

# Der Schuhmacher

Durch Wissen  
zum Sieg.

Organ für die gewerblichen Interessen der Schuhmacher

und des  
Unterstützungs-Vereins deutscher Schuhmacher und der deutschen Schuhmacher-Fachvereine  
sowie der  
Central-Kranken- und Sterbelfälle der Schuhmacher und verwandten Berufsgenossen Deutschlands (E. S.)

„Der Schuhmacher“ ist im Postzeitungs-Katalog unter Nr. 4331 eingetragen.

Erscheint am 1., 10. und 20. jeden Monats. — Abonnementspreis: bei der Post 80 Pf. pro Quartal durch die Expedition per Kreuzband bezogen 1,05 M. —  
Instrate werden mit 20 Pf. die dreispaltige Zeitzeile oder deren Raum berechnet. — Alle Postanstalten nehmen Bestellungen an. Auch zu beziehen durch die Expedition in Gotha.  
Kreuzbandsendungen innerhalb Deutschlands und nach Österreich kosten 4 Gg. à 1 M. 5 Pf. pr. Quartal, 5 u. mehr Gg. à 80 Pf. pr. Quartal; nach der Schweiz und dem übrigen Ausland  
unter 4 Gg. à 1 M. 25 Pf. pr. Quart., 4 u. mehr Gg. à 90 Pf. pr. Quartal. Im Buchhandel 1 M. Alleindesit für den Buchhandel Carl Schäfer, Buchhandlung in Gotha (Znh. S. Rang)

Nr. 7.

Gotha, 1. März 1884.

7. Jahrgang.

## Zur Beilage.

In Bezug auf die von mir gegebene Schaftzeichnung erlaube ich mir Herrn Kräftel gegenüber einige Worte der Aufklärung. Betreffs der Ausrüstung, der Schaft würde zu hoch sein, so kann ich mich damit nicht einverstanden erklären, indem der Schaft durch Bildung der Falten wohl 5—6 cm vom Höhenmaß verliert, was jedoch ganz auf die Stärke des Leders ankommt; denn bei schwächerem wird es wohl noch mehr als 5 cm betragen. Eine Zungenbreite von 2 cm erscheint mir etwas sehr schmal und ich glaube mit 3 cm Zungenbreite und 2 1/2 cm Zungenausschnitt nicht zu hoch gegriffen zu haben, indem beides gut harmonisiert. Bei Berechnung des Knöchelmaßes habe ich allerdings einen kleinen Fehler gemacht, indem bios 1/2 cm abgezogen werden muß, und entschuldige hiermit mein Versehen. Um noch an ein Punkt zurückzukommen, daß der Absatz mit der unten auslaufenden Kante grade abschneidet, kann ich nicht gut heißen; denn es ist passender, wenn der Absatz 1 1/2 bis 2 cm vor der Kante abschneidet, und darf der Ausschnitt nicht zu lang gegeben werden. Das Einziehen der oberen Schaftkante berechne ich, wie auf der Zeichnung ersichtlich, ebenfalls mit 1/4 cm im ganzen, also 1/2 cm. Sonach wird der Schaft nicht zu viel und nicht zu wenig eingezogen werden. Was den oberen Ausschnitt anbetrifft, so glaube ich, wenn noch mehr und tiefer ausgehauen wird, wird sich der Schaft leicht umklappen. Dieses dem Kollegen Kräftel zur Kenntnisnahme.

Ich lasse nunmehr die im vollständigen einfachen Winkelsystem komponierten weiteren Zeichnungen folgen und glaube diese so deutlich gegeben zu haben, daß sich jeder sehr leicht hinein denken kann, da überall die Grade und Zentimeter angegeben sind, wie gezeichnet werden muß.

Ich bitte die Herren Kollegen, bei Verwendung der Muster nach dem Maßverhältnis sich öffentlich auszusprechen; da schon viele nach diesem von mir verbesserten System geschnittene Muster in Verwendung gekommen sind, und die Herren sich bereit erklärt haben, unparteiisch darüber ihre Meinung zu äußern.

Noch muß ich bemerken, daß ein jedes Maßverhältnis in diesem Systeme sich konstruieren läßt  
A. Thron, Gotha.

## Ueber die Einwirkung der Nationalität auf das Schuhmachergewerbe und über Arbeit für abnorme Fußbildungen.

(Eine vergleichende Studie.)

Es ist nicht eigentümlich, sondern ganz naturgemäß, daß jede Nation Schuhmacher produziert, welche — anfangend vom einfachsten, plumpesten Handwerker — dem kaum seiner Lehre entlassenen Gesellen, welcher sich als Meister aufgesetzt hat, bis zum „Fußkünstler“,

welcher sein „Atelier“ besitzt, dem Bedürfnisse der betr. Nation angemessene Fußbellebung liefert.

Man erzählt von einem in Neapel wohnhaften, daselbst geborenen Schuhmacher, als Illustration der Fertigkeit, die er in seinem Handwerke erlangte, welches in diesem Falle hart an die Kunst grenzte, folgende Anekdote. Ein Pariser Stutzer kommt in den Fall, ein paar Stiefeletten bei ihm anfertigen lassen zu müssen und, während der Meister ihm Maß nimmt, macht er die folgende geringschätzigte Bemerkung (in französisch): „Ach, welch ein Unglück für mich, daß ich genötigt bin, mir von diesem Barbaren Fußzeug anfertigen zu lassen, anstatt bei einem Pariser Artiste, welcher unvergleichlich arbeitet.“

Unser Neapolitaner, der erste in seinem Fache, versteht französisch, läßt sich aber nichts von seiner Kenntnis merken. — (Nach einigen Tagen erhält unser Pariser „Hommeux“ — Stutzer) eine Einladung vom Schuhmacher, die eben fertig gewordenen Stiefeletten anzuprobieren. — Der Schuhmacher präsentiert ihm die linke Stiefelette. Der Franzose zieht sie an — sie sitzt vortrefflich und er ruft beunruhigt aus: „A merveille!“ (wundervoll!) Der Italiener zieht den Stiefel vorfichtig vom Fuße ab — und — Wunder! es bleibt ein ziemlich gearbeiteter Tanzschuh am Fuße des Franzosen sitzen; ein Tanzschuh, der in der Stiefelette verborgen, genau in dieselbe hineingearbeitet war. — Schweigen auf beiden Seiten. Endlich sagt der Franzose: „Sehr gut, ausgezeichnet — ich nehme die Stiefel gleich mit. Wo ist die rechte Stiefelette?“

Die können Sie sich bei Ihrem Künstler in Paris machen lassen!“ antwortet stolz der Neapolitaner und dreht ihm in brücker Weise den Rücken.

Dieser italienische Schuhmacher war ein Kosmopolit in seinem Fache, welcher den eingearbeiteten französischen Fuß nach seiner besonderen Eigenart zu behandeln wußte.

Es giebt bekanntlich auch eine Philosophie und Wissenschaft des Schuhmachergewerbes; und bewußt kennen sie diejenigen Handwerker, welche für verküppelte Füße arbeiten. — Da ist es mit dem simplen Maßnehmen nach hergebrachter Methode nicht gethan: oft muß ein Modell des Fußes — im ruhenden und thätigen Zustande genommen, ein Stiefel über eine vom Instrumentenmacher gelieferte Maschine gebaut werden und wenn der Stiefel abgeliefert wird, so hopt's doch irgendwo. Daher die ewigen Klagen mancher Kunden, die mit nicht normalen Füßen gehen (sei es ein einfaches Leichhornleiden, oder Leiden komplizierterer Art).

Der Schuhmacher sollte so gut wie der moderne Bandagist sich eine Einsicht in die Anatomie des menschlichen Fußes verschaffen; so viel nämlich, als ihm zur Anfertigung eines passenden Schuhzeuges für einen abnorm gebildeten Fuß unentbehrlich ist. — Beim Maßnehmen prüfe er einen solchen Fuß nicht in ruhender Lage, sondern auch in seiner thätigen; er lasse die betreffende Person fest auftreten, messe nochmals und vergleiche die genommenen Maße.

Die Form normal gebildeter Füße differiert bei den verschiedenen Nationen ganz unheimlich. So z. B. zeichnet sich der Spanier (und die mit spanischem Blute vermischten, südamerikanischen Völker) durch einen sehr

hohen Spann aus; der Engländer durch einen niedrigen, wobei der Fuß selbst oft bis zum Plattfuß ausartet. So z. B. sagt man den Bürgern der Stadt Bremen einen ziemlich plump gedauten und großen Fuß nach.

Es ist nicht Sache und nicht das Talent eines jeden Schuhmachers, bei Anfertigung seines Schuhzeuges für den Fuß eines Individuums fremder Rasse mit Bequemlichkeit ein genaues Passen und schöne Form zu vereinigen, so wenig wie es jedem Mitgliede des Gewerbes gegeben ist, für abnorm gebaute Füße ein passendes Fußzeug anzufertigen.

Die intelligenteren Verfertiger von der Orthopädie dienenden Apparaten schicken heutzutage ihre Söhne auf die Universitäten, damit sie dort wenigstens die Anatomie der Gelenke, — vorzüglich des Beines und des Fußes — kennen lernen. Es wäre wohl an der Zeit, daß ein tüchtiger Fachmann ein populär gehaltenes Werk herausgäbe, welches unsern Schuhmachergewerbe die nötige Aufklärung über die Anatomie des menschlichen Fußes erteilt; über krankhafte Formationen und Deformationen. Dann könnte, wie dies teilweise schon jetzt geschieht, der Schuhmacher, neben dem Instrumentenmacher, dem Orthopäden in die Hände arbeiten.

Es giebt freilich Verfertiger von Maschinen, welche intuitiv, ohne Kenntnis der mindesten Anatomie des Kranken oder deformer Gliedes bei ihrer Arbeit stets das Nützte treffen. — Dem Schreiber dieses wurde vom verstorbenen Sanitätsrat Dr. Fischer in Köln, einer in ärztlichen Kreisen wohl- und vortrefflich bekannten Persönlichkeit angeraten, sich an einen Kölner Instrumentenmacher zu wenden. Der letztere, ein tüchtiger Praktiker, welcher eine Maschine für ein Bein, an Anthylose in seinen drei Gelenken leidend, zu bauen hatte, erfüllte seine Aufgabe in ausgezeichneter Weise; nicht weniger gut erfüllte ein für genannten Kölner Instrumentenmacher arbeitender Schuhmacher die seinige, welcher außer dem Schuh über den Schnürriemen der Maschine einen zweiten für das andere Bein, dessen Fehen durch Gelenkheumatismus gebogen und deformiert waren, anzufertigen hatte und diese Aufgabe sehr gut löste. Er arbeitete ebenfalls in intuitiver Weise. Derselbe ließ genau justierte Leisten herrichten, welche dem Schreiber dieses seit 13 Jahren bei seinem Aufenthalt in verschiedenen Ländern gedient und ermöglichte das Zusammengehen des Schuhmachers mit dem Instrumentenmacher. Schreiber dieses hat lange Wege — einmal 9 engl. Meilen — ohne übergroße Beschwerden zurückgelegt.

Unter den europäischen Nationen dürften durch schnittlich die Franzosen am elegantesten, aber weniger solid arbeiten wie die Engländer, welche einen eigenen Styl und viele geschickte Schuhmacher haben, bequemeres Fußzeug herzustellen, sehr solider Art, und einem Fußschmauzigen Schuh eine gefällige Form zu geben wissen.

Bei den eingeborenen Russen gilt — so haben mir und erzählt lassen — der Grundsatz: „Arbeite so wenig dauerhaft wie möglich, damit die Arbeit schnell wieder Bedarf hat, denn dein Kollege wird noch schlechter wie du.“

Der geschicktere Arbeiter in Italien und Spa-

nien arbeitet so ziemlich nach französischem Vorbilde. Hier sei eingeknüpft, daß in Spanien ziemlich viel Leder, aus nordindischen, sog. Kurraguhäuten (Prov. Sindh) gefertigt, verarbeitet wird.

Der Indianer macht unter außereuropäischen Nationen seine Moccasins nach seiner Bequemlichkeit, der Perier und der Turke lieben ihre bequemen Pantoffeln (Bambuschen) und die Chinesen, welcher einen verkehrten Begriff von der Schönheit eines menschlichen Fußes hegt und die Kleinheit des Schuhs für diejenige des Fußes selbst (die Schale für den Kern) nimmt, zwingt den Fuß des weiblichen Geschlechts in schablonenhaft gearbeitete Schuhe ein. Die wilden außereuropäischen Nationen, welche ihre Füße befeiden, sehen nur auf Bequemlichkeit, Dauerhaftigkeit und Zweckmäßigkeit. Der geschickte europäische Arbeiter dagegen sollte alle diese Vorzüge mit demjenigen eines gefälligen, eleganten Neuheren zu vereinigen wissen.

G. Brandis.

### Säurefreie Wäpche.

Mit einer gewissen Besorgnis denkt gewiß jeder Schuhmacher daran, daß wenn der Kunde ein paar recht dauerhafte Stiefel bestellt und der Schuhmacher ein übriges gethan hat in der Wahl des besten Materials, der Stiefel zum Wäpchen fertig ist, an den unvermeidlichen Wäpchen, welcher in jeder Wäpche enthalten ist. Trotzdem der Schuhmacher weiß, daß diese Art Wäpche Gift für das Leder ist, bleibt ihm doch keine Wahl, dieselbe aufzutragen und einzubürsten.

Longe schon arbeiten Fachgenossen und Chemiker daran, eine säurefreie Wäpche herzustellen, jedoch vergeblich. Endlich ist es Herrn G. A. Olafey in Nürnberg gelungen, dieses Problem zu lösen. Derselbe sandte uns eine Probe und stellten wir damit Versuche an, bei welchen sich ergab, daß dieselbe vollständig säurefrei ist und sich durch einen tief schwarzen Glanz auszeichnet. Das Register der Schuhmacher hätte damit eine neue zweckmäßige Erfindung aufzuweisen.

Herr Olafey bemerkt dazu folgendes: „Geehrte Redaktion! Von vielen Seiten wurde mir der Wunsch nach einer säurefreien billigen Stiefelwäpche ausgesprochen, welchen ich nach langen, langen Versuchen endlich erfüllen kann. Ich sende Ihnen hiermit Muster, aus welchen Sie gütigst erkennen wollen, daß die von mir neuerfundene Kaiserwäpche wirklich säurefrei ist und daß die damit behandelten Stiefel einen geradezu unübertroffenen, tiefen schwarzen Glanz, welcher andauert, erhalten.“

Dabei kann ich Ihnen mitteilen, daß ich in der Lage bin, trotz der großen Vorzüge meiner neuen Wäpche die gewöhnlichen Krauß-Olign'schen Preise einzuhalten. Meine neue Wäpche färbt zwar ab, wie alle gewöhnlichen Stiefelwäpchen, sie wird aber dem Schuhmacher und dem Publikum ob ihrer Unschädlichkeit und ihres schönen Glanzes hoch willkommen sein!

Die Redaktion des „Lebermarkt“ (Frankfurt a. M.) hat diese neue Wäpche gütigst geprüft, praktisch versucht und ihren Preis mit den sonstigen Wäpchefabrikaten verglichen, wobei sich fand, daß die Wäpche

1. absolut säurefrei,
2. besonders schön glänzend, und
3. nicht teurer war als die weit geringeren Konkurrenzfabrikate.

Die Wäpche hat einen ungemein hohen Fettgehalt und, wenn auf das Schuhwerk aufgetragen, einen außerordentlichen, noch nie erreichten tief schwarzen spiegelnden Glanz. Diese Neuerung bietet dem Schuhfabrikanten Gelegenheit, sein Erzeugnis in besonders glänzender Ausrüstung zum Verkauf zu bringen; im Hausgebrauch wird sie das Schuhwerk glänzend und wasserfest erhalten und sehr gut konformieren und den Militärbehörden wird sie ein sehr willkommenes und billiges Mittel darbieten, die großen Stiefelvorräte weiß, schimmelfrei und dauerhaft zu erhalten! —

### Ueber das Schwarzfärben von Leder.

Während die feineren Lederarten in allen möglichen Farben ausgefärbt zu werden pflegen, ist dies mit den lohgaren Ledern nicht so sehr der Fall und dieselben werden meist bloß in schwarz und rot gefärbt, als diejenigen Farben, welche am leichtesten und ungeschädlichsten den gelblichen oder rötlichen Grundton des Leders zu bedecken vermögen. Wenn auch das Schwarzfärben, sei es nun lohgaren oder sonstigen Leders kaum irgend welche Schwierigkeiten bietet; so wird dies doch von manchen Lederfärbem behauptet.

Gewöhnlich wird Schwarz auf lohgarem Leder mit Hilfe von Eisenfärbem hergestellt; es ist dies allerdings das einfachste, aber in Bezug auf die Beeinflussung der Qualität des Leders keineswegs ganz unbedenklich und ist das so erzielte Schwarz nicht satt genug und behält immer einen bläulichen, nicht schön zu nennenden Stich. Nicht selten färbt man aber doch ordinäres rothgares Leder dadurch, daß man es einfach mit einer Lösung von Eisenfärbem befreit und von dem bereits im Leder vorhandenen Gerbstoff die Schwarzung des Eisens verlangt. Es ist dieses Verfahren aber nur als ganz schlecht und verwerflich zu bezeichnen, denn durch die aufgetragene Eisenlösung wird das Leder gerade so feiner, allen zerstörenden Einflüssen am meisten ausgelegten Oberfläche des davor schützenden Gerbstoffes beraubt, also zum Teil entgerbt und an Stelle des letzteren mit erhärtendem und spröde machenden Eisenoxid angefüllt. Man lasse also dem Leder seinen Gerbstoff und lasse dem letzteren seinen eigentlichen Zweck, die Erhaltung der Gerbung erfüllen, ziehe ihn

aber nicht als Beize zur Färbung heran, wie es der Fall ist, wenn man eine Eisenlösung einfach auf lohgares Leder aufträgt. Diese Art der Schwarzfärbung sollte gar nicht mehr kultiviert werden, sie ist dem jetzigen Stande der Technik durchaus nicht mehr entsprechend. Ueberhaupt bleibt aber die Eisenfärbung des Leders immerhin bedenklich, auch wenn man vor dem Auftragen der Eisenlösung das Leder noch mit Galläpfelsub oder Sumach überstrichen hat. Abgesehen davon, daß das Auftragen eines anderen Gerbstoffes auf das geerbte Leder von Nachteil für dieses ist, so dringt das dann aufzutragende Eisenfärbem doch auch dessen ungeachtet an die Gerbung selbst, greift diese an, und wird von derselben gleichsam angezogen und in das Innere des Leders geführt. Es ist hiermit die Ursache erklärt, warum mit Eisenfärbem als Farbstoff behandeltes Leder so leicht spröde und brüchig wird; es wird nämlich das Leder durch die Gerbung in die inneren Poren des Leders eingezogen und die Lederfibrille hier in der That teilweise entgerbt; dadurch wieder roh und spröde. Es läßt sich das auch bei großer Vorsicht mit der Eisenlösung kaum vermeiden und stellt eben einen nicht zu umgehenden Mangel der Eisenschwarzfärbung vor. Es wird zwar dagegen geraten, stets einen beträchtlichen Ueberschuß von Gerbstofflösung gegenüber von Eisenfärbem zu geben und sich vorher über die gegenseitige Stärke und den Gehalt der Lösungen genau zu informieren, aber auch dieses wird sich nicht immer als zureichend erweisen, um den eben in der Eisenfärbung selbst liegenden Mangel zu vermeiden. Jedemfalls ist zu aber wohl das Beste, die Gerbstoffbeize möglichst reichlich, die Eisenlösung aber möglichst spärlich aufzutragen, soweit dies eben angeht, denn hierdurch wird nicht bloß der durch die Qualität des Leders schädliche Ueberschuß des Eisenfärbem, sondern auch die nicht genug gelöst erscheinende Schwärzung vermieden, welche leichter leicht fällt hat, wenn die Gerbstoffbeize zu schwach oder zu gering verwendet wurde.

Aus dem vorstehenden Gesagten haben wir die noch vielfach sehr in Uebung stehende Schwarzfärbung des Leders als ziemlich mangelhaft erkannt und in der That ist sie dies auch im hohen Grade. Der auf diese Weise erzeugte schwarze Farbenton hat wenig eigentliche Tiefe und ist deshalb auch nicht sehr beliebt und geschätzt und nur die große Einfachheit seiner Herstellung hat ihn noch in Gebrauch belassen. Aber auch die Schwarzfärbung des Leders mit Blausolzmischungen bietet kaum irgend welche Schwierigkeiten und verdient deshalb stets den Vorzug. Man kann die Blausolzmischungen in solche einteilen, welche zugleich Gerbstoff und solche, welche keinen Gerbstoff enthalten. Ist das schwarz zu färbende Leder lohgarter Natur und deshalb an sich schon gerbstoffhaltig, so ist der Zusatz von Gerbstoff zur Farbstoffe nicht so unbedingt nötig, aber doch auch kaum zu entbehren, denn derselbe macht den Farbstoff dichter und fester an der Oberfläche des Leders haftend und auch weniger abbläslich. Die Lösung des Blausolzes in Wasser färbt weber zu dünn noch zu stark sein, denn eine zu dünne Lösung deckt selbstverständlich zu wenig und macht ein öfters Luft streifenmäßig, was hinwieder bei dünnern und feineren Ledern das Durchschlagen des Farbstoffes begünstigt, während eine zu dicke Farbstofflösung allerdings besser deckt und weniger leicht durchschlägt, aber dafür auch nur zu leicht noch dem Trocknen einen metallischen Schiller zeigt, der beim beabsichtigten Schwarzfärben absolut vermieden werden muß. Der letztere ist die Folge einer zu kräftigen konzentrierten Farbstoffe und läßt sich durch Verdünnen der letzteren mit Wasser leicht beheben.

Ein sehr zu befürchtender Uebelstand beim Schwarzfärben von dünnern Ledern ist das Durchschlagen der schwarzen Farbe, welche dünn auf der anderen Seite meist in häßlich verkommenen blauen Flecken erscheint. Selbstverständlich wächst diese Gefahr im allgemeinen mit der Dünne des Leders, indem kommt es doch hauptsächlich auf die spezielle Beschaffenheit und Porosität desselben an und es giebt sehr feines und dünnes Leder, welches die Farbe nicht leicht durchschlägt und ebenso hinwieder beträchtlich dickeres, welches aber doch viel leichter der Auftragsfarbe den Durchgang gestattet. Abgesehen von diesen speziellen Eigentümlichkeiten eines Leders, so ist das Leder doch umsoher genügt, Farbe durchschlagen zu lassen, je ausgetrockneter es ist in seinen Poren erscheint. Deshalb ist es nicht günstig, dünnere Felle in streng ausgetrocknetem Zustande mit dem Auftragen der Farbe zu versehen, sondern es ist angezeigt, dieselben vorher an der zu färbenden Vorderseite ganz leicht mit einer Sobalösung zu befeuchten, aber darauf alsbald den Farbauftrag folgen zu lassen. Es wird auf diese Weise dann zunächst die Sobalösung von dem Leder aufgenommen und letzteres ist dann in seinem Innern nicht mehr so begierig, den Farbstoff tiefer einzuzugewinnen und so etwa auf der anderen Seite zum Durchschlagen zu bringen. Außerdem ist gegen das Durchschlagen der Farbe der Gerbstoffgehalt der letzteren von Wert, indem er die Poren an der Oberfläche des Leders zu schließen vermag, während aber andererseits ein Gerbstoffgehalt von dünnem Leder selbst das Durchschlagen der Farbe begünstigen kann. Wie schon erwähnt, spielt dann noch eine Hauptrolle die Dichte und Stärke der Auftragsfarbe selbst, denn selbstverständlich durchbringt die dünnere das Leder leichter als die

dickere, aber die Konzentriertheit der Farbe wird beschränkt durch die Erscheinung des damit verbundenen und beim Trocknen erscheinenden Metallstretzes und die dann vermehrte Abriebslichkeit und das Abblösen der Farbe selbst. Man kann daraus erkennen, daß das Durchschlagen der Farbe von verschiedenen Umständen abhängt, welche alle wohl berücksichtigt werden wollen, denn auf der einen Seite fätschwarze, auf der anderen Seite naturreine Leder müssen der Stolz jedes Lederfärbers sein und sie sind, wenn auch ohne Schwierigkeit und beträchtlichen Aufwand an Mühe wohl zu erzielen, wenn sie gleich nicht gar zu häufig im Handel zu finden sind. Möge deshalb zu einer Verbesserung dieses Industriezweiges Einiges aus dem Vorstehenden entnommen und in der Praxis verwertet werden!

(Vomft.)

### Geschäftliche Anfragen und Antworten.

Als Abonnent Ihrer Zeitung erlaube mir die Bitte, mir über leistungsfähige Schäftefabriken Auskunft zu erteilen.

Achtungsvoll

M. W. Halle a. S.

Sie beziehen solche von Burthardt, Leipzig, neben der Buchhändlerböfse, und durch F. L. Höfer, Alstedt.

Bezugsquelle von guten und billigen Hufeisenschäften: Pippmann, Stalitzerstraße (Nähe der Mantelstraße, im Keller), Berlin.

Mit Gruß! Gustav Schulz, Burg.

Auf die geschäftliche Anfrage in Nr. 4, wo Herr S. W. wegen einer Mischung betreffs des Auspupens anfragt, theile ich folgendes mit: Man löst ein oder zwei Stück englisches Kromwach am Feuer auf. Ist dasfelbe aufgelöst, so giebt man etwa so viel Terpentinöl hinein, als die aufgelöste Wachsmasse beträgt, läßt beides ordentlich durchwärmen und dann erkalten und das sogenannte Schmirwachs ist fertig. Man trägt dasfelbe auf den troden ausgeputzten Stiefel auf, läßt es 10—15 Minuten troden und reibt es dann mit einem weichen Fuglappen ab. Das ist die ganze Kunst. Ich brauche dasfelbe schon 4 Jahre lang mit bestem Erfolg. — Sie berichteten über eine Hüneraugen-Tinktur. Bitte um Auskunft, wie der Verkauf ausgefallen ist.

Um nicht zu wiederholen, was bereits darüber geschrieben wurde, können wir uns nur dem gütigsten Urteile anschließen, und haben uns entschlossen, den Verkauf zu übernehmen.

### Die Generalversammlung der Zentralkrankens- und Sterbelasse der Schuhmacher u. verw. Berufsgenossen

(eingeschr. Hülfsklasse Nr. 32, Sitz Hamburg).

welche am 17., 18. und 19. Februar in Frankfurt a. M. tagte, war von 30 Delegierten besucht. Nachdem dieselbe eröffnet und das Bureau gewählt, wurden durch den Vorsitzenden die Protokolle der Vorjahre durch Telegramme verlesen, welche beifällig aufgenommen wurden. Von einer General-Diskussion wurde Abstand genommen und sogleich in die Beratung der gestellten Anträge eingetreten.

Der wichtigste Punkt, die Abänderung des Titels in eine allgemeine Hülfsklasse für gewerbliche Arbeiter fand in sofern eine andere Wendung, als der Zentralvorstand seinen Antrag vor Beginn der Diskussion zurückzog, und fiel der Antrag mit 29 gegen 1 Stimme. Nichtsdestoweniger wurde jedoch darüber debattiert, ob fortan nur noch Schuhmacher und verw. Berufsgenossen Aufnahme finden oder ob auch andere gewerblichen Mitgliedern der Beitritt gestattet sein sollte. Während ein Teil der Delegierten die letztere, der andere Teil die letztere Ansicht verfocht, siegte schließlich die letztere Ansicht mit 17 gegen 13 Stimmen.

§ 3 der Statuten erhält den Zusatz, daß auch sämtliche gewerbliche Arbeiter mit Ausnahme solcher, die in gesundheitsgefährlichen Gewerben (Glaschleifer u. c.) thätig sind, mit Genehmigung des Vorstandes aufgenommen werden können. Ferner wurde der Wunsch zurückgewiesen, deren Branchen bereits durch Zentralaus-Hülfsklassen vertreten sind.

Zwei neue Klassen, eine höhere mit 25 Pf. Beitrag und 15 Wk. Krankenunterstützung per Woche (Klasse I), und eine niedrigere Klasse (V) mit 15 Pf. Beitrag und 7 Wk. Unterstützung wurden eingerichtet. Ausgenommen werden Leute vom 14. Lebensjahr an; für diese wurde hauptsächlich Klasse V geschaffen, unbeschadet ihres Eintritts in höhere Klassen. Sämtliche Mitglieder, ohne Rücksicht auf das Alter, sind stimmberechtigt.

Die Generalversammlung nahm im Allgemeinen einen durchaus befriedigenden Verlauf, indem sämtliche Delegierte sichtlich bemüht waren das Wohl und Gedeihen der Klasse nach allen Seiten zu fördern und sicher zu stellen. Herrliche auch über den Punkt: ob Berufs- oder Nichtberufs-Versicherung eine auseinandergehende Meinung; so wurden alle übrigen Verhältnisse doch mit der größten Einmütigkeit gefaßt, was wir als ein gutes Omen für die Klasse betrachten und



lein, daß sie solche gewaltige Gedanken in sich bergen können. Ein Von Luigote kämpfte gegen Windmühlensflügel; seine Radkammlinge wagen den Kampf gegen das Rad der Zeit...

Erste Deutsche Schuhmacher-Lehranstalt verbunden mit Leistenfabrikation bei eigenem umfangreichen Kundenmagazin...

Philipp Kaliski in Ctone a. B. Schuhwaaren-Fabrik in der Königl. Strafanstalt zu Cronthal...

Lederabsätze! F. E. Schlesinger, Gotha. Geschäftsbücher für Geschäftsinhaber und Vereine...

Universal-Lederkitt von Magimilian Ruhr und Leder-Cement von J. Deis.

Stich-Arbeitsblätter fertigt & aufstellen empfiehlt geehrten Herren Kollegen...

Zur gef. Beachtung! Ich empfehle meine anerkannt haltbaren und saçonreichen lauberen...

Anzeigen. Berlin. Berammlungen des Fachvereins der Schuhmacher...

Berlin. Montag, den 8. März: Ordentl. Generalversammlung des Schuhvereins der Schuhmacher Berlin...

Basel (Schweiz). Jeden Montag abends 8 1/2 Uhr Berammlungen des Schuhmacher-Fachvereins...

Coblenz. Filiale der Zentral-Kranken- u. Sterbe-Kasse. Jeden 1. und 3. Sonntag im Monat...

Teplitz (Böhmen). Schuhmacher-Werbe und Fremdenverkehr im Gasthause „zum schwarzen Hahn“...

Schuhmacher-Union Freiburg i. B. Berberge: Gasthaus zum Harn. Arbeitsanweisung: Herrenstraße 24...

Zuschneider. Ein in allen Zweigen des Geschäfts gebildeter Schuhmacher...

Ein Schuhmacher, der in einem Kunden-Geschäft als Werkführer tätig war...

Ein junger Mann sucht die Bekleidung einer leistungsfähigen Schuh- und Stiefelfabrik...

Ein tüchtiger Zuschneider im Musterentwerfen und Schneiden...

Zuschneide- und Pantoffel mit Holz genagelten Tuscholen...

Quittungsmarken für Krankenkassen, Fachvereine u. fertigt sauber und schnell mit jeder gewünschten Inschrift...

Marken-fabrik von Frau Holze, Hamburg, Steinmarkt 43. Die Marken werden besonders gut gummirt und genau perforirt...

M. 450 Zulagers Abfahrungs-Apparat. D. R.-Patent Nr. 21602 und 24447.

M. 2, Zulagers zwanzig Fleckmodelle aus Zink nebst Scala gegen Einsendung des Betrags oder Nachnahme versendet Philipp Rücker, Mainz.

Tuchschuhe u. Cordschuhe u. halbgewollt, fest u. 4 Data, 11 Mk., fernor: Cordschuhe u. Cordschuhe u. Cordschuhe...

Fabrik für Schuhprosetten und perlestickte Schuhstifte in Leder und Atlas von Gebr. Silberberg & Co. Berlin C, Alexanderstr. 33a...

Konstruktion der Modelle nach dem Winkel nebst einem nach den neuesten Erfahrungen gemachten Anhang...

Hermann Prager, Schuhfabrik Neu-Duppeln. Durch die Expedition des „Schuhmacher“ ist zu beziehen: 200 000 Bagabunden...

Dankagung. Für die freundliche Aufnahme auf dem Stiftungsfeste des Schuhmacher-Fachvereins in Frankfurt a. M....

Rürnberg. Für den verstorbenen Kollegen Schmidt gingen ferner noch ein: Mainz 5 M., Offenbach 5 M., Dornum 6 M., Dresden 10 M....

Briefkasten. H. Banhausen, Bernburg: Sendung empfangen. Hinder der Reihe nach Aufnahme. Grub. Zindel, Bonnborf: Betrag erhalten. Grub. A. Willep, Leipzig: Brief wog über 15 Gr. und kostete 20 Pf. Straßporto. Grub. R. Kuh, Zuttlingen: Die Einbindungen rührten mich von den früheren Expeditionen her...

Betrag empfangen: Krankenbogen-Halbterstadi, Biegoter, Wien (4. Quartal), Wertig-Goltz, Gützig, Eilenburg, Dantsch-Djhan, Dechler-Glauchau, Hartung-Christiansfeld, Kasse-Damburg, Köhlför-Wiesbaden, Luch-Erfurt, Müller-London, Ölmer-Neustadt, Risdke-Burgstädt.

Wegen Mangel an Briefen verschiedene Korrespondenzen für die nächste Nr. zurückgeschickt worden. In der nächsten Nr. wird die Resonanzen wieder veröffentlicht. Die Expedition des „Schuhmacher“.

über In 9 eine Arroy. Zweite, diese Ar untergege. Da sehr vers haupt, metrische lichkeit u und Weg ich mir einer nä Ansicht In selben Verrechn strikterer höhe nicht selbst. Mit nach hin sehen ha Fadenw lungen noch zu schließen werden, Anguz der Kat Ein weißt die illusio freiten. Annahm selbe in erweisen Abgab Da unbedin Gefur Ber Grundu sondern unaprakt schuß in teik ei der Fuß latur b genau. Um genau in Fig.