

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 Sterbefälle 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. —
Inserate werden mit 20 Pf. die dreizehnpunkte Zeitspalt 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 Cr. à 1 M. 5 Pf. pr. Quartal, 5 u. mehr Cr. à 80 Pf. pr. Quartal; nach der Schweiz und dem übrigen Ausland
unter 4 Cr. à 1 M. 25 Pf. pr. Quart., 4 u. mehr Cr. à 90 Pf. pr. Quartal. Im Buchhandel 1 M. Kleinbebit für den Buchhandel Carl Gläser, Buchhandlung in Gotha (Znh. S. Rang)

Nr. 13.

Gotha, 1. Mai 1884.

7. Jahrgang.

Zur Beilage.

Zur Diskussion über die verschiedenen Winkelsysteme

Erlaube ich mir auch einen kleinen Beitrag zu liefern und daran die Bitte an die gesammte Kollegenschaft zu knüpfen, sich möglichst zahlreich an der Diskussion zu beteiligen und recht gründliche Beschreibung der Zeichnung zu liefern, denn ich kann mich nicht der Meinung des Herrn X. anschließen, daß die verschiedenen Winkelsysteme schon oft genug gebracht worden sind, sondern bin der Ansicht, daß eine gründliche genaue Erklärung der Winkelsysteme nicht oft genug gegeben werden kann. Leider stehen wir noch nicht auf dem Standpunkte, daß jeder Kollege mit dem Winkel vertraut ist, sondern wir haben mindestens noch 50 Prozent Schuhmacher, welche uns auf die Frage: „Schneidest du deine Modelle nach dem Winkel?“ antworten werden: „Nein, was ist das?“

Vielleicht glaubt mancher, es sei dies übertrieben. Ich sage, es ist noch niedrig gegriffen; z. B. hier in Bamberg wird es schwer halten, bei einer Schuhmachergesellschaft von circa 300 zehu herauszufinden, welche überhaupt wissen, daß in der Schuhmacherei „geometrische Regeln“ angewendet werden. Die größte Zahl der Schuhmacher hält es nicht der Mühe wert, eine Fachzeitung zu lesen; höchstens wollen sie dieselben betrachten mit Ausdrücken, wie: „Ach was, da müssen wir erst noch zeichnen lernen“, oder: „Ich bin Praktiker, ich brauche nichts zu lernen.“

Diese Thatsache ist zwar traurig, aber wahr. — Doch jetzt zur Sache.

Ich bringe gleich Herrn Thron die Zeichnung eines Herren-Schaftstiefels (Fig. 1) mit einigen unwesentlichen Abänderungen nach dem System des Erfinders des Winkelsystems, des von mir sehr geschätzten Herrn Robert Knüfel in Wien.

Obgleich ich anerkenne, daß Herr Thron in seiner Darstellung ganz genaue Anhaltspunkte gibt, glaube ich doch, daß die Anwendung von fünf verschiedenen Winkeln für manchen Kollegen zu viel sein dürfte. Ich verwende dazu den 90, 45 und 118°-Winkel. Die Anwendung des 43°-Winkels zur Bestimmung der Ferseleinie ist mir neu und hege ich dagegen einige Bedenken. Diejenigen Herren Kollegen, welche mit dem Systeme schon vertraut sind, bitte ich um etwas Geduld und die andern, mir recht aufmerksam zu folgen, am liebsten mit einem entsprechend großen Bogen Papier auf dem Aufschneidestisch, um mir die Linien, die ich hier zeichnen und erklären werde, sofort nachzuzeichnen, denn vor allem: probieren, was bekanntlich über Studieren geht. Auf unserm Bogen Papier legen wir unsern 90°-Winkel und zeichnen und genau an dessen Kanten haltend, die Linien A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z. Die wagrechte Linie gibt für unsern Schaft die Sohlenbasis, die senkrechte Linie denken wir uns als Schwerpunktslinie durch den menschlichen Körper gezogen. Vor allem haben wir uns

nun zu vergegenwärtigen, wie lang unser Schaft werden soll.

Als Maß haben wir: 27 1/2 cm, Ballen 22, Riß ober Reihe 24, Ferse 32, Wade 38, Schafthöhe 50 cm. Die Abfälle sollen 4 cm hoch werden.

Von der senkrechten angefangen, messen wir auf der wagrechten Linie nach vorn 17 1/2 cm an und markieren diese Länge bei C. Nach Knüfels Berechnung gibt der dritte Teil der gesammten Fußlänge den Ballenpunkt, den Punkt, wo wir das Ballenmaß anzulegen haben. Der dritte Teil von 27 1/2 cm ist 9 cm 2 1/2 mm oder kürzer 9,23 cm. Wir messen diese 9,23 cm von Punkt C rückwärts ab und markieren Punkt e. An der senkrechten Linie messen wir die Höhe des Absatzes ab, in diesem Falle 4 cm. Hier haben wir aber zu bemerken, daß wir die Sohlenstärke am Ballen in Abrechnung zu bringen haben. Da hohe Stiefel gewöhnlich doppeltsohlig gearbeitet werden, so nehmen wir die Stärke der Sohle mit 1 cm an und haben wir also für unsern Schaft nur 3 cm Absatzhöhe zu berechnen. Wir messen diese 3 cm ab und markieren diesen Punkt bei d.

Bei Anlegung des Fersemaßes bedienen wir uns des 45°-Winkels. (Siehe den oben abgebildeten 90°-Winkel, welcher an seinen beiden spitzen Seiten den 45°-Winkel bildet.) Wir legen den Winkel mit seiner Längenseite bei Punkt e auf, so daß er mit der Spitze des 45°-Winkels bei d abschließt und zeichnen die Linien e, f. An der mit 32 bezichneten Linie e messen wir nun unsere Ferseweite mit der Hälfte des Fersemaßes, also 16 cm ab, und markieren den Punkt f, welcher den Punkt angibt, wo wir die Bruchlinie des Schaftes anzulegen haben. Wir ziehen nun mit der senkrechten Linie A parallel laufend, die Bruchlinie g. An der Ferseleinie e messen wir die Hälfte, hier 8 cm ab, markieren diesen Punkt bei h und ziehen in einer Höhe von 8 cm, wo wir Punkt I markieren, die Linie k. Bei Punkt I ziehen wir hinten mit einer kleinen Neigung nach abwärts die Linie l, woran wir die Schaftweite abmessen, indem wir hier 1 cm von der Hälfte des Fersemaßes abbrechen, hier also 15 cm, welchen Punkt wir bei z markieren.

Den Wadenpunkt finden wir, indem wir das volle Fersemaß an der senkrechten Linie A von Linie e angefangen nach aufwärts abmessen, also hier bei 32 cm Höhe. Hier ziehen wir die Linie m und messen die Wadenweite mit 38 resp. 19 cm ab, welche wir bei p markieren.

Von der Wade bis zur Schlußhöhe ist einzig maßgebend, wie hoch der Schaft geschnitten werden soll, hier 50 cm. Wir messen also an der senkrechten Linie A diese Höhe, ziehen die Linie N, messen an derselben die Schlußweite mit 18 3/4 cm ab, markieren diesen Punkt bei v und verbinden nun die Punkte v, p und z entsprechend durch die Linie O; gehen auch bei x etwas hinter die Winkelslinie. Indem wir nun unten den Schaft einen Einfall von höchstens 1 cm geben, ist derselbe fertig. Ob derselbe oben mit hohler oder

niederer Stulpe, geschweift oder gerade geschnitten werden soll, ist Geschmackssache.

Es handelt sich jetzt um die Herstellung des Vorschuhes. Zu diesem Behufe legen wir den 118°-Winkel mit der Spitze am Ausgange der Ferseleinie e so an, daß dessen Längenseite an der Bruchlinie f genau anliegt und zeichnen die Vorschuhbruchlinie l. Von der Bruchlinie l ziehen wir uns 1/2 — 1 cm vor dem Ausgangspunkte der Ferseleinie nach der Sohlenbasislinie s die Linie 2, welche in ihrer Länge von der Linie l bis zur unteren Linie e genau die Hälfte des Fersemaßes, also hier 12 cm, betragen muß. Die Länge der Junge berechnen wir mit 5 1/2 — 6 cm, an der Ferseleinie berechnen wir die Breite derselben mit 1 cm, an der Linie 2 mit 1 1/2 cm und zeichnen dieselbe in entsprechende Façon wie Linie 3.

Das Ballenmaß berechnen wir bei Schaftstiefeln nicht, weil ich gefunden habe, daß sich dieses Verhältnis von selbst ergibt, indem man Linie b durchgängig 1 cm unter der Sohlenbasislinie laufen läßt. An der Spitze berechne ich als Einschlag 3 cm, indem ich hier die Linie z ziehe.

Indem ich nun meinen zur Hälfte gezeichneten Vorschuh ausschneide, genau auf der Bruchlinie zusammendrehe und auch die andere Seite ausschneide, an das 2. weggeschchnittene Schaftteil ein Stück Papier ansetze, den Schaft genau auf der Bruchlinie zusammenlege und rein schneide, ist der Schaft bis auf das Einschneiden der Junge von 8 bis q fertig.

Habe ich meinen Vorschuh rein ausgeschnitten, so lege ich denselben genau wieder an den Schaft, halte denselben in der Lage des Winkels von 118° fest und ziehe nun die Junge beifolgend von 8 nach q, so daß die Bruchlinie des Vorschuhes bei q etwas vor die Bruchlinie des Schaftes zu stehen kommt, zeichne die Jungenlage genau an und schneide sie rein aus.

Hiermit wären wir fertig. Das so geschnittene Muster paßt jedoch nur, wenn der Vorschuh einbestochen wird. Soll der Vorschuh, wie dies bei Knabenstiefeln üblich ist, aufgesteipt werden, so schneiden wir das Muster genau so, jedoch müssen wir dann an dem Vorschuh das zum Aufsteppen notwendige Material stehen lassen.

Noch will ich bemerken, daß es gut sein wird, bei Knabenstiefeln bei z die volle Ferseweite zu berechnen, da Kinder selten die Kraft und Geschicklichkeit zum Anziehen der Stiefel haben.

Ich will durchaus nicht sagen, daß meine Konstruktion unsehbar oder die beste sei; im Gegenteil, sobald ich etwas besseres finde, werde ich es mir sofort zu eigen machen. Ich rufe eben den geschätzten Kollegen zu: „Prüft alles und behaltet das Beste.“

Bamberg, den 1. März 1884. O. Diep.

Den Herren Kollegen Thron, Kraßmer und Vanhausen gebührt der Dank der Kollegenschaft, welchen ich hiermit ausdrücke. Wenn ich in manchen

Punkten anderer Meinung bin, so werden die betreffenden Kollegen dies am besten in meinen Zeichnungen wiederfinden. Was ich wünsche, ist, daß sie sich in ihren Zeichnungen größerer Einfachheit befleißigen; denn leider mögen die meisten unserer Kollegen nicht so angestrengt denken und studieren. Vom Gebrauche des Winkels selbst zu reden, so benütze ich den 90°-Winkel und den Transporteur, das genügt mir vollkommen. Wie aus meinen Zeichnungen ersichtlich, bedarf es keines 45°-Winkels, und ein Rückblick auf meine Leistungen darj mich die unbeschränkte Anwendung desselben nicht bereuen lassen. Zu den Zeichnungen selbst bemerke ich, daß ich hier so ziemlich genau die Maße des Herrn Vanhousen benützt habe. Was das System betrifft, so habe ich es aus verschiedenen Verbindungen, namentlich Knöpfe und Franke, zusammengesetzt und mich stets bemüht, so wenig als möglich Linien einzuführen, der leichten Uebersichtlichkeit wegen und um anderen den Schleier dieses vermeintlichen Geheimnisses leichter lichten zu helfen.

Bei diesen Zeichnungen habe ich die Maße frei behandelt und bin ich bei dem Kropfsattel (Fig. II. III.) mit den Drucklinien des Schotes und des Vorfußes bei der angegebenen Abshöhe aus dem 118°-Winkel herausgenommen, wohl ein Beweis, daß dies für jede Abshöhe nicht zutrifft. Einer weiteren Erörterung bedarf es wohl nicht, da anzunehmen ist, daß sich nur verständnisbereite Kollegen an der Diskussion beteiligen, obwohl eine allgemeine Beteiligung wünschenswert wäre. Unsere Gegner würden andere Ansätze über die Bedeutung der Federpreße erheben.

Mit kollegialischem Gruß
Germann Zindel.

Nichts gleicht dem Leder!

(Schluß.)

Selbst die rohe Haut hat ihre wichtige Bedeutung; z. B. in Südamerika als Verpackungsmaterial, wo man den Paraguay-Thee oder verschiedene Rinden und Farbstoffe darin einwickelt (Serones). Der holländische „Boer“ Südamerikas würde eben so hilflos sein wenn er die Ochsenhaut nicht besäße, wie der Südsee-Inulaner, wenn man ihm keine Cocospalmrinne nähme oder der Chinese ohne Bambusröhr. In der Hand des südasiatischen Holländers wird die Ochsenhaut zu den verschiedensten Zwecken umgebildet; vor allem giebt sie einen Ersatz für die dort fehlenden Seilerwaren. Dann dient sie als Wagenbede, als Krippe für die Haustiere, als Baum für das Pferd, als Bedachung für die Hütte, als Bettstellenrahmen, für Stühle und Sopha, als Einmachtopf für das Fleisch und endlich noch als „feldtschoon“ für den Bauer selbst und seine Familie.

Ein roher Hautriemen ist bekanntlich viel dauerhafter als ein gegerbter und kostet dabei weniger, und die Seeleute bedienen sich nicht der Haut-Steuerreuepe ohne Grund anstatt der gepflanzten aus vegetabilischen Fasern, welche niemals die Zähigkeit und Leichtigkeit jener erreichen.

Schilder von Ochsenhaut sind noch heute bei den Affern in Anwendung, wie dies in alten Zeiten oft üblich war. Homer berichtet, daß der Schild des Ajax von Tyghius, dem Verber, aus riefenfacher Haut hergestellt worden sei. Eine Zeitlang brachte man als Warnung die geerbte Haut der Kirdeinräuber und Piraten an die Kirchthür, wo sie Jahre lang verblieb, und in der französischen Revolution bestand zu Neudon eine Gerberei, welche Menschenhaut verarbeitete.

Wir verwenden heute nicht nur Ochsen-, Kuh- und Kalberhäute, wie der Gerber früherer Zeit, sondern neben den Pferdes-, Schafs-, Ziegen-, Wild-, Schwein-, Hund- und Katzenhäuten sind selbst die der Matten aufgetreten, und die Verarbeitung der Reptilienhäute ist ebenfalls noch verhältnismäßig neu. Die Rhinoceroshäute sind von großer Vielseitigkeit und wenn sie poliert sind, ähneln sie dem Schildkrötenschale in Aussehen. In Indien und Abyssinien verfertigt man elegante Tartschen und Schilde daraus und besetzt letztere mit Silber und sogar Edelsteinen. Solche Schilde, sagt der Ader, sind sicher gegen den Streich des „krummen Türkenjäbels“, und sie sind in der That so hart und zäh, daß man eine gewöhnliche Klinge darauf zerbiegen kann. Die Haut des Elephanen ist verschiedentlich geerbter worden, und man hat Büchsen u. dergl. daraus gefertigt — aber wohl mehr der Kuriosität als der Nützlichkeith halber. In Afrika verwenden die Eingebornen die innere Haut für Wasserfäde, da sie zäh und biegsam ist. Die Haut des Nilpferdes ist an einigen Stellen zwei Zoll dick, und die Gerberei derselben nimmt ca. zwei Jahre in Anspruch. Im Londoner South-Kensington-Museum sind einige feine Artikel, auch Schilde u. dergl., aus Nilpferdhaute ausgestellt.

Känguruhhäute sind heute schon ein wichtiger Handelsartikel geworden, und Sachverständige behaupten, daß sie das zähste und geschmeidigste Leder in der Welt hervorbringen. Das Oberleder aus diesem Material hat sich sehr vorteilhaft und dauerhaft gezeigt;

auch Marocco, Handschuhe und Peitschen fabriziert man daraus. Eine Unzahl von Känguruhshäuten wird jährlich in Australien nur der Güte wegen geschachtet, und die Jäger, welche den Fang betreiben, ernten goldene Lohne. Auch ist die Ausrottung der Känguruhskesneswegs zu bebahnen, denn sie vermehren sich in manchen Distrikten dertmaßen, daß sie dem Lande manne äußerst schädlich werden. Auch die Haut der Reptilien ist mit Erfolg geerbter worden. In Indien wird die Haut der Niesenslange häufig geerbter, und aus der Haut der Klapperschlange fertigt man in Amerika Pantoffeln. Dieses Leder sieht braun aus mit schwarzen Flecken. Reibt man es von oben nach unten so ist es weich wie Seide, reibt man es dagegen von unten nach oben so ist es rauh, sogar hart und erscheint schuppenartig, trotzdem es mit dem Messer bearbeitet wurde. Diese Häute messen ungefähr 6 Fuß in der Länge; sie sind sehr zart und reißen leicht, weshalb sie auch wohl nur der Kuriosität wegen in Leder verwandelt werden, daß dann dieselben Eigenschaften besitzt. Die Häute mancher Schlangen eignen sich vorzüglich als Lederzug für Schwertscheiden und Instrumentenfutterale, zu welsch erstem Zwecke sie ausschließlich auf St. Domingo benützt werden. Auch die Haut der Kammebecke oder des Laganas wird in Indien geerbter. Sie ist besonders dünn und feil und würde zu Einbänden verbraucht werden, wenn sie glatt ausgeerbetet werden könnte. Indessen würde die Infuhr niemals ausreichen, denn der Lagan ist nicht so häufig und schwer zu fangen.

Wie kann der Mensch also behaupten, die Schlangen seien (schädliche und) nutzlose Geschöpfe, wenn sie ihm ein ausgezeichnetes Leder liefern? — Auch die Reptilien sind dem Menschen nützlich und Pariser Schuhmacher verarbeiten heute Alligator- und Krotobillener masse. Auch ist es noch nicht so lange her, daß amerikanische Zeitungen mitteilten, eine Gerberei in Boston verarbeite die Haut der Boa constrictor (Niesenslange) für die Schuhmacherei. Der Gerberprozess ist dertselbe wie bei Alligatordhäuten, und das Produkt ist ein glänzendes, weiches und dauerhaftes Leder. Und ist es für die Töchter der Eva nicht eine nachdrückliche Rede, wenn sie die Haut des Beführers im Paradiese zu ihren Schuhen verwenden?

Britisch-Guiana verarbeitete wohl die Schlangenhäute im großartigen Maßstabe von allen Ländern der Erde, und erst vor ca. 30 Jahren führten die Südstaaten Americas die Gerberei von Alligatordhäuten ein. Heute ist die Nachfrage nach letzterem nicht zu bewältigen — was ein gutes Mittel zur Ausrottung dieser Untiere ist. Am meisten indessen verarbeitet man das Leder zu Kavalleriehose für die nordamerikanische Arme, trotzdem man auch höchst elegante Pantoffeln daraus fabriziert, die im Handel keineswegs eine unbedeutende Biffer ausmachen. Diese Pantoffeln werden aus Häuten hergestellt, welche nur mittelst Eichrinde geerbter sind, wodurch das Leder mittelst erscheint. Solches Aussehen bringt einen höchst angenehmen Effekt hervor, den wir an unserer gewöhnlichen Ware vermissen. Der Import von Alligatordhäuten aus New-Orleans nach Boston wird heute auf 60 000 pro Jahr angegeben. Als der Prinz von Wales (der englische Thronfolger) vor 10 Jahren die Vereinigten Staaten besuchte, erregte die Verarbeitung der Krotobillhäute in Leder sein Interesse, und er ließ sich mehrere Paar Stiefeln daraus anfertigen. Auch England importiert heute dertartige Leder von Ägypten und anderen Teilen Afrikas. Aber die Haut des afrikanischen Krotobills hat einen ganz anderen Charakter als die des amerikanischen. Diese Haut ist bekanntlich so feil, daß eine Muskelung darauf abfällt, wenn sie auch am Unterkörper dünner wird. Das Ganze sieht aus als wäre es sehr sauber ausgeputzt, und nur der Unterteil kann durch Gerben weich gemacht werden. Nebenher muß ich noch erwähnen, daß auch das Alligatorleder heute schon, wie so vieles andere, imitiert wird.

Auch die Fischhäute werden geerbter und das echte Chogrilleber zum Umwickeln der Degengriffe und dergl. wird aus der hohlen Haut einer Rochenart präpariert. Althäute werden viel zu Peitschenriemen verwendet. Die Deluga oder der weisse Wal (auch Tummel oder Meerfchwein genannt), das Seelach, das Walros und andere Wasserbewohner versorgen uns ebenfalls mit Leder, und wir können uns nicht wundern, daß die Bestandteile des Leders immer noch nicht richtig erkannt werden, wenn wir hören, daß nicht allein die Haut sondern auch die inneren tierischen Teile in Leder umgewandelt werden. Eine französische Firma verarbeite Kalbäuen und andere tierische Membranen auf Leder. Sie werden in Kaltmilch, und zwar feilch, eingeweicht, gewaschen und ausgepült und endlich in einem Zeig aus Stärke und Geweilch behandelt. Das so erhaltene Leder dient zur Handschuhfabrikation. Auch die Goldschlägerhaut, jene feste und wertvolle Substanz, stammt aus tierischen Eingeweiden, wie die Saiten unserer Streichinstrumente.

Die Wissenschaft zeigt heute den Fabricanten aller Branchen, wie man die Abfälle, die Elemente der Verunreinigungen und Krantenheiten, nutzbar und zu Geld machen kann. Diese Nutzbarmachung ist eine eintägliche Industrie geworden. Hierzu gehören auch die

Abfälle aus den Gerbereien und der Lederbereitung, alte Stiefel und anderer Lederanschuß. Aus Lederabfällen bereitet man Dackpappe, welche leicht, dauerhaft und unempfindlich gegen die Atmosphäre ist. Auch dienen die zermahlene Lederabfälle zur Herstellung von künstlichem Leder aller Art, besonders zu Zinnenlösen. Aus Hautabfällen werden auch Buchdecken hergestellt.

Ein Korrespondent des „Leather Trade Circular“ wies vor nicht langer Zeit erstlich darauf hin, wie man ein nahrhaftes und wohlfeiles Mahl (aus der Gerberei) für den Arbeiter liefern könnte. In fast allen Gerbereien findet man einen Artikel in großen Mengen, der bisher beiläufig geerbet wurde, aber bei sorgfältiger Behandlung — zwar nicht der Tab des Lebens, aber doch — ein wertvolles Mittel zur Erhaltung des Lebens werden könnte. Die Reimschnitzel und Eten, die in Menge täglich fortgeworfen werden, enthalten Gelatine und nährreiche Eigenschaften und bilden für denjenigen eine Mahlzeit, der nicht da nach fragt, was er ist. Es wird behauptet, daß dertartige Abfälle einen Hauptbestandteil mancher „Dining rooms“ im östlichen London bilden, und es ist fraglich, ob sie nicht auch den Weg in die Küchenecken der hiesigen italienischen Delikatessengeschäfte finden, wie mancher andere Umrat. Die Hauptwierigkeit liegt jedenfalls darin, den Kall wieder aus den Fleischteilen zu entfernen. Aber auch dies ist leicht gelungen.

Troß der vielen Substitute, die ab und zu eingeführt wurden, bleibt es doch wahr: Nichts gleicht dem Leder! Trotzdem wir so vieles von anderen Völkern angenommen haben, konnten wir uns doch nie zu Sandalen oder zu den Papierstiefeln der Japaner oder den Filzstiefeln der Chinesen entschließen, und Gummischuhe haben bei dem Publikum längst nicht Gunst genug erworben. Bei allen Lederfirmitagen, Günst genug erworben. Bei allen Lederfirmitagen, die man erfinden und gefunden hat, fehlt die Elastizität und Geschmeidigkeit, durch welche die tierische Haut charakterisiert ist. Amerikanisches sowohl als japanisches Lederthut haben aus diesem Grunde nur verhältnismäßig wenig Liebhaber gefunden. Aber das vegetabilische Pergament hat an Stelle des tierischen Eingang erhalten, z. B. in der amerikanischen Buchdruckerfabrikation, und das in Oesterreich fabrizierte Lederpapier ist weich, geschmeidig und besitzt Vorzüge, die es für die Zwecke der Buchbinderei geeignet machen. Es schmüht nicht leicht und wird von der Wasse schwerlich angegriffen — eine Eigenschaft, welche es über das Schafleder, zum Füttern von Hüten, stellt. Trotzdem wird das künstliche Leder nie das wirkliche zu ersetzen im Stande sein. Die Naturprodukte sind bis in unser Jahrhundert hinein noch nicht von der Kunst überholt worden.

Aus der Erfurter Schuhmacher-Vereinigung.

Ueber die Nähmaschine und das Maschinennähen z.

(Fortsetzung.)

Es ist diese harzige Substanz nichts weiter als verdorrenes Fett mit Staub gemengt, und kann dieser Uebelstand nicht anders beseitigt werden, als wenn man die einzelnen Teile abdraubt, auseinander legt und mittels Steinöls gründlich abreibt und wenn es gar zu dick ist mit einem harten Holzspahn abschabt. Es sind deshalb zuerst die Schrauben loszudrehen, welche die Kapfel des Kopfes bei der Zylinder- wie Säulenmaschine festhalten und in welcher sich der Transporteur bewegt, es ist der Transporteur bei der Säulenmaschine nach links herauszubiegen oder vielmehr legen und bei der Zylindermaschine durch Abnahme des Derteiltes des Zylinderarmes die Nabstange und oben die Nabstange nach Aufschrauben der Büchse frei zu machen und alles auf obige Art zu reinigen. Ebenso ist das Stielloch und Rad des Transporteurs genau zu untersuchen, ersteres ob es nicht durch aufgestohene und abgebrochene Nadeln unegal geworden und letzteres ob nicht auch fest gewordenes Fett, Schmutz und Fasern darin sitzen. Nachdem dies geschesehen, alles untersucht, gereinigt und mit Steinöl abgeölt; setzt man die Teile wieder ein, schraubt sie wieder fest und nimmt den oberen Theil der Maschine vorsichtig auseinander indem man die Schraubchen so legt oder zeichnet, daß jede mit Leichtigkeit und ohne langes Einpassen wieder in das richtige Schraubloch gedreht werden kann wenn alles gereinigt und mit Steinöl abgerieben ist. Wenn man langsam und aufmerksam auseinandernimmt ist alles leicht zu merken, nur muß man soviel wie möglich darauf sehen, daß man nicht dabei gestört wird, geschäftlich oder sonst wie eine Zeit lang abgehalten wird und so die richtige Zusammenstellung vergißt oder dies und jenes Teilchen verloren gehen oder doch an einen falschen Platz und vielleicht nicht richtig eingesezt werden könnte. Am besten macht sich dies nach Feierabend, und wenn man so eine Maschine die erste Zeit auch öfters auseinandernimmt, ohne daß sie gerade schwer zu gehen braucht, so ist das für die Maschine durchaus kein Schaden wohl aber zum Vorteil des Besitzers, welcher dieselbe untersucht, indem er so immer bessere Kenntnis von der Zusammenstellung erhält und auf kleine Fehler

cher aufmerklich und nachprüfen und für oder des schle wenn er sich

Wie oben kann gerade b der Nabstange lich genug g Zwirnenben, leicht fest wo ausgefleht erschweren d Teile, Kurbe Ganz bei d Aufsteden n im Schiffe n mal nach de andern Fall Materials fo Nabel. Nach die Schmirle lich das Stig gut gereinig Etich fällt Stärke des Faden gerre dies letzte schwachen M dem im St der Faden l nach dem d Nebt er fest

Von de ist ein ge Handel ge bereits gäu darübr:

Bei b bequem n Herren, it Verchluß z als auch v funden hat Dieser Schu, au silt, schne Durch die Schu gen der beste so fern no Spannung, fordert, w herzufteller ziehung b Sommer c

Ein n daß der p Touren b von jedem kann, so b wird. Di Schlei, und 3 in Schu ein Der 6 und 7 Die ganz einr zu Raft Patente w Man Schimen teile des genau so breitgespi oder auch herausger ist und b Ofen ob man die fest zuan Die G Ende der der Schu e der Sch Weir daß bei verbunden verhalten Die nach deu Verfütn unterleg

cher aufmerksam wird. Er kann sich dann durch die nach und nach gewonnene Einsicht sofort besser orientieren und findet diese mit jener Urfache einer Stockung oder des schlechten Nähens z. r. rascher und leichter als wenn er sich nicht so damit vertraut gemacht hätte.

Wie oben so verfährt man auch unten, und es kann gerade die untere Reinigung und das Abfärben der Nadelstange, das Einölen derselben z. nicht gründlich genug gemacht werden, denn der Staub, Fasern, Zwirnenenden, Wollfäden z. setzen sich dort gar zu leicht fest werden mit der trocknenden, der Luft stets ausgeföhnten Schmiere eine feste harzige Masse und erschweren die Bewegung der ineinander greifenden Teile, Kurkeln, Räder z.

Ganz besonders ist die verschiedene Spannung beim Aufsteden neuer Zwirn- oder Seidentrollen oben und im Schiffschen zu beobachten. Diefelbe richtet sich einmal nach der Dicke und Weichheit des Fadens, im anderen Fall nach der Stärke und Stellung der Nadel. Nachdem nun alles wieder in Gang und durch die Schmierlösung gut nachgestellt worden, auch namentlich das Stützloch bis herunter an der Seitenwand gut gereinigt worden ist, untersucht man wie der Stütz fällt und ob die neu eingesezte Nadel zur Stärke des Fadens paßt, richtig steht und nicht den Faden zerreißt oder lechterer Schlingen bildet. Ist dies letztere der Fall, so liegt es oft an der zu schwachen Nadel an dem zu kleinen Drehen oder an dem im Stützloch vielleicht noch befindlichen Schmutz, der Faden kann ihm erstere Fall im Drehen sich nicht nach dem Anzug frei bewegen, oder im anderen Fall bleibt er fest.

(Fortsetzung folgt.)

Ein neuer Schuhverschluß.

Von den Herren Klop & Menzler in Dresden ist ein neuer patentierter Schuhverschluß in den Handel gebracht worden, worüber die Fachpresse sich bereits günstig geäußert hat. Die Fabrikanten sagen darüber:

„Bei der immer größer werdenden Beliebtheit der bequemen niederen Schuhe, sowohl für Damen als für Herren, ist es unserem Klop gelungen, einen Schuhverschluß zu erfinden, welcher bei Fachleuten sowohl als auch vom Publikum die größte Anerkennung gefunden hat.

Dieser Schuhverschluß hat die Annehmlichkeit, einen Schuh, auch wenn solcher noch so stramm am Fuße sitzt, schnell und leicht aus- und anzuziehen zu können. Durch die im Verschluß angebrachte Feder hat der Schuh genau dieselbe Elastizität und Spannkraft als der beste Gummi. Dem Gummi ist diese Feder insofern noch vorzuziehen, als sich bei derselben die Spannung nur soweit erstreckt, als es der Fuß erfordert, während der Gummi, um die nötige Spannung herzustellen und beizubehalten, eine größere Zusammenziehung benötigt, wodurch der Fuß, besonders im Sommer bei längerem Tragen, leidet.

Ein weiterer Vorzug dieses Verschlusses ist der, daß der Fuß bei etwaiger Anschwellung nach größeren Touren durch einfaches Herunterziehen der Schleife von jedem Druck seitens des Schuhs befreit werden kann, sobald ein Wechsel desselben dadurch überflüssig wird. Die auf dem Verschluß angebrachte metallene Schleife, welche 1. in schwarz, 2. in grau oxydiert und 3. in fein vernickelt angefertigt wird, giebt dem Schuh ein gefälliges Ansehen.

Der Verschluß wird in zwei Größen fabriziert: 6 und 7 cm.

Die Befestigung des Patentverschlusses ist eine ganz einfache. Nachdem der Schuh (Oberteil) fertig zur Naht gebracht, geht man an die Befestigung des Patentverschlusses.

Man nehme zunächst eine der beiden unteren Schienen aus dem Galen, zeichne solche auf dem Obertheil des Schuhs so vor, als dieselben beim Befestigen genau so unten zu liegen kommen, steche mit einem breitgefpitzten Ort oder Ahle die Löcher für die Defen oder Knöpfchen vor, um die Schienen, nachdem die herausgenommenen an dem Galen wieder eingehängt ist und beide unten am Leder angelegt sind, durch Defen oder Knöpfchen zu befestigen; bei letzteren biege man die beiden durchgesteckten Teile nur nach innen fest zusammen.

Die Schienen müssen mit dem Einschnitt in gleichem Vorsprunge und von der Befestigung oder dem Ende des Einschnittes 3 mm höher stehen, um das an der Schleife unten angebrachte Gäßchen bei geschlossener Schuh einschließen zu können, wodurch ein Aufklappen der Schleife verhindert wird.

Beim Aufziehen des Schuhs ist darauf zu achten, daß beide Schienen mit Schuhdraht oder Bindfäden verbunden werden, um ein Ausziehen der Feder zu verhindern.

Die Schleife mit Schienen kann gebogen und genau nach der Spanne oder Wölbhöhe gerichtet werden. Zur Verhütung jeden Drückens ist eine Zunge (Vasche) unterlegen.“

(Wir möchten bei dieser Gelegenheit darum ersuchen, daß unsere Kollegen, besonders aber die Mitglieder des Unterstützungsvereins und der Fachvereine, uns doch in solchen Fällen unangefordert über die Berufse und Erfolge solcher Neuerungen wie überhaupt alles Wissenswerte in unserem Verufe, was in den Werksstätten und Vereinen erprobt wurde, zu berichten; und zwar gleichviel ob die Neuseit praktisch oder unpraktisch ist. Im ersten Falle wird es dazu führen, derselben Eingang zu verschaffen; andererseits die Kollegen vor Schaden bewahren. Auch darin liegt echte Kollegialität, welche leider von einer Anzahl Vereine gänzlich außer Acht gelassen wird. Die Ned.)

Geschäftliche Anfragen und Antworten.

Ersuche die Leser unseres Organs, die Adressen der renommirtesten Baarer Kallefabrikanten im „Schuhmacher“ bekannt zu geben. Ferner: ist das Kildeber von Schöffler bekannt? Wir würde versichert, es sei besser als das Heil'sche und Deninger'sche. Auch diese Adresse wäre mir erwünscht. Für Bemühungen im voraus dankend, zeichnet achtungsvoll

Alberker. F. L. S. Witten um freundliche Bekanngabe. Ned.

Ih richtig an die geehrte Kollegenschaft die Bitte, über die praktikste Art von Stachapparaten im „Schuhmacher“ ihre Erfahrungen zu veröffentlichen. Ich möchte mir einen Stachapparat anschaffen, und ist es für einen Schuhmacher viel Geld, 20—40 Mk., was er anwenden muß. Wenn man sich aber für das Geschäft etwas anschafft, so ist doch das Billigste nicht immer das Praktikste. Ich respektiere darauf, daß man die meiste Arbeit, wie auch Abschneiden der Sohlen und Abschäpe, Veraspeln, Ausputzen z. verrichten kann. Bitte deshalb um freundliche Auskunft.

Ein Abonnent.

Fachgewerbliches.

— Die Kommission der Berliner Tischler erläßt ein Zirkular, wonach am 22. April 1865 Gesellen in 186 Werkstätten die Arbeit niedergelegt hatten. Die Forderungen, um welche der Kampf entbrannt ist, sind folgende: 1. Die Arbeitszeit darf in keiner Werkstat länger als 9 1/2 Stunden betragen, mit Ausschluß aller und jeder Sonntagsarbeit; 2. Forderung einer Abschlagszahlung, bei Alfordarbeiten von mindestens 18 Mark pro Woche, bei Lohndarbeiten ist der volle Lohn an jedem Sonnabend auszuzahlen; 3. eine Aufbesserung der Löhne in den Werkstätten, wo die Löhne für die gefertigten Arbeiten so niedrig sind, daß die Mehrzahl der dort beschäftigten Tischler bei obiger Arbeitszeit nicht soviel verdienen, daß derselben die in ad 2 festgesetzte Forderung gewährt werden kann. Den procentualen Aufschlag in den Werkstätten ad 3 bestimmen die Kollegen der Werkstat selbst nach Maßgabe der Verhältnisse der Werkstat und zwar so hoch, daß mindestens auf alle Arbeiten die Forderung ad 2 gewährt werden kann. In zweifelhaften Fällen ist die Kommission zuzuziehen.

Bewilligt sind diese Forderungen in 220 Werkstätten mit 1865 Gesellen. Unterstützungen nimmt Gust. Koedel, Berlin S. O., Adalbertstraße 24, IV entgegen.

— Aus England wird berichtet: Der große Schuhmacher-Streit in London, welcher fünf Wochen dauerte, ist nun auch beendet. Wie groß die Anzahl der Streikenden gewesen, ist nicht genau bekannt, bekannt ist nur, daß ca. 300 Arbeiter in East-End die ganze Zeit still gestanden haben, und man berechnet, daß alles in allem ca. 25,000 Personen (Männer, Frauen und Kinder) dadurch Schaden litten. (Es wäre wünschenswert, daß ein Londoner Kollege hierüber berichtete; der Redaktion des „Schuhmacher“ ist über den Streit gar nichts bekannt geworden.)

— Bei der englischen Armee werden als Ersatz des zweiten Paars Stiefel Pantoffeln oder leinene Schuh eingeführt. Dadurch wird der Tornister viel leichter.

Mitteilungen.

München, im April. Nachdem die Großindustriellen und alle ihre Verwandten das Kleinhandwerk so lange gewirgt haben, daß an ein Aufkommen nicht mehr zu denken ist, tragen sie jetzt so viel Mitleid und Liebe für ihre Opfer zur Schau, daß man glauben könnte, sie hätten nicht mit kalter Berechnung, sondern nur aus Mitleidnis so unmenslich gehandelt. Die Handwerker glauben jedoch das erstere und unter diesem Eindruck handelten wohl auch die Handwerker gegenüber der Mittelbäcker Landesvertretung zurhebung des Handwerks in Stadt und Land.“ Als die ersten Jünger dieses bedeutenden Kapitals zu verteilen waren, da wollte entweder ein Teil unserer Handwerker die leicht erklärlichen bittersten Wünsche seines Haffes durch Verzichtleistung in demonstrativer Weise zum Ausdruck bringen, — oder war es nur Mitleidnis der Situation, daß sich nur wenige Bewerber fanden? Die Verwahrung mußte in ihrer Verlegenheit einige tausend Mark für die damals im höchsten Glaspalast staltfindenden elektro-technischen Verträge bewilligen. Jetzt dagegen eifert bei derartigen Vertheilungen der

bestigste Wettbewerb; die Handwerker nehmen die verhältnismäßig geringen Procente von der ihnen noch und nach entgegenen Lebenskraft wohl nur schmerz im Sinne eines verhältnissen, dankbaren Geistes hin; aber insgeheim legen sie sich, daß der großkapitalistische Todrud bei forgeschritten derartigen Anfallen von Geschicklichkeitsübungen und Ebelmut ganz unbewußt jene Arsenale (Fachschulen genannt) mitbauen hilft, aus denen der künftige Handwerkerstand zur Müderbung seines goldenen Bodens die furchtbarsten Toppfen hervorgehen wird. ... Es ist jedoch nur ein kleiner Teil unserer Handwerker, der sich mit solch kühnen Kriegsplänen trägt; die große Mehrzahl hat in ihrer Zügelung alle Hoffnung fahren lassen. Selbst unsere sonst so lauten und in Siegeszuversicht schwebenden Besinnungs- und Lebensgenossen des bekannten Leudlburger Patienten — nämlich die künstlerischen Freunde des gebunden Menschendverstandes — schließen jetzt mit stummer Resignation durch die kapitalistischen Festigungswerke; und nachdem ihr arbeitserfindlicher rationärer Auf noch obligatorischen Arbeitsbüchern zur Unterscheidung oder Kennzeichnung denken, — verschämter und unverdämter jagen Landkreiser und Zuchthäuser noch kaum verhält ist, nehmen sie selbst schon edt vabandunsmäßig die Hüfe wohlthätiger Menschen in Anspruch oder sitzen als betrügerische Bankrottierer in jagen. Besetzungsanstalten. Diese unglücklichen Junferntatigkeiten haben eben nie einen vernünftigen selbständigen Gedanken und handelten immer nur im Auftrage ihrer angehenden Freunde. — Was speziell die hiesigen Schuhmacher anbelangt, so können sich unsere größeren Meister über den Geschäftsgang augenblicklich nicht gerade beklagen, denn die bestehenden und gottesfürchtigen Hindernisse gehen nicht gern in alten Stiefeln zur öffentlichen Gewissenreinigung. Der nur noch halbwegs funktionstionsfähige Teil unseres Publikums faßt eine Zubehörräumer konsequent auf dem kommerziellen Tadelmarkt, und die Klasse der ewigen Borger und Hatzzahler ist dem Heere unierer Kleinmeister noch treu geblieben. Viele „Meister“ arbeiten dazu noch um solche Spottpreije, daß man unwillkürlich an den Leberdieb Crispinus erinnert wird! Ja fürwahr, sie arbeiten trotz ihres eigenen Flendes anheimend aus reiner Menschenliebe ihren Kunden fast umsonst, obwohl ihnen Wohnungsvermieter, Steuerexerzitoren und die angepömpelten Lederhändler mit ihren Gerichtsverfollern solche Beispiele menschlicher Rücksicht und Nächtenliebe nie gegeben haben. Zu einer Preiserhöhung ihrer Ware können sie sich ihrer patriarchalischen Unbescheidenheit nicht berufen; daher bohren sie an den marhosen Velleitenhöfen weiter oder verlassen ihre Geschäfte als „zugeben“ an irgend einen aus dem Wege der Injektion gefundenen Kollegen, welcher mit einigen ererbten oder abgebarbten Groschen das Selbständigmwerden auch einmal versuchen möchte, und nachdem dies gelungen, gründen sie neue und verkaufen oder lassen sie „wegen unvorhergesehenen Ereignissen“ wieder profitabel abfließen zc. Was die auf Untergrabung der bestehenden Schuhs- und Stiefelformung gerichteten Behreibungen der bayerischen Zubehöcker anbelangt, so kann man wohl sagen, daß selbst die Eufurigen einen Erfolg im nächsten Jahresbudget noch nicht für wahrscheinlich halten; sie trauen sich aber auch selber selbst kaum mit rationalen Futursphidieren zu ihren Kunden, deren Respekt vor dem Wobogelischen eben nur in ihrer Dummheit die tiefsten Burgeln geschlagen hat. Die Lehranstalten für rationale Beschäftigung werden aber tatsächlich sehr fleißig beachtet; trotzdem es in Hinblick auf die proletarische Verfassung des Selbstbesitz nur bei wenigen zur praktischen Bervwertung der gesammelten fachtechnischen Kenntnisse kommen kann, können sie sich die wenige freie Nachmittags zum notwendigen Erlöschung des dem Tag über gefundenen Körper nicht, und so werden in den fachgewerblichen Fortbildungsschulen zugleich auch die bei 80 Proz. vorhandenen Reime der Zungenfchwandlung mit gepflegt. Durch den demnächst erfolgten Beitritt des hiesigen Schuhmacherfachvereins zur zentralistischen Reihe und Arbeitskreis-Unterstützungsasse dürfte wohl die stieimütterliche Behandlung, welche diejenige Verein seitens der Sicherheitsbehörde in den letzten Jahren zu erdulden hatte, etwas gemildert werden; — denn durch Unterstützung der auf die Ertrage gewooenen Opfer der ungergeben kapitalistischen Produktion wird doch hier Behöde in bezug auf das jagen. Nagabundumwesen ein Teil der Last in lebenswürdigkeit Weise vom Hause genommen, wofür dieselbe aus Dankbarkeit wahrscheinlich doch obigen Vereine das nächste Stützungsfest nicht mehr auf Grund von zu befürchtender Störung der öffentlichen Ruhe, Ordnung und Sicherheit verbieten wird. Wenn die vereinigten Schuhmacher Bayerns die Herbeiführung eines geistlichen Normal-Arbeitsfestes mit Minimallohn auch nur leise wünschen, so ist dies im Vergleich mit den stumpfsinnigen Kleinmeistern und Geschäftsführern, welche trotz ihrer Mitleidfälle in den Velleitenland ein solches Bedürfnis noch nie gekußt zu haben scheinen, immerhin noch eine bemerkenswerte erfreuliche Neigung zu künftiger Birtfamkeit für allgemeine Bervierung. Bis aber diese so dringend notwendige und gerechte Forderung laut und allgemein erhoben werden wird, sind jedenfalls schon alle gegenwärtig in Bayern funktionierenden Regierungspräsidenten oder Räte geübert, ohne diesbezüglich zu Vereinsauflösungen gerickt worden zu sein! —

— **Mannheim.** Laut Bericht der hiesigen Zentrale vom 7. d. M. weisen wir das Mittrauensvotum entschieden zurück und schließen uns der Korrespondenz des Frankfurter Bevollmächtigten, Herrn Brühne, vom 1. April vollständig an. In dem wir die Sache als erledigt betrachten, sehen wir von einer größeren Korrespondenz ab. Im Auftrage der Zentrale von den Zentral-Antreten und Sterbefolge der Schuhmacher zc. F. Hermann, Schriftführer.

— **Hensburg.** Am 10. März hielten wir wieder eine gut besuchte öffentliche Schuhmacher-Versammlung ab mit der Tagesordnung: Gründung einer Zentrale des Unterstützungsvereins deutscher Schuhmacher, wozu größtenteils nur Arbeiter erschienen waren. Kollege Fechner legte in ausführlichen Worten den Zweck des Unterstützungsvereins klar und hob besonders hervor, nur durch Zusammenwirken sämtlicher Kollegen sei es möglich, Bervierung in unserer traurigen Lage herbeizuführen, denn sowohl hier wie überall sind wir Schuhmacher anderen Wirtschaftsbranchen gegenüber am schlechtesten gestellt, jedoch es gewiß notwendig sei, etwas zur hebung unierer Gewerbes zu veranlassen, wozu der Unterstützungsvereins die beste Gelegenheit bietet, indem dadurch zugleich fachgewerbliche Ausbildungen nebenbei vorgenommen werden können, was ebenfalls für uns Schuhmacher sehr nützlich sei. Dann hante Fechner noch gern gehen, wenn das Statut des Unterstützungsvereins Bestimmungen enthalten hätte über die Mitgliedschaft der Mitglieder, da es Kollegen giebt, welche allein nicht in der Lage sind ihr gutes Recht durchzuführen zu können. Eine solche Bestimmung könnte dem Verein nur zum Vorteil gereichen und könnte hierüber ja die nächste Generalversammlung ihre Meinung abgeben. Ein jeder Kollege müße sich voll und ganz als Mitglied erkennen lassen, wir haben viele Pflichten zu erfüllen, so wollen wir uns aber auch unjer Recht wahrhaft durch Miteneintritt in den

Unterstützungsverein deutscher Schuhmacher. Nachdem noch einige Kollegen zum regen Beitritt zu dem Verein aufgefordert hatten, wurde eine Liste ausgelegt, worin sich 30 Kollegen eingetragen und zugleich die 50 Pfg. Eintrittsgeld bezahlten, was gewiß für Hienzburg als guter Anfang angesehen werden kann. Daraus wurde beschlossen, dem Bureau die provisorische Leitung bis zur nächsten Mitglieder-Versammlung, welche auf den 13. d. M. angesetzt wurde, zu überlassen. Zu Punkt: Berichtendes nahm Kollege Jechner das Wort, es handelt sich hier um den Hienzbürger Bericht in Nr. 7 des „Schuhmacher“: den ganzen Bericht wolle er heute Abend einer Kritik nicht unterziehen, da die Herren Schulz und Ebleffen nicht anwesend seien, aber die Zeilen 49 und 50 im Bericht, wo er geäußert habe, die Unterstützung müsse von den Zünften ausgehen, habe er nicht gelagt, wor nach seinem Referat und seiner Uebersetzung auch gar nicht seine Meinung. Der Schriftführer erklärte in der heutigen Versammlung, daß dieses Mißverständnis im heutigen Bericht widerufen wird, dem die Versammlung mit allen gegen 2 Stimmen zustimmte. Kollege Jechner war hiermit einverstanden. — In der abgehaltenen Mitglieder-Versammlung wurde zugleich zur Wahl eines Vorstandes geschritten, welche folgendes Resultat ergab: V. Meyer, Bevollmächtigter, G. Muß, Kassierer, J. E. Friedrichsen, Schrift-

führer, P. Hansen und B. Hallgreen, Revisoren. V. Jechner und C. Meyer verzichteten auf einen Vorstandsposten zum besten der jüngeren Kollegen, versprachen aber zu jeder Zeit mit auf dem Posten zu sein. Nach Ausfüllung der Quittungsblätter ließen sich noch 4 Kollegen einschreiben, jedoch wir jetzt die Zahl 84 erreicht haben, und hoffen wir durch rege Agitation, woran es nicht fehlen soll, noch viele Mitglieder zu gewinnen. Wir fordern die Kollegen allerorts auf, ebenfalls für den Unterstützungsverein einzutreten und Filialen zu gründen, damit der Verein groß und stark wird zum Wohl und Besten aller Kollegen.
Mit kollegialischem Gruß!
J. E. Friedrichsen, Schriftführer.

Spruchverfe.

1.

Auf diesem rastlos kreisenden Erdenrund
Werden uns zwei Arten von Menschen fund:
Die, welche Gutes und Edelstes zu scheiden wissen,
Und die, welche gar nichts von beiden wissen.

2.

Jebeber von uns lebt leicht nach der Regel
Solang ein ginstiger Wind treibt seine Segel,
Doch nur, wer auch in Sturm und Meerestoben
Die rechten Bahnen einhält, ist zu loben.

3.

Sein eigener Leitstern ist des Menschen Geist,
Und wenn ihn dieser führt zum hohen Ziele,
So wird er mächtig mit sich reichen Viele,
Gleichviel, ob man ihn tadelt oder preist.

4.

Schön, wahr und gut ist beste Schaffensweise,
Schön, wahr und gut in inniger Verbündung.
In dieses Dreiflusses unerwiesnem Kreise
Erschöpft sich alle Weisheit und Erfindung.

Friedrich Bodenstedt.

Bremen.
Filiale der Zentral-Kranken- u. Sterbefasse der Schuhmacher und verw. Berufsgenossen Deutschlands. (E. S.)
Mittwoch, den 7. Mai, Abends 8 1/2 Uhr:
Mitglieder = Versammlung
im
oberen Saal des Casino.
Tagesordnung:
1) Schlußabrechnung der Liquidatoren der Lokalfasse;
2) Vierteljährige Abrechnung.
3) Ergänzungswahl der Ortsbeamten.
Das Erscheinen sämtlicher Mitglieder ist erwünscht. Quittungsbücher sind vorzulegen.
Der Bevollmächtigte.

Norderney (Haupt = Bade = Insel).
Ami Norden in Ostfriesland.
Filiale Nr. 29 der Zentral-Kranken- u. Sterbefasse der Schuhmacher und verwandten Berufsgenossen Deutschlands. (E. S.)
Alle 14 Tage Sonntags von Nachmittags 3 — 4 Uhr
Versammlung sämtlicher eingetragenen Mitglieder im Vereinslokal in der **H. Hillerichs Bierhalle Hieselsch, Bouisenstraße.** Krankengelderhebung. Nichtmitglieder können daselbst zu angegebener Zeit aufgenommen werden. Wegen ungenügender Entschädigung ausbleibende Mitglieder unterziehen sich einer Versäumnisstrafe von 10 Pf.
E. C. Wammen, Bevollmächtigter.

Frankfurt a. M.
Zentral-Kranken- und Sterbefasse der Schuhmacher und verw. Berufsgenossen Deutschlands. (E. S.)
Sonntag, den 11. Mai 1884:
Erstes Stiftungsfest
in den Lokaltäten des **Reisingerhofes in Bockenheim**, unter gefälliger Mitwirkung der Gesangsvereine **Amicitia und Lyra.**
Anfang 4 Uhr. Entree à Person 20 Pf.
Freunde und Gönner sowie die Mitglieder unserer Nachbar-Filialen sind freundlichst eingeladen.
Das Komitee.

Schuhmacher = Fachverein Wiesbaden
feiert am **Sonntag, den 4. Mai d. J.,** sein
Drittes Stiftungsfest
verbunden mit
Abendunterhaltung und Ball
im
Saalbau Schirmer, Bahnhofstraße dahier.
Abends präzis 8 Uhr.
Kollegen und Freunde des Vereins sind freundlichst eingeladen.
Der Vorstand.

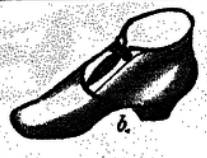
Schuhmacher = Innung Freiburg i. B.
Bergergasse: Walfischhaus zum Bären.
Arbeitsnachweis: Herrenstraße 24.
Umhang verboten.

Tepitz (Böhmen).
Schuhmacher = Berge und Fremdenverkehr im Gasthaus „zum schwarzen Ochsen“. Billige Betten und solide Bedienung. Auch befindet sich daselbst das Vereinslokal des Fachvereins der „Schuhmacher“.

Ein tüchtiger Fraiser,
mittelfrei, sucht in mech. Schuhfabrik Stellung.
Gest. Offerten unter L. Z. beiderd 2. Expedition dieses Blattes.
Eine geübte Näherin oder Köcher, auf Robert Krichle-Waldhine gründlich vertraut, wird sofort gesucht. Gefällige Offerten bitte unter Offizier K. W. 250 postlagernd Lindbach in Sachsen niederzuliegen.



Techn. Neuheit pat.
Schuhverschluß.
Praktisch und bequem.
Klotz & Menzler,
Metallwaarenfabrik, Dresden, Waisenstraße 2.



Prima Ahorn-Holzstifte
von Scheidel & Poemöller, Oberrod bei Schlessingen.
Beste Qualität, billigster, direkter Bezug per Bahn oder in 5 Kilo-Post-Paket per Nachnahme, sortirt nach Wunsch der Herren Besteller, jedoch mindestens 1/2 Pfd. von jeder No.
Größen: 1-18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50.
Durch die Expedition des „Schuhmacher“ ist zu beziehen
Zur
Schuhreform = Frage
von
Bernh. Busch jun.
Preis 1 Mark.

Abfaktafel
zum Schmutz für jeden Schuhwarenladen und Schuhmacherwerkstatt. 35 Abfakte in natürlicher Form mit Rundrud à Stück 35 Pfennige. Zu beziehen durch die Expedition dieses Blattes.

Quittungsmarken
für Krankentassen, Fachvereine etc. fertigt sauber und schnell mit jeder gewöhnlichen Zinkstift die
Marken-Fabrik von Jean Holze, Hamburg,
Steindamm 45.
Die Marken werden besonders gut gummiert und genau perforirt.
Proben sende auf Verlangen gratis und franco.

Schuhmacherborten liefert sehr billig Lederbandlung H. Holz, Königsberg in Pr., gegen vorherige Einzahlung oder Nachnahme des Betrages, der nicht couvenirend zurückgegeben wird. Unter denselben Bedingungen Verjandt **Petersburger und Moscoer Zuchten.**
Mit Referenz auf größeren Plätzen zu Diensten. [106]

Säuren sind dem Leder Gift!
Säurefreie Kaiser = Wäsche
dem Leder absolut unschädlich, herrlichsten Glanz erzeugend, empfiehlt zu den üblichen Bleichmitteln
G. A. Glasfey,
Nürnberg.
Wärmstens empfohlen durch die Fachpresse.

Tuchschneide n. Cordschneide n. Holzzeugell. Posten à Dutz. 11 Mk. 50 Pf. Tuchenlohn für Frauen
Cordpantoffeln, Lederhosen, Tuchenlohn u. mehr.
D. J. Mrk. m. Holzzeugell. Post. Tuchenlohn. 1. Frauen. Dutzend. 11 Mk. Bei grösserer Abnahme billiger. Hiesig. K. Kegelhardt, Zella.

Steh-Arbeitsständer
fertig z. Kaufstellen empfiehlt geehrten Herren Kollegen, sowie Fachvereine geräuchlos, reinlich und bequem, geeignet für Laden, sowie höher gelegene Räume, ab hier 20 Mark.
Carl Ublemann, Dresden, Al. Bahnhofstr. 17.
Den Wandsbeker Kollegen ein herzliches Lebewohl.
Greiz, den 24. April.
Mit kollegialischem Gruß **R. Neiber.**

Pirmasens.
Den hiesigen Abonnenten zur Nachricht, daß Kollege Peter Wäh die Expedition des „Schuhmacher“ übernommen hat und an diesen die Abonnementgebühren zu entrichten sind. Abonnementen nehmen entgegen
Peter Wäh, Dorestr. 2. E. Braun, Allee 29.

Erfurt.
Indem ich Umstände halber von hier abreise, hat Kollege **Emil Sachs, Souisenstr. 20a, 3 Treppen,** die Filial-Expedition des „Schuhmacher“ übernommen. Für das mit bisher gezeichnete Vertrauen bestens dankend, bitte ich die Abonnenten daselbst auch auf meinen Nachfolger zu übertragen.
A. Hauser.

Zur Beachtung.
Den neu hinzugelommenen Abonnenten des 2. Quartals zur Notiz, daß, falls einer derselben die Nachlieferung des 1. Quartals wünscht, um den Jahrgang ganz zu haben, wir die Nr. 1-9 für 90 Pfennig nachliefern.
Die Expedition des „Schuhmacher“.

Brickfassen.
Stähle, Winterthur. Sie sind wesentlich nunmehr in den Besitz der Nummer gelangt. Gruß.
H. Anab, Weissenau. Der Verfassende läßt sich am besten den Preis couvenant jenden, da auch mir die Preise unbekannt. Gruß.
E. Janke, Weimar. J. wohnte zuletzt Nordberrie 14 parterre. Jedoch wissen wir nicht, ob er noch da wohnt. Gruß.
H. Wandel, Stettin. Nr. 12 sogleich abgehandelt. Gruß.
J. Särger, Jena. Wahrscheinlich verloren gegangen. Fehlende Nr. sogleich nachgeliefert. Gruß.
K. K. in S.: Einen Artikel über Normalarbeitstag bringen wir in nächster Nummer. Gruß.
R. Neiber, Greiz. Inserat kostet 60 Pf.

Betrag empfangen:
Botsmann-Kopperh., Lenkhe-Pirma, Vogt-Bischhoferode, Rudolph-Hellbronn, Kees-Jugendhoff, Hühner-Neustadt a. H., Hermann-Augsburg, Allen-Wilhelmshaven, Schmidt-Göbeln, Wölling-Frech-Künzler, Müller-Prigler, Nänke-Franckfurt a. M., Aroschler-Kainz, F. Finckelauer-Weiden, Wandel und Wit-Stettin, Präger-Eilenburg, Jante-Weimar, Geubert-Nürnberg, Nid-Würchen, Wesenmüller-Hannover.
In nächster Nummer werden sämtliche Bekanten der Unterzeichneten bestimmt veröffentlicht.
Die Expedition des „Schuhmacher“.