

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 Sterbefasse der Schuhmacher und verwandten Berufsgenossen Deutschlands (G. 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 der Kreuzband bezogen 1,05 M. —
 Insetat werden mit 20 Pf. die dreizehnpennige 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 G. à 1 M. 5 Pf. pr. Quartal, 5 u. mehr G. à 80 Pf. pr. Quartal; nach der Schweiz und dem übrigen Ausland
 unter 4 G. à 1 M. 25 Pf. pr. Quart., 4 u. mehr G. à 90 Pf. pr. Quartal. Im Buchhandel 1 M. Alleindebit für den Buchhandel Carl Wäcker, Buchhandlung in Gotha (Jah. G. Rang)

Nr. 23.

Gotha, 10. August 1884.

7. Jahrgang.

Zur gest. Beachtung.

— Infolge eines kleinen Unfalls konnte die Beilage nicht fertig gestellt werden und werden wir dafür unsere Leser durch eine Doppelbeilage entschädigen.
 Die Redaktion.

Die Patentabläge.

Unter allen Arten von Ablässen hat der Patentablaß, auch Pinnstößel genannt, sich am meisten bei der Damenwelt eingeführt. Zu leichten Damenbeschuhungen finden die mit Stoff oder Leder überzogenen Holzabläge Verwendung, welche entweder durch einige Stifte oder Schrauben von innen befestigt, oder auch wie die „Louis XIV.“ eingeklebt werden, zu stärkeren Beschuhungen aber finden jene aus Leder gemaltene Abläge dieselbe Verwendung. Die Herstellung geschieht vermittelst einer Maschine, womit das zurecht geschchnittene Leder in die geeignete Form gepreßt wird. Früher wurde dieser hohle Ablaß mit Guttopercha ausgefüllt, in neuerer Zeit wird jedoch ein Holzstück eingesetzt und der Ablaß dann mit Masse ausgefüllt, wodurch derselbe mehr Stand und Festigkeit gewinnt. Diese Eigenschaften und das schöne glatte Aussehen macht diese Abläge besonders beliebt.

Ueber die Befestigung schreibt ein Fachmann folgendes: „Die Hauptsache ist zunächst eine sehr genaue Vorrichtung. Bei gewöhnlicher oder umgekehrter Arbeit geschieht dieses Vorrichten im allgemeinen so, wie bei gewöhnlichen Böden mit Naturablässen. Ist die Sohle genau nach dem Muster geschnitten, so zeichnet man sich an, bis wie weit der Ablaß im Gelenk geht. Von hier ab verwendet man ein anderes Muster, welches nach der Breite des Ablasses geschnitten ist, vom Gelenk nach dem Oberflède heraufgehend und bis unter denselben reicht. Außer dieser Vorrichtung der Sohlen sind in bezug auf das Afterteiler — der Klappen — hervorzuheben, daß diese so lang geschnitten sein müssen, um wenigstens mit einem Stiche in die Wendenaht gebracht werden zu können. Die Abläge selbst werden vor ihrer Verarbeitung ungefähr zwei Zentimeter hoch ins Wasser getaucht; ist das Leder gut dampf geworden, dann schneide man den Ablaß, genau dem Leisten entsprechend, rings herum der Kante gleich und schärfe denselben innen so aus, damit er ganz genau auf dem Leisten aufliegt. Wenn dies geschehen ist, wird in die äußere Kante des Ablasses ein entsprechend breiter und tiefer Riß eingeschritten, damit die Durchnahmhöhe bedekt und beim Abnehmen der Kante nicht beschädigt werden. Hierauf schneide man das Gelenkstück nach dem Sohlenmuster und zwische dem Stiel auf. Von jener Stelle ab, wo man sich angezeichnet, wie weit der Ablaß reicht, wird ringsum genährt. Nachdem dies geschehen, und der Stiel ober Schuh in üblicher Weise umgekehrt ist, wird das Gelenkstück mit der Brandhohle eingebracht, und der Schuh über den Leisten glatt gearbeitet. Wie bei jedem andern angewendeten Stiefel wird, derselbe nunmehr

hinten herum eingebunden, die Ferse gut ausgefüllt, damit der Ablaß gut darauf paßt. Hierauf wird derselbe aufgepappt und mit einer großen Zange von oben herab festgenagelt. Wenn der Ablaß angetrocknet, sodas sich eine Verschiebung nicht befürchten läßt, wird der Leisten abgezogen und derselbe in dem bereits vorher gemachten Risse nunmehr durchgenäht. Zu diesem Zwecke benötigt man am besten die sogenannten Spannfedern, eine Stahlfeder, welche zusammengeroßelt in den Schaft gesteckt wird und teils von selbst, teils durch Verschiebung sich soweit auseinander giebt, damit man, ohne das Futter zu beschmutzen, bequem arbeiten kann. Die Brandhohle wird zurückgeschlagen und nach dem Nähen wieder glatt gelegt und festgepappt. Wenn der Leisten dann wieder in den Stiefel gebracht wurde, wird der Riß zugestrichen und die vorher eingeschlagene Zange herausgezogen. Nunmehr wird die Sohle im Gelenk befestigt. Bereits beim Vorrichten wird von unten herauf, soweit der Ablaß reicht, ein Riß genau in die Sohlenkante geschnitten, dieser wird angestrichen und kleine Plattenstifte eingeschlagen, wodurch die Sohle mit dem Ablaß auch im Gelenk verbunden wird, ist dann auch dieser Riß zugedeckt und der Oberflède wie gewöhnlich befestigt, dann wird der Stiefel wie jeder andre geschwärtzt und ausgepuppt.

Die Verarbeitung der Patentabläge bei Rahmenarbeit ist wesentlich einfacher, und ergibt sich das Verfahren nach vorher Beschriebenem von selbst.

Zur Lehrlingsfrage.

Von F. Franke in Artern.

Die letzte Reichstagsabstimmung über den Antrag Adernmann und Genossen, deren Verlauf ich bei jedem der geehrten Leser voraussetze, ließ die Lehrlingsfrage in den Vordergrund treten, und mag manchem dieser oder jener Gedanke durch den Kopf gegangen sein, ob wohl etwas und was zu bessern sei in dieser Frage, und schließlich wie etwas zu setzen sei.
 So hat nun der mit D. J. unterzeichnete Artikel in voriger Nummer mich dazu gedrängt, dieser Frage einmal öffentlich näher zu treten, und werde ich versuchen, die oben angeregten drei Fragen nach meinem Gusto etwas näher zu beleuchten.

Sollte ich durch meine Arbeit hier und da Widerspruch erregen, so würde es mich freuen, noch von weiterer Seite Ansichten und Vorschläge zu hören zum Nutzen der Allgemeinheit.

Also zuerst: ob etwas zu bessern sei betreffs der Lehrlingsfrage.

Diese Frage muß unter allen Umständen bejaht werden, denn es ist viel, sehr viel zu bessern.

Ist vor allen Dingen der Stand der Lehrlinge bei unseren heutigen geschäftlichen Verhältnissen noch am Platze? Diese Frage müssen wir eigentlich vorausschicken. — In der Großfabrikation leider nicht mehr, weil hier die Leiharbeiter bis ins Kleinste eingeführt ist, und jeder in eine Fabrik Neueintretende in aller Kürze

leistungsfähig ist. Nur wird er in der ersten Zeit nicht soviel verdienen wie ein Arbeiter, der schon länger in der Branche thätig ist. Es bedarf also hier seiner drei- und oft mehrjährigen Thätigkeit, um selbständig, gelddienender Mann (bei uns Geselle) zu werden.

Beim Handwerk ist es anders. Ein Handwerksgehilfe soll nicht nur einen Teil des Arbeitsstücks fertig stellen können, sondern er muß das Ganze, vom Anfang bis zur Ablieferung, in seiner Ausführung beherrschen, und muß sogar (wie bei uns) noch verschiedeneartige Ausführungen eines Stückes zu machen imstande sein.

Er muß einen ganz alten Boden sowie ungewendeten und Handboden fertigen, muß verschiedenartig Schaft bestechen, und muß sich später emporschwingen zu feinsten Arbeit, Offensnägen, Korkboden, Pinnstößel u. s. w.

Dies alles läßt sich nicht in kurzer Zeit erlernen. Die Ausbildung hierzu bedarf mehrerer Jahre. Der junge Mann, oder wie wir ihn nennen, der Lehrling, muß sich also eine Stelle suchen, wo ihm dies ermöglicht wird, und dies ist nur möglich bei einem in der Schuhmacherei gründlich ausgebildeten Manne, in den meisten Fällen ein selbständiger Meister. Ich sage meistens, denn leider sitzen in Fabriksstädten noch eine Menge Schuhmacher, die jahraus jahrein eine Sorte Arbeit dudenweise für Engros Händler fertigen, und oft 4 bis 6 Lehrlinge beschäftigen.

Hier lernt der Lehrling nur ein Stück zu fertigen, und sucht sich so ein, daß er in aller Kürze auch als Lohnarbeiter gelten kann. Bleibt aber sein Lebenslang nur ein Teilarbeiter und hat eigentlich nie den Anspruch auf den Titel Geselle, weil solche eine richtige Lehrgelt voraussetzt.

Der Lehrmeister muß nun wohl oder übel für seine Bemühung bezahlt werden und dies geschieht in unserm Fach am allerwenigsten durch Geld, sondern durch längere Lehrzeit, resp. Verständnis der dann schon leistungsfähigen Arbeitskraft. Der Meister sorgt auch in dieser Zeit für des Leibes Nahrung und Kostbedarf, und der eigentlich schon zu bewilligende Lohn dient als Lehrgeld. Leider ist dies nicht das Richtige, denn die letzten Monate sind für den Lehrling und Meister öfters nicht die besten.

Da haben sich nun verschiedenfach Punkte herausgestellt, wo etwas zu bessern wäre. Wie zu bessern ist, hängt meist mit der zweiten Frage zusammen, so daß ich die einzelnen Fragen nicht mehr trennen werde.

Die Besserung, die D. J. vorschlägt, staatliche Lehrinstitute mit dem Militärismus zu vereinen, wollen wir uns doch nicht herbeiwünschen, abgesehen davon, daß diese Idee gar nicht durchführbar wäre.

Wir müssen unsere Lehrlingsverhältnisse in dem Rahmen zu bessern suchen, in welchem wir sie jetzt haben. Der Lehrling muß sich in erster Linie mit allen seinen Arbeiten vertraut machen, und muß ihm von seinem Lehrmeister Gelegenheit dazu geboten werden. Hier ist in erster Linie nötig, daß der Lehrmeister sich

