

# **Badische Landesbibliothek Karlsruhe**

**Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe**

## **Badische Gewerbezeitung. 1867-1909 1903**

37 (11.9.1903)

# Badische Gewerbezeitung

herausgegeben von der  
Großherzoglichen Landesgewerbehalle.  
Organ der Handwerkskammern.

Nr. 37.

Karlsruhe, den 11. September 1903.

36. Band.

Erscheint Freitags.

Anzeigen 25 Pfg. die dreispaltige Petitzeile.

Jahrespreis 3 Mark.

Inhalt: S. 301 bis 308. Die fachliche Fortbildung der Handwerker. — Behandlung der Bronzwaren. II. — Handzentrifuge zum Trocknen von Wäsche. — Verband „Bund deutscher Friseur- und Perrückenmacher-Zünfte“. 32. Kongress. — Internationale wissenschaftliche und gewerbliche Ausstellung „Die Kinderwelt“. — Abdruck aus der Badischen Gewerbezeitung. — Aus dem Vereinsleben (Mittelbadischer Bauverband). — Unsere Musterzeichnung. — Besuch der Landesgewerbehalle im August. — Literarische Besprechungen. — Anzeigen.

## Die fachliche Fortbildung der Handwerker.\*

o Es gibt kaum ein Thema, über welches so viel gesprochen und geschrieben wird, wie die Untergrabung des Handwerkerstandes durch die Industrie und es gibt kaum ein volkswirtschaftliches Problem, dessen Lösung durch so große Mühe und Mittel angestrebt wird, wie die Hebung des Handwerks, dessen sich die Behörde durch die Schaffung der Handwerkskammern besonders eifrig angenommen hat.

Es steht außer Zweifel, daß die Handwerkskammern außerordentlich segensreich wirken können, wenn sie von Männern geleitet werden, die wirklich wissen, was dem Handwerk not tut, aber leider ist das nicht immer der Fall, wie ein Blick in verschiedene Publikationsorgane dieser Behörden ergibt. Scharfe Zusammenstöße mit dem Vorstande und dem Sekretär, tiefgehende Meinungsverschiedenheiten selbst in den wichtigsten Punkten und Zersplitterung der Kräfte durch unnütze Polemiken sind in der kurzen Zeit des Bestehens der Handwerkskammern nicht vereinzelt zu beobachten gewesen, ja in einer Kammer haben Vorstand und Sekretär in zwei gesonderten Zeitschriften eine erbitterte Fehde ausgefochten, die mit der Entfernung des Sekretär endigte. Daß solche Vorkommnisse zur Hebung des Ansehens der Handwerkskammern nicht beitragen können, liegt auf der Hand, und auch ihr Einfluß auf ihre Mitglieder muß dadurch beeinträchtigt werden.

Wohl ist zu erwarten, daß schließlich eine allgemeine Verständigung eintreten und ein gegenseitiges Näher-

\* Nachdruck verboten.

kommen stattfinden wird, wohl ist bestimmt anzunehmen, daß dann durch einmütige Arbeit für das Handwerk in wirtschaftlicher Beziehung viel erreicht werden kann, aber die wahre Hebung des Handwerks kann dadurch niemals herbeigeführt werden, diese ist lediglich durch eine eifrigere fachliche Fortbildung der Handwerker zu erzielen. Analoge Beispiele finden wir gerade in der Industrie in großer Zahl. Es gibt Firmen, denen in wirtschaftlicher Beziehung alle erdenklichen Erleichterungen zu teil werden, die über große Kapitalien verfügen und ein günstiges Absatzgebiet haben und dennoch nicht vorwärts kommen, zurückgehen und von kleineren Unternehmungen überflügelt werden, welche in technischer Beziehung auf der Höhe sind. Ein Beispiel dieser Art in großem Stile sehen wir in Ungarn. Die dortige Regierung unterstützt wie keine andere die einheimische Industrie; sie gewährt langjährige Steuerfreiheit oder bedeutende Nachlässe, überweist alle staatlichen Arbeiten vaterländischen Fabriken, schützt diese durch hohe Einfuhrzölle und doch liegen die industriellen Verhältnisse in jenem Lande überaus ungünstig, eben weil sie in der Treibhausluft nicht gedeihen können. Die Größe der deutschen Industrie, die in der Stahlerzeugung in wenigen Jahren ihren mächtigen englischen Rivalen weit überholt hat und an die zweite Stelle gerückt ist, die auf chemischem und elektrotechnischem Gebiete die bedeutendste der Welt ist, ist unter heftigem Ringen mit der Konkurrenz erstanden. Dort wo es gilt, sich mit einem mächtigeren Gegner zu messen, sucht man alle Vorteile zu erspähen, man ist bestrebt, sich die besten Waffen zu verschaffen, die gleichbedeutend mit größerer Leistungsfähigkeit sind.

Übertragen wir diese Verhältnisse auf den Kampf des Handwerks mit der Industrie, so muß man zu der

Einblick kommen, daß auch hier eine größere Leistungsfähigkeit die Waffe ist, um in dem Kampfe nicht zu unterliegen. Was in wirtschaftlicher Hinsicht geboten wird, ist relativ unbedeutend gegenüber diesem Faktor, der allein eine Erstarbung des Handwerks ermöglicht. So oft und scharf aber auch dieser Punkt betont worden ist, so wenig ist er seitens der Handwerker beachtet worden. Es ist z. B. typisch hierfür, daß die Fachliteratur, seien es Zeitschriften oder Bücher, nirgends so wenig Leser findet, wie unter den Handwerkern, und wenn sich ein Handwerker zur Anschaffung eines technischen Buches oder zu dem Abonnement auf eine Fachzeitschrift entschließt, geschieht es in den meisten Fällen nur unter dem drückendsten Zwange oder, wenn es sich um eine Zeitschrift handelt, um bei geeigneter Gelegenheit der Redaktion alle möglichen, oft recht elementaren Fragen vorlegen zu können. Und welche reiche Fundgrube bildet eine sorgfältig redigierte Fachzeitschrift für den Handwerker und Kleingewerbetreibenden! Wie viele Fingerzeige und Winke würde er darin finden, wenn er sie regelmäßig aufmerksam lesen würde!

Schon hier beginnt die prinzipielle Ueberlegenheit der Industrie gegenüber dem Handwerk. Der Industrielle weiß sehr wohl den Wert der Fachliteratur zu schätzen, da er durch sie allein über die Vorgänge auf gewerblichem und wissenschaftlichem Gebiete auf dem Laufenden erhalten wird, wodurch er wieder in den Stand gesetzt wird, seine Einrichtungen zu verbessern, die Ware zu vervollkommen, Neuheiten auf den Markt zu bringen, die Unkosten herabzumindern und auf neue Absatzgebiete vorzudringen. Es ergibt sich in dieser Beziehung ein Bild, das den fortschreitenden Industriellen raschen Fußes einen Berg übersteigend zeigt, während der Handwerker, vor der Anstrengung zurückschreckend, gemächlich auf weiten Umwegen um den Berg herumgeht. Allerdings muß zugestanden werden, daß es auch unter den Handwerkern viele tüchtige Männer gibt, die sich bestreben, es dem Industriellen nachzutun, aber die weitaus größte Mehrzahl geht um den Berg herum. Der Handwerksmeister verläßt sich entweder darauf, daß man von ihm diese oder jene Neuheit verlangt oder, wenn er ein offenes Ladengeschäft hat, wie es bei Klempnern, Installateuren, Schuhmachern u. s. w. meistens der Fall ist, er wartet, bis der Reisende kommt, der ihm die Fortschritte auf gewerblichem Gebiete persönlich vorführt.

Es ist ein durchaus falscher Standpunkt, der Meinung zu sein, daß, wenn man Meister ist, das Lernen aufgehört hat; im Gegenteil, der Meister, dessen Verantwortung eine ungleich größere ist, als die eines Gesellen, und der vor allen Dingen absolut selbständig handeln muß, hat die Pflicht, seine technischen Erfahrungen fortwährend zu vermehren, um den Kampf mit der Konkurrenz unentwegt fortführen zu können. Der Meister muß gleichsam von erhöhtem Standpunkte aus ununterbrochen Umschau halten nach Verbesserungen, wo und

wie er seine Erfolge vermehren kann, und sehr viele Handwerker, die das nicht taten, die langsam auf der breiten Heerstraße hinduselten, immer nur mit sich selbst beschäftigt, mußten diesen Fehler mit dem Verluste ihrer Existenz bezahlen. Die Ellenbogen spielen auch hier eine große Rolle, und wer sich zurückdrängen läßt, der wird bald in die letzten Reihen geschoben werden.

Ein ebenso scharfer Unterschied wie hinsichtlich der Fortbildung auf literarischem Wege besteht in dem persönlichen Verkehr. Während der Industrielle und dessen technischen Angestellten in den Ingenieur- und Technikervereinen vortreffliche Gelegenheiten haben, sich über die Fortschritte der Technik gegenseitig zu unterrichten und zu belehren, fehlen solche Einrichtungen für die Handwerkskreise fast vollständig. Die Gewerbevereine sollen einen Ersatz hierfür bieten, aber im großen und ganzen erreichen sie den Zweck der technischen Weiterbildung der Handwerker auch nur sehr vereinzelt, und zudem ist die Zahl dieser Vereine sehr beschränkt. Die Organisation vieler Gewerbevereine ist nicht dazu angetan, den Handwerkern die gewünschte Unterstützung in einem Maße zu leihen, die er bedarf, um in technischen Dingen immer auf der Höhe zu bleiben. In Süddeutschland liegen die Verhältnisse in dieser Beziehung um vieles günstiger, wie in Norddeutschland, da in dem letzteren Landesteile Gewerbevereine sehr spärlich bestehen und sich auch vielfach mit anderen Dingen, außer der Technik beschäftigen. So wichtig auch die Erörterung rein wirtschaftlicher Fragen in solchen Vereinen erscheint, so sollte sie doch stets hinter der Technik zurückstehen. Technische Vorträge, Diskussionen, kleine Ausstellungen, Vorführungen von Neuheiten, Bibliotheken u. s. w. sollten viel mehr gepflegt werden.

Aber diese Dinge könnten nur dann von Nutzen sein, wenn das Interesse seitens der Handwerker für derartige Bestrebungen ein größeres und dauerndes ist, als bisher. Wie schwierig es ist, die Zuhörer eines technischen Vortrages bis zum Schluß zusammen zu halten, weiß ein Jeder, der solchen Versammlungen anwohnte oder sie leitete, und daß es für den Vortragenden, der sich in selbstloser Weise der nicht immer leichten Aufgabe unterzog, seine Fachgenossen über irgend eine Frage zu belehren, außerordentlich peinlich ist, wenn er sieht, wie sich der Saal langsam leert, lange ehe der Vortrag beendet ist, versteht sich von selbst. Wie gleichgültig mitunter die Handwerksmeister in solchen Fällen sind, ergibt z. B. die Tatsache, daß der Obermeister einer Klempnerinnung einer der größten deutschen Städte sein Amt niederlegte, weil er sich des Gefühles der Beschämung nicht erwehren konnte, daß zu den gelegentlich eines Kongresses gehaltenen Vorträgen kaum 1 Proz. sämtlicher Innungsmitglieder erschienen waren, trotzdem die Innung zu dem Kongresse in engsten, offiziellen Beziehungen stand. Also selbst in einem solchen Sonder-

falle offenbaren die Handwerkerkreise die alte Gleichgültigkeit gegenüber technischen Belehrungen.

Wenn die Handwerker eifriger auf ihre fachliche Weiterbildung bedacht sein werden, dann werden sie auch in ihrer Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Industrie gestärkt werden, sie werden bemerken, daß es faktisch um das Handwerk nicht so traurig bestellt ist, wie der Glaube geht, und daß ein tüchtiger Handwerksmeister, der sich nicht leichtsinnig mit ungenügenden Mitteln selbständig gemacht hat, sondern über einen ausreichenden Fundus verfügt, sehr wohl in der Lage ist, auch heutigen Tages sich eine gute, auskömmliche Existenz zu verschaffen, die ihn dem Wohlstande zuführen kann. Ein offenes Auge, ein scharfer Blick, ein klarer Kopf und Mührigkeit sind aber zur Erreichung dieses Zieles unerlässlich, und wenn jeder Meister regelmäßig und aufmerksam die Fachliteratur verfolgt und jede Gelegenheit zu seiner anderweitigen Unterweisung wahrnimmt, so wird er sehr bald die Früchte hiervon einheimen können.

F. L. (Düsseldorf).

## Die Behandlung der Bronzwaren\*. II.

F. Liebetanz.

o Die Ausführung des Gelbbrennens ist zwar sehr einfach, aber dennoch wird sie nicht immer richtig vorgenommen. Zunächst probiert man die frische Brenne mit einigen Probestücken und verbessert sie eventuell durch Zusatz von Säure, Salz oder Ruß, je nachdem das Aussehen der Stücke das eine oder andere Material erforderlich macht. An dem Verhältnisse der Säuren sollte man möglichst wenig ändern, doch ist zu beachten, daß der Gehalt derselben nicht immer der garantierte ist, sofern man sie nicht direkt vom Großisten bezieht. Ist die Konzentration der Säure eine unbestimmte, so wird man von der einen oder anderen etwas mehr verwenden müssen, um das richtige Verhältnis zu erlangen. Zweckmäßig ist es, den Ruß nicht direkt in die Brenne zu tun, sondern ihn mit etwas Schwefelsäure etwa 24 Stunden vorher anzusetzen, sodaß er vollkommen gelöst in die Brenne kommt. Auch das Kochsalz sollte man nicht direkt in die Brenne schütten, sondern gleichfalls mit etwas Schwefelsäure ansetzen, und die Lösung in die Brenne schütten. In allen Fällen ist die Mischung gut durchzurühren. Frisch angelegte Brenne ist nicht zu verwenden, weil sie infolge der ungleichmäßigen Vermischung der Materialien den Stücken nicht den klaren Metallglanz verleihen kann, sie vielmehr stark angreift und ihnen eine helle, stumpfe Farbe verleiht. Daß man die Brenne bei Nichtbenutzung gut zugedeckt halten soll, ist selbstverständlich, einestheils um die Dämpfe zurückzuhalten und anderenteils um ihre Wirksamkeit nicht zu beeinträchtigen.

\* Nachdruck verboten.

Sehr häufig müssen Messinggegenstände matt gebrannt werden, um die polierten Stellen recht scharf hervortreten zu lassen. Vielsach geschieht das Mattbrennen auch aus dem Grunde, um Politur zu sparen, wie z. B. bei vollständig glatten Stücken, die nur Gravuren besitzen. Die Mattbrenne besteht aus 1 Gewichtsteil Zink, das in 3 Gewichtsteilen Salpetersäure von 36° gelöst wird, oder derselben Menge Zink in 8 Teilen Salpetersäure und ebensoviel Schwefelsäure gelöst. Auch eine Mischung von 200 Teilen Salpetersäure, 100 Teilen Schwefelsäure, 1 Teil Kochsalz und 1 bis 5 Teilen schwefelsaurem Zinkoxyd ergibt ein gutes Resultat. Sollen die Stücke besonders feinkörnig ausfallen, so empfiehlt sich die Anwendung eines Sandstrahlgebläses, dessen Verwendung auch in der Bearbeitung von Gußstücken zu dem Putzen und Scheuern kleiner Eisenteile eine immer größere wird.

Das Gelbbrennen erfolgt, indem die Stücke vollständig in die Säuremischung eingetaucht, und nachdem diese genügend gewirkt hat, schnell in viel reinem Wasser abgespült werden. Man darf das Vorbrennen nicht minder sorgfältig ausführen, wie das Glanzbrennen, da andernfalls Flecke auf der Oberfläche der Stücke entstehen. Auch soll man aus letzterem Grunde vermeiden, die Gegenstände mit den Fingern zu berühren, zudem das gesundheitschädlich ist. Die Haut wird rasch angegriffen und bei Verletzungen können Vergiftungsercheinungen auftreten. Eisen darf in die Brenne ebensowenig kommen, wie in die Beize, weil sonst die Gegenstände rot gefärbt werden. Der Binddraht an eventuellen Lötstellen muß daher vorher sorgfältig entfernt werden. Auch der Umkreis von weich gelösten Stellen färbt sich rot, weshalb bei besseren Gegenständen alles hart gelötet werden muß, jedoch auch dann entstehen rote Flecken an den Lötstellen, wenn der geschmolzene Borax nicht vollständig entfernt ist, was bei Massenartikeln häufig vorkommt. Am zweckmäßigsten ist es, die Gegenstände an einem schmalen Streifen aus gut geglühtem Messingblech in die Brenne zu bringen, kleine Artikel hingegen in einem Steinzeugsiebe oder sog. Erbsentopf. Man muß in solchen Fällen darauf achten, daß die Oeffnungen möglichst groß sind, damit die Brenne so rasch als möglich ablaufen kann, da sonst eine Vergeudung derselben eintritt und das Abbrennen ungleichmäßig erfolgt, weil die zurückbleibende Brenne auf das eine Stück länger einwirkt, wie auf das andere. An Spülwasser darf nicht gespart werden, und es schadet nichts, wenn man sich eine ganze Reihe Spülgefäße zurechtstellt, falls man nicht über fließendes Wasser verfügt. Sind die Gegenstände vollkommen rein abgespült, so daß in dem letzten Gefäß keine Spuren von Säure mehr zu bemerken sind, so ist es gut, sie durch warmes Wasser zu ziehen und sodann in reines kaltes Wasser zu bringen, in das etwas pulverisierter Weinstein geschüttet ist, der auch die Oberfläche des Wassers bedeckt. Auch Holzkohle kann in das Wasser gebracht werden, eventuell auch

Schlammkreide. Diese Materialien vermeiden die Oxydation der gebrannten Artikel. Weinstein wirkt am sichersten, während Holzkohle und Schlammkreide auf kürzere Dauer die Oxydation fernhalten. Sollen die Gegenstände sofort weiter bearbeitet werden, so genügen die beiden letzteren Materialien, bleiben sie aber einige Zeit im Wasser liegen, so muß Weinstein verwendet werden.

Die Weiterverarbeitung erstreckt sich zunächst auf das Polieren. Dieses wird mittels blank polierter Stahlstücke ausgeführt, die eine zungenförmige, runde, flache, linsenförmige oder irgend eine andere zweckmäßige Form besitzen und von Zeit zu Zeit auf weichem Holze, das mit angefeuchtem Wiener Kalk bestreut ist, wieder „abgezogen“ d. h. frisch poliert werden, da sie andernfalls Risse hervorbringen. Das Polieren geschieht, indem der Stahl, der in verschieden gestalteten Heften steckt, mit Bier, Seifenwasser, oder einer Abkochung von isländischem Moos in verdünntem Bier gut angefeuchtet und auf den zu polierenden Stellen hin- und hergerieben wird, was auf die Dauer ziemlich anstrengend ist, namentlich dann, wenn Striche und Risse herauspoliert werden müssen. Das Heft des Stahles wird entweder unter den linken Arm gesteckt, und der Stahl hebelförmig angewendet, oder bei kürzeren Heften, die für leichtere Politur zur Anwendung kommen, vor die Brust gesetzt. Sehr verbreitet sind auch die Hakenstäbe, die wie folgt beschaffen sind. In einem Feilenhefte steckt ein kräftiger Eisenstab, der oben in einem Haken endigt und in der Mitte eingeseht den hammer- oder beilartigen Polierstahl trägt. An der Werkbankkante ist eine eiserne Dese angebracht, in die der Haken eingehenkt wird, worauf die auf einem Klotz oder Schemel unter den Polierstahl gehaltenen Stücke bearbeitet werden. Bei dieser Art des Polierens ist eine geringere Kraftanstrengung erforderlich, als bei der erst beschriebenen, jedoch eignet sie sich nicht für alle Zwecke.

Feinere Sachen, die einen besonders weichen Glanz haben sollen, werden mit dem Stahl grundiert (vorpoliert) und mit einem Blutsteine (Eisenrot), der ebenso wie der Handstahl gehandhabt wird, gegläntzt. Der Blutstein wird besser nicht mit Wiener Kalk und Wasser auf Holz abgezogen, sondern mit Binnasche, die auf Leder gestreut ist. Wenn es das Muster oder die Ausführung gestattet, werden die Stücke auch mittels der Filzscheibe oder der Schwabbel (einer Verbindung einer Anzahl gleichgroßer nahtloser Tuch- oder Leinwandlappen zu einer Scheibe, die in sehr rascher Rotation gesetzt wird) auf der Polierbank poliert, jedoch ist zu berücksichtigen, daß hierbei die Kanten verletzt und leicht ganz vernichtet werden können. Allerdings geht das Polieren auf diese Weise rascher und billiger von statten und es ist auch gleichmäßiger verteilt, wie bei dem Stahl- bzw. Blutstein-Polieren, aber die Abgrenzung der Polierstellen ist nicht möglich. Da die Filzscheibe und

Schwabbel mit Del und Wiener Kalk oder mit Polierrot arbeitet, so müssen die Stücke später durch heiße Sodalaugung gezogen werden, um das Fett oder Del und den Kalkschmutz zu entfernen, wobei das Feuer des reinen Metallglanzes, wie er in der Brenne entsteht, beeinträchtigt wird. Die mit Stahl oder Blutstein polierten Gegenstände sehen daher immer frischer aus, als die letzteren.

Oft kommt es vor, daß bei porösem Guß Säurerester in den Poren der gelbgebrannten Gegenstände sich festsetzen, die erst während des Polierens heraustreten und dann Flecke verursachen. In solchen Fällen ist es gut, die Sachen in Kaltwasser liegen zu lassen und beim Herausritt der Säurerester diese sofort mit etwas Kalkschlamm zu neutralisieren. Auch ist es empfehlenswert, solche Gegenstände vor dem Polieren durch heißes Kaltwasser zu ziehen. Sollen die Stücke trocken d. h. mittels der Scheibe oder Schwabbel poliert werden, so erfolgt ihre vorherige Trocknung in erlenen Sägeespänen, die möglichst warm gehalten werden, um die Trocknung zu beschleunigen, da andernfalls die Gegenstände in den Spänen anlaufen d. h. anflecken oder vollständig mit einer Mißfarbe überzogen werden. Die mittels Stahl oder Blutstein polierten Gegenstände werden gleichfalls nach dem Polieren in Sägeespänen getrocknet, wobei man auf eine möglichst rasche Beendigung dieses Vorganges sehen muß, ohne jedoch anhaftende, feuchte Späne abzupinseln. Dies geschieht nur flüchtig, um den Gegenstand sofort wieder in den Spänen herumzuwühlen, bis die Späne bei leichtem Daranklopfen von selbst abfallen. Feuchte Späne, welche anhaften bleiben, veranlassen Flecke.

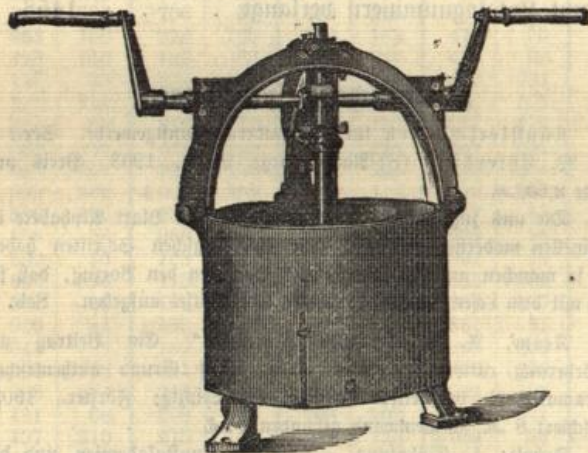
(Schluß folgt.)

#### Handzentrifuge zum Trocknen von Wäsche.

o In größeren Wäschereien haben die Zentrifugen zum Vortrocknen der Wäsche schon längere Zeit Verwendung gefunden. Ihre guten Eigenschaften, das Trennen des Wassers von der Wäsche zu bewirken, ohne daß dadurch die Wäsche selbst irgendwie in Mitleidenschaft gezogen wird, haben ihnen viel Verbreitung verschafft. Die Wirkung der Zentrifugen beruht darauf, daß die Wäsche innerhalb einer mit außerordentlich hoher Geschwindigkeit rotierenden Siebtrommel (meist aus Kupfer) durch die Zentrifugalkraft an die senkrechte Wand der Trommel gepreßt wird. Hierbei wird das Wasser aus der Wäsche herausgeschleudert und gelangt durch die Sieblöcher der Trommel nach außen in einen Sammelbehälter, aus dem es dann abfließt. Die Entfernung des Wassers auf diese Weise ist eine nahezu vollkommene, woraus sich dann eine große Erleichterung und Ersparnis beim völligen Trocknen der Wäsche ergibt. Man soll die Wäschestücke mit der Hand zusammengeballt, möglichst gleichmäßig verteilt in die Trommel einbringen, und wenn die Trommel vollgepackt ist, ein Tuch darüber

decken. Ob das Wasser aus der Wäsche so weit als möglich entfernt ist, erkennt man an dem Ausfluß desselben aus dem Sammelbehälter, so bald es nur noch heraustropft, ist das Vortrocknen als beendet zu betrachten, und man kann die Zentrifuge anhalten.

In der Landesgewerbehalle ist zur Zeit von der Maschinen- und Apparatebauanstalt für kompl. Wäschereieinrichtungen und Desinfektionsanlagen Boy & Cie., Duisburg a. Rh. eine Handzentrifuge zum Vortrocknen von Wäsche ausgestellt. Diese Maschine ist zur Behandlung der Wäsche in größeren Haushaltungen, Anstalten, auf Gütern u. s. w. bestimmt, wo sie einen sehr empfehlenswerten Ersatz für das Auswringen der Wäsche mit der Hand oder mit der Wringmaschine bieten wird. Wir haben uns durch einen Versuch von der großen Leistungsfähigkeit dieser Zentrifuge überzeugt; die Bedienung ist einfach. Die Ausführung der Maschine ist solide, sie kann mittels Schrauben am Boden befestigt werden. Die Schleudertrommel ist aus Kupfer, alle beweglichen Teile sind verdeckt, durch eine Trittbremse kann die Trommel leicht angehalten werden. Besonders hervorzuheben ist noch die Ausführung der Kurbel, welche als Sicherheitskurbel ausgebildet, voll-



kommen verhindert, daß der Drehende von derselben etwa geschlagen wird, denn sobald er aufhört mit Drehen, fällt die Kurbel von selbst nach unten und bleibt stehen, während die Trommel, wenn sie nicht gebremst ist, weiter ausläuft bis zum Stillstand. Ein Verwickeln der Kleider des Drehenden in die Maschine erscheint uns durch die Konstruktion ausgeschlossen. Die Abbildung zeigt die äußere Ansicht der Maschine, sie wird in drei Größen hergestellt, von denen die kleinste für eine Leistung von 6 kg trockener Wäsche pro Füllung bestimmt ist; diese Maschine kostet 225 M. Bc.

#### Verband „Bund deutscher Barbier-, Friseur- und Perrückenmacher-Innungen“. 32. Kongreß.

o Am 20., 21. und 22. Juli hat in Hannover der 32. Kongreß des Verbandes „Bund deutscher Barbier-,

Friseur- und Perrückenmacher-Innungen“ stattgefunden. Anwesend waren nebst 103 Delegierten und vielen Gästen Regierungsrat Brockhoff als Vertreter der Regierung, Senator Fink als Vertreter der Stadt Hannover nebst dem Handwerkskammervorsitzenden Seelmann und dem Sekretär Hartgenstein. Der Verband zählt zurzeit 356 Innungen mit 16 319 Mitgliedern. Von den 356 Innungen sind 237 freie und 119 Zwangsinnungen. Innerhalb des Verbandes gibt es 202 Fachschulen mit 4 996 Lehrlingen und 83 sonstigen Schülern. Der Verband setzt sich aus 24 Provinzialverbänden zusammen, wozu auch der Süddeutsche Verband zählt, welcher 27 Innungen mit 1 114 Mitgliedern umfaßt. Das Prüfungsrecht wurde sämtlichen Innungen mit Ausnahme von 19 verliehen.

Mit dem Verbandstag findet immer eine Fach- und gewerbliche Ausstellung statt. An der Fachausstellung beteiligten sich 581 Aussteller, darunter 481 Lehrlinge. Die Arbeiten waren im ganzen gut, zum großen Teil sogar sehr gut, aber leider konnten nur 80 Lehrlinge prämiert werden, indem dem Preisgericht nicht mehr Preise zur Verfügung standen. Die Lehrlingsfachschule Karlsruhe hat bei dieser großen Konkurrenz auch vier Preise erhalten.

Die Tagesordnung umfaßte 53 Nummern, so daß das große Material kaum in drei Tagen bewältigt werden konnte. Unter den einzelnen Punkten der Tagesordnung befanden sich viele wichtige Anträge, zum Beispiel: Beseitigung des § 109 der Gewerbeordnung. Der Antrag wurde fünfmal gestellt und nach längerer Debatte dahingehend einstimmig angenommen, daß den Zwangsinnungen gestattet werden soll, Minimalpreise festzusetzen. Ein weiterer Antrag betraf die Errichtung einer Alters- und Pensionskasse. Dieser Antrag war dreimal gestellt, und wurde nach sehr langer Debatte folgende Resolution angenommen:

Der 32. Kongreß des Verbandes „Bund deutscher Barbier-, Friseur- und Perrückenmacher-Innungen“ vom 20., 21. und 22. Juli in Hannover erklärt es für eine Notwendigkeit, daß, nachdem durch reichsgesetzliche Bestimmungen eine Fürsorge für Alter, Invalidität und Erwerbsunfähigkeit für die Arbeiter geschaffen worden ist, eine gleiche Fürsorge auch für den selbständigen Handwerker geschaffen wird.

Einer der wichtigsten Punkte der Tagesordnung für das Friseurgewerbe, einen deutschen Einkaufsgenossenschafts-Verband zu gründen, hatte eine Debatte von mehreren Stunden hervorgerufen. Der diesbezügliche Antrag des Süddeutschen Verbandes wurde von Moser-Karlsruhe eingebracht. Nachdem dieser Punkt eingehend geklärt war, und konstatiert werden konnte, daß sich im letzten Jahre nach dem Muster der Karlsruher Einkaufsgenossenschaft 17 solcher gebildet haben, wurde zur Abstimmung geschritten, wobei bereits Einstimmigkeit dieses

Antrags festgestellt wurde. Der Sitz dieser Verbandsleitung wurde nach Berlin verlegt.

Als Vorsitzender des Verbandes wurde Pfeffer-Berlin gewählt.

Zum Schlusse wurde noch ein Betrag von 500 bis 1000 M. zur Errichtung eines Grabdenkmals für den längjährigen hochverdienten, voriges Jahr verstorbenen Vorsitzenden F. Wollschläger bewilligt. Der nächste Verbandstag findet in Bonn statt. Ms.

### Internationale wissenschaftliche und gewerbliche Ausstellung „Die Kinderwelt“.

Unter obiger Bezeichnung soll im November d. J. zu St. Petersburg in den Räumen des kaiserlichen Taurischen Palais eine Ausstellung stattfinden, für welche Ihre Majestät die Kaiserin Maria Feodorowna das Protektorat übernommen hat. Die Ausstellung, welche ein möglichst vollständiges Bild vom Leben des Kindes von der Geburt bis zum schulpflichtigen Alter geben will, umfaßt folgende Gruppen: 1. Schul-, Unterrichts- und Erziehungswesen. 2. Hygiene des Kindesalters und physische Entwicklung des Kindes. 3. Sämtliche einschlägigen Industrie- und Gewerbezweige. 4. Kunstgegenstände (künstlerische Darstellungen und Szenen aus dem Kinderleben). 5. Geschichte und Ethnographie (berühmte Kinder, ethnographische Eigenheiten des Kinderlebens bei verschiedenen Völkern). — Einschlägige Formulare und Auskünfte sind erhältlich bei dem Kommissariat der Ausstellung in St. Petersburg, Millionnaja 10.

### Abdruck aus der Badischen Gewerbezeitung.

Da wir in letzter Zeit wiederholt die Beobachtung machen mußten, daß unsere Bestimmungen über Nachdruck von Originalartikeln gar nicht oder nicht ausreichend befolgt wurden, sehen wir uns veranlaßt, denselben eine präzisere Fassung zu geben; danach ist, wie auch am Schlusse des Anzeigenteils in jeder Nummer mitgeteilt, der Nachdruck von Originalartikeln (durch einen Ring o gekennzeichnet), wenn nicht ausdrücklich verboten, nur mit deutlicher Angabe der Quelle und des Autors außerhalb des Textes erlaubt.

### Aus dem Vereinsleben.

Gauverbandstag des mittelbadischen Gauverbandes. Der Gewerbeverein Karlsruhe als Borort erläßt Einladung zu dem am 13. September, nachmittags 2 Uhr, im Gasthaus zum grünen Baum in Wiesenthal stattfindenden Verbandstag.

Die Tagesordnung wird umfassen: 1. Eröffnung und Begrüßung durch den Gauvorsitzenden. 2. „Die Organisation der Gewerbevereine des mittelbadischen Gauverbandes“; Redner: Gewerbelehrer J. Geißler-Pforzheim. 3. „Die Schädigung des Metzgergewerbes durch die freiwilligen Schlachtungen und das Auspunden des Fleisches durch die Landwirte“; Redner: Metzgermeister L. Unser,

Ruggensturm. 4. „Selbsthilfe der Handwerker“; Redner: Wagnermeister A. Böser, Vorstand des Gewerbevereins Forst. 5. „Pensionskasse für selbständige Gewerbetreibende“; Berichterstatter: Gau-schriftführer, Ingenieur Max Schmid, Gewerbelehrer. 6. Anträge und Verschiedenes.

### Unsere Musterzeichnung.

Die dieser Nummer beigegebene Tafel 37 enthält die Abbildung von Türschildchen; entworfen von Theodor Waldruff, Zeichenlehrer in Weinheim a. B.

### Besuch der Landesgewerbehalle

im Monat August 1903.

Besuch der Ausstellung . . . . .	3164 Personen.
Besuch der Bibliothek . . . . .	1310 "
Ausgeliehen wurden aus der Bibliothek:	
a) Bände . . . . .	923
(hier 531, nach auswärts 392).	
b) Einzelne Tafeln . . . . .	943
(hier 673, nach auswärts 270).	

Zusammen . . . 1866

In der Bibliothek selbst wurden insgesamt Katalognummern verlangt . . . . 1458.

### Literarische Besprechungen.

Künstlerschriften für das moderne Kunstgewerbe. Serie 1 von W. Ehlerding. (8) Ravensburg: Maier. 1903. Preis pro Serie 2,50 M.

Die uns zugegangene 1. Serie enthält 12 Blatt Alphabete in originellen modernen Formen. Die Ehlerdingschen Schriften haben vor so manchen anderen „modernen“ Schriften den Vorzug, daß sie dem mit dem Lesen derselben Befassten keine Rätsel aufgeben. Sch.

Reim, A. W. „Ueber Maltechnik.“ Ein Beitrag zur Beförderung rationeller Malverfahren. Auf Grund authentischen Altematerials bearbeitet. 449 S. (8) Leipzig: Förster. 1903. Broschiert 8 M., in Leinwand gebunden 9 M.

Inhalt: 1. Einleitung. — 2. Die Kunstakademien und die Künstler in ihrer Stellung zur Maltechnik in der Gegenwart. — 3. Die Stellung der Künstler in und zu der maltechnischen Literatur und zu der Fachpresse. — 4. Ueber die Farben und Malmittelfabrikation und die Verfälschungen der Farben und Malmittel in der Gegenwart. — 5. Ueber Restaurierung und Konservierung der Gemälde und insbesondere der Wandgemälde, sowie die Aufgaben der „Versuchsstation“ und des technischen Unterrichtes in dieser Richtung. — 6. Die Geschichte der „Deutschen Gesellschaft zur Beförderung rationeller Malverfahren“. — 7. Die „Versuchsstation für Maltechnik“ und deren Aufgaben. — 8. Schluß. — Anhang.

Der seit fast 30 Jahren auf dem Gebiet der Maltechnik, insbesondere der Wandmalereitechnik (Reimsche Mineralmalerei) tätige Verfasser, der Begründer der „1. Versuchsanstalt für Maltechnik“, der Zeitschrift „Technische Mitteilungen für Malerei“ und der „Deutschen Gesellschaft zur Beförderung rationeller Malverfahren“ hat es sich in dem vorliegenden Werke zur Aufgabe gemacht, die auf dem Gebiete der Maltechnik immer noch herrschenden Mißstände und Irrtümer an der Hand von Tatsachen und eines umfangreichen Altematerials für alle Interessenten in erschöpfender Weise klar zu legen und das für die erfolgreiche Durchführung dieser Bestrebungen notwendige Interesse in den weitesten Kreisen zu erwecken.

Gewerbe- und Industrie-Ausstellung Durlach. Gewinnliste der Lotterieziehung vom 31. August 1903.

Table with columns: Los-Nr., Gew.-Nr., Los-Nr., Gew.-Nr., Los-Nr., Gew.-Nr., Los-Nr., Gew.-Nr., Los-Nr., Gew.-Nr., Los-Nr., Gew.-Nr.

Die Gewinne stehen nach erfolgter Ziehung auf Gefahr der Losinhaber und werden von Freitag den 4. September ab, an Werktagen vormittags von 10-12 Uhr und nachmittags von 4-6 Uhr, sowie Sonntag vormittags von 11-12 Uhr, gegen Aushändigung des Gewinnlofes, in der Ausstellung verabsfolgt.

Arbeit-Vergebung.

Die Glaserarbeiten am Verwaltungsbau der neuen Universitätsbibliothek in Heidelberg sollen durch Angebote auf Einzelpreise vergeben werden.

Karlsruhe, den 30. August 1903. Dr. Josef Durm.

Oswald H. Hillig, Leipzig-R. Zentrale für 201.5.1 Malermaschinen und Malerwerkzeuge

Mannheimer Dachpappen-, Holzzement- und Theerprodukten-Fabrik August Roth.

Telegraphen-Adresse: Roth, Dachpappenfabrik, Mannheim. Telefon-Nr.: 1136.

Asphalt-Dachpappen u. Asphalt-Folienplatten. Ia. Holzzement, Klebemasse, Asphalt-Theer.

Thür- und Fenster-beschläge fabrizirt in allen gewünscht. Ausführungen die Banbeschlägefabrik J. Marum, Karlsruhe.

Wilhelm Weiss Karlsruhe Feinstrasse 14 Werkstätte für Kunstgewerbl. Blecharbeiten

Herstellung feiner Treib- und Eiselarbeiten, kunstgewerbl. Gebrauchs- und Luxusgegenstände

Lehrvertrags-Formulare sind unentgeltlich zu beziehen von der Handwerkskammer Karlsruhe, Karlstrasse 32 p.



### Großh. Bad. Staatsbahnen. Vergebung von Bauarbeiten.

Die nachverzeichneten Bauarbeiten und Lieferungen für den Neubau von vier Wohngebäuden für je 12 Familien im Zentralgüterbahnhof Mannheim (Neckarspitze), bestehend in:

1. Verputzarbeiten,
2. Schreinerarbeiten,
3. Glaserarbeiten,
4. Schlosserarbeiten,
5. Blechenerarbeiten und
6. Lüncherarbeiten

sollen getrennt nach den einzelnen Arbeitsgattungen, jedoch stets für vier Häuser zusammen, im Wege der öffentlichen Verdingung vergeben werden.

Arbeitsbeschriebe, in welche von den Bewerbern die Einzelpreise einzutragen sind, werden auf der Kanzlei des Unterzeichneten, woselbst auch die Baupläne und die Vergebungsbedingungen zur Einsicht aufliegen, auf Verlangen kostenfrei abgegeben.

Zeichnungen und Bedingungen werden nach auswärts nicht versandt. Die mit entsprechender Aufschrift zu versendenden Angebote sind längstens bis zu der am 21. September d. J., vormittags 10 Uhr, stattfindenden Verdingungstagfahrt einzureichen. 200.2.1

Für den Zuschlag bleibt eine Frist von vier Wochen vorbehalten.

Mannheim, den 3. September 1903.

Der Großh. Bahnbauinspektor.

### Großh. Badische Staatsbahnen. Eisenbahnen.

#### Vergebung von Bauarbeiten.

Die Bauarbeiten und Lieferungen für den Neubau eines Wohngebäudes für vier Familien an der Güterhallenstraße auf dem Zentralgüterbahnhof hier, bestehend in Grab-, Maurer-, Steinhauer-, Verputz-, Zimmer-, Schreiner-, Glaser-, Schlosser-, Blechener- und Lüncherarbeiten, sollen im Wege der öffentlichen Verdingung im Einzelnen oder im Ganzen vergeben werden.

Arbeitsbeschriebe, in welche von den Bewerbern die Einzelpreise einzutragen sind, werden auf der Kanzlei des Unterzeichneten, woselbst auch die Baupläne und die Vergebungsbedingungen zur Einsicht aufliegen, auf Verlangen kostenfrei abgegeben.

Zeichnungen und Bedingungen werden nach auswärts nicht versandt. Die mit entsprechender Aufschrift zu versendenden Angebote sind längstens bis zu der am 15. September d. J., vormittags 10 Uhr stattfindenden Verdingungstagfahrt einzureichen.

Für den Zuschlag bleibt eine Frist von drei Wochen vorbehalten. 198.2.2

Mannheim, den 1. September 1903.

Der Großh. Bahnbauinspektor.

### Dreyfus & Mayer-Dinkel Mannheim.

Holzhandlung, Dampf-Hobel- u. Sägewerk.  
Grosse Trockenanlage. Amerikanische Pitch Pine.  
Nordische und deutsche Hobelbretter, Kletenbretter.  
Leisten für Bauzwecke etc. etc.

61—169

### Großh. Bad. Kunstgewerbeschule Karlsruhe.

Die Aufnahme für das Schuljahr 1903/04 findet statt am Dienstag den 13. Oktober 1903, und zwar für Schüler vormittags 8 Uhr, für Schülerinnen nachmittags 2 Uhr, für Abendschüler abends 8 Uhr.

I. Fachschule für Schüler: Architektur-, Bildhauer-, Eisler-, Dekorations-, Keramik-Klasse, Zeichenlehrerkasse.

II. Winterkurs für Dekorationsmaler.

III. Abteilung für Schülerinnen.

IV. Abendschule: für Gewerbegehilfen und Lehrlinge.

Jahreschulgeld, bei der Aufnahme zu entrichten: für die Fachschule, die Abteilung für Schülerinnen und für Gäste: a. Reichsangehörige 50 M., b. Ausländer 70 M., für Abendschüler 15 M. Schulgeld für den Winterkurs a. 30 M., b. 40 M. — Eintrittsgeld für a. und b. 10 M. — Anmeldungen schriftlich an die Direktion. Kost und Wohnung in Privathäusern per Monat von 50 M. ab. — Programm gratis. — Pünktliches Erscheinen am Tage der Aufnahme dringend erforderlich. 177—5

Die Direktion: Hoffacker.

#### == Nützliche Geschenks- und Bibliothekswerke. ==

### Meyers Konversations-Lexikon.

Fünfte, gänzlich neubearbeitete Auflage. Mehr als 147,100 Artikel und Verweisungen auf 18,100 Seiten Text mit mehr als 10,500 Abbildungen, Karten und Plänen im Text und auf 1088 Tafeln (darunter 164 Farbdrucktafeln und 286 Kartenbeilagen) und außerdem 120 Textbeilagen. 17 Bände in Halbleder gebunden zu je 10 Mark.

### Brehms Tierleben.

Dritte, gänzlich neubearbeitete Auflage. Von Professor Dr. E. Pechuel-Loesche, Dr. W. Haacke, Prof. Dr. O. Boettger, Prof. Dr. W. Marshall und Prof. Dr. E. L. Taschenberg. Mit 1910 Abbildungen im Text, 11 Karten und 180 Tafeln in Holzschnitt und Farbdruck. 10 Bände in Halbleder gebunden zu je 15 Mark.

Prospekte gratis. — Probehefte durch alle Buchhandlungen.

#### == Verlag des Bibliographischen Instituts in Leipzig. ==

**Praktisch! Entzückende Neuheit! Unverwüstlich!**



**Universal-Schreib- & Zeichenstift „APO“**  
unübertroffen für jede Art Blei- & Kohlenstifte  
Müßeloses Herausnehmen u. nachschleifen des Messers.

*Zu haben in einschlägigen Geschäften, wo nicht: Durch Gust. Schaller & Co. Konstanz.*

in Deutschland u. Oesterreich gegen M. 1,20, H. 1,50 franko.

#### Verlag von J. Bensheimer in Mannheim.

Soeben ist erschienen:

### Der Handwerker auf der Höhe der Zeit.

Leitfaden für die Vorbereitung zur Meisterprüfung unter Mitwirkung von Fachmännern, bearbeitet von

**Carl Hauser,**

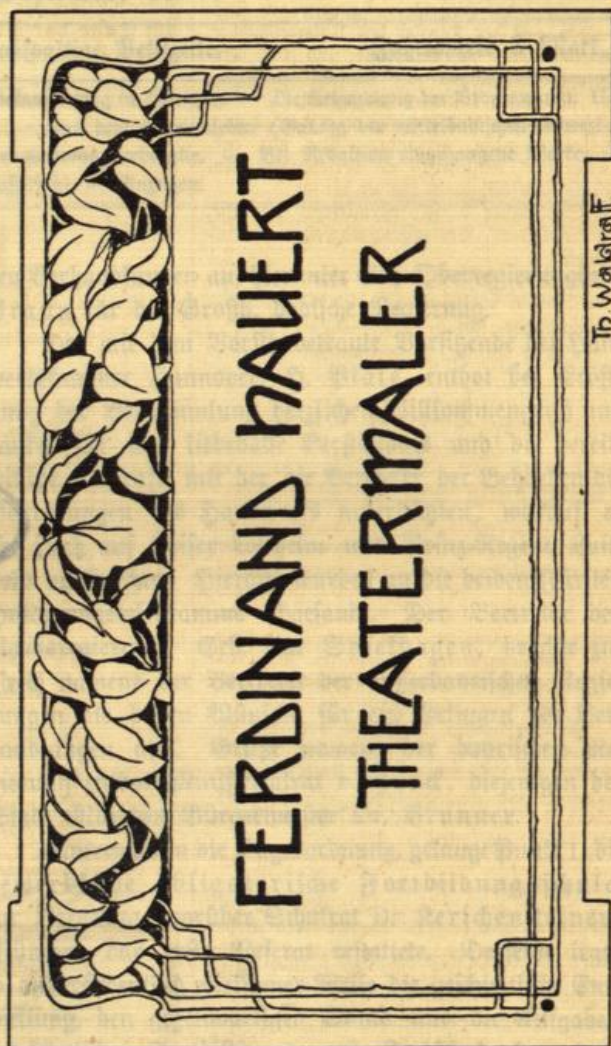
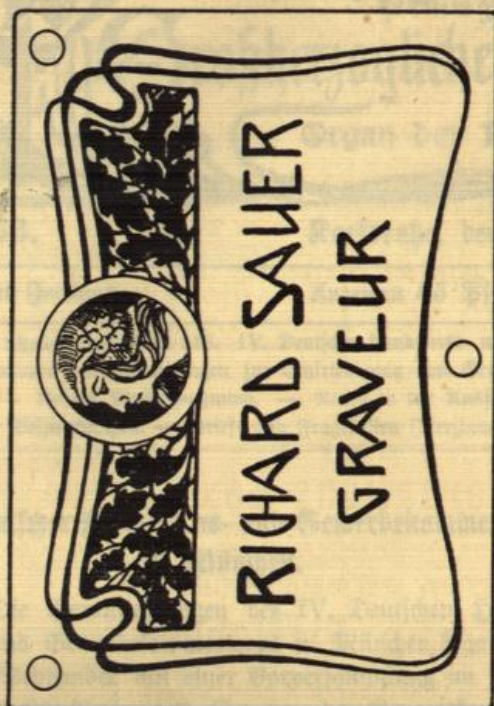
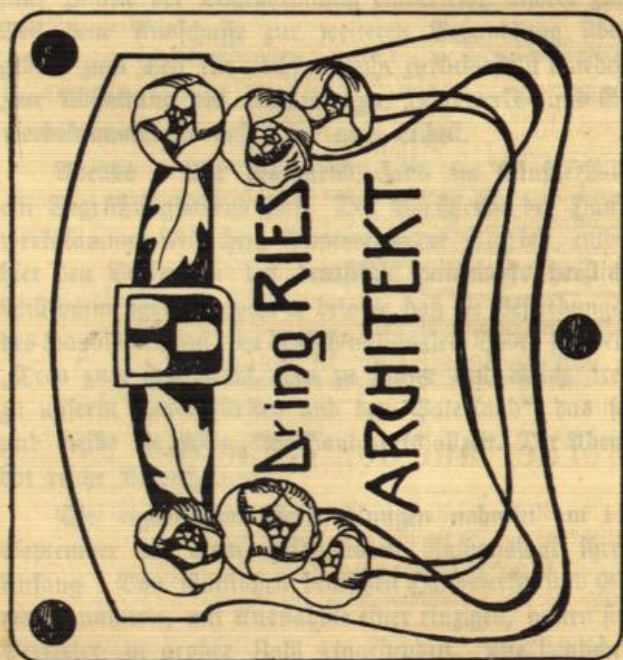
Sekretär der Handwerkskammer in Mannheim.

Preis kartoniert Mk. 1.—.

Zu beziehen durch alle Buchhandlungen.

Nachdruck von Originalartikeln (durch einen Ring o gefennzeichnet) ist, wenn nicht ausdrücklich verboten, erlaubt unter deutlicher Angabe der Quelle und des Autors außerhalb des Textes.

Redaktion: Geh. Hofrat Prof. Dr. J. Meidinger. Druck und Kommissionsverlag der G. Braun'schen Hofbuchdruckerei, Karlsruhe.



In Waldraff

Grafikschichten.

Entworfen von Theodor Waldraff, Zeichenlehrer in Weinheim a. B.