

Laufende Nr.	Name des Verfertigers	Fabrik-Nr.	Zehntägige Summen								
			1884	1884	1884	1884	1884	1883	1883	1884	1884
			Jan. 23 — Febr. 2	Jan. 13 — Jan. 23	Jan. 3 — Jan. 13	Febr. 2 — Febr. 12	Febr. 12 — Febr. 22	Dez. 24 — 1884 Jan. 3	Okt. 5 — Okt. 15	Febr. 22 — März 3	Dez. 14 — Dez. 24
			Sek.	Sek.	Sek.	Sek.	Sek.	Sek.	Sek.	Sek.	Sek.
1	W. G. Ehrlich	421	+10,3	+ 7,7	+ 5,0	+10,4	+ 7,5	+ 5,8	+10,2	+12,0	+ 7,0
2	do.	399	- 2,1	- 1,8	- 2,5	- 2,6	- 2,5	- 3,3	+ 1,2*	- 5,2	- 6,1
3	do.	415	- 1,9	- 2,5	- 3,4	- 4,0	- 4,6	- 5,0	+ 5,7*	- 6,3	- 6,8
4	M. Gerlin	999	- 3,9	- 2,8	- 3,9	- 4,1	- 3,1	- 6,2	+ 2,3*	- 2,3	- 6,1
5	W. G. Ehrlich	414	+21,1	+22,3*	+21,6	+21,9	+21,6	+20,9	+12,9	+16,5	+17,6
6	W. Bröcking	1024	- 7,7	-10,4	- 6,6	-13,4	-13,9	- 4,1	- 2,5	-15,6	- 3,2
7	E. Kutter	34	- 3,8	- 2,2	- 0,9	- 7,6	- 8,0	- 5,9	+ 0,5*	-13,7	- 9,8
8	Matth. Petersen	94	+10,4	+10,4	+ 8,1*	+13,1	+11,6	+13,6	+24,0	+14,7	+16,6
9	W. Bröcking	961	+ 6,5	+ 7,0	+ 7,3	+ 8,5	+12,6	- 0,6	+ 2,3	+14,4*	+ 0,5
10	E. Kutter	24	-16,4*	-11,0	- 8,8	-14,0	-13,6	- 7,0	+ 0,6	-13,1	- 5,4
11	A. Kittel	18	- 9,6	-17,1	-19,9	- 6,3	- 5,2*	-26,5	-20,6	- 5,9	-19,9
12	M. Gerlin	995	-11,4	-10,0	-12,4	- 4,5	- 1,7*	-17,9	- 5,7	- 9,0	-18,5
13	Matth. Petersen	103	- 8,2	-10,0	-11,2	- 1,8*	- 2,3	-18,5	- 6,7	- 6,6	-21,3
14	do.	104	- 4,8	+ 1,2	+ 2,5*	-14,0	-13,1	- 6,3	- 4,9	-17,1	- 5,5
15	E. Kutter	31	+ 1,1	+ 0,8	+ 0,7	+ 0,7	- 0,9	- 6,1	+14,8*	- 4,3	- 7,7
16	W. G. Ehrlich	410	-17,7	-16,3	-15,8	-19,3	-18,3	-16,4	+ 5,6*	-18,2	-17,6
17	E. Kutter	27	+ 3,2	+ 2,6	+ 2,1	+ 7,2	+11,3	- 2,2	+13,9*	+ 9,4	- 2,5
18	W. Bröcking	994	+ 9,1	+10,0	+ 7,5	+ 7,3	+ 6,4	- 1,6	+12,5	+ 4,2	- 2,7*
19	do.	964	-16,3*	-14,4	-15,8	-13,8	-13,7	-14,8	- 4,1	- 6,7	- 7,3
20	M. Gerlin	997	-25,6	-21,7	-20,8	-18,4	-19,1	-25,8	+ 0,0	-19,8	-25,1
21	W. Bröcking	1060	-40,3*	-35,1	-35,8	-36,8	-35,0	-36,9	- 6,0*	-31,7	-27,7
22	Matth. Petersen	106	-26,5	-27,2	-28,7	-25,9	-24,5	-33,3	- 2,2*	-22,6	-32,2
23	E. Kutter	28	-18,8	-17,1	-17,3	-18,7	-19,5	-19,5	+ 4,0*	-23,0	-19,0
24	J. Albers	110	+15,5*	+ 6,8	+ 0,9	+ 3,2	+ 0,5	- 2,7	- 7,3	- 7,4	-13,7
25	A. Kittel	26	-13,0	-15,2	-14,4	- 6,9	- 8,8	-18,3	+ 0,4	+ 3,6	- 3,2
26	W. Bröcking	892	- 8,0	-15,1*	-13,5	- 7,0	- 4,0	+11,3	+ 1,6	- 7,7	+ 7,3
27	Erich Petersen	14	-49,0	-52,4	-66,9	-52,8	-55,3	-80,9	-69,7	-55,0	-84,9*
28	do.	12	+39,2*	+35,4	+22,1	+31,3	+29,3	-55,4*	+16,3	+31,2	- 42,7
Chronometrisches Thermometer			-1778,9	-1691,2	-1669,2	-1460,9	-1455,5	-1419,7	-844,8	-826,1	-704,1
Mittlere Dekadentemperatur			+6,6	+7,4	+7,5	+9,8	+10,1	+10,2	+15,1	+15,1	+15,4
Extreme d. mittl. Tagestemperatur			5,4—8,1	6,2—8,7	6,2—9,0	8,9—10,8	9,6—10,7	9,9—10,4	13,9—16,5	14,4—15,5	15,3—16,2

sich, wie Herr Bruchmann ganz richtig bemerkt, auch die Stückarbeit, denn dann wird ein jeder nach wirklicher Leistung belohnt, nur darf als Einheit nicht eine ganze Uhr angenommen werden, sondern es müssen die Preise für jede einzelne Arbeit festgestellt werden, z. B. ein Loch zu füttern kostet soviel, eine neue Schraube soviel, eine Steinfassung soviel u. s. w.

Damit denke ich den Beweis geliefert zu haben, dass die zu geringe Produktion, die erste Ursache der niedrigen Löhne ist; grundfalsch ist es aber in jeder Sache, stets von anderen Hilfe zu erwarten. Man lege selbst Hand ans Werk und bemühe sich produktiver zu werden, der erhoffte Lohn wird nicht ausbleiben.

„Das Wünschen thut es nicht, — Anstrengung muss es machen;  
Dem schlafenden Löwen läuft das Wild nicht in den Rachen.“  
(Rückert.)

## Ueber Nickelmetall und Nickelanoden.

Von J. Krüger in Berlin.

Die spezifischen Eigenschaften des Nickelmetalles sind, ungeachtet der grossen Fortschritte im hüttenmännischen Betriebe, auch heute noch abhängig sowol von dem Rohmaterial, dem Funderte, wie von der Methode der Reindarstellung. Ein Nickel, welches als chemisch rein zu betrachten ist, kommt verhältnismässig noch

zu selten im Handel vor und scheint vorzugsweise das amerikanische Metall das beste zu sein, obwol auch in Deutschland von einigen Hütten gutes Nickel geliefert wird.

Die Begleiter dieses Erzes, wie Kupfer, Arsen, Kobalt und Eisen in Verbindung mit Schwefel erschweren die Reindarstellung ungemein, so dass man früher, als das Nickel fast nur zur Fabrikation von Pakfong, d. h. Neusilber, verwendet wurde, sich auch damit begnügte, ein nur annähernd reines Metall zu besitzen.

Bei dem heutigen enormen Verbrauch des Nickels und seiner Salze kommt es sehr darauf an, möglichst reines Material zu besitzen. Es ist hinlänglich bekannt, dass sehr viele missrathene Vernickelungen nur auf die schlechte Beschaffenheit der verwendeten Salze zurückzuführen sind, und dass aus gleichen Gründen eine chemisch reine Nickelanode erforderlich ist, um tadelfreie Niederschläge dieses Metalles zu gewinnen.

Seit vielen Jahren thätig in verschiedenen galvanischen Anstalten, habe ich in dieser Beziehung zahlreiche Erfahrungen machen müssen, wonach sich stets herausstellte, dass minder gute Vernickelung unausbleiblich ist, wenn die angewendeten Präparate nicht vollkommen rein und tadelfrei gewesen waren.

Nun kommt man in der Regel erst dann zu einem „Patienten“, wenn alle Hilfe unmöglich ist, d. h. man möchte ein unreines Nickelbad im Nu rein darstellen können, ohne erhebliche Störung des Betriebes, während ein Einschreiten zur rechten Zeit, vor Ver-