

Buchbinder-Zeitung

Organ des Verbandes der Buchbinder und Papierverarbeiter

Nummer 30

Gründet Sonntag.
Bezugspreis vierteljährlich 1,50 Mk. Nur Postbezug.
Bestellung bei allen Postanstalten.

Berlin, den 22. Juli 1928

Geschäftsstelle: Berlin E2, Neuer Markt 5-12 IV.
Fernruf: Berlin E2, Kupfergraben 1129.
Anzeigen werden nicht aufgenommen.

44. Jahrgang

Unser Verband im Jahre 1927.

Unsere Lohnbewegungen.

Das außerordentlich lebhaftes Spiel des wechselnden Ein- und Austritts von alljährlich Zehntausenden unserer Kollegen und Kolleginnen in und aus unsern Verband ist ein Zeichen von starkem materialistisch-egoistischem Einschlag in deren geistiger Auffassung vom Wesen einer gewerkschaftlichen Organisation. Die Kriegs- und Nachkriegszeit hat mit ihren demoralisierenden Erscheinungen das ideelle und solidarische Denken und Handeln fast völlig erstickt. Für viele unserer bald ein-, bald wieder austretenden Kollegen und Kolleginnen ist die Zugehörigkeit zu unserem Verband ein Exempel, das sie mit einem Blatt Papier und dem Bleistift in der Hand zu lösen suchen. Daß dabei auch sittlich höher stehende Werte eine Rolle spielen können, wollen sie nicht einsehen.

„Was bekomme ich dafür?“

Das ist die bei ihnen immer wiederkehrende Frage. Und wenn sie noch bei ihren Bemühungen, Vorteil und Nutzen für sich selbst ziffernmäßig festzustellen, richtig rechnen würden, dann möchte es auch noch angehen. Doch richtig rechnen, das wollen sie auch nicht. Die Tatsache, daß der Verband nicht allvierteljährlich oder in noch kürzerer Frist ihnen als Lohn für ihre Verbandszugehörigkeit eine Lohn-erhöhung präsentieren kann, genügt für sie, um die „Zwecklosigkeit“ des Organisationswesens zu begründen und darum die Mitgliedschaft wieder fahren zu lassen. Daß durch das Wirken des Verbandes eine dauernde Besserstellung ihrer wirtschaftlichen Lage und eine gesteigerte Sicherung ihrer Existenz herbeigeführt wird, ist ihnen gleichgültig.

Auch der absolut materialistisch eingestellte Berufsangehörige muß bei einigem guten Willen erkennen, daß die Mitgliedschaft in unserem Verbands sich „lohnt“. Der Jahresbericht unseres Verbandes, der nunmehr in die Hände unserer sich dafür interessierenden Mitglieder gekommen sein dürfte, gibt auch hierfür ein umfangreiches Material, und zwar u. a. auch in dem Abschnitt

Lohnbewegungen.

Dort finden wir verzeichnet, daß im Vorjahr 180 Lohnbewegungen geführt wurden, an denen zusammen 248 657 Kollegen und Kolleginnen aus 18 515 Betrieben beteiligt waren. Die Reichstarpolitik unseres Verbandes läßt die Zahl der Lohnbewegungen klein erscheinen, ihre innere Bedeutung ist jedoch viel größer, als es den Anschein hat. Denn für die sieben bestehenden Reichstarpolitik waren 13 Bewegungen erforderlich mit 180 200 Beteiligten aus 16 515 Betrieben. Auf die Lohnbewegungen für einzelne Orte oder Betriebe kamen dennoch nur

noch 167 mit 66 457 Beteiligten aus 2000 Betrieben. Von den Gesamtbewegungen dienten 157 mit 243 892 beteiligten Kollegen und Kolleginnen dem Angriff, d. h. der Verbesserung der Lohn- und Arbeitsbedingungen und 23 der Abwehr von Verschlechterungsversuchen der Unternehmer. Für beide Gruppen wurde ein Erfolg erzielt für 234 953 Personen, d. h. 94 Proz. aller an unseren Lohnbewegungen beteiligten Personen. Dieser hervorragende Erfolg sollte schon zeigen, wie die Antwort auf die Frage: „Was bekomme ich dafür?“ nur lauten kann. Deutlicher wird diese Antwort noch, wenn man

das materielle Ergebnis unserer Lohnbewegungen

ansieht. Unser Jahresbericht stellt fest, daß bei den 154 Angriffsbewegungen ohne Arbeits-einstellung eine durchschnittliche wöchentliche Zulage von 3,40 Mk. für die Kollegen und von 2 Mk. für die Kolleginnen erreicht worden ist. Die Erfolge beim Neuabschluß der Reichstarpolitik sind noch besser; hier entfiel auf jeden Kollegen eine wöchentliche Zulage von 3,65 Mk. und auf jede Kollegin eine solche von 2,10 Mk. Durch unsere Abwehrbewegungen wurden Lohn-fürzungen in Höhe von 3093 Mk. pro Woche für 1953 Personen verhindert. Dieses rein ziffernmäßige Ergebnis unserer Lohnbewegungen wird natürlich wertvollst ergänzt durch eine Reihe Verbesserungen, die auf ideellem Gebiet liegen.

In unseren Verbandsmitgliedern liegt es nun, den „Rechenkünstlern“ in unserem Beruf auf deren Frage: „Was bekomme ich dafür?“ die richtige Antwort zu geben und ihnen auf Grund der Feststellungen unseres Jahresberichts zu zeigen, daß

unser Verband die beste Spartasse für alle Berufsangehörigen

darstellt. Nach der im gleichen Jahresbericht enthaltenen Abrechnung unserer Verbandskasse sind im Jahre 1927 im ganzen an Beiträgen unserer Mitglieder 1 943 447,30 Mk. geleistet worden, durch das Wirken unseres Verbandes jedoch erhielten unsere Berufsangehörigen eine Erhöhung ihres Einkommens von 13 491 816 Mk. ohne die sonstigen Verbesserungen ihrer Arbeitsverhältnisse. Dazu kommen noch die Hunderttausende, die in Gestalt von Unterstützungen der verschiedensten Art an unsere Mitglieder wieder zurückgegeben wurden. Im abgerundeten Verhältnis ausgedrückt besagt diese Gegenüberstellung:

Eine Mark Beitrag bringt sieben Mark Lohnerhöhung!

Das Arbeiten unseres Verbandes mit dem Ziel der Verbesserung der Lohn- und Arbeitsverhältnisse unserer Berufsangehörigen ist demnach auch im Jahre 1927 ein durchaus erfolgreiches gewesen. Das einzusehen und daraus die einzig richtige Nutzenanwendung zu ziehen, sollte keinem schwer fallen. Die Erfolge würden noch größer sein, würden alle unsere Berufsangehörigen, alle Kollegen und Kolleginnen an diesem Kampfe um die Hebung und Sicherung unserer wirtschaftlichen Lage aktiv Anteil haben. Die Auswertung der Arbeitskraft im Interesse der Arbeitenden selbst steigt mit der Stärke des Verbandes! Deshalb:

Duldet keine Unorganisierten in euren Betrieben!

Wie sie verdienen!

Bamberger Kalifabrik A.-G., Bamberg.

Dieses Unternehmen war ursprünglich englischer Besitz. Während des Krieges, im Jahre 1917, wurde die damals „Färberei, Färberei- und Appreturanstalt A.-G.“ lautende Firma vom Treuhänder für das feindliche Vermögen zur zwangsweisen Verwaltung übernommen. Heute ist der größte Teil des Aktienkapitals der Gesellschaft, nämlich 750 000 Mk. von 805 000 Mk., im Besitz der Winterbottom Wool Cloth Company Ltd. in Manchester (England), deren Direktor Mark Brickhill Mitglied des Aufsichtsrats ist.

Die Firma beschäftigt sich in der Hauptsache mit der Erzeugung von Bucheinbandstoffen; sie unterhält ferner eine Lohnfärberei, Appretur- und Ausrüstungsanstalt. Der Grundbesitz der Gesellschaft umfaßt 34 310 Quadratmeter, wovon seit 1926 etwa 16 000 Quadratmeter bebaut sind. Im Jahre 1926 und noch Anfang 1927 wurde verkürzt gearbeitet, im übrigen Teil des Jahres 1927 war das Unternehmen befriedigend beschäftigt.

Die Zahl der Beschäftigten hat sich seit der ersten Goldmarkbilanz dauernd vergrößert. Während 1924 276 Arbeiter und 24 Angestellte beschäftigt waren, sind heute 300 Arbeiter und 32 Angestellte beschäftigt.

Der Geschäftsbericht dieser Gesellschaft ist von einer nicht mehr zu übertreffenden Kürze; er umfaßt außer dem Vorschlag über die Verwendung des Reingewinns ganze vier Zeilen. Für einen ausführlicheren Bericht scheint trotz der Vorschriften des Handelsgesetzbuches kein Interesse zu bestehen, da der größte Teil des Aktienkapitals in einer Hand ist. Im Jahre 1924 hat die Gesellschaft eine Dividende von 10 Proz. verteilen können, 1925 und 1926 blieb das Unternehmen ohne Dividende. Im Jahre 1926 wurde sogar ein Verlust von etwas über 68 000 Mk. ausgewiesen, der damals aus dem Vortrage des Vorjahres gedeckt werden konnte. Jetzt, für

diese Voraussetzung im allgemeinen in Zweifel ziehen. Ein dem Verbandstag vorliegender Antrag (Nr. 185) zwingt jedoch zur Feststellung dieser Voraussetzung, da er ein Schulbeispiel dafür ist, wie man es nicht machen soll. Der Antrag 185 ist in den Anträgen zum Verbandstag in gekürzter Form zum Abdruck gekommen, da dort nur die positiven Anträge veröffentlicht werden können, die Begründungen jedoch auf dem Verbandstag selbst zu geben sind. Der Antrag 185 lautet in seiner Originalfassung:

Der 16. Verbandstag stellt fest, daß das Verbandsorgan die den Interessen der Arbeiterschaft zugrundeliegende Theorie der Wirtschaftsdemokratie in verstärktem Maße propagiert.

Diese Theorie ist eine ernste Gefahr für die Mitgliedschaft des Buchbinderverbandes und nur dazu geeignet, schädliche Illusionen in der Arbeiterschaft zu erwecken.

Weiter stellt der Verbandstag fest, daß die Schreibweise des Verbandsorgans gegenüber Sowjet-Rußland in einer Form zum Ausdruck kommt, die jedem proletarisch-klassenbewußten Empfinden Hohn spricht.

Der Verbandstag verlangt, daß die Heße gegenüber Sowjet-Rußland in dem Verbandsorgan sofort eingestellt wird.

Weiter fordert der Verbandstag, daß die einseitige Stellungnahme des Verbandsorgans für die Sozialdemokratische Partei, die in verstärktem Maße in dem abgedruckten Aufruf zum Ausdruck kam, unterlassen wird. Innerhalb der „Buchbinder-Zeitung“ muß in gleichem Maße auch die A.P.D. zum Wort kommen.

Am übrigen spricht der Verbandstag der Redaktion das stärkste Mißtrauen aus und verlangt, daß in dem Verbandsorgan jede wirtschaftsdemokratische Tendenz ausgeschaltet und eine bewußte Organisierung des Klassenkampfes betrieben wird. (gez.) Franz Beckmann, Stuttgart.

Zu diesem Antrag ist zunächst festzustellen, daß er einer Quelle seinen Ursprung verdankt, die außerhalb unseres Verbandes liegt. Welche weiteren Anträge derselben Quelle entspringen sind, bleibt noch näherer Prüfung überlassen. Es ist Sache des Verbandstages selbst, darüber zu befinden, ob diese von außerhalb unseres Verbandes stehenden Elementen inspirierten Anträge überhaupt zum Gegenstand der Verhandlungen gemacht werden können. Wer ehrlicherweise im Interesse des Verbandes tätig sein will, der muß den Drang für sein Handeln aus seiner Tätigkeit für unsern Verband selbst schöpfen, er darf sich nicht aus anderen Gründen sein Handeln vorschreiben lassen. Wer letzteres dennoch tut, der muß es sich gefallen lassen, daß er angeprangert wird. Der oben wiedergegebene Antrag 185 stimmt im wesentlichen wörtlich überein mit Anträgen, die zum Punkt „Presse“ zu den Verbandstagen anderer Organisationen gestellt sind. Diese Tatsache zeigt, daß alle diese Anträge einer Stelle entstammen, die ein Interesse daran hat, Differenzen in die Gewerkschaften zu tragen, die aber nicht bedachte, daß ihre Mandanten so ungeschickt sein würden, diese Anträge unbesehen weiter zu geben und ohne zu prüfen, inwieweit sie sachlich berechtigt sein könnten. Der oben zitierte Antrag 185 gibt in seinem dritten Absatz eine Feststellung und bringt in seinem vierten Absatz ein Verlangen an den Verbandstag zum Ausdruck. Beides, die Feststellung und das Verlangen, setzt voraus, daß die Unterlagen für ihre Berechtigung beigebracht werden.

Wir beschäftigten uns deshalb in dieser ausführlichen Weise mit dem Antrag 185, um zu verhindern, daß der Verbandstag vom Begründer dieses Antrages wohl leere Worte zu hören, doch keine positiven Unterlagen zu sehen bekommt. Und deshalb auch hiermit die öffentliche Aufforderung an den Antragsteller, sich für

den Verbandstag mit diesen positiven Unterlagen auszurüsten. Denn gerade die Eigenart unseres Berufes und die davon abhängige Zusammensetzung unseres Verbandes hat uns veranlaßt, in der letzten Geschäftsperiode so zu handeln, daß der Antrag 185 ein Hieb in die Luft werden mußte.

Stimmen zum Verbandstag.

Jugendfragen.

Die verschiedenen unsere Jugend betreffenden Anträge zum bevorstehenden Verbandstag zeigen wohl am besten, was auf diesem Gebiete innerhalb unserer Organisation noch zu tun ist. Die ganze Entwicklung zwingt auch unseren Verband, der Bildung, dem Ausbau sowie der Förderung der schon bestehenden Jugendgruppen größere Aufmerksamkeit zu schenken. Wir können ruhig eingestehen, daß andere gewerkschaftliche Organisationen uns hierin vieles voraus haben. Es dürfte das sicherlich mit darauf zurückzuführen sein, daß selbst führende Kreise innerhalb unserer Reihen die Bedeutung eines geschulten gewerkschaftlichen Nachwuchses noch unterschätzen und wenig Verständnis für diese Fragen zeigen. (Die K.) Mag sein, daß nicht jedem die Eigenschaft angeboren ist, mit der Jugend zu denken und zu fühlen, noch viel weniger, daß jeder dazu geneigt ist, sich mit diesen Fragen ernsthaft zu beschäftigen. Mit dem „sich einleben“ in die jugendlichen Belange ist es ja auch noch nicht getan, denn es darf nicht verkannt werden, daß es auch viele Opfer an Zeit und Geld kostet, wenn es in einer Jugendgruppe vorwärts gehen soll. Raum und Zeit verbieten es mir, hier gangbare und erfolgreiche Wege für die Jugendarbeit in unseren Reihen aufzuzeigen. Der bevorstehende Verbandstag wird es als seine Pflicht betrachten müssen, den Wünschen und Bestrebungen der Jugend im Verband entgegenzukommen. Das Wichtigste dabei wäre die Schaffung einer monatlichen Jugendzeitung, um dadurch die Grundlage zu einem weiteren Aufstieg der einzelnen Jugendgruppen zu gewährleisten. Doch sind auch die anderen die Jugend betreffenden Anträge nicht weniger wichtig. Mit der Annahme der Anträge 169 und 187—190 dürfte dem Verbandstag die beste Gelegenheit gegeben sein, zum Ausdruck zu bringen, daß er für die Arbeit der einzelnen Jugendgruppen Verständnis hat und sich der Bedeutung des gewerkschaftlichen Nachwuchses bewußt ist. Den in der Jugendarbeit praktisch tätigen Kollegen, die als Delegierte auf dem Verbandstag anwesend sind, bleibet es vorbehalten, sich für die Annahme dieser Anträge einzusetzen.

W. Liebig-Plauen.

Jugend und Verbandstag.

Auf unseren Gautagen kam immer wieder die Notwendigkeit der Erfassung der Jugendlichen für die Organisation zum Ausdruck, und die gestellten Anträge zeigen, daß von unserem Verband die Bedeutung der Jugend im Produktionsprozeß erkannt wird. Die Rationalisierung ist noch nicht abgeschlossen, auch innerhalb unseres Berufes wird mit einer weiteren Zunahme der maschinellen Arbeit zu rechnen sein. Die Ausbildung der Lehrlinge wird in andere Bahnen gelenkt werden müssen, wenn die Gewähr gegeben sein soll, einen guten Berufsnachwuchs zu haben. Die Überwachung der Ausbildung muß in verstärktem Maße von unseren Betriebsräten beachtet werden. Einige Fälle werden dies unterstützen. Im Organ der deutschen Buchbinderinnungen, dem „Buchbinderlehrer“ Nr. 6, hat zum 40jährigen Bestehen der Berliner Fachschule Herr Dr. Hugo Jöcher einen Artikel geschrieben, der da zeigt, wohin die Reise gehen soll.

„Die sozialen Bestrebungen der Regierung haben den Sonntagsunterricht abgeschafft, damit die Jugend die goldene Freizeit mehr genießen kann. Auch der Abendunterricht ist aus diesem Grunde in die Nachmittagsstunden verlegt. Hat unsere Jugend dadurch wirklich einen Vorteil? Ich möchte es bezweifeln. . . . Was die älteren Meister in ihrer Lehrzeit, bei oft 16stündiger täglicher Arbeit, sich an Kenntnissen und Fähigkeiten angeeignet haben,

werden unsere Lehrlinge von heute bei einer kürzeren Lehrzeit und achtschündiger Arbeitszeit kaum noch erringen. Dazu kommt noch, daß die Berufsschule die Ausbildungszeit um ein beträchtliches verringert.“

Er sagt dann, daß er die schweren Lehrjahre der heutigen Jugend nicht wünscht, doch soll diese die Lücken der Ausbildung in den Fachschulen nachholen. Wo aber ist die goldene Freizeit? Von den drei Jahren Lehrzeit sind mindestens zwei Jahre Hausarbeiten und, da die Ausbildungszeit nicht ausgenützt wird, muß „die goldene Freizeit“ verwendet werden, um „die Lücken auszufüllen“. Die Arbeiterschaft verlangte schon immer ein besseres Schutzwesen. Da aber waren es wieder die Kreise um Herrn Jöcher, die dem entgegentraten. Wir haben den Glauben an eine bessere Zukunft, in der die Jugend mit mehr Kenntnissen vom Leben in den dann geschaffenen Lehrwerkstätten zu wirklich brauchbaren Berufsangehörigen herangebildet wird. Dann wird es nicht mehr vorkommen, daß ein Lehrmeister in das zur Prüfung benötigte Zeugnis schreiben kann, daß „der Lehrling bei ihm in allen Arten des Berufes unterwiesen sei, daß man aber auch bedenken müsse, daß viel Zeit durch den Besuch der Berufsschule verloren geht!“

Unsere Kollegen werden sich also mehr um die Lehrlinge kümmern müssen. Der Verbandstag wird die Anträge der Jugend behandeln und Beschlüsse fassen, damit unser Berufsnachwuchs nicht verkümmert.

H. E. Berlin.

Blinddruck.

Beim Blindpressen, besonders bei Blankdruck, muß das Prägematerial in einem sehr sauberen Zustande sein und vor dem Golddruck blank gepugt werden, anderenfalls die Pressung steifig wird. Der blanke Zustand ist auch im Verlauf der Arbeit zu beobachten, denn es kommt zuweilen vor, daß der Leim durchschlägt und sich an der Einfassung festsetzt. Das Prägematerial wird auf Pappe mit Wiener-Papp (Schusterpapp) aufgeklebt. Wiener Papp wird etwa 5 bis 8 Stunden in kaltem Wasser aufgeweicht und nachdem das überflüssige Wasser abgeseigt ist, wird die Masse gut durchgerührt. Neue Messingmaterialien, die zum erstenmal verwendet werden, müssen, um die anhaftenden Fettstoffe zu beseitigen, auf der aufzuklebenden Seite mit Benzin oder stark verdünntem Scheidewasser abgewaschen werden. Andernfalls wäre zu gewärtigen, daß sie während des Arbeitens, da sie nur ungenügend haften, herabfallen und „verquetscht“ werden.

Blindprägung wird heiß ausgeführt, sie liegt im Gegensatz zur Reliefprägung (Hochdruck) leicht vertieft in den Buchdeckeln. Man unterscheidet einfache Blindprägung, die mit einem Druck ausgeführt wird und bei Erzeugnissen untergeordneter Art Anwendung findet, und den sogenannten Blankdruck, der sich durch hohen Glanz auszeichnet und in der Regel bei Qualitätsarbeiten angewendet wird. In letzterem Falle sind mehrere hintereinanderfolgende Drucke erforderlich, um das Niederpressen der Kalifornien und einen entsprechenden Glanz zu erreichen. Der Hitzeegrad richtet sich nicht nur nach der Kalifornien, sondern auch nach dem Trodenzustand der Decken. Bei stark ausgetrockneten Decken wird etwas mehr Hitze angewandt. Daraus geht hervor, daß die mit Blindprägung zu versehenen Decken nicht zu stark austrocknen sollen. Man braucht dann auch weniger Hitze. Bei zu geringer Austrocknung ist mit der Gefahr zu rechnen, daß der Leim durchschlägt. Besonders wenn mit Kalifornien gearbeitet wird (auf Deckenmachmaschinen) ist Vorzicht am Platze. Bei grobgranuliertem Kalifornien ist eine stärkere Hitze erforderlich als bei feingranuliertem. Versuche werden den richtigen Weg finden lassen.

F. K.

Gelesene Nummern der „Buchbinder-Zeitung“ gibt man an seine unorganisierten Kollegen weiter.

UNSERE JUGEND

Der Mensch ist frei.

Hebt unsere Fahnen in den Wind!
Sie fließen heiß wie Sonnenblut
Und kündend, daß wir gläubig sind:
Der Mensch ist gut!

Stellt eure Stirnen hoch ins Licht
Und fragt nicht, was gewesen sei,
Und hört nur, was die Zukunft spricht:
Der Mensch ist frei!

Laßt alles mit den Fluten gehn,
Was nicht nach großen Zielen weist.
Für uns bleibt eines nur bestehen:
Der neue Geist!

Durch diesen Maienmorgen klingt
Das wilde, milde Lied des Föhn,
Das Freude und Erlösung singt:
Die Welt ist schön!

Neue Jugend.

Von allen möglichen reaktionären Organisationen werden die jungen Arbeiter und Arbeitermädels umworben. Nicht aus Sorge um die Jugend selbst, sondern um das Jungvolk der Arbeit seinen proletarischen Aufgaben zu entfremden, wirbt das Bürgertum um die Seele der Jugend. Doch das Streben der Jugend ist das Werden der Zukunft, und deshalb kann das Bürgertum die Jugend nicht dauernd an seine Fahne fesseln. Denn die Zukunft bildet sich nicht nach dem Geiste der durch das kapitalistische Wirtschaftsgetriebe und den Krieg verdorbenen Welt. Durch die geschichtlich notwendige Entwicklung, getrieben vom Feuer der Schaffenden, wird aus dem Zusammenbruch von gestern ein Neuland erwachsen, dem heute schon Millionen Herzen kampffroh und begeistert entgegen schlagen. Und dieses Neuland lebt im Geiste der neuen Jugend. Dieses Werden der Zukunft zeigt sich heute schon an im Streben der Jugend, die frei ist vom niedrigen Sinn unserer erwerbstollen Zeit.

Eine neue Welt kann nur werden, wo ein neues Geschlecht im Rahmen der alten Gesellschaft heranwächst, reif, sich zu entfalten, den Rahmen des Alten zu sprengen, wenn die wirtschaftlichen und historischen Bedingungen erfüllt sind. Dies neue Geschlecht lebt in unserer Jugend. Und die unverdorbenen jungen Gemüter gilt es, vertraut zu machen mit den Gedankengängen der Arbeiterbewegung, die gefühlsmäßig längst in ihnen lebendig sind. Sie streben nach einer Weltordnung, da Jugend wirklich jung sein kann und sich ungetrübt freuen darf an allem Guten und Schönen, da überschäumender Jugendmut sich nicht brechen muß an engen Schranken und Pflichten, die eine kurzfristige Gesellschaftsmoral errichtet hat. Sie erscheinen eine Zeit, in der die Möglichkeit, Fähigkeiten zu entfalten, Wissen zu erwerben, nicht abhängig ist vom erfolgreichen Gewinnraffen der Erwachsenen.

Die Sehnsucht der Jugend ist das bewußte Wollen der organisierten Arbeiter. Deshalb sind die Lehren des Sozialismus der Jugend gleichsam geistige Erfüllung

von gefühlsmäßig Erlebtem. Die geistige Entwicklung der Jugend darf aber nicht zufälligem Werden überlassen sein. Trotz der Ueberzeugung von der notwendigen Entwicklung über das kapitalistische Zeitalter hinaus zu einer höheren Gesellschaftsform nimmt die Arbeiterklasse mit bewußtem Willen Einfluß auf Art und Tempo der wirtschaftlichen und politischen Entwicklung. Eine Klasse, die sich nur aus eigener Kraft aus ihrer Unterdrückung befreien kann und deren Sieg die Voraussetzungen schafft für das Werden einer neuen Menschheitskultur, muß bewußt im Rahmen ihres Befreiungskampfes die Jugend der eigenen Klasse auf diese Zukunft geistig vorbereiten. So erwächst der Arbeiterbewegung, groß und heilig genug, ihre besten Kräfte daran zu setzen: die Förderung der Jugendbewegung. Deshalb haben auch die Gewerkschaften ihre Jugendgruppen.

Es gilt, die Jugend freizumachen von den Fesseln der Vergangenheit, deren geistiger Sklave unser Geschlecht noch ist. Aber auch heiterer Jugendsinn und frohe Wanderfreude dürfen nicht zu kurz kommen. Die Jugend muß ihres Jungseins froh sein können, und sei es auch nur für die wenigen Stunden, da sie sich im Kreise ihrer Gemeinschaft bewegt. Viele stehen noch abseits. Sie sind noch nicht erfaßt von der Werbekraft unserer Gedankenwelt. Aber ein unbefimmtes Sehnen nach einer schöneren, freieren Zukunft lebt auch in ihnen. Die Fernstehenden gilt es noch zu gewinnen. Wir leisten Arbeit für die Zukunft, wenn wir dazu helfen. Die Töchter und Söhne der Arbeit gehören in die Reihen der Gewerkschaftsjugend.

Felig Fetschenbach.

Das 1. bayerische freigewerkschaftliche Jugendtreffen.

Die freie Gewerkschaftsjugend Bayerns veranstaltete Pfingsten in der schwarzen Stadt Regensburg ein Jugendtreffen, das in bezug auf die Teilnehmerzahl und die Durchführung alle Erwartungen übertraf. Rund 4000 Jugendliche der verschiedensten Verbände und Ortsausgänge trafen am Pfingstamstag in Regensburg ein, wo nach der Einquartierung in den Schulen abends 9 Uhr die Aufstellung zu einem imposanten Fackelzug erfolgte. Vom Gewerkschaftshaus zogen demonstrierend Tausende festlich gestimmte Jungens und Mädels durch die Straßen von Regensburg und bekundeten durch ihre Zahl, Ordnung und Disziplin die Wahrheit: „Mit uns zieht die neue Zeit.“ Auf der Schillerwiese sprach Jugendsekretär Matzke vom ADGB, Berlin, der die Bedeutung der Jugend zur Fortführung der von den Alten begonnenen Befreiung der Arbeiterklasse besonders heraus hob. Ein Hoch auf die freie internationale Gewerkschaftsbewegung bildete den Abschluß der wichtigen Demonstration.

Am Pfingstsonntagmorgen versammelte sich die Jugend in der Stadthalle, wo der zweite Vorsitzende des ADGB, Kollege Peter Grafmann-Berlin, über Jugendrecht und Jugendschutz sprach. Die Reichsbannerpartei sorgte für gute Rüstunterhaltung und ein Sprechchor der Münchener Gewerkschaftsjugend trug: „Der Tag des Proleten“ von Toller sehr eindrucksvoll vor. Manches nasses Auge zeigte dabei die Ergriffenheit und den Willen zum fleißigen Kampf zur Befreiung des Proletariats.

Nachmittags 2 Uhr versammelten sich die Teilnehmer der einzelnen Verbände in ihren Standquartieren, das graphische Gewerbe im Stadttheateraal, zu einer kurzen Versammlung. Von unserem Verbandsverbanden waren hieran beteiligt die Lehr-

lingsabteilung von München mit 30 Teilnehmern, die Jugendabteilung von Nürnberg mit 17 und weitere 4 Jugendliche aus Gauorten, zusammen also 51 Jugendliche unseres Verbandes. Als erster sprach der Jugendleiter des Verbandes der Buchdrucker Bayerns, Kollege Ebert, Worte der Geschichte der Gewerkschaftsbewegung und der Aufforderung zur tatkräftigen Mitarbeit. Von den Lithographen und Steindruckern sprach der Vertreter aus Nürnberg beherzigende Worte über die Notwendigkeit des Zusammenschlusses der Jugend, damit das Werk der Alten erfolgreich weitergeführt werden kann. Für unseren Verband sprach Kollege Müller-München, dessen Schlussworte die Aufforderung enthielten, die Jugend des graphischen Gewerbes möge sich gegenseitig unterstützen und die von den Alten begonnene Vereinigung der graphischen Berufe zum Industrieverband in nicht allzu langer Zeit der Verwirklichung entgegenführen. Seine Aufforderung, den Willen zum graphischen Industrieverband durch ein dreifaches Hoch auf diesen zu bekunden, fand freudige Zustimmung.

Der Sonntagnachmittag galt der Besichtigung der Stadt und der Walkhalle in zwangloser Weise. Abends 7 Uhr war in der Stadthalle die Begrüßungsfeier durch die Regensburger freien Gewerkschaften, bei der neben guter Musik die Jugend von Regensburg-Rheinhausen ein ganz hervorragendes Programm der Unterhaltung bot. Die Regensburger freien Gewerkschaften haben das denkbar möglichste getan, um das Jugendtreffen in vollendeter Form abwickeln zu helfen.

Am Pfingstmontag brachten drei Sonderzüge die Teilnehmer nach Kelheim, wo anschließend ein endloser Festzug zur Befreiungshalle wanderte. Vor der Befreiungshalle bot der Bürgermeister der Stadt Kelheim, in angenehmem Gegensatz zum Stadtoberhaupt von Regensburg, unserer Jugend den Gruß der Stadt Kelheim. Kollege Grafmann nahm der am Fuße der Befreiungshalle versammelten freien Gewerkschaftsjugend den Treuschwur für unsere Bewegung ab. Bei herrlichem Sonnenschein verbrachten sodann die Teilnehmer die restlichen Stunden in Jugendfreude vor der Befreiungshalle und in der von der Natur so herrlichen Umgebung von Kelheim und nur allzu früh kam die Stunde des Abschiedes.

Das erste bayerische freigewerkschaftliche Jugendtreffen hat einen gewaltigen Eindruck bei Freund und Feind hinterlassen. Den Jungens und Mädels werden die Tage des Jugendtreffens stets in freudiger Erinnerung bleiben. Möge aber auch das Ergebnis zur Treue und tatkräftigen Mitarbeit an der freigewerkschaftlichen Bewegung den Erfolg bringen, damit reiflich wahr werde, was in diesen Tagen aus tausenden Rehlen immer wieder erscholl: „Mit uns zieht die neue Zeit.“ Adolf Müller.

Das Jugendtreffen im Gau Magdeburg.

Auch in diesem Jahre hatte der Gau Magdeburg die Jugendgruppen der einzelnen Zahlstellen aufgerufen zu einem Treffen in Bernigerode, der bunten Stadt am Harz. Und sie kamen mit hellen Augen, voller Erwartung, was sich wohl ihren Blicken zeigen würde. Einige Wochen vorher wurde geübt und geprobt, um zum Begrüßungsabend etwas von dem zeigen zu können, was sie gelernt haben unter der Obhut ihrer Führer. Am 30. Juni, lange vor Abfahrt des Zuges, stand man bereit. Endlich war es so weit. Lustige Lieber, fröhliche Kurzwahl und die Fahrt war bald überstanden. In geschlossenem Zuge, die Wimpel voran, zog man zum Gewerkschaftshaus zum Begrüßungsabend.

Kampf- und frohe Wanderlieder wechselten ab mit Rezitationen und Vorträgen erster und heiterer Art. Auch einige Sprechdore sowie Gruppenstellungen verhalfen dem Abend zu feiner Würde. Jede beteiligte Jugendgruppe gab ihr Bestes, und man darf wohl sagen: „Macht so weiter, ihr Mädels und Jungens, dann wird mit der späteren Generation eine andere, eine bessere Welt“.

Max Walthert.

Ein hartnäckiges Asthmaleiden hat den Angestellten der Zahnstelle Leipzig, den Kollegen Max Walthert, bedauerlicherweise veranlaßt, nach 23½-jähriger Tätigkeit sein Amt am 1. Juli 1928 niederzulegen, nachdem er auf seinen Antrag von der Angestelltenversicherung als Invalide erklärt worden war.

Damit scheidet wieder einer unserer Kollegen aus unserer Mitte, der an der Wiege des Verbandes gestanden und durch seine ehrenamtliche und hauptamtliche Tätigkeit in den 44 Jahren seiner Verbandszugehörigkeit sich große Verdienste um die Organisation erworben hat.

Der Verband schuldet dem alten und braven Mitkämpfer, der schon in seinen Jugendjahren das Samenkorn des Organisationsgedankens weit in allen Gauen Deutschlands ausgestreut hatte, Dank und Anerkennung für die mühevollen und hingebende Tätigkeit im Interesse der Berufsangehörigen. Möge ihm trotz seines qualvollen Leidens noch manche frohe Stunde beschieden sein, um an den Kämpfen und Erfolgen des Verbandes als stiller Beobachter teilnehmen zu können.
Der Verbandsvorstand.

Die Kunst, Gold zu schlagen.

Nach einem Vortrage, gehalten im Hand- und Präsevergoldklub Stockholm.

Die Kunst, das edle gelbe Metall, das Gold zu den feinsten dünnen Blättchen auszuhämmern, in denen es zum Zwecke des Vergoldens benutzt wird, ist sehr alt. Schon im Alten Testament wird vom Handwerkszeug der Goldschläger gesprochen, es wird in derselben Weise beschrieben, wie es heute noch in Gebrauch ist. Alle Versuche, Maschinen anzuwenden, sind mißlungen. Schon damals verwandte man eine Art Hammer mit kurzem Schaft, der mit einer Hand geschwungen wird, während die andere Hand die „Form“ festhält, in der das Goldblatt liegt. Das Schlagen geschieht auf einem viereckigen Steinblock. Die Arbeit geht in folgender Weise vor sich:

Das Gold wird zuerst geschmolzen und mit Kupfer und Silber legiert, um die gewünschte Farbe zu erhalten. Dann wird es geschmiedet, bis es zu einer dünnen Scheibe geformt ist. Die nächste Prozedur besteht im Auswalzen des Goldes, wodurch es die Gestalt eines etwa einen Zentimeter breiten Bandes erhält. In dieser Bearbeitungsform würde aus einem Kilo Gold ein Streifen von etwa 100 Metern in der Breite von 10 Zentimetern entstehen. Der vorerwähnte, einen Zentimeter breite Goldstreifen wird in quadratische Stücke geteilt, jeder Teil wird in ein Blatt Pergamentpapier gelegt bis zu einer Anzahl von 250 Stück, worauf dieses Bündel einem etwa halbstündigen, ununterbrochenen Hämmern unterworfen wird. Nun hat sich die Größe des Goldblattes bereits vervierfacht. Jetzt wird jedes Goldblatt herausgenommen und wiederum in vier gleiche Teile geschnitten, so daß aus den 250 Blatt bereits 1000 geworden sind. Diese werden nun zwischen die sogenannten Goldschlägerfelle gelegt, in denen sie aufs neue ein paar Stunden gehämmert werden, bis sie eine Größe von zirka 10 Quadratzentimetern erreicht haben. Das Gold ist aber noch nicht genügend gepeinigt worden. Es wird nun nochmals eine Viertelung vorgenommen. Aus den ursprünglichen 250 Blatt sind jetzt bereits 4000 geworden. Diese werden nunmehr zwischen eine feinere Art von Goldschlägerfellen gelegt — in einer Anzahl von 1000 in einer Form —, um die letzten vier Stunden einer dauernden und lustigeren Ausdünnung unterzogen zu werden. Hierauf wird jedes Goldblattchen auf eine Unterlage gebracht, auf der es geschnitten wird zu jenen viereckigen Blättchen, in denen es zwischen hauchdünnem Seidenpapier an die Rundschicht zum Versand und zur weiteren Verarbeitung kommt. Ein solches Goldblatt von acht Quadratcentimetern wiegt acht Tausendstel Gramm und seine Stärke beträgt ein Tausendstel Millimeter. Im Vergleich dazu sei gesagt, daß gewöhnliches Zeitungspapier sechs Hundertstel Millimeter stark ist. Legt

man 100 fertig geschlagene Goldblätter aufeinander, dann wird die Höhe derselben nur einen Millimeter betragen und doch hat jedes Goldblatt eine Festigkeit, die nicht einen Lufthauch durchläßt. Mit der Einatmung eines Goldblattes würde man dem sicheren Tode entgegengehen, die Chinesen wissen das sehr wohl und sie verwenden die Goldblättchen auch an Stelle der „seidenen Schnur“. Ein 10-Mark-Stück aus Gold kann man zu einem Umfange aus schlagen lassen, der genügen würde, eine Zimmerdecke zu vergolden, und dann würde noch ein Stück übrigbleiben für den Salon. Es ist ausgerechnet worden, daß diese kleine Münze zu einer Fläche von 5 Quadratmetern ausgeschlagen werden könnte.

Die Goldblättchen halten zusammen und bilden ein zusammenhängendes Ganzes, wenn die Goldschlägerfelle vor dem Schlagen ein wenig angewärmt und nachher durch kalte Luft abgekühlt werden. Dadurch wird erreicht, daß die Atome des Goldes von den Fellen angefaßt und zusammengehalten werden. Beim Schlagen werden die 1000 Felle in zwei kreuzweise gelegte Pergamentbänder eingeschlossen. Das Ganze bekommt dann die Gestalt einer vier-eckigen Decke in einer Länge und Breite von 10 Zentimetern und einer Dicke von 2 Zentimetern. Diese Decke wird die „Form“ genannt. Die Form ist das notwendigste Werkzeug des Goldschlägers. Sie besteht aus 1000 aufeinandergelegten Goldschlägerfellen und dazu sind wiederum 1000 Ohren erforderlich. Denn jeder Ohre hat nur ein Fell und nur ein bestimmter Teil des Felles kann zu einer Goldschlägerform verwandt werden. Das Fell wird gespannt und auf Holzrahmen getrocknet. Vor der Verwendung zum Goldschlagen wird es mit Eiweiß und pulverisiertem Marienglas eingerieben, damit sich das Blattgold vom Fell gut ablöst. Während der Arbeit mit echtem Gold wird überhaupt peinlichst darauf geachtet, daß nichts von dem wertvollen Material verloren geht. Ein Teil des überaus leichten Blattgoldes endet jedoch trotzdem auf dem Fußboden, und um diese Abfälle wieder zu sammeln, bestehen die Dieben aus gerilltem Holz, damit das Blattgold nicht an den Schuhsohlen hängen bleiben und verschleppt werden kann. Der Reibrich der Werkstätte wird sorgfältig zusammengefaßt, gesammelt und an der Händler verkauft, der ihn verbrennt, die Asche mit Quecksilber behandelt, das das Gold bindet, und dann wird wieder durch ein besonderes Verfahren das Gold vom Quecksilber geschieden.

Auf diese Form fällt der 8-Kilogramm schwere Hammer des Goldschlägers mit einer Geschwindigkeit von 100 Schlag in der Minute. Zu Anfang des Schlagens wird der Hammer mit beiden Händen aufgehoben, aber nachher mit einer Hand geschwungen, wobei die ganze Kraft auf die Hinterhandbeugung gelegt wird, so daß der Hammer wieder von selbst zurückschnellt. Die Hauptsache ist dabei, den richtigen Takt innezuhalten. Die Form muß von Zeit zu Zeit geöffnet werden, damit man sehen kann, ob das Blatt eine gleichmäßige Dünne hat. Dabei wird das Goldblatt gegen das Licht gehalten. Die Schläge werden dann entsprechend eingerichtet.

Die Goldschlägerarbeit ist äußerst anstrengend, nicht zum wenigsten durch ihre Gleichförmigkeit. Ich habe 25 Jahre in diesem Berufe gearbeitet, davon fünf Jahre in Amerika.

In New York, das durch seine Hitzewellen berüchtigt ist, durch die feuchte Luft, die dem Körper keine Verdunstung des ausströmenden Schweißes gestattet, habe ich in der größten Sommerhitze als Goldschläger gearbeitet. Wir sind an die 60 Mann, verteilt in drei länglichen Kellerräumen. Das Haus erzittert unter den 6000 Hammerschlägen, die jede Minute auf die Goldschlägerformen herniederfallen. Und es geht während 10½ Stunden am Tage ununterbrochen fort. Von der Walze rinnt das Gold in ununterbrochenem Strome, denn ein Kilo nach dem anderen kommt aus der Schmelze, um dann von der Presse den Goldschlägern zur weiteren Bearbeitung übergeben zu werden. Aber ebenso unaufhörlich wie der Goldstrom rinnt auch der Schweiß von der Stirn, er läuft über Nase, Mundwinkel und Rinn bis herunter zu den Füßen, denn hinter uns steht die Goldschmelze mit dem offenen Herd, vor uns steht der Vorarbeiter. Wir wagen nicht, den Schweiß abzuwischen, um nicht den Unwillen des Vorarbeiters zu erregen, aber vor allen Dingen deshalb nicht, um nicht aus dem Takt zu kommen.

Das Innehalten des richtigen Tactes ist beim Goldschlagen ungeheuer wichtig. Gott sei dem gnädig, der aus irgendeinem Grunde den Unwillen seiner Mitarbeiter erregt hat und nicht „in Takt“ kommen kann. Es gibt allerlei kleine Mittelchen, um einen Mitarbeiter nicht in den richtigen Takt kommen zu lassen. Eine solche, über einen mißliebigen gewordenen Kollegen verhängte Strafe kann wochen- oder monatelang dauern, bis der Unglückliche entweder seine Arbeitsstelle aufgibt oder von seinen Mitarbeitern in Gnaden wieder aufgenommen wird, weil er Abbitte geleistet oder seine Strafe verbüßt hat.

Ich habe zwar während meiner Tätigkeit in Amerika niemals als „Außenfeiter“ arbeiten müssen, aber trotzdem kam ich mir vor wie ein Galeerensklave. Denn bei einer Arbeitszeit von 7 Uhr morgens bis 5½ Uhr abends, bei einer einzigen Unterbrechung von einer halben Stunde Mittag, empfinde ich das Gehirn nur den einen brennenden Wunsch: der qualvolle Tag möge sich bald seinem Ende zuneigen!

Für das Goldschlagen sind zwar kostspielige Maschinen erfinden worden, die sich im Großbetriebe, der ja in Amerika vorherrschend ist, verwenden lassen würden. Doch man verwendet diese Maschinen deshalb nicht, weil sich die menschliche Arbeitskraft immer noch billiger stellt.

In Deutschland hat sich in gewissen Gegenden, hauptsächlich in und um Fürth i. B., die Goldschlägerkunst von Geschlecht zu Geschlecht fortgeerbt, ganze Familien arbeiten in der Heimindustrie, wobei auch die jüngsten Familienmitglieder bereits gewisse Handreichungen verrichten müssen.

Anton Granfelt.

Moderne Packungen mit Fenster.

Von der Herstellung von Faltschachteln mit Fenster, sogenannten Schaftkartonnagen, bei denen die Ware sichtbar vor Augen tritt und deshalb beim Käufer besonderen Anklang finden, war bereits an dieser Stelle die Rede. Um nun ein Bild auch darüber zu geben, wie sich der Werdegang bei festgeformten Schachteln, wie man sie in reizenden Aufmachungen bei Konfitürenpackungen antrifft, abwickelt, soll nachstehend eine Schachtelgattung mit Stülpedeckel Besprechung finden. Wie die Verhältnisse heute nur einmal liegen, ist es nicht jedem Kollegen, der Buchbinderei erlernt hat, möglich, sich ständig auf diesem Gebiete zu beschäftigen. Deshalb erfordert es schon der Selbsterhaltungstrieb, daß man sich auch mit den Erzeugnissen verwandter Branchen vertraut macht. Im übrigen muß ja jeder Buchbinder, abgesehen von Spezialfachmännern, etwas Kartonnagenarbeiter sein.

Je nach der Art der Außenausstattung kann das Rip-, Koll- oder unter Umständen auch das Biegeverfahren Anwendung finden. Welches der genannten Verfahren anzuwenden ist, hängt davon ab, welche Art Rohmaterial zur Verwendung und welche Ausstattungsart in Frage kommt. Das Rohmaterial ist insofern mitbestimmend, als es zwar immer gerigt und abgebogen, aber nicht immer gerillt werden kann. Bei Schachteln mit Fenster werden zwei verschiedene Außenausstattungen unterschieden, und zwar 1. nach dem Ripverfahren hergestellte Schachteln, die nach der Fertigstellung des Rohbaues überzogen werden, oder 2. nach dem Koll- oder Biegeverfahren hergestellte Schachteln, bei denen das Rohmaterial vor dem Zuschneiden mit dem Ausstattungspapier überzogen bzw. kaschiert wird. Wie bereits in früheren Aufsätzen in der „Buchbinder-Zeitung“ erwähnt, kann nur langfaserig gearbeitetes Material gerillt werden, während das aus kurz gemahlenem Stoff hergestellte Material (wie holzschiffhaltiger Karton oder Holz- und Strohpapier) hierzu nicht tauglich ist. Häufig kann jedoch das Kollverfahren bei derartigem Material dann Anwendung finden, wenn es, wie dies oft bei der Herstellung von Faltschachteln geschieht, ein- oder zweiseitig mit holzfreien Papieren kaschiert wird.

In kleineren Betrieben, in denen eine Kollrichtung fehlt, wird man sich darauf beschränken müssen, das Ripverfahren anzuwenden. Die nach dem Koll- oder Biegeverfahren hergestellten überzogenen Schachteln stellen sich infolge des vereinfachten Ueberzieh-

Zahlst du deinen Beitrag richtig?

Mit dem Erscheinen dieser Nummer ist der 30. Wochenbeitrag für 1928 fällig. Nach § 7 Abs. 1 des Statuts ist der Beitrag nicht nachträglich, sondern im Voraus zu entrichten. Achte auch darauf, daß der Beitrag in der vorgeschriebenen Höhe geleistet wird.

verfahrens durch Kaschieren ganzer Pappen naturgemäß billiger, jedoch verlangt diese Herstellungsart die Verbindung der Seitenwände an den Ecken durch Drahtheftung oder durch Nieten, während beim Rührverfahren auch Papierheftung mit oder ohne Einschlag Anwendung finden kann. Beim Riß- oder Biegeverfahren kann — um die Ausstattungsart zu verbilligen und soweit das Material den Anforderungen entspricht, die beim Rissen gestellt werden müssen, auch gestrichener, gefärbter oder bedruckter Karton (auf Maschinen mit Gummimägen definiert), oder gestrichene, gefärbte, gaufrizierte oder granuliert (die Gaufrierung bleibt naturell, während der Untergrund im gleichen Gang gedruckt wird) Pappe Verwendung finden. Im großen ganzen wird bei derartigen Packungen größtes Gewicht auf Billigkeit gesetzt.

Bei kleinen viereckigen Schachteln mit Fenster von größerer Ausdehnung wird die Herstellung vereinfacht. Durch Längsrihtlinien werden einerseits die Höhe der Deckel, andererseits die Fenster Rahmenteile abgegrenzt, während durch eine rechtwinklig auf Spitze gestellte Stanzung die Fensterrahmenteile voneinander getrennt werden, um sie im weiteren Arbeitsgange rechtwinklig, so daß sie einen Rahmen darstellen, umgeben zu können. Der Zuschnitt der Seitenwandstreifen erfolgt möglichst in einem Gange mit dem Rissen, und zwar zunächst so, daß die Pappen hierbei in Teile geschnitten werden, die der Streifenlänge entsprechen. Im zweiten Gange werden die Fensterabgrenzungslinien geritzt und die Seitenwandstreifen in Deckelhöhe geschnitten. Nachdem werden die Ecken der Seitenwandstreifen abgeschragt und am Treffpunkt der Rihtlinien auf einer Stanzmaschine mit Ober- und Untermesser ausgefränt. Dadurch bildet sich für jede Seitenwand ein Fensterrahmenteil mit Gehrung, so daß jedes dieser Teile mit dem benachbarten rahmenartig abschließt. Hierauf erfolgt dann das Zusammenheften des Deckel-Rohbaues, wobei die Fensterrahmenteile innenseitig mit einem Leimapparat beklebt werden. Die Seitenwandstreifen werden an den vertikalen Rihtlinien umgebrochen, so daß sie nimmehr das Schachtelviereck bilden und die Deckelzargen darstellen. Zur weiteren Bearbeitung wird ein Papp- oder Holzloz benötigt, der dem Innenraum der Schachteln genau entspricht. Da dieser Klotz im weiteren Verlauf auch bei der Ueberzieharbeit benötigt wird, muß seine Höhe der Breite der Ueberziehstreifen entsprechen.

Die inzwischen auf einer Schneidmaschine geschnittenen Cellophane- oder Gelatineblätter für die Fenster, die dem Innenraum der Deckelzarge entsprechen müssen, werden auf dem vorher erwähnten Klotz aufgelegt, und die bekleimten Seitenwandstreifen werden so herumgelegt, daß die Fensterrahmenteile A auf dem Fenstermaterial aufliegen und angerieben werden können. Durch diesen Vorgang erhalten die Deckelzargen ihre rechtwinklige feste Form und sind nun mit Fenstermaterial versehen. Die dann noch offen gebliebene Ecke wird bei dieser billigen Nachart nicht in einem Sonderarbeitsgang gefertigt, sondern sie wird gelegentlich des Ueberziehens mit dem Ueberziehstreifen geschlossen. Beim Ueberziehen ist besonders darauf zu achten, daß das Papier genau mit den Fensterrahmentanten abschließend aufgelegt wird. Deshalb muß die Ueberziehmethode eine andere sein als sonst üblich, andernfalls genaues Anlegen beim Ueberziehen Schwierigkeiten verursacht. Beim Ueberziehen wird verfahren wie beim Rändeln von Schachteln. Die Fensterrahmen bilden hierbei die Rihtlinien beim Anlegen des Ueberziehstreifens. Zu diesem Zweck werden die Deckel auf den bereits erwähnten Klotz aufgestülpt. Die Ueberziehstreifen werden wie beim Rändeln ein-

gestülpt. Nachdem der Einschlag des Ueberziehspapiers umgelegt ist, sind die Deckel mit Fenster fertig.

Bei dieser als Beispiel angeführten Herstellungsartmethode kann das Riß- oder Biegeverfahren bei bereits mit Ausstattungspapier kaschiertem Material Anwendung finden, so daß die Fensterabschnitte aus dem flachen Deckelzuschnitt herausgestanzt werden können. Bei dem Rührverfahren geschieht dies jedoch nach dem Ueberziehen der Schachtelkörper, nachdem der Deckel seine feste Form erhalten hat. Dies erfolgt auf einem entsprechend geformten Pappklotz, auf dem der auszustanzende Deckel aufgestülpt wird.

Bei runden, ovalen oder sonstwie geformten Schachteln von mäßiger Höhe kann eine billige Schachtelgattung mit Fenster auch durch das Ziehverfahren hergestellt werden. Hierzu wird ein gut ziehfähiger Karton oder Pappe von zäher und dehnfähiger Beschaffenheit, sowie auch dehnfähiges Ausstattungspapier verwendet. Das Ziehmaterial wird vor dem Zuschnitt im ganzen Bogen kaschiert. Die Ziehstücke werden zuvor mit entsprechendem Stanzwerkzeug ausgefränt. Außerdem können aber auch durchgefärbte Pappen, die die vorgenannte Eigenschaft aufweisen, Verwendung finden. Der Fensterabschnitt wird auf dieselbe Weise hergestellt wie oben beschrieben. F. K.

Berichte.

Köln. Ein bemerkenswertes Urteil fällt das Arbeitsgericht in Köln. Sie verurteilte die Firma Passenholz-Köln wegen tarifwidriger Kündigung zu einer Entschädigung an drei Kollegen im Gesamtbetrag von 208,40 Mk. und zur Tragung der Kosten. Herr Passenholz ist Mitglied der Kölner Buchbinder-Zinnung und war auch mehrfach als Vertreter dieser Körperschaft bei den Manufakturberatungen des „Api“-Tarifes. Er heimste bei der Gelegenheit immer große Lorbeerstränge ein, da es seinen Bemühungen angeblich wieder einmal gelungen war, die „unberechtigten Forderungen“ der Gehilfen zurückzuweisen.

Inzwischen ist Herr Passenholz anscheinend in seiner Eigenschaft als „Groß-Buchbinder-Besitzer“ auch Mitglied beim BDB geworden. Er glaubte damit nun zwei Ecken im Feuer zu haben und, je nachdem, wie es paßt, entweder den „Api“-Tarif oder den BDB-Tarif anzuwenden zu können. So wandte er bald mal die 14tägige Kündigung an, oder verlangte sie auch, wie es Ziffer 37 des „Api“-Tarifes vorsieht. Dann erschien ihm mal wieder Ziffer 53 des BDB-Tarifes günstiger, wenn er aus bestimmten Gründen die Gehilfen schnell loswerden wollte.

Solche Gründe lagen auch bei der Kündigung von drei Gehilfen (Verbandsmitglieder) vor. Denen wurde am Mittwoch, dem 9. Mai, gekündigt, und zwar mit Wirkung zum 16. Mai, also zum Tage vor Hinmelfahrt. „Nachtigall, ich hör' dir laufen“, läßt Fritz Reuter seinen Onkel Krätzig sagen! Es sollten drei Feiertage gespart werden, die Herrn Passenholz wohl auch deshalb schwer im Magen lagen, weil am 5. April die tariflichen Lohnerhöhungen eingetreten waren. Unsere Kollegen waren der Auffassung, daß sie nach dem „Api“-Tarif bezahlt würden und auch Anspruch auf die 14tägige Kündigung hatten. Derselben Meinung war auch unsere Kölner Jahrestellenteilung, die dann im Auftrag der Kollegen die Firma verklagte.

Diese Klagesache nahm mehrere Sitzungen in Anspruch und drohte sich zu einem großen Rummelwudel auszuwickeln, zumal sich das Gericht zunächst in den verschiedenen Tarifen nicht austannte und der Vertreter der Firma, Herr Dr. Kottwasser vom Verband Kölner Innungen sich redliche Mühe gab, einen künstlichen Nebel über die Sachlage zu verbreiten.

Die Sache der Kläger hatte Kollege Groenhoff übernommen, der die Zusammenhänge klarlegte und auch den Nachweis führte, daß die Firma stets zweierlei Kündigungsfristen angewandt hat.

Das Gericht kam zu einer glatten Beurteilung der Firma und gab dem Urteil folgende Entscheidungsgründe: „Nach Ziffer 53 des BDB-Tarifes erfolgt die Festsetzung der Kündigungsfrist durch örtliche Vereinbarung. Eine solche Vereinbarung ist gefordert nicht erfolgt. Sie wird insbesondere nicht

Vor jeder Arbeitsannahme

hat sich jedes Mitglied an den jeweiligen örtlichen Bevollmächtigten zu wenden und bei diesem Informationen über die örtlichen Verhältnisse einzuholen. Wer diese selbstverständliche Pflicht versäumt, schädigt nicht nur sich selbst, sondern auch seine Arbeitskollegen.

durch die Ausführung der Befragten dargetan, sie und noch eine andere Kölner Firma seien die einzigen Mitglieder des BDB in Köln, sie und diese Firma wendeten ständig die einwöchige Kündigungsfrist an. Einmal ist dies, wie die Beweisaufnahme, insbesondere die Vorlage der Kündigungsschreiben S. und B. ergeben hat, nicht richtig. Diesen beiden Arbeitern hat die Befragte vielmehr unter Einhaltung der Kündigungsfrist des „Api“-Tarifes gekündigt. Dann ist aber auch unter örtlicher Vereinbarung eine solche zwischen den Organisationen zu verstehen. Eine solche ist auch insofern getroffen worden, als die Kölner Buchbinder-Zinnung, deren Mitglied die Befragte ist, ihrerseits wieder dem Bund Deutscher Buchbinder-Innungen angehört, die vertragschließende Partei des „Api“-Tarifvertrages ist. Dessen Ziffer 37 findet daher auf die Kündigungsfrist bei den Arbeitnehmern der Befragten Anwendung.“

Dieses Urteil ist gewiß beachtenswert. Aber abgesehen davon, konnte man bei den Gerichtsverhandlungen immer wieder feststellen, wie hilflos unorganisierte dastehen und ihr Recht nicht finden können, weil ihnen keine Organisation zur Seite steht.

Bekanntmachung des Vorstandes.

Um eine reibungslose Unterbringung der Delegierten zum Verbandstag in Düsseldorf in geeignete Hotels gewährleisten zu können, werden die Delegierten gebeten, baldmöglichst dem Lokalkomitee mitteilen zu wollen, ob sie bezüglich ihres Logis besondere Wünsche haben und von welchem Tage ab für sie die Wohnung reserviert sein soll. Die genaue Zeit der Ankunft ist so rechtzeitig bekannt zu geben, daß das Lokalkomitee spätestens am 3. August im Besitz der diesbezüglichen Mitteilungen ist. Die Adresse des Lokalkomitees ist:

A. Ernst, Düsseldorf, Wallstraße 10.

Abrechnungen

vom zweiten Quartal gingen weiter bis zum 17. Juff bei der Verbandskasse ein von:

Achtersleben 3700,— Mk., Brandenburg 1950,— Mk.,
= Wanfried 1300,— Mk., = Krefeld 1005,55 Mk.,
= M.-Glöblich 150,— Mk., Neuwied 280,— Mk.,
= Gau Thüringen 740,— Mk., Allenburg 1500,— Mk.,
= Saalfeld 650,— Mk., Schmolln 200,— Mk., Weimar
763,70 Mk., = Brandis 450,— Mk., Leipzig 26 924,70
Mk., Meissen 350,— Mk., = Konstantz 243,15 Mk.

Der Vorstandsvorstand.

Inhaltsverzeichnis.

Unser Verband im Jahre 1927. Unsere Lohnbewegungen.

Wie sie verdienen! Bamberger Kalifabrik, A.-G., Bamberg.

Unsere „Buchbinder-Zeitung“.

Stimmen zum Verbandstag: Jugendfragen — Jugend und Verbandstag.

Blinddruck.

Was ist Solidarität?

Unsere Jugend: Der Mensch ist frei (Gebicht). — Neue Jugend. — Das erste bayerische freigewerkschaftliche Jugendtreffen. — Das Jugendtreffen im Gau Magdeburg. — Die Stettiner und Berliner Jugend an der Ostsee. — An die Hamburger Buchbinder-Jugend! — Zum Hamburger Jugendtreffen.

Mag Walthar.

Die Kunst, Gold zu schlagen.

Moderne Packungen mit Fenster.

Berichte. Köln.

Bekanntmachung des Vorstandes: Lokalkomitee zum Verbandstag in Düsseldorf. — Abrechnungen.