

# Der Deutsche Metallarbeiter

Organ für die Interessen der in der Metall-, Hütten- und chemischen Industrie beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen

Erscheint wöchentlich Samstags. Abonnementspreis, durch die Post bezogen, pro Quartal 1 Mk. Anzeigenpreis die 3 gespaltene Petitzeile 40 Pfg. Telefon Nr. 535

Eigentum des christlichen Metallarbeiter-Verbandes Deutschlands

Schriftleitung: Duisburg, Seitenstraße 19. Schluß der Redaktion: Montag Abend 6 Uhr. Zuschriften, Abonnementsbestellungen etc. sind an die Geschäftsstelle Seitenstraße 19 zu richten

## Unsere Mission.

„Freiheit“, „Gleichberechtigung in Staat und Gesellschaft“, so lauten die Forderungen unserer Arbeiterbewegung. Es wird gut sein, wenn wir uns dessen immer mehr bewußt werden, daß wir Freiheit zu verteidigen und unabhängig und Gleichberechtigung zu erkämpfen haben, nicht allein „Staat und Gesellschaft gegenüber, sondern auch gegenüber dem Zwang und dem Druck der sozialdemokratischen Massenbewegung. Freiheit! Sind wir denn wirklich frei in unserer Bestimmung? Dürfen wir heute als Arbeiter in Fabrik, Werkstatt und Grube wirklich das glauben und handeln, wie wir es für gut befinden? Nein, so weit sind wir noch nicht. Man gibt uns dem Gelächter preis, man verspottet uns und man quält uns, wo man die Uebermacht hat, um unserer religiösen und politischen Ueberzeugung willen. Wir sind noch nicht frei, wir sind geduldet. Und das muß zu Ende gebracht werden!

Frei in der Wahl unserer Arbeitsplätze. Sind wir das? Es gibt eine Unternehmerrichtung, die uns diese Freiheit beschneiden will durch einseitige Arbeitsnachweise. Es gibt aber auch sozialistische Verbände, die uns das Recht freier Arbeitswahl beschneiden wollen. Wenn wir uns weigern, unsere Ueberzeugung preiszugeben und ihren Organisationen beizutreten, dann bringen sie uns außer Brot und Arbeit. Sie gehen hin und schließen Tarifverträge ab mit Ausschlußgraphen; nur wer in ihren Reihen steht, soll im Gewerbe Brot und Arbeit finden. Ist das frei? Das ist unerträglicher Druck. Und das muß zu Ende gebracht werden! Widerstand, und zwar organisierter Widerstand muß unsere Parole sein. Unsere besondere Aufgabe muß es sein, die Arbeiterschaft frei zu machen von der Gewalt der ungläubigen Bewegung, frei in ihrer Bestimmung, frei in ihrer Organisation.

Es gehört eine feste Kraft und ein hoher Mut dazu, in allem das Rechte wenigstens zu wollen. Ob man das Ziel vollends erreicht, ob nicht unterwegs unsere Stärke erlahmt und erliegt, wissen wir nicht; aber zu wollen, entschlossen und mit dem Einsatz unserer vollen Kraft zu wollen, dazu sind wir allezeit imstande.

(Aus dem kath. Arbeiter-Taschenbuch 1911.)

## Die Arbeitsverhältnisse in der Blechemailleindustrie.

Die zweite Hälfte des vergangenen Jahrhunderts brachte uns außer vielen anderen Neuerungen auf technischem Gebiet auch das Verfahren, Gebrauchsgegenstände aus Eisenblech und Potterieguß zu emaillieren. Dieses Verfahren hat in unserer Industrie schnell Eingang gefunden und wurde immer mehr vervollkommen. Die Emaillegeschirre haben sich heute überall eingebürgert; ihre Eigenschaften: Billigkeit, Haltbarkeit und Sauberkeit sind die Ursache, daß sie heute in weitem Maße die Geschirre aus Kupfer, Zinn, Messing, Weißblech, Steingut etc. verdrängt haben. So hat sich die Blechemaillierung zu einem wichtigen Teile unserer Metallindustrie entwickelt. Wir wollen uns deshalb im Folgenden einmal mit den Arbeitsverhältnissen dieser Industrie näher befassen.

In Hammersteins Bezugsquellenverzeichnis sind für Deutschland ungefähr 75 Emaillewerke angegeben. Diese Zahl ist aber nicht genau, es werden noch unserer Schätzung ungefähr 100 bis 110 Werke vorhanden sein. Die bei Hammerstein angegebenen Werke verteilen sich wie folgt: Nord- und Ostdeutschland 10, Sachsen 27, Rheinland-Westfalen 26 und in Mittel- und Süddeutschland 12 Stanz- und Emaillewerke. Diese Werke beschäftigen in der Regel zwischen 50 bis 300 Arbeiter und Arbeiterinnen und betreiben, wie der Name schon sagt, größtenteils auch die Herstellung der Rohwaren in eignen Stanzwerken und Klemmereien. Außer Nennern und mittleren gibt es aber auch Kleinwerke in der Branche; wir ver-

weisen nur auf das rund 3000 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigende Stanz- und Emaillewerk Gebrüder Baumann in Amberg in Bayern. Auch sogenannte gemischte Werke, wie das Eisenhüttenwerk Thale a. S., befassen sich mit der Herstellung von Emaillegeschirren. Herrscht auch heute noch unvertennbar der persönliche Besitz in diesen Industriezweigen vor, so treffen wir doch auch schon auf Aktiengesellschaften. Wir nennen u. a. Anweiler, Martini, Silesia, Bartelmuß, Ulrich, Thiel und Söhne, Rhonania, Schwelmer Eisenwerk, Sächsische Emaillewerke, Rheinisch-Westfälische Stanz- und Emaillewerke, Weiß Stanz- und Emaillewerke. Die Gesamtzahl der in der Emailleindustrie beschäftigten Arbeiter ist nicht genau zu ermitteln, Statistiken sind nicht vorhanden und in der Berufs- und Gewerbestatistik von 1907 ist die Emailleindustrie mit einer Reihe anderer Berufe zusammen gefaßt worden. Schätzungsweise dürfte die Zahl der Arbeiter und Arbeiterinnen mit 25 bis 30 000 eher zu niedrig als zu hoch angegeben sein.

Entsprechend dem Charakter der Industrie, die sich in allen Landesteilen und vornehmlich in ländlichen Gegenden zerstreut ansiedelt und infolge der geradezu traurigen Organisationsverhältnisse der in ihr tätigen Arbeiter, sind die Arbeitsbedingungen durchaus nicht einheitlich geregelt, sondern so buntschichtig, wie nur immer möglich. Dafür ein Beispiel. In einer Landstadt, die ungefähr 9000 Einwohner zählt, sind eine Reihe Emaillewerke; die Arbeitszeit beträgt auf 5 Werken 10 Stunden, 6 Werke haben mehr als 10 Stunden. Die Arbeitszeit schwankt hier zwischen 10¼ und 10¾ Stunden. Die Fabrikanten haben einen Arbeitgeberverband, dem alle Werke angehören. Wenn man also gleichmäßige Bedingungen schaffen wollte, hier wäre die beste Gelegenheit dazu.

Die Entlohnungsmethoden und Lohnverhältnisse sind eben so ungleichmäßig. Zum Teil wird in Akkord, zum Teil in Zeitlohn gearbeitet. Ein Teil der Werke hat namentlich für Auftrager, Emaillewerker und Brenner ein Prämienystem geschaffen. Die Löhne sind recht verschiedenartig, uns sind Klemmerlöhne von 25 bis 55 Pfg. pro Stunde bekannt geworden.

Die Klemmer und Anschläger sind zum größten Teil in Akkord beschäftigt. Eine Ausnahme macht das vorhin erwähnte große sächsische Werk. Hier sind die Klemmer und Anschläger in Wochenlohn beschäftigt. Dieser beträgt für Klemmer 15 bis 20 Mk., für Anschläger 13 bis 18 Mk., der Höchstlohn 20 bzw. 18 Mark soll aber z. T. erst nach 20 Dienstjahren erreicht werden. (Das Werk hat einen gelben Werkverein, einer Gewerkschaft gehören die Arbeiter nicht an.) Ein mitteldeutsches großes Werk beschäftigt die vorgenannten Arbeiterklassen im Akkord, uns will scheinen, daß derselbe etwas sehr summarisch ist. Die Anschläger erhalten für alle Größen und Geschirrtypen für je 100 Niete 13 Pfg. und für je 100 Griffe zu richten 10 Pfg. mit ganz geringfügigen Ausnahmen. Die Klemmer erhalten für geladene Geschirre bis 32 Zentimeter 6 Pfg., über 32—40 Zent. 12 Pfg. und über 42 Zent. 15 Pfg. pro Stück. Für das Einschweißen der Röhre in Wasserkeffel und Kaffeetannen 7 Pfg. pro Stück. Einige wenige Sachen sind spezialisiert.

Ein vollkommenes Bild von Verwirrenheit und Durcheinander zeigt nachfolgende Zusammenstellung aus acht Stanz- und Emaillewerken, die noch dazu ein und demselben örtlichen Arbeitgeberverband angehören. Die Klemmer erhalten z. B.: Für Wasserkeffel mit Kuppe... 8, 6, 5½ und 3 Siebenzehntel Pfg. pro Stück. Löffelbleche: Zwei Werke zählten 10 Pfg., zwei Werke 9½ Pfg., ein Werk 8 Pfg. und drei Werke 7½ Pfg. pro Stück. So geht es weiter bei allen 23 Artikeln, auf die geht es weiter bezogen. Der Verdienst der Klemmer schwankte zwischen 48 und 55 Pfg. pro Stunde im Akkord. Für Tagelohnarbeit wurden 35 bis 45 Pfg. pro Stunde vergütet.

Bei den Anschlägern liegen die Dinge ähnlich. Nur einige Beispiele, für helgische Casserollen mit 4 Niete 1 Werk 4 Mk., 1 Werk 2,50—3 Mk., 4 Werke

2 Mk. und 1 Werk 1,60 Mk. pro 100 Stück. Für denselben Artikel mit 2 Niete zählten: 1 Werk 3 Mk., 1 Werk 2,50—3 Mk., 1 Werk 2,25 Mk., 2 Werke 2 Mk., 1 Werk 1,50 Mk. und 1 Werk 1,12 Mk. pro 100 Stück. Die Verschiedenartigkeit ist bei den 20 Positionen genau so groß wie bei den Klemmern.

Die Entlohnungsmethoden der Auftrager sollen hier etwas eingehender dargestellt werden. Anstelle der Werknamen haben wir Ziffern eingesetzt. Die in der Emailleindustrie herrschende Maßregelungsnot zwingt uns dazu.

Firma Nr. 1. — Die Auftrager haben eine Arbeitszeit von 10 Stunden, der Tagelohn beträgt 3,50 bis 4,20 Mk. Die Brenner haben 8 Stunden Arbeitszeit, der Tagelohn beträgt 4,20—4,50 Mk. Außerdem Prämien, falls in den 3 Schichten a 8 Stunden im Tage mehr als 1250 kg. fertige Ware geliefert werden, so werden für je weitere 100 kg. 4 Mk. vergütet. Wie die Verteilung der Prämie vor sich geht, wußten die Arbeiter nicht anzugeben.

Firma Nr. 2. — Auftrager und Brenner erhalten für 10½ Stunden Arbeitszeit einen Tagelohn von 3,50 bis 4,20 Mk. je nach Dienstalter.

Firma Nr. 3. — Die Auftrager und Brenner haben 10½ Stunden Arbeitszeit. Verdienst: Tagelohn mit Prämien. Auftrager verdienen 3,50 bis 3,75 Mk., Brenner 4 bis 5 Mk. pro Arbeitstag. Jeder Ofen muß 100 kg. fertige Waren liefern, für je weitere 100 kg. werden 4 Mk. vergütet. Wie die Prämie verteilt wird, wußten die Arbeiter nicht. Es sei ein ganz kompliziertes Verfahren.

Firma Nr. 4. — Arbeitszeit für Brenner und Auftrager 10½ Stunden. Die Auftrager erhalten einen Tagelohn von 3,80 bis 4 Mk. je nach Dienstalter. Die Brenner haben Akkord und erhalten für je 100 kg. fertige Waren 3,50 Mk. Der Verdienst soll durchschnittlich 6 Mk. pro Arbeitstag (10½ Stunden) betragen.

Firma Nr. 5. — Die Arbeitszeit für Auftrager und Brenner beträgt 10 Stunden. Die Auftrager haben Gewicht- und Stückakkord, der Verdienst beträgt 50 bis 55 Pfg. pro Stunde. Die Brenner erhalten pro 100 kg. fertige Waren 4 Mk.

Firma Nr. 6. — Arbeitszeit für Brenner und Auftrager 10 Stunden. Die Auftrager erhalten einen Tagelohn von 3,50 bis 4,50 Mk. je nach Dienstalter. Die Brenner erhalten Tagelohn und Prämien. Der Tagelohn beträgt 3,70 bis 4 Mk. Wie die Prämien berechnet werden, ist nicht bekannt; jeder Arbeiter erhält ungefähr 15 bis 20 Pfg. pro Arbeitstag.

Firma Nr. 7. — Die Arbeitszeit für Brenner und Auftrager beträgt 10 Stunden. Die Auftrager haben einen Tagelohn von 3,50 Mk., die Grundauftrager Akkord. Die Brenner haben Tagelohn und verdienen 4—Mk. bis 4,50 Mk.

Firma Nr. 8. — Die Auftrager arbeiten 10¼ Stunde für den Schichtlohn von 3,40 Mk., außerdem erhalten sie Prämien. Tageslohn-Leistung ist 1300 kg., für jede weitere 50 kg. fertige Waren werden 1,75 Mk. vergütet. Der durchschnittliche Tagesverdienst der Auftrager beträgt mit Prämien 3,80 Mk. bis 4 Mk. Die Brenner haben 8stündige Arbeitszeit. Ihr Tagelohn beträgt 3,25 Mk., außerdem erhalten sie Prämien, wie die Auftrager, mit der Maßgabe, daß die Hilfsbrenner 25 Pfg. weniger erhalten pro Schicht als die Brenner. Der durchschnittliche Tagesverdienst der Brenner beträgt 5 Mk.

Firma Nr. 9. — Arbeitszeit 10½ Stunden. Die Auftrager erhalten einen Tagelohn von 4 Mk. bis 4,50 Mk., je nach Dienstalter. Die Brenner haben Akkord und erhalten für je 100 kg. Grund 0,90 Mk., halbjertig 0,75 Mk., fern 1,40 Mk.

Firma Nr. 10. — Die Arbeitszeit beträgt 10¼ Stunden. Die Auftrager arbeiten im Tagelohn und erhalten 3 bis 3,50 Mk., Frauen 2 Mk. Die Brenner haben ebenfalls Tagelohn; sie erhalten 3 Mk. bis 3,50 Mk., Hilfsbrenner erhalten 2,80 Mk. bis 3 Mk. pro Schicht.

Die Frauenarbeit ist nicht nur im Lager- und Verpackungsaum anzufassen, sondern auch im Stanzwerk, in der Emaillierung und in der Weize. Kann auch in der heutigen Zeit nicht verhindert wer-













