

# Der Deutsche Metallarbeiter

Erscheint wöchentlich Samstags. Anzeigenpreis: Die 6 gespaltene Millimeterzeile für Arbeitsgehalte 20 Goldpfennig, für Arbeitsangebote 40 Goldpfennig

Eigentum des Christlichen Metallarbeiter-Verbandes Deutschlands.

Schriftleitung u. Geschäftsstelle: Duisburg, Stapelstr. 17. Fernruf 3366 und 3367. Schluß der Redaktion: Freitag morgens 11 Uhr. Zuschriften u. Abonnementsbestellungen sind an die Geschäftsstelle zu richten.

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

Nummer 29

Duisburg, den 17. Juli 1926

27. Jahrgang

## Rationalisierung und Arbeiterschaft

Von Heinrich Reil, M. d. R. W.

Die Arbeitslosenziffern wollen nicht weichen. Trotz der Aufnahmefähigkeit der Landwirtschaft und der Belebung mancher Saisongewerbe — wobei das Baugewerbe verlagert — zählt das Arbeitslosenheer noch immer rund 2 Millionen. Wir gehen mit dieser Ziffer in den Winter hinein, der dann naturgemäß eine weitere Steigerung bringen wird. Also recht trübe Aussichten. Nicht wenige Arbeiter werfen in Versammlungen die Frage auf: Was soll daraus werden und wann eröffnen sich hier Aussichten auf eine günstige Gestaltung des Arbeitsmarktes? Die Antwort bedingt Klarheit über die Ursachen der Wirtschaftskrise. Soweit diese Ursachen in dem Entstehen neuer Industrien im Ausland, in den prohibitiv wirkenden Zollschranken, in der Vermehrung der Ländergrenzen und Kleinstaaten, in der Störung der Landeswährungen, in der fortschreitenden Verarmung ganzer Völker, insbesondere in dem Ausfall des russischen Wirtschaftsgebietes liegen, sind sie schon recht oft Gegenstand öffentlicher Erörterung gewesen. Diese ungünstigen Einflüsse zu beseitigen, liegt nicht allein in unserer Macht. Es kann aber keinem Zweifel unterliegen, daß das Ausmaß der Arbeitslosigkeit außerordentlich durch den Rationalisierungsprozeß, der sich verstärkt in unserer Wirtschaft durchsetzt, beeinflusst wird. Besonders anschaulich wird diese Tatsache durch die Zehntausendlinge im Ruhrgebiet und die Betriebsinstellungen beim Eisentrust. Für die Öffentlichkeit weniger bemerkbar, vollzieht sich dieser Prozeß innerhalb der einzelnen Betriebe. Die andauernde Abstoßung von Arbeitskräften, insbesondere in der Eisen- und Metallindustrie — trotz bereits vorgenommenen gewaltigen Abbaus — ist zum großen Teil auf diese Umstellung zurückzuführen. Die Opfer dieser Rationalisierung, der organischen Umstellung im Betrieb oder unter den Betriebsbedingungen, der technischen Ausgestaltung der Werke, ist in erster Linie die Arbeiterschaft. Diese ist deshalb an den Fortschritten dieser Entwicklung aufs höchste interessiert.

Die Arbeiterschaft ist kein Gegner der Rationalisierung.

Die Zeiten der „Maschinenstürmerei“ liegen weit hinter uns. Die Arbeiterschaft weiß die Vorteile des technischen Fortschritts, der u. a. sehr oft mit einer Entlastung von schwerer körperlicher Arbeit verbunden ist, wohl zu würdigen. Trotzdem werden in der Öffentlichkeit Klagen laut, daß die Arbeiterschaft gegen betriebs-technische Umstellungen Abneigung zeige, zu wenig Anteil daran nehme und sie insbesondere zu wenig positiv unterstütze. Es sei dahingestellt, ob die Widerstände meist beim Arbeiter liegen oder nicht vielmehr bei konservativ eingestellten Werkmeistern und anderen Zwischengliedern.

An sich ist es aber nun wirklich auch nicht verwunderlich, daß die Arbeiterschaft Neuerungen im Betrieb nicht mit Enthusiasmus begrüßt. Diese bedeuten doch meist mehr oder weniger die Entlassung einer großen Zahl von Arbeitskollegen, und es gehört schon ein großes Stück Selbstensagung dazu, sich mit einer solchen Entwicklung als mit etwas Natürlichem abzufinden. Würde einem der dirigierenden Unternehmer, Direktor oder Betriebsleiter mit einer solchen Maßnahme auch der Akt abgelagt, auf dem er sitzt, und seine Arbeitskraft sich ebenfalls entbehrlich zeigen, dann würde er einer Umstellung auch sicher nicht so ruhigen Blutes entgegensehen. Die Abneigung ist also durchaus menschlich. Sie ist um so verständlicher, wenn man weiß, daß auch für die im Betrieb Verbleibenden aus einer Neuerung viel Unannehmlichkeiten, Ärger und Beunruhigungen erwachsen, aber durchaus keine persönlichen Vorteile. Schilderungen der Arbeiterschaft aus den Betrieben zeigen dies mit großer Deutlichkeit. Sicher würde das Interesse der Arbeiterschaft, trotz der vorgenannten Folgen, außerordentlich geweckt, wenn die Unternehmungen sich endlich dazu verstehen würden, auch den Arbeiter an den Fortschritten materiell zu beteiligen;

aber die Entlassungen wesentlicher Teile der Belegschaft mit ansehen zu müssen und dann neben der eigenen Beunruhigung nach einer technischen Verbesserung noch weniger zu verdienen als vorher, so weit geht auch beim Arbeiter die Selbstaufopferung nicht. Man möge den Arbeiter an den Fortschritten Anteil nehmen lassen, dabei ihn nicht bloß als Arbeiter, sondern als Mitarbeiter werten, dann wird man sich über ungenügende Mitarbeit nicht mehr zu beklagen haben.

Die gewerkschaftlichen Organisationen finden sich mit der Rationalisierung nicht nur ab, sondern sie sind auch Befürworter derselben. Von ihnen wurde ja seit Jahren die lange Zeit abgestrittene, heute aber offen zugegebene technische Rückständigkeit vieler deutscher Industriebetriebe behauptet und auf Abstellung gedrängt. Sie ließen nicht den Einwand gelten, daß es immer an den notwendigen Geldmitteln für die technische Ausgestaltung der Werke gefehlt habe, denn das Geld war ja vorhanden, um sich in die Werke auszuweihen, neue Fabrikgebäude aufzurichten, rund um die Fabriken allen greifbaren Grundbesitz zu kaufen und Aktienpakete anderer Firmen zu erwerben. Wenn die Arbeiterorganisationen, insbesondere die christlichen Gewerkschaften, Anhänger möglichst technischer und organisatorischer Ausgestaltung der Werke sind, dann aber im Hinblick auf die zunächst eintretenden Folgen für die Arbeiterschaft nur unter ganz bestimmten Voraussetzungen. Zu diesen zählt in erster Linie, daß

die Rationalisierung zu einer Verbilligung der Erzeugnisse, und zwar nicht nur der Selbstkosten, sondern auch der Verkaufspreise, insbesondere der Kleinverkaufspreise, führen muß. Die fortschreitende Technik und Rationalisierung hat zur Folge, daß mit weniger Menschenkraft höhere Produktionsresultate erzielt werden. Werden diese nicht durch eine stärkere Konsumtion ausgeglichen, dann würde die hervorgerufene Arbeitslosigkeit verewigt. Das Uebel wäre somit nachher schlechter als vorher. Es ist nun die fremdliche Tatsache zu konstatieren, daß die deutsche Wirtschaft seit Monaten rationalisiert, amerikanische Methoden aufs eifrigste nachahmt, aber unterläßt, die wichtigste Konsequenz, nämlich die Verbilligung durchzuführen.

Seit Jahresfrist wird von Preisabbau gesprochen, ohne daß er merklich in Erscheinung getreten ist. Gestützt und begünstigt durch eine unheilvolle Kartell- und Konventionspolitik werden die Preise hochgehalten. Diese Kartellpolitik ist aber ein Widerspruch zu den Rationalisierungsbestrebungen. Diese Methode führt dazu, daß sich am Stand der Arbeitslosenziffern keine günstige Aenderung zeigt und daß sich für Hunderttausende von Arbeitern kein Ende der Arbeitslosigkeit absehen läßt. Rationalisierung ohne Verbilligung der Waren ist volkswirtschaftlicher Unsinn.

Aus denselben Erwägungen, den Konsum vermehrter Gütererzeugung nicht noch mehr zu schwächen, weigern sich die Gewerkschaften seit Monaten, einem Abbau der Tariflöhne zuzustimmen. Nicht wenige Unternehmer sehen in einer Kürzung der Löhne nach wie vor die Hauptmedizin für eine wirtschaftliche Gesundung. Die Gewerkschaften aber erkennen darin die gerade entgegengesetzte Wirkung. Lohnabbau würde nicht nur die Absatzmöglichkeiten weiter gefährden, sondern den Rationalisierungsprozeß mitten in seiner dringendsten Durchführung unterbinden.

Niedrige Löhne sind ein Feind des technischen Fortschritts.

Der Widerstand der Gewerkschaftsführer bringt diesen den Vorwurf ein, sie seien engstirnige Interessenvertreter, hätten kein Verständnis von der Wirtschaft und anderes mehr. Die Bestrebungen der Gewerkschaften aber können gar nicht so abwegig sein, nachdem wiederum vor kurzem der in Deutschland weilende, bekannte amerikanische Warenhausbesitzer und Industrielle E. A. Filene gegenüber einem Vertreter der Presse u. a. zum Ausdruck brachte:

„Quers fand ich bei meinen Besprechungen hier, daß der deutsche Industrielle glaubt, Massenproduktion könne am besten durch herabgesetzte Löhne und längere Arbeitszeit erzielt werden. Mit Unterstützung des Herrn Duisberg, der sich stark für meine Idee eingesetzt hat, ist es mir gelungen, Industrie und Regierung zu überzeugen, daß Massenproduktion ohne Massenabbau undenkbar ist, und daß der Massenabbau nur durch niedrige Preise und höhere Löhne herbeigeführt werden kann.“

Der praktische Erfolg ist abzuwarten. Er wird sich auch darin zu zeigen haben, ob die Berliner Metallindustrie unter Führung des Herrn Geheimrat v. Borlig ihren schon zweimal vor dem Berliner Schlichtungsausschuß gestellten und von diesem abgelehnten Antrag auf Vornahme eines Lohnabzuges von 10 Proz. auf die 66 Pfg. betragenden Stundenlöhne der 220000 Arbeiter nun im Juli Abstand nehmen werden. (Für gelernte Arbeiter besteht in der Berliner Metallindustrie kein Lohnstarif.) Es wäre zu wünschen, denn es ist für die deutsche Arbeiterschaft wenig vertrauenswürdig, für sie günstige Auffassungen meist von ausländischen und nicht von deutschen Unternehmern zu hören.

Nicht wenige Arbeitnehmer hegen die Befürchtung, daß durch das Fortschreiten der Rationalisierung dauernd große Arbeitermassen ohne Beschäftigung bleiben müßten. Diese Befürchtung findet in der Geschichte keine Begründung. Soweit in verflochtenen Jahrzehnten technische Neuerungen zu wirtschaftlichen Umwälzungen geführt haben, war durchweg das Endergebnis, daß nach zunächst starker Arbeitslosigkeit schließlich mehr Menschen Beschäftigung fanden, als vorher, sei es in der rationalisierten Industrie selbst, sei es in ihren Nebenbetrieben oder in ihren Hilsgewerben. Besonders markante Beispiele dieser Art aus der Vergangenheit liefern die Textil- und die Schuhindustrie. Erinnert sei auch an die Entwicklung des Verkehrsgewerbes, wo insbesondere bei dem Aufkommen der Eisenbahn vom Rutzbergwerke zu Unrecht so große Besorgnisse gehegt wurden. In allen diesen Fällen war aber die Voraussetzung für eine befriedigende Entwicklung, daß durch eine Preisverbilligung ein Massenbedarf auftrat. Neben der Vollbeschäftigung muß eben die Rationalisierung das Gesamtergebnis zeigen, daß die Vorteile derselben nicht nur wenigen Personen, sondern dem Gesamtvolk zugute kommen. Als Kompensation für die intensivere u. b. häufiger eintönige Arbeitsweise müßte die Rationalisierung auch Verkürzungen der Arbeitszeiten zur Folge haben.

Ob und in welchem Umfange dieser Erfolg geseitigt wird, hängt von der organisierten Arbeiterschaft ab. Eine grundsätzliche Gewerkschaft zu den Rationalisierungsbestrebungen ist somit nicht berechtigt. Tatsächlich ist die Entscheidung über das „Für und Gegen“ gar nicht in unser Belieben gestellt, da bei den weltwirtschaftlichen Zusammenhängen ein dauerndes Fernhalten technischer und organisatorischer Fortschritte, ein Zurückbleiben gegenüber den ausländischen Industrieländern, uns als Industriestaat kaltefüllen würde.

## Rationalisierung

Ist das Wort, das heute alle Gemüter bewegt. Wir haben schon des öfteren zu diesem Problem in unserem Organ Stellung genommen.

Um aber unseren Kollegen einmal den Gesamtkomplex der Fragen vorzustellen, veröffentlichen wir in dieser Nummer eine Anzahl Aufsätze über dieses Thema.

Wir bitten die Kollegen, diese Nummer gut durchzuarbeiten. Sie dürfte sicher zur Klärung mancher Seite beitragen.

## Was ist Fließarbeit?

Auf Veranlassung des Kölner Messamtes, hielt Diplomingenieur M a c h, der Obmann des Ausschusses für Fließarbeit beim Ausschuss für wirtschaftliche Fertigung beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit einen Vortrag über Fließarbeit. Mach bemühte sich, vom wahren Wesen der Fließarbeit ein anschauliches Bild zu geben. Seine Darlegungen dienen sehr zur Aufklärung. Wir geben sie wieder nach der Auslassung der „Kölnischen Zeitung“ vom 4. Juli.

Die meisten Menschen verbinden mit dem Begriff der Fließarbeit noch ganz falsche Vorstellungen. Man denkt zunächst an Ford; das ist richtig, allerdings mit der Einschränkung, daß dort ein Sonderfall der Fließarbeit vorliegt, der in seinen gewaltigen Ausmaßen von uns nicht nachgeahmt werden kann. Man denkt aber auch — und das ist falsch —, Fließarbeit sei gleichbedeutend mit Handarbeit, mit Transportanlagen größten Stils, mit einem technischen Apparat, der sich erst bei riesigem Absatz bezahlt mache.

Das Ziel der Fließarbeit ist die Beschleunigung der Erzeugung.

Wir wissen zur Genüge, daß uns die Amerikaner in dieser Beziehung weit überholt, wir kennen auch die Mittel, die sie als Praktiker gefunden und entwickelt haben, um diese Beschleunigung zu erzielen; dem Deutschen bleibt es auch hier wieder vorbehalten, dem Wesen dieser Mittel auf den Grund zu gehen. Natürlich ist für uns die praktische Tat ebenso nötig wie die wissenschaftliche Erkenntnis.

Fließarbeit ist an sich nichts Neues. Der Handwerker, der sein Arbeitsstück gewissermaßen nicht aus der Hand läßt, bis es „in einem Fluge“ vollendet ist, treibt Fließarbeit; ein völlig mechanisierter Arbeiter, in dem die Arbeitsstücke vom Anfangs- bis zum Endzustand selbstständig bewegt und bearbeitet werden, ist Fließarbeit. Zwischen diesen beiden Grenzfällen liegt die Anzahl der Betriebe, in denen man „im Bann der hohen Leistung die Wartezeiten vergessen“ hat. Die mögliche Verringerung der Wartezeiten ist eigentlich das ganze Geheimnis der Fließarbeit. Die industrielle Entwicklung hat außerordentlich leistungsfähige Arbeitsmaschinen aller Art geschaffen. Mit zunehmender Arbeitsteilung vermehren und vergrößerten sich aber die Wartezeiten, in denen gewissermaßen das bearbeitete Stück auf den jeweils folgenden Arbeitsvorgang warten muß. Die Summe der Wartezeiten wächst doppelt: mit der Zahl der Arbeitsstücke und mit der Zahl der Arbeitsvorgänge. Die „Durchgangszeit“ ist erschreckend groß im Verhältnis zu der wirklichen Bearbeitungszeit; in deutschen Betrieben beträgt sie das Zehn- und Hundertfache, bei Ford das Dreieinhalbfache. Wenn man die Wartezeiten vollkommen beseitigen könnte, würde das Verhältnis 1:1 werden. Diesem natürlich nie völlig erreichbaren Ideal sucht man mit der Fließarbeit möglichst nahe zu kommen.

## Die Fließarbeit ist ein Raum-Zeit-Problem.

Die Arbeit soll örtlich fortschreitend, zeitlich bestimmt und lückenlos verlaufen. Man bringt also z. B. die Schmiede, die Dreherei, die Schweißerei nicht mehr abteilungswise in getrennten Räumen unter, sondern man stellt die Schmiedepresse, die Drehbank, die Schweißmaschine scheinbar lunterbunt hintereinander, wenn eben in der Arbeitsfolge diese drei Maschinen nacheinander „herankommen“. Man ordnet ferner die Arbeitsplätze und Arbeitsmaschinen so dicht beieinander an, daß möglichst geringe Wege und Zeiten entstehen, ob die Arbeitsstücke von Hand weitergereicht oder von Förderanlagen bewegt werden, ist dabei eine untergeordnete Frage und hängt nur von Gewicht und Menge der Arbeitsstücke ab. Förderband und Förderkette sind also durchaus nicht Merkmale der Fließarbeit. Eher könnte man die zeitliche Bestimmtheit ein Merkmal nennen; alle Arbeitsvorgänge müssen zeitlich aufeinander abgestimmt sein. Der Fluß der Arbeit verzweigt sich bald über mehrere Arbeitsstellen, bald vereinigt er sich wieder an einem einzelnen Arbeitsplatz, um sich dann wieder von neuem zu gabeln, je nach der verschiedenen Dauer der einzelnen Arbeitsvorgänge.

Die große Frage, ob und wie wir uns in Deutschland die Verfahren der Fließarbeit zu eigen machen können, bewegt natürlich am stärksten die Gemüter. Die Frage ist entscheidend für unsere wirtschaftliche Zukunft. Der Bedarf an Betriebskapital steigt und

fällt mit der Durchgangszeit; deren Verkleinerung macht es also möglich, mit vermindertem Betriebskapital die gleiche, oder mit dem gleichen Betriebskapital eine größere Erzeugung zu erzielen. Mächtig betont einbringlich, daß keine kostspieligen Einrichtungen und Umstellungen nötig seien, daß man auch schon mit geringen Mitteln und allenfalls mit Teillösungen in einzelnen Zweigen des Betriebs beginnen und so allmählich fortschreitend die Fließarbeit einführen könne. Natürlich sind es erst Anfänge, die man nicht mit Ford'schem Maßstab messen darf. Im allgemeinen leiden unsere Betriebe - nur zum geringeren Teil durch eigene Schuld - an einer verzweifelten Rückständigkeit.

Die Lage ist ernst. Ohne großzügige Vereinheitlichung und Zusammenlegung der Erzeugung wird es bei Teillösungen bleiben. Es geht jetzt nicht mehr um die Frage, ob uns die „Amerikanisierung“ paßt oder nicht, sondern - um mit Mächtig zu reden - darum: „Wieviel Zeit haben wir noch bis zur europäischen Wirtschaftskatastrophe? Ist es ein halbes Jahr? Oder sind es fünf Jahre?“ Es ist höchste Zeit zur Besinnung.

Sozialer Fordgeist

In der Zeitschrift „System“, die in Chicago erscheint, bespricht Ford sein industrielles Werk und macht dabei auch Ausführungen nach der sozialen Seite, die für unsere Industrie als Richtlinien sehr zu empfehlen wären.

„Eine Fabrik macht sich nur bezahlt, wenn sie der Wirtschaft dient. Ihre Entwicklung wird durch den Weg bestimmt, den sie in der Erfüllung und in dem Bewußtsein ihres Dienstes einschlägt. Will sie erfolgreich arbeiten und den größtmöglichen Nutzen erzielen, so wird sie nur diejenigen Teile ihres Produktes herstellen, die sie nicht billiger von einem anderen Werke kaufen kann.“

Nur ein kleiner Prozentsatz der von uns hergestellten Automobile wird in Detroit oder dessen Umgebung abgesetzt. Wenn wir auch für diesen Distrikt den Bau fertiger Automobile beibehalten, so gehen wir doch nunmehr dazu über, für den auswärtigen Bedarf lediglich Automobilteile zu erzeugen und diese nach den über das ganze Land verstreuten Montagewerkstätten zu liefern. Durch die Abkehr von dem früheren System der Erzeugung kompletter Automobile und die Beschränkung auf die Produktion von Einzelteilen entstand die Frage, ob diese Teile zweckmäßig alle in einer Fabrik hergestellt sind. Erfahrungsgemäß sind große Fabriken mit vielen Betriebsabteilungen aus verschiedenen Gründen (Bürokratisierung usw.) nicht wirtschaftlich. So begannen wir mit der Dezentralisierung. Es stellte unsere erste Anwendung von der Idee der Großfabrik, als wir eine Ventilfabrik draußen auf dem Farmlande bei Michigan errichteten, wo Elektrizität durch Wasserkraft erzeugt werden kann. Dieses Werk, das rund 300 Arbeiter beschäftigt, existiert nunmehr bereits seit mehreren Jahren. Der Besitz eines Automobils ermöglicht es, allen Arbeitern, bis zu 15 oder 20 Meilen von der Arbeitsstätte weg auf dem Lande zu wohnen und dazu gleicher Zeit die Vorteile des Landlebens zu genießen und die hohen Löhne zu verdienen, die die Leute von den Farmen in die Stadt locken.

Es ist heute unser Prinzip, alle neuen Fabriken auf dem Lande zu errichten. Unter Umständen wird die Industrientalentwicklung der nächsten Zukunft sogar dazu führen, die gesamte Industrie von den Städten auf das Land zu verpflanzen, und hierdurch den zwischen Stadt- und Landleben klaffenden Gegensatz zu überbrücken. Der Zwölftundentag gehört praktisch der Vergangenheit an; die Forschungen auf dem Gebiete der wissenschaftlichen Betriebsführung dürften zu dem Ergebnis und der Einsicht führen, daß auch der Achtstundentag noch zu lang ist. Wir experimentieren jetzt mit der 5-Tage-Woche und hoffen, diese verkürzte Arbeitswoche bald in allen unseren Werken einführen zu können. Die Umstellung, die mit der Auflösung der großen unwirtschaftlichen Stadtfabriken Platz greift, wird sich dem ganzen Lande aufprägen.“

Wir möchten gerne wissen, wann sich die deutschen Industriellen mit der sozialen Ansicht Fords konform erklären werden.

Nationalisierung und Präzisionswerkzeugindustrie

Ohne Zweifel hat sich infolge Inflation, Anwachsen usw. ein Niedergang in der deutschen Wertarbeit gezeigt, gegen die die Arbeitgeber- und Arbeitnehmerorganisationen gemeinsam einen scharfen Kampf führen. Ein Kapitel, das heute besonders zur Debatte steht, ist die Nationalisierung in der oben genannten Industrie. Manches wird da noch zu überwinden sein. Der „Deutschen Bergwerkszeitung“ vom 7. Juli ist der nachfolgende Artikel entnommen.

Die Erfahrungen der Nachkriegszeit haben gelehrt, daß die deutschen Werke gut daran tun, ihre Stosskraft geschloffen gegen die ausländische Konkurrenz zu richten, deren steigender Einfluß unverkennbar ist. Im Mittelpunkt des Geschäftes steht nach wie vor die Preisfrage, die für den Anstoß größerer Käufe den Ausschlag gibt. Obwohl die Verbilligung der Fabrikation erst in Angriff genommen ist, dürfte eine allgemeine Preislenkung wohl nicht mehr lange aufzuschieben sein. Der Aus- und Aufbau der Rüstindustrie dürfte in dieser Richtung maßgebend sein. Man rechnet damit, daß in absehbarer Zeit die Werke die Vorkriegsrabatte wieder einführen werden. Eine ganze Reihe von Herstellerfirmen ist bereits dazu übergegangen, die Fabrikation umfahrender Spezialwerkzeuge aufzugeben.

Zu der

Spiralbohrerfabrikation

steht die Vereinheitlichung des Produktes auf erhebliche Schwierigkeiten. Zu den bisher bekannten Herstellungsarten, dem Fräsen, Schneiden und Pressen, ist neuerdings das Walzverfahren hinzugekommen, so daß auf dem Markt zurzeit vier verschiedene Ausführungen gehandelt werden. Eine fünfte Ausführung: ein Schneidbohrer mit eingetauchtem Eisenstahl dürfte sich kaum bewäh-

ren und kommt ernstlich nicht in Betracht. Da die Gesteigungs-kosten für die einzelnen Verfahren z. T. erheblich voneinander abweichen, steht die Schaffung einer Einheitsart noch in weiter Ferne. Wesentlich günstiger steht es dagegen im

Präzisionswerkzeugbau

aus, wo über die hauptsächlichsten Fräswerkzeuge, Spiral- und Spindelker sowie die meisten Reibahlen bereits eine gewisse Einheitsform geschaffen ist. In der Gewindebohrerherstellung stoßen sich die Wünsche der Abnehmer mit den Zielen der Hersteller, immerhin ist das alte Löwenberggewinde sowie einige amerikanische Gewindeformen bereits auf dem Aussterbeetat gesetzt und wird von den Werken möglichst nicht mehr nachgeliefert. Hier ist es aber unbedingt erforderlich, daß sich die Meßwerkzeug- und Lehrenindustrie den Belangen der Werkzeugindustrie anpaßt und eine Aufgabe der Lehrenherstellung für die abgesetzten Gewindeformen vornimmt. Eine Vereinheitlichung fehlt auch in der

Kleinstmutterfabrikation

Zurzeit haben wir in Deutschland etwa ein Duzend verschiedene und in der Konstruktion abweichende Drehbankmuttersysteme, die unbedingt durch ein Einheitsfabrikat zu beseitigen sind. Dieser Stöb ist die Normalisierung auf den Widerstand der süddeutschen Hersteller. Am traurigsten mutet die große Verschiedenheit in den Fabrikaten der deutschen Meß- und Kontrollwerkzeugindustrie an. Es ist unbegreiflich, daß die große Zahl der vorhandenen Fabriken in dieser Teilindustrie bisher abseits aller Rationalisierungs- und Normalarbeit steht und damit den Verbilligungsprozess, wenn nicht aufhält, so doch unnötig erschwert. Für die Dreh- und Hobelwerkzeuge liegen bereits Einheitsstypen vor, auch in der Bohrmaschinenindustrie dürfte die Ausmerzung der älteren Konstruktionen nur noch eine Frage der Zeit sein.

Mit der Frage der Typisierung ist natürlich der Gesamtverbilligungsprozess erst über die Vorbedingungen hinweg. Eine nicht minder wichtige Frage ist die

Verbilligung des Rohmaterials

Die Preise für Werkzeugstähle liegen je nach Qualität mehr oder

weniger über den Vorkriegspreisen. Hier wird es notwendig sein, daß die Edelfabrikwerke durch eine Preisermäßigung vorangehen. Inwieweit die Fließarbeit und die Serienfabrikation noch auszubauen sind, hängt naturgemäß von der Größe und Leistungsfähigkeit der Unternehmungen ab. Zweifellos ist die Betriebsform der nahen Zukunft der Großbetrieb, die im Bergischen Lande und vielfach in Süddeutschland traditionellen Kleinbetriebe sind als eine durch die moderne Entwicklung in absehbarer Zeit überholte Betriebsweise anzusprechen; für diese Betriebe dürfte der Zusammenschluß zu gemeinschaftlichen betriebenen Unternehmen wohl die beste Lösung für die Überwindung der demnächst einsetzenden Schwierigkeiten sein.

Die Tendenz der Herstellerfirmen, dem Werkzeughandel bestimmte Kontingente zuzuwenden und dadurch eine möglichst

direkte Belieferung der Groß- und Mittelverbraucher

zu erzielen, liegt durchaus ebenfalls in der Richtung der Verbilligung der Gesteigungskosten, so sehr dies auch vom Handel bestritten wird. Jede Verteuerung, die zu vermeiden ist, muß ausgemergelt werden, damit die Werkzeugindustrie wieder wettbewerbsfähig wird und der Weg zu größeren Umsätzen gebahnt ist. Ein übersehener Verkauf- und Handelsapparat ist vom gleichen Uebel wie eine überlebte Fabrikationsweise. Daher wird die Werkzeugindustrie in Zukunft auch nur den wirklich bedeutenden Handels- und Exportunternehmern Interesse entgegenbringen.

Saarabien im Sauerland

Vielfach herrscht auch heute noch unter einem großen Teil der Arbeiterschaft die Meinung, daß die augenblickliche Wirtschaftskrise von den Arbeitgebern künstlich herbeigeführt sei. Den Anlaß zu dieser Meinung geben jene unverantwortlichen Direktoren und sonstigen Industriegewaltigen, die die augenblickliche Wirtschaftskrise dazu benutzen, um auf die Arbeiterschaft einen Druck auszuüben, damit diese mürbe werden. An dieser Stelle wurde

Die soziale Bedeutung der Rationalisierung

Dr. Bruno Kaueker.

Was muß geschehen, um die Leistungen der automatisierten Arbeit für die Arbeiter zu heben, lautet die wichtigste Frage nach der sozialen Seite der Rationalisierung. Dr. Bruno Kaueker, auf dessen bekannte Schrift „Sozialpolitik durch Produktionspolitik“ (Edo-Verlag Duisburg, wir erneut hinweisen, hat diese Frage im Reichsarbeitsblatt Nr. 16 untersucht. Wir veröffentlichen den wichtigsten Teil jenes Aufsatzes.

Das Rationalisierungsproblem ist für den Arbeiter zu einem guten Teil ein Lohn- und Arbeitszeitproblem.

Bleibt es ihm, durch eine entsprechende Verbesserung seiner Lebenshaltung, vor allem durch eine quantitative wie qualitative vermehrte Nahrungsmittelzufuhr und durch Einschaltung angemessener Ruhepausen seine im Arbeitsprozess verbrauchten Kräfte wieder zu ersetzen, so wird er zweifellos der Rationalisierung freundlicher gegenüberstehen als sonst. Professor Rosenbergs-Dreslau hat festgestellt, daß eine vierfache Steigerung der Tagesleistungen, die der Taylorismus bzw. Fordismus erreichen könne, einem vielfachen Mehrverbrauch der Arbeitskräfte gegenübersteht. Ein 75 Kilogramm schwerer Arbeiter braucht zum Wiederersatz seiner im Taylorismus verbrauchten Kräfte anstatt der Zufuhr von 50 Gramm Fett der Zufuhr von 339 Gramm oder deren Äquivalent. Diese vermehrte Zufuhr ist naturgemäß nur bei einer entsprechend höheren Entlohnung durchführbar. In der Tat hat denn auch die Taylorisierung und Fordisierung in einzelnen Wirtschaftszweigen Amerikas erhebliche Lohn- und Gehaltserhöhungen mit sich gebracht, so daß - amerikanischen Statistiken zufolge - der Durchschnittslohn in Amerika heute das Drei- bis Vierfache des deutschen Durchschnittslohnes beträgt, wobei freilich die Kaufkraft dieses Arbeitsentgeltes angesichts der sehr hohen amerikanischen Preise nur um 75 bis 90 v. H. über der deutschen Kaufkraft liegt.

Die schädlichen Wirkungen der Arbeitsentlohnung werden im übrigen auch durch gelegentlichen Arbeitswechsel paralytisch werden können. Dieser wiederum wird um so reibungsloser durchzuführen sein, je mehr die Arbeitserlegung die Erlernung der in Betracht kommenden Handgriffe erleichtert. In engstem Zusammenhange damit steht die Frage der Kündigungsfrist. In Amerika sind einjährige Kündigungsfristen die Regel. Sie erleichtern zwar den Arbeitswechsel, erschweren aber andererseits den Abschluß von Tarifverträgen wie überhaupt eine kollektive Regelung des Arbeitsverhältnisses zwischen Arbeitgebern und Gewerkschaften.

Andererseits ist die Rationalisierung sicherlich ein erheblicher Antriebsfaktor zur

Ausgestaltung der Wirtschaftsdemokratie.

Dem der Arbeitgeber ist auf die volle und reibungslose Hingabe seiner Belegschaft an ihre Arbeit angewiesen. Je stärker die Arbeitserlegung, desto wichtiger das präzise ineinandergreifen der Arbeitsglieder, desto vordringlicher der stets sich gleich bleibende Rhythmus des Arbeitsganges in allen seinen Teilen. Schon aus diesen produktionspolitischen Grunde wird es daher für den Arbeitgeber gelten, das Motiv des persönlichen Herrschenwollens, das durch Betonen der Macht und des sozialen Abstandes die feindliche Einstellung der Arbeiter zum Betriebsdienst reizt, hinter jener höheren und edleren Erfüllung alle von dem Führer abhängigen Arbeiter zu willigen, frei entschlossenen Mitarbeitern befeht und dadurch das Zusammenarbeiten zu einer alle Teile, ob oben oder unten, innerlich bewegenden, mittragenden Schaffensgemeinschaft erzielt.

Es muß heute mehr als früher gelten, neben dem Beruf, außerhalb der Arbeit den

Lebensinhalt der Arbeiterschaft

möglichst mit jenen geistigen Werten aufzufüllen, die ihr in der Arbeit selbst verloren gegangen sind. Es wäre literarische Ueber-schätzung, wollte man dabei glauben, daß die Gesamtheit der Arbeit-snehmer unter der Entgeißelung der Arbeit leidet. Man wird vielmehr in dieser Beziehung dreierlei Teile unserer Arbeiterschaft un-

terscheiden müssen: einen ersten Teil, der angesichts seiner schöpferischen Begabungen gegen jede Mechanisierung schlechthin revoltiert und unter einer Nichtgewährung seiner Gestaltungstriebe zweifellos leidet, einen zweiten Teil, der zwar die Automatisierung des Arbeitsprozesses gleichfalls unliebsam empfindet, sich aber hierfür in der Freizeit auf alle nur mögliche Weise zu entschädigen weiß; und schließlich einen dritten Teil, der mechanisierte Arbeit will und sie geradezu sucht.

Man wird nicht behaupten können, daß der erste Teil der geistigen Elite in unserer Arbeiterschaft die Mehrheit hat. Auch wenn dem erster Teil noch der zweite Teil hinzugezählt würde, bleibt es zweifelhaft, ob beide zusammen diese Mehrheit bilden. In keinem Stand überwiegen die individuell-schöpferischen Persönlichkeiten. Immerhin ist ihre Zahl gerade im Arbeiterstande groß, größer als in der nivellierenden, die Sonderbegabungen teils ausschaltenden, teils unterdrückenden industriellen Arbeitserlegung in die Erscheinung treten kann. Dieser Arbeiterkategorie wird die Entgeißelung der Arbeit, zu der die Rationalisierung zwingt, immer als ein Uebel erscheinen. Sie fordert daher mit Recht, daß die zunehmende Rationalisierung begleitet wird von einer mindestens im gleichen Tempo fortschreitenden Menschendekonomie, die den Menschen im Arbeiter soweit als nur möglich zu schonen sucht und die, wo er verschüttet zu werden droht, ihn hiervon durch Schutzmaßnahmen bewahrt. Das hierbei vor allem der

Sozialpolitik der Freizeit

ein verstärktes Augenmerk zugewandt werden muß, ist klar. In diesem Zusammenhange werden die Arbeiterbildungsbestrebungen aller Art in Zukunft vom Staat wie von den Gewerkschaften weit stärker in den Vordergrund ihrer sozialpolitischen Bestrebungen gestellt werden müssen als dies heute noch geschieht. Auch alle jene Maßnahmen müssen gefördert werden, die es dem Arbeiter ermöglichen, nach der Arbeit oder Feiertags den Kontakt mit der Natur wieder zu finden, ihre ewigen Wunder auf sich wirken zu lassen und sich damit das Gefühl für das Organische zu erhalten, für das Lebendige schlechthin. Denn dieses Gefühl für das Organische ist nicht nur für das Leben des einzelnen unentbehrlich, es ist auch die Voraussetzung für die schöpferische Gestaltung eines jeden Werkes wie auch an einer jeden Gemeinschaft und in ihr. Sie ist letztendlich also von stärkester Bedeutung für die Einordnung des einzelnen in den sozialen Verband wie in die Volksgemeinschaft, die Nation, den Staat, die menschliche Gesellschaft. Von den Bestrebungen, die hierauf abzielen, seien genannt die Siedlungsbewegung, die Arbeiterwohnungsfrage, die Kleingartenbewegung, die Kleintierzucht-bewegung, die Verbilligung und Verbesserung des Vorort- und Sonntagsverkehrs, die Arbeiter-sportbewegung usw. Daß die Durchführung dieser Bestrebungen in weitestem Maße abhängig ist von einer entsprechenden Regelung der Arbeitszeit, die es dem Arbeiter gestattet, sich in ausreichenden und vor allem zusammenhängenden Freistunden in der Natur zu regenerieren, ist klar.

Ganz besondere Bedeutung kommt in dieser Hinsicht der Freizeit der arbeitenden Jugend zu.

Freizeit der arbeitenden Jugend

Wie jeder Industriestaat hat auch Deutschland jahrzehntelang von den Kräften gelebt, die eine jahrhunderte alte Verwurzelung der Bevölkerung auf dem Lande aufgespeichert hat. Diese urtümlichen Kräfte beginnen sich zu verbrauchen. Die jetzt heranwachsende Generation ist zu einem guten Teil die dritte, die ihre Jugend in einer technifizierten Zivilisation verbringt. Dagegen hat sie in den letzten Jahren in zunehmendem Maße revoltiert und dabei die Unterfütterung aller einsichtigen Bevölkerungs-, Jugend- und Sozial-politiker gefunden. Die sozialethische, sozialhygienische, sozialpädagogische Notwendigkeit einer ausreichenden Freizeit des jungen Arbeiters und Angestellten wird heute von keiner Seite mehr bestritten.

Schon des öfteren auf die Verhältnisse aus früheren Zeiten hingewiesen, z. B. die Arbeitsordnung auf den Stummischen Werken in Neuenkirchen, Peitzschenhütte für die Arbeiter aus dem Riesengebirge 1845 u. dergl. mehr. Dieser Geist macht sich jetzt bei gewissen Direktoren, die dieses „Vergnügen“ nicht miterleben konnten, wieder so recht bemerkbar.

Hierbei nicht zurückstehen zu dürfen, glaubt vor allem auch die Direktion der Wiggetaler Eisenwerke (Abt. Wolf u. Jacobi) in Finnetrop. Am 4. Juni 1926 wurde eine Bekanntmachung in dem Betriebe ausgehängt, die u. a. dem Arbeiter verbietet, das Werk vor 5 Minuten vor Beginn der Arbeitszeit betreten zu dürfen. Die Kontrollkarte hat 5 Minuten frühestens vor Beginn der Arbeit gestempelt zu werden bzw. spätestens 5 Minuten nach Ende der Arbeitszeit, und zwar im Arbeitsanfang. Der Aufenthalt vor bzw. nach dieser Zeit im Werk ist verboten, d. h. 5 Minuten vor Beginn der Arbeitszeit darf niemand den Betrieb betreten und 5 Minuten nach Ende derselben muß alles den Betrieben verlassen haben.

Dieses alles wäre ja verständlich, wenn auch die Verhältnisse danach angetan wären. Die Belegschaft zählt 70 Arbeiter und für diese sind nur 17 Waschbeden vorhanden. Die ganze Belegschaft muß sich in 5 Minuten waschen, umgezogen, die Kontrollkarte gestempelt und den Fabriplatz verlassen haben. Es kommt noch hinzu, daß eine große Anzahl Arbeiter die Bahn benutzen müssen, um ihren Heimort zu erreichen. Es wäre doch hier sehr am Platze, wenn die Direktion 70 Direktoren bestellen würde, die den Arbeitern vordemonstrieren, wie man dieses alles in der angegebenen Zeit fertig bringen kann.

Der Anschlag lautet dann weiter: Wer später wie die angegebene Zeit seine Kontrollkarte stempelt, wird mit 40 Pfg. bestraft. Um Wiederholungsfälle erfolgt fristlose Entlassung. Vorerst bekommen die Arbeiter ja noch keine Peitzschenhütte, auch müssen diese bei der Direktion noch nicht die Erlaubnis zum Heiraten einholen, aber, so scheint die Direktion zu denken, was nicht ist, kann noch werden.

Wie es früher war

In den ersten Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts wurden in dem rheinischen Industriebezirk viele Tausende von Kindern zartesten Alters, selbst vierjährige befanden sich unter ihnen, gegen einen Tagelohn von zwei Groschen zu einer Arbeit von öfters 10, 12, ja 14 Stunden, und zwar nicht nur des Tages über, sondern auch zur Nachtzeit herangezogen. „Diese unglücklichen Geschöpfe erschauern“, so hieß es damals in einem Bericht an die preussische Regierung, „des Genusses feischer Luft, sind schlecht gekleidet, schlecht genährt, und verbringen ihre Jugend in Kummer und Elend, bleiche Gesichter, matte und entzündete Augen, geschwollene Leiber, aufgedunsene Waden, aufgeschwollene Lippen und Nasenflügel, Drüsenanschwellungen am Halse, böse Hautausschläge und asthmaartige Zufälle unterscheiden sie in gesundheitlicher Beziehung von anderen Kindern derselben Volksschicht, welche nicht in Fabriken arbeiten. Und nicht weniger verwaht ist ihre stülpische und geistige Bildung.“

Kurz nach diesem Bericht — im Jahre 1828 — machte der Generalleutnant von Horn den König Friedrich Wilhelm III. darauf aufmerksam, daß das rheinische Gebiet nicht mehr imstande sei, das entsprechende Truppenkontingent zu stellen. So stark sei die Bevölkerung durch die Fabrikarbeit körperlich entartet. In diese Zustände wurden so schnell, daß der rheinische Provinziallandtag beim König vorstellig wurde, um diesen entsetzlichen Zuständen zu steuern. Darauf wurde dann endlich im Jahre 1839 eine königliche Verordnung erlassen, der zufolge Kinder unter 9 Jahren überhaupt nicht, 9 bis 16jährige wenigstens nicht während der Nacht und nicht länger als 10 Stunden zur Fabrikarbeit verwendet werden sollten.

Damit war aber erst das Allergroßte beseitigt. Den Arbeiter wirklich höherzuführen, war erst der Gewerkschaftsbewegung vorbehalten.

Auch ist es bei dieser Firma an der Tagesordnung, daß Arbeiter, die ein Menschenalter im Betrieb beschäftigt sind, sowie Kriegesbeschädigte und sonstige Invaliden kurzerhand entlassen werden, weil sie für das Werk nicht mehr produktiv sind. Das Antreibesystem hat die äußerste Grenze erreicht. Die Akkordpreise sind so gestellt, daß auch bei der höchsten Leistung kaum über den Tariflohn verdient werden kann.

Wenn wir das Organisationsverhältnis dieser Belegschaft etwas näher betrachten, so ist das Vorgehen der Direktion leicht begreiflich. Ob es diejenigen, die der Organisation noch fernstehen, wahr einsehen werden, wo der Weg hinführt, und daß ein solches Vorgehen nur durch eine geschlossene, gewerkschaftlich organisierte Belegschaft abgewehrt werden kann, oder ob diese der Direktion noch länger Helferdienste bei ihrem Vorgehen leisten wollen, muß abgewartet werden. Eines aber wollen wir von dieser Stelle aus den Kollegen sagen: Wie man sich bettet, so liegt man!

Rundschau

Wieviel Räume bewohnt der Arbeiter?

Nicht mißrecht sagt man uns Deutschen in den Vorkriegsjahren nach, daß wir uns über den Stand kleiden, standesgemäß essen, vor allem aber unter unserem Stande wohnen. Der Ausdruck, der wohl für alle Berufsstände mehr oder weniger zutrifft, hatte natürlich auch seine Ausnahmen; wo sollten beispielsweise die niedrig entlohnten Arbeiter die Mittel hernehmen, sich über ihren Stand zu kleiden, wenn sie eine zahlreiche Familie hatten. Wohl kein Zweifel kann aber darüber bestehen, daß die meisten Arbeiter nicht in der Lage waren, sich auf dem freien Wohnungsmarkt eine gute Wohnung zu besorgen. Die Nahrungsbedürfnisse mußten zuerst befriedigt werden. Selbst zur Bezahlung ungenügender Wohnungen langte das Einkommen nicht aus. So wurden selbst kleine Wohnungen noch untervermietet, durch Hergabe von Schlafstellen. So ist es denn für den, der tiefere Einblicke in das Wohnungswesen gewonnen hat gar keine Ueberraschung, daß Deutschland in nachstehender Statistik die traurige erste Stelle einnimmt.

Table with 4 columns: Deutschland, Frankreich, England, Ver. Staaten. Rows for 1900 and 1925 showing population density per square meter.

Frankreich kann man gewiß, da es nicht so stark industrialisiert ist, nicht so sehr mit Deutschland vergleichen wie etwa England, wo sich wie bei uns die Industrie stark konzentriert. Während aber in England eine Bodenpolitik im Interesse des gesamten Volkes betrieben wurde, durfte bei uns die Boden Spekulation den Preis des Bodens ins ungeheure steigern. So wurden die deutschen Volksgenossen gezwungen, in Wohnungen zu hausen, die ihrer nicht würdig waren. Der üble Typ der Mietskasernen herrschte vor.

Heute sind wir in allen Kreisen so weit, daß die Notwendigkeit und das Vorteilhaftigkeit einer guten Wohnung allgemein eingesehen wird. Die Wohnungsnot läßt hier aber allzuvielen Mühen unberücksichtigt. Unter wohlwollender Unterstützung des Staates sind Wohnreformer, Siedlungsvereine, Siedlungsvereine am Werk, hier eine Besserung zu schaffen. Doch es gilt noch viele Aufgaben zu machen, wenn wir uns mit anderen Kulturstaaten auch nur halbwegs messen wollen, und dem Arbeiter das feine, kulturbefriedigende Eigenheim stellen können. Die nachstehende Tabelle zeigt auch dieses.

Table with 4 columns: Deutschland, Frankreich, England, Ver. Staaten. Rows for 1900 and 1924 showing housing statistics.

Die gegenwärtigen, volksgesundheitlichen, und volkswirtschaftlichen Schäden der Wohnungsnot hier zu klären ist überflüssig. Wer Augen hat zu sehen, der sieht, daß bis weit in die Kreise des Mittelstandes die Wohnungsnot sehr groß in Deutschland ist. Möge diese kurze Uebersicht jeden einzelnen veranlassen, alle Bestrebungen zu unterstützen, deren Ziel die gesunde Wohnung für jeden Staatsbürger ist.

Woher der Arbeiterwechsel?

Wie außerordentlich groß manchmal in den Betrieben der Arbeiterwechsel ist, zeigt treffend der Bericht der Betriebskrankenkasse der Firma Worf (Berlin) für 1925. Nach diesem Bericht waren am 1. Januar 1925 bei Worf 5896 männliche, 491 weibliche, zusammen 6287 Arbeitnehmer beschäftigt. Im Laufe des Jahres 1925 war ein Zugang von 4647 männlichen, 200 weiblichen, zusammen von 6847 Krankenkassenmitgliedern zu verzeichnen. Daraus ergibt sich ein Abgang gegenüber von 5807 männlichen, 221 weiblichen, zusammen von 6028 Versicherten, so daß am Jahresende 1925 4736 männliche und 470 weibliche, zusammen 5206 Versicherte geblieben sind. Es sind also 4647 männliche Arbeitnehmer neu eingestellt und bei einer Gesamtzahl von 5896 am Jahresbeginn beschäftigten männlichen Arbeitnehmern nicht weniger als 5807 entlassen worden, d. h. nur 89 weniger als die gesamte Zahl der beschäftigten männlichen Arbeitnehmer.

Das ist ein Arbeiterwechsel, der außerordentlich stark genannt werden muß! Wir wollen keine Schlussfolgerungen aus diesem Bericht ziehen, sind aber bei einem Betriebe gute, menschenwürdige Beschäftigung und auch betriebliebenen Lohn finden, werden nicht so leicht geneigt sein, ihre Arbeitsstelle zu wechseln. Nicht ganz ohne Unrecht hat man, wenn Betriebe zu Taubenschlag wurden, daraus auf nicht besonders rühmliche Betriebszustände geschlossen.

Das ist ein Arbeiterwechsel, der außerordentlich stark genannt werden muß! Wir wollen keine Schlussfolgerungen aus diesem Bericht ziehen, sind aber bei einem Betriebe gute, menschenwürdige Beschäftigung und auch betriebliebenen Lohn finden, werden nicht so leicht geneigt sein, ihre Arbeitsstelle zu wechseln. Nicht ganz ohne Unrecht hat man, wenn Betriebe zu Taubenschlag wurden, daraus auf nicht besonders rühmliche Betriebszustände geschlossen.

Auch für die Industrie und insbesondere für solche Betriebe kann ein solcher Wechsel nicht ohne bedeutende Rückwirkungen bleiben. Neue Arbeiter müssen sich erst wieder einleben, vertraut werden mit Maschinen und Werkstoffen. Das bringt Hemmungen mit sich und läßt den Wirkungsgrad der Arbeit nicht voll zur Entfaltung kommen. Daran sollte auch die Industrie denken.

Reichsjugendtreffen der christlichen Gewerkschaften in Essen

Am Sonntag, den 5. September 1926 findet in Essen ein Reichsjugendtreffen der christlichen Gewerkschaften statt. Nach den Gottesdiensten für die katholischen und evangelischen Teilnehmer beginnt um 11 Uhr vormittags eine große Rundgebung im Saalbau, in der die brennendsten Gegenwartsfragen der werktätigen Jugend behandelt werden. Nachmittags sind Freizeitsportausflüge, turnerische und musikalische Darbietungen sowie Jugendspiele im Stadtwald.

Daran schließen sich am Montag, den 6. September Beratungen der Jugenddelegierten aller christlichen Berufsverbände an über die Stellung der christlichen Gewerkschaftsjugend zur Jugendbewegung, zu den konfessionellen Jugend- und Standesvereinen sowie zu den Problemen der Arbeits- und Freizeit, Erwerbslosigkeit, Berufsausbildung und Berufsschule. Nach den bisherigen Vorbereitungen zu schließen, wird der 5. September ein nachvollziehbarer Ausdruck des vorwärtstrebenden Willens der christlichen Gewerkschaftsjugend Deutschlands werden.

Sozialisten als Arbeitgeber

Der sozialistische „Volkswille“ in Münster i. W. bringt am 16. Juni 1926 folgende Veröffentlichung:

Der Studentenernehmer Aug. Höllicher führt in Münster zurzeit größere Stadtarbeiten (Kassadenputz). Ueber die Ausführung und Bezahlung dieser Arbeiten auf Grund bestehender Abmachungen sind Differenzen mit Höllicher ausgebrochen, da er diese Arbeiten zu niedrigeren Löhnen von Maurern ausführen läßt. Aus diesem Anlaß wird über das Schicksal der Arbeiter verhandelt. Kein Stückarbeiter oder Maurer darf bei diesem Unternehmer in Arbeit treten bis zur Erledigung dieser Angelegenheit.

Deutscher Bauarbeiterverband, Bauarbeiter Deutschlands, Zentralverband christlicher Bauarbeiter Deutschlands, Verwaltungsstelle Münster.

Der Unternehmer, um den es sich hier handelt und welcher durch Maurer Stadtarbeiten ausführen läßt, ist kein anderer als der seit vielen Jahren als sozialistischer Stadtverordneter tätige Unternehmer August Höllicher. Da der Lohn der Stadtarbeiter 1,25 M., der Maurer nur 1,05 M. beträgt, spart Höllicher an jedem Arbeiter pro Stunde 20 P. Dieser Genossen-Unternehmer beweist, daß Theorie und Praxis zwei verschiedene Dinge sind.

Eisenerzfunde in der Schweiz

Im Fricktal im Kanton Aargau wurden nach der „Reicher Post“ Eisenerzfunde auf einem Gebiet von 400 Hektaren in einer Mächtigkeit von 2,6 bis 4,8 Meter. Ueber diese sichere Feststellung hinaus schätzt man die Gesamtmenge der Erzlager auf 800 bis 1000 Sektar. Die bisher festgestellte Ausbeutung von 400 Hektar ergäbe bei einem Eisengehalt von 27 bis 37 Prozent eine Ausbeute von 26 Millionen Tonnen Eisenerz, auf dem 7,5 Millionen Tonnen Kohleisen gewonnen werden könnten, genug, um den Eisenbedarf der Schweiz auf etwa 75 Jahre zu decken. Ungelöst ist bis heute die schwierige Frage der Verhüttung. Da die Schweiz über keine Hochofen verfügt, denkt die Studienkommission an eine Verhüttung im Eltschhofen. Gegenwärtig sind Versuche im Gange mit einem Söderberg-Heberhöfen. Bisher war es den Konfessionären noch nicht möglich, Kapital in England und Frankreich aufzutreiben. Unter der Voraussetzung, daß die Verhüttung der Fricktaler Eisenerze im Aargau vorgenommen wird, erst. zusammen mit den Genen-Exten, erteilte der Aargauer Regierungsrat die Verlängerung der Konfessionsfrist an die seitigerige Studienkommission bis Ende 1931.

Sozialpolitik

Wochenhilfe und Erwerbslosenfürsorge

Man sollte meinen, daß Wochenhilfe und Erwerbslosenfürsorge nicht miteinander zu tun haben, weil es sich um Leistungen für ganz verschiedene Bedürfnisse handelt. Bei dem Zusammenreffen beider Leistungen findet jedoch eine Kürzung statt. Sofern eine weibliche Versicherte Wochenhilfe erhält, fällt, ebenso wie bei Krankengeldbezug, die Erwerbslosenunterstützung fort. Die Wochenhilfe für Erwerbslose ist zwar geringer als für die übrigen Versicherten, indessen läßt sich hier bedürftigen, daß nur eine Leistung gewährt wird, so schwer dies auch für die Betroffenen ist. Unverständlich ist es

Riesenwerkzeuge der Metallbearbeitung

Dr. Th. Wolff.

Mit der fortschreitenden Technik der Metallbearbeitung, mit dem Wachsen der Anforderungen an Kraft und Leistungsfähigkeit der formgebenden Werkzeuge und der Notwendigkeit, immer größere Metallmassen zu schmelzen, erwiesen sich allmählich selbst die schwersten Stielhämmer als unzulänglich. Ferner besteht ein erheblicher Nachteil der mechanischen Stielhämmer darin, daß der Hammerkopf beim Auf- und Abgehen eine kreisförmige Bogenbewegung durchläuft, wodurch die Formgebung der zu bearbeitenden Werkstücke beschränkt wird. Die Schlagfläche des Hammerkopfes steht nämlich nur dann parallel zur Oberfläche des Ambosses, wenn sie den Amboss berührt, oder sich nur wenig über denselben befindet. Wird der Hammerkopf jedoch mehr gehoben, so steht der Stiel des Hammers und damit auch zugleich die Schlagfläche des Hammerkopfes schräg zur Oberfläche des Ambosses, so daß auch die auf dem Amboss liegenden Werkstücke beim Schlagen mit dem Hammer keine parallelen Flächen erhalten. Dieser Nachteil machte sich bei der Bearbeitung sehr vieler Werkstücke in recht starker Weise bemerkbar, und das schließlich in einem Maße, daß man auf die Erfindung und Anwendung eines anderen Schlagwerkzeuges bedacht sein mußte, das von diesem Nachteil frei war. Der nahe liegende Gedanke war die Anwendung von Hämmer, bei denen der Hammerkopf in senkrechter Richtung auf den Amboss niederfällt, so daß auch die Schlagfläche des Hammerkopfes immer parallel zur Oberfläche des Ambosses steht. Ferner mußte bei einem Hammer dieser Art auch die Anwendung eines viel größeren und schwereren Hammerkopfes und zugleich auch eine wesentlich größere Fallhöhe als selbst bei dem größten Stielhammer möglich sein, so daß auf diese Weise Wucht und Wirkung des Hammers sich ganz bedeutend steigern lassen mußten. Mit diesem Gedanken war

das Prinzip des Fallhammers

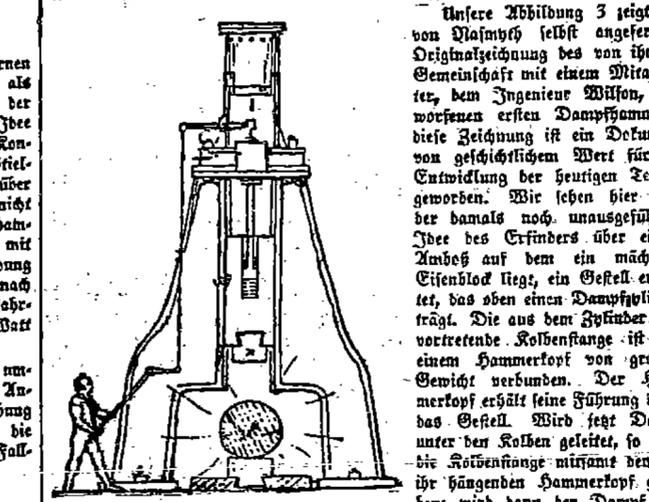
ausgesprochen, und die Techniker machten sich mit Energie an das Werk, diesen Gedanken für die Zwecke der Metallbearbeitung zu verwirklichen. Fallhämmer, die nach dem Prinzip des Fallhammers wirken, waren schon lange in Gebrauch gewesen, wie Präge- und Stampwerke, die jedoch nur durch Tierkraft oder Wasserkraft betrieben wurden und daher nur eine beschränkte Wirkungsfähigkeit zu leisten vermochten. Eine ungleich größere Bedeutung für die Technik erzielten diese Fallwerke jedoch, als man zum Betrieb solcher mittels Dampfkraft übergang, womit man zugleich auch die Möglichkeit der Konstruktion und Anwendung von Fallhämmer, die mit Dampfkraft betrieben wurden, und damit allgemein von Hammerwerken gelangte, welche die Kraft und Wirkungsfähigkeit jedes Krafthammers früherer Bauart weit übertrafen mußten. Mit der Verwirklichung dieses Gedankens beginnt das wichtigste Kapitel in der Geschichte und Technik des Krafthammers, beginnt die Ära des Dampfhammers.

Auch der Dampfhammer trat nicht mit einem Male auf den Plan der Technik, sondern war das Ergebnis einer langsamen Entwicklung, die mit einfachen Formen begann und zu immer besseren und zweckmäßigeren und zugleich auch wirkungsvolleren Fallwerken dieser Art führte. Ist doch der Gedanke, Hammerwerke durch Dampf antreiben zu lassen und ihnen auf diese Weise eine größere Leistungsfähigkeit zu geben, als es beim Antrieb durch Wasserkraft möglich ist, nahezu so alt wie die Geschichte der Verwendung der Dampfkraft selbst. Schon

James Watt, der große und geniale Ingenieur, dem wir die Grundlagen und die meisten Konstruktionsprinzipien des modernen Dampfmaschinenbaues verdanken, den wir in beschränktem Sinne sogar als Erfinder der Dampfmaschinen bezeichnen müssen, hatte an die Verwendung der Dampfmaschine zum Betrieb von Hammerwerken gedacht und auf diese Idee sogar im Jahre 1784 ein Patent genommen. Die von Watt gegebene Konstruktion eines Dampfhammers war jedoch kein Fallhammer, sondern ein Stielhammer nach Art der alten Wasserhämmer und der Unterschied gegenüber einem solchen bestand im wesentlichen nur darin, daß der Antrieb eben nicht durch Wasserkraft, sondern durch Dampf geschah, indem der Stiel des Hammers mit dem Balancier einer Dampfmaschine verbunden wurde und mit diesem auf und nieder ging. Zur Ausführung oder praktischen Anwendung dieser Konstruktion kam es jedoch nicht, wohl weil damals das Bedürfnis nach einem Dampfhammer noch nicht in dem Maße vorhanden war wie ein Jahrhundert später, und ferner wohl auch, weil der Dampfhammer von Watt keine erheblichen Vorteile gegenüber den Wasserhämmer anzuweisen hatte.

Der Mann, dem die Lösung dieses damals von den Technikern viel umstrittenen Problems schließlich mit Erfolg gelang, indem er von der Anwendung des Stielhammers abging und stattdessen den Hammer durch Hebung und Fall in senkrechter Richtung wirken ließ und für diesen Zweck die Dampfkraft nutzbar machte, der also die Anwendungsweise des Dampf-Fallhammers lehrte und einführte, war der holländische englische Ingenieur James Nasmyth (geboren 19. August 1808 in Edinburgh, gestorben am 7. Mai 1890 in London), der durch seine geniale Erfindung ein Bahnbrecher ersten Ranges auf dem Gebiete der modernen Technik geworden ist. Der Anlaß zu seiner Erfindung war folgender: Im Jahre 1836 wandte sich ein Schiffsbauingenieur an Nasmyth, der damals bei Manchester eine sehr bedeutende Eisenbearbeitungswerkstätte betrieb, mit der Anfrage, ob es wohl möglich sei, eine Kabinenwelle von 660 Millimeter Stärke zu schmieden, die für einen Radkammer bestimmt war, der alle bis dahin gekannten Abmessungen übersteigen sollte. Ein Werkstück dieser Größe war bis dahin noch nicht geschmiedet worden und die

meisten Fachleute bezweifelten die Möglichkeit der Ausführung mit den damals vorhandenen technischen Hilfsmitteln überhaupt. Auch Nasmyth erkannte sehr wohl, daß mit einem Stielhammer aller Konstruktion, gleichviel ob durch Wasser- oder Dampfkraft betrieben, das Schmelzen eines solchen gewaltigen Werkstückes unmöglich sei. Das aber veranlaßte ihn, sich mit dem Entwurf eines Hammerwerkes nach ganz neuen Prinzipien der Bau- und Wirkungsweise zu beschäftigen, von dem er eine ungleich größere Schlagkraft erwartete und das auch für die Herstellung der verlangten Schiffswelle ausreichen sollte. Das Ergebnis dieser Versuche war der Fallhammer mit Dampftrieb.



Unsere Abbildung 3 zeigt die Originalzeichnung des von ihm in Gemeinschaft mit einem Mitarbeiter, dem Ingenieur Wilson, entworfenen ersten Dampfhammers; diese Zeichnung ist ein Dokument von geschichtlichem Wert für die Entwicklung der heutigen Technik geworden. Wir sehen hier nach der damals noch unaustriften Idee des Erfinders über einem Amboss auf dem ein mächtiger Eisenblock liegt, ein Gestell errichtet, das oben einen Dampfzylinder trägt. Die aus dem Zylinder hervortretende Kolbenstange ist mit einem Hammerkopf von großem Gewicht verbunden. Der Hammerkopf erhält seine Führung durch das Gestell. Wird jetzt Dampf unter den Kolben geleitet, so wird die Kolbenstange mit dem an ihr hängenden Hammerkopf gehoben; wird dann der Dampf aus dem Zylinder herausgelassen, was durch einen Arbeiter vermittelt einer Steuerung geschieht, so fällt der Hammer mit gewaltiger Wucht auf den Eisenblock herab. Hierauf wird wieder Dampf unter den Kolben geleitet und das Spiel beginnt von neuem. Je schwerer der Hammer und je größer die Fallhöhe, also je größer auch Wucht und Schlagkraft des Hammers, und je diese wie eine nicht solchen Beschränkungen wie bei den Stielhämmern unterworfen sind, hat man es in der Hand, bei einer solchen Bauart die Wirkung des Hammers nach Belieben und jedenfalls weit über die Leistungsfähigkeit der früheren Stielhämmer hinaus zu steigern.

aber, daß bei Wochengeldbezug einer Ehefrau dem erwerbslosen Ehemann die Erwerbslosenunterstützung um die Hälfte des Wochengeldes seiner Frau gewährt werden kann. Und doch geschieht es. Die Frau erbt ja G. im Falle der Verbindung ein tägliches Wochengeld von 50 S für 70 Tage, insgesamt 35 M, dazu eine einmalige Beihilfe zur Entbindung im Betrage von 25 M, zusammen also 60 M. Dem Ehemann, der erwerbslos ist, wird die Hälfte des Betrages (gleich 30 M) von seiner Erwerbslosenunterstützung abgezogen. Also zu einer Zeit, da erhöhte Ausgaben ohnehin die Familie schwer belasten, wird ein so empfindlicher Abzug gemacht. Die betroffenen Erwerbslosen werden durch die ihnen unverständliche Maßnahme erbittert. Sie fragen, wozu die Krankenkasse eine Leistung gewährt, die von der Erwerbslosenunterstützung zur Hälfte beschlagnahmt wird.

Zurückzuführen ist dieser als ungerecht empfundene Abzug auf die Bestimmung der Verordnung über Erwerbslosenunterstützung im Par. 7 Abs. 3, wo es heißt, daß Unterhaltungen, die der Erwerbslose auf Grund eigener oder fremder Vorsorge bezieht, sowie Rentenbezüge zur Hälfte des Betrages auf die Erwerbslosenunterstützung angerechnet sind. Man sieht nicht nur das Wochengeld, sondern sogar die einmalige Beihilfe zu den Entbindungskosten als „Rente“ an. Bei den Ausnahmen, die nicht angerechnet werden, hat man das Wochengeld leider vergessen. Es ist notwendig, daß diesem Mangel schnellstens abgeholfen wird und das Wochengeld bei Erwerbslosen seiner eigentlichen Bestimmung wieder zugeführt wird, indem es für die besonderen mit der Entbindung verknüpften Kosten freigegeben wird.

Daß das Wochengeld der Frau auch für den Mann in Anspruch genommen wird, erklärt sich daraus, daß die Familie in der Erwerbslosenunterstützung als eine Einheit gilt, und Bezüge des einen Familiengliedes ohne weiteres für ein anderes in Anspruch genommen werden. Das Wochengeld ist nicht die einzige „Rente“, die in dieser Weise für die Erwerbslosenunterstützung nutzbar gemacht wird. Die Unterhaltsrente, die eine uneheliche Mutter für ihr Kind erhält, wird im Falle ihrer Erwerbslosigkeit nicht nur für das Kind angerechnet, sondern auch der Kinderunterstützung zugeführt, die sie doch nicht für sich erhält, sondern für ihr Kind. Es sind sogar Fälle bekannt geworden, in denen dem Großvater des Kindes die Erwerbslosenunterstützung zugerechnet wird, weil für das bei ihm untergebrachte Enkelkind eine „Unterhaltsrente“ gezahlt worden ist. Dabei ist bekannt, daß diese Unterhaltsrente, zumeist 25 M im Monat, wirklich keine Ueberschüsse abwerfen.

Sollte eine Änderung dieser unhaltbaren Praxis wirklich nicht auf dem Verwaltungsweg möglich sein? Bedarf es dazu eines Gesetzes? Die einmaligen Entbindungskosten stellen doch gewiß keine Rente dar, und auch das Wochengeld hat nicht den Charakter einer Rente, sondern soll zur Deckung eines ganz bestimmten Aufwandes dienen, der den gewöhnlichen Bedarf übersteigt. Die Kommentatoren haben sich geirrt. Das Reichsarbeitsministerium braucht nur von sich aus zu erklären, daß Wochengeld sowie Entbindungskostenbeitrag nicht als Rente anzusehen sind. Es bietet also keinerlei Schwierigkeiten, diese unerträgliche Ungerechtigkeit zu beseitigen.

### Verbandsgebiet

#### So wirds heute gemacht!

Die langanhaltende Wirtschaftskrise treibt die ärgsten Wunden. Inhaft mancher Direktoren und höhere Vorgesetzte ein wenig Verständnis für die Lage der Arbeiter anbringen würden und sich dementsprechend einstellen, wird die Peinliche der Willkür mit überliefert Abkühlung geschwungen.

So passierte in einem Werk der Metallindustrie folgendes: Ein Meister befragte ungerührt und ohne sichhaltenden Grund einen Arbeiter. Die gesamte Mitarbeiterchaft der Fabrik schaute sich gegen diese Willkürlichkeiten auf und machte sich beschwerend an den Meister. Dieser befragte sich beim Herrn Direktor. Der Herr Direktor hatte in seinem „heiligen Zorn“, daß der Meister von der Arbeiterchaft Vorhaltungen bekommen hatte, ohne den Fall näher zu untersuchen, dem Betriebsrat folgenden Rat gegeben lassen:

An den Betriebsrat!

Ich befrage hierdurch die Belegschaft des Publikums, (Schicht des Meisters Baumann), mit je einer halben Stunde, weil sie sich unterstanden hat, dem Meister Baumann wegen der Bestrafung des „Mr. 270“ einen Vorhaltungen zu machen.

Münster, den 22. Juni 1926.

34. Unterschrift.

Wollt ihr die Arbeiter sich nicht von jedem Vorgesetzten als „Nummer“ behandeln lassen wollen, werden die Nummern ebenfalls genannt und bestraft.

Arbeiter! So handeln deutsche Unternehmer! Unter der Zusammenfassung im Christlichen Metallarbeiterverband gibt die Gewähr dafür, daß auch der Arbeiter zu seinem Recht kommt. Das gilt auch insbesondere den Kollegen des Werkes in R. Die Direktion weiß ganz genau, was in dem Betrieb los ist und wie die Arbeiterchaft sich zur Organisation stellt. Hier habt ihr die Antwort des Herrn Direktors!

Seht. Eine kleine Schaar beherzogter Kollegen war es, die im Jahre 1924 den Weg in die Reihen des Christlichen Metallarbeiterverbandes gefunden hat, nachdem vorher bereits einige Mitglieder als Einzelkämpfer vorhanden waren. Schulter an Schulter mit gleichgesinnten Berufskollegen wollen wir unsere Rechte verteidigen und um bessere Lebensbedingungen kämpfen. Derzeit vom Vorhaben, dem Kollegen Günther, und dem Leiter der Verwaltungsstelle Anz, der unsere Gruppe angeht, halten wir allmonatlich unsere Mitgliederversammlungen ab. In Wortreden werden wir über die wichtigsten Vorkommnisse des wirtschaftlichen und sozialen Lebens auf dem laufenden gehalten und über die Wichtigkeit einer zielbewussten Arbeiterorganisation unterrichtet. Als Redner kommen wir bis jetzt hauptsächlich ausser unseren Kollegen Weifflog die Kollegen Bierh und Kraussdorf, sowie den Kollegen R. aus dem christlichen Textilarbeiterverband. Mögen die Mitglieder die Bemühungen ihrer Führer recht schätzen, indem sie alle freudig mit in die Werksarbeit für unsere gute Sache. Vor allem wollen wir von uns fernhalten alle Kleinlichkeiten über Vertragsfragen. Wir dürfen fest davon überzeugt sein, daß die dem Christlichen Metallarbeiterverband gezahlten Gelder zu trennen Händen gegeben sind und dort nur zu unserem eigenen Vorteil wieder Verwendung finden. Nichts ist dem Unternehmer gelegener als ein untergeordnetes Arbeiterchaft. Deshalb wollen wir auch in dieser Zeit der wirtschaftlichen Krise nicht müde werden, immer neue Mittelreiter für unsere Sache zu werden. Die christliche Arbeiterbewegung ist die Arbeiterorganisation der Zukunft. An uns liegt es, sie auch in Kreis weiter vorwärts zu bringen.

### Geldbezüge

Geldbezüge für die Hauptkassen im Monat Juni.

- Zachen 23. 6. 119,60 M.; Zalen 21. 6. 141,22 M.; Zamburg 4. 6. 640,49 M.; 19. 6. 700 M.; 30. 6. 800 M.; Zue 4. 6. 129,69 M.; 17. 6. 44,71 M.; Augsburg 2. 6. 1461,98 M.; 24. 6. 500 M.; 30. 6. 500 M.; Bamberg 9. 6. 200 M.; Bielefeld 15. 6. 34 M.; Berlin 24. 6. 277,46 M.; Bismarck 16. 6. 41 M.; Bismarck 17. 6. 150 M.; 17. 6. 400 M.; 21. 6. 200 M.; 21. 6. 230 M.; Bismarck 25. 6. 106,65 M.; Bismarck 15. 6. 15,43 M.; Bismarck 23. 6. 390 M.; 24. 6. 125,54 M.; Bochum 17. 6. 200 M.; 28. 6. 70 M.; 18. 6. 1778,10 M.; Bonn 19. 6. 235 M.; 19. 6. 95 M.; Brandenburg 14. 6. 110,15 M.; Bremen 7. 6. 120 M.; 8. 6. 200 M.; 25. 6. 200 M.; Bremerhaven 8. 6. 23,50 M.; Breslau 25. 6. 454,91 M.; Brest 23. 6. 50 M.; Chemnitz 26. 6. 102,98 M.; Clauswitz 14. 6. 36,65 M.; Danzig 19. 6. 30,30 M.; Danzig 21. 6. 1300 M.; 26. 6. 200 M.; 29. 6. 400 M.; 17. 6. 156,82 M.; Danzig 5. 6. 96,50 M.; Düsseldorf 15. 6. 6220,50 M.; Dorn 12. 6. 900 M.; 25. 6. 646,98 M.; Düsseldorf 14. 6. 2089 M.; Ebersdorf 29. 6. 133,95 M.; Egen 21. 6. 300 M.; 18. 6. 2000 M.; Eilen 17. 6. 16,02 M.; Eisenberg 22. 6. 163,75 M.; Frankfurt 16. 6. 240 M.; Fulda 8. 6. 250 M.; 26. 6. 157,42 M.; Garmisch 10. 6. 58,85 M.; 16. 6. 75,93 M.; Garmisch 17. 6. 31,48 M.; Garmisch 15. 6. 942,87 M.; Garmisch 14. 6. 51,12 M.; Garmisch 18. 6. 376 M.; 19. 6. 568,20 M.; Garmisch 7. 6. 35,20 M.; Garmisch 8. 6. 21,50 M.

- Grevenbrück 25. 6. 147,65 M.; Gütenbach 2. 6. 184,30 M.; 23. 6. 157,67 M.; Hagen 7. 6. 500 M.; 19. 6. 541,76 M.; 25. 6. 200 M.; Hameln 18. 6. 800 M.; Hamburg 22. 6. 158,39 M.; Hamm 10. 6. 500 M.; 28. 6. 533,99 M.; Hannover 24. 6. 300 M.; Hildesheim 18. 6. 596,13 M.; Hildesheim 23. 6. 400 M.; Hindenburg 25. 6. 160 M.; Höchst 18. 6. 637,51 M.; 29. 6. 500 M.; Hunsrück 10. 6. 459,34 M.; 29. 6. 557,05 M.; Jauer 14. 6. 64,74 M.; Ingolstadt 28. 6. 250 M.; Jserlohn 22. 6. 390 M.; 25. 6. 110,10 M.; Kaiserlautern 17. 6. 200 M.; Kempen 1. 6. 200 M.; 17. 6. 100 M.; 18. 6. 100 M.; Köln 18. 6. 1500 M.; 28. 6. 1000 M.; 19. 6. 1456,57 M.; Königsberg 28. 6. 1,55 M.; Krefeld 17. 6. 113,80 M.; Kücknitz 8. 6. 102,30 M.; Landsberg 11. 6. 3,26 M.; Leipzig 4. 6. 240 M.; 7. 6. 43,55 M.; 8. 6. 165 M.; 17. 6. 250 M.; 18. 6. 100 M.; 21. 6. 100 M.; 24. 6. 100 M.; 29. 6. 87,02 M.; Lippstadt 9. 6. 70 M.; 17. 6. 360 M.; Lübeck 15. 6. 37 M.; Ludwigshafen 16. 6. 881,83 M.; Malmédy 17. 6. 85,40 M.; Mannheim 9. 6. 6,80 M.; 11. 6. 120 M.; 15. 6. 100 M.; 23. 6. 196,93 M.; Martrich 14. 6. 55,63 M.; Meinerzhagen 23. 6. 190,58 M.; Meisen 9. 6. 39,30 M.; Minden 14. 6. 11,10 M.; Mettmann 1. 6. 200,43 M.; 23. 6. 465,90 M.; Mülheim 15. 6. 400 M.; 12. 6. 1503,93 M.; Münster 18. 6. 577,54 M.; Neisse 24. 6. 17,45 M.; Neumühle 14. 6. 12,75 M.; Neumühl 23. 6. 300 M.; Obereschfeld 2. 6. 100 M.; 21. 6. 77,94 M.; Ostfriesland 14. 6. 29,07 M.; Oker 24. 6. 243,80 M.; Olpe 22. 6. 827,86 M.; Olsberg 14. 6. 200 M.; 18. 6. 187,26 M.; Osnabrück 21. 6. 238,05 M.; Regensburg 11. 6. 120 M.; 18. 6. 100 M.; 29. 6. 150 M.; Rößel 17. 6. 9 M.; Rostock 14. 6. 24,17 M.; Saalfeld 21. 6. 52,35 M.; Schönau 14. 6. 99,76 M.; Schramberg 16. 6. 60,87 M.; Schweidnitz 16. 6. 45,18 M.; Schweinfurt 14. 6. 1671,26 M.; 24. 6. 1300 M.; Schweningen 9. 6. 161,07 M.; Siegen 19. 6. 486,78 M.; Solingen 8. 6. 489,64 M.; Stolberg 23. 6. 1050,01 M.; Stuttgart 15. 6.

- 158,42 M.; 21. 6. 134,85 M.; Tzale 16. 6. 84,05 M.; Triberg 16. 6. 148,25 M.; Tullingen 15. 6. 180 M.; 17. 6. 177,15 M.; 23. 6. 40 M.; Trolsdorf 22. 6. 456,15 M.; Ulm 15. 6. 392,52 M.; Welsert 19. 6. 1315,10 M.; Willingen 28. 6. 305,90 M.; Wippenbach 11. 6. 29,40 M.; Wölblich 29. 6. 87,95 M.; Wörstein 24. 6. 95,68 M.; Werdohl 21. 6. 284,60 M.; Wuppertal 11. 6. 213,70 M.; Wismar 9. 6. 73,06 M.; 16. 6. 13 M.; Witten 17. 6. 198,09 M.

Die Verwaltungsstellenleiter wollen die genannten Geldbezüge mit den von ihnen eingehenden Abrechnungsgeldern vergleichen und etwaige Abstände umgehend der Hauptkasse mitteilen.

### Briefkasten

M., Offenbach. Wir danken Dir für die Uebersendung Deiner gedruckten Artikel. Manche haben uns gut gefallen. Es ist uns aber im allgemeinen nicht möglich, Zeitdruck für unser Organ zu verwenden. Das dürfte Du auch wissen. Uebersende uns daher Originalartikel.

G., Stuttgart. Deine beantragte Kenderung konnte nicht mehr mitgenommen werden, da der Artikel bereits gedruckt war.

### Bekanntmachung

Donnerstag, den 18. Juli, ist der 30. Wochenbeitrag fällig.

## Wirtschaftsrationalisierung und Facharbeiterschaft

Ministerialrat Dr. Berger.

Es sind häufig schon die Fragen aufgeworfen worden, ob nicht durch die fortschreitende Rationalisierung die Facharbeiterschaft überhaupt überflüssig werden. Dr. Berger untersucht dieses Problem in Heft 25 des Reichsarbeitsblattes in längeren Darlegungen. Wir können hier nur die wichtigsten Abschnitte aus dem beachtenswerten Artikel wiedergeben.

In wirtschafts- und sozialpolitischer Teilabschnitt aber, dessen Zukunft ganz besonders schiefer Beurteilungen unter missverständlichen Gesichtspunkten der Rationalisierung ausgesetzt ist, soll hier erörtert werden: die Facharbeiterschaft. Um dabei von vornherein das Untersuchungsfeld zu begrenzen, sei ausdrücklich festgestellt, daß hier nicht allgemeingültige Thesen angestellt, sondern lediglich deutsche Verhältnisse und Aussichten zugrunde gelegt werden sollen. Schon damit wird eine Grenzlinie gezogen gegenüber demjenigen, die aus mehr oder weniger einseitiger und mißverständlicher Auffassung etwa des bekannten Buches von Ford oder der russischen Arbeitswissenschaft ohne weiteres Rückschlüsse und Folgerungen für deutsche Verhältnisse aufstellen. Es fehlt nicht an Anführungen, die den Facharbeiter, d. h. den gelehrten Arbeiter, schon als eine Erscheinung von gestern ansehen, der heute durch das Taylorsystem begraben oder durch die „Fordisierung“ erübrigt und abgelöst ist. Es wird zu beweisen versucht, daß die fortschreitende Arbeitsteilung, die minutiöse Zerlegung des Arbeitsprozesses in immer beschränktere Einzelakte die wissenschaftliche Feststellung ihrer optimalen Erlebigung dahin wirken, daß die vielseitige Ausbildung und die mannigfachen Erfahrungswerte des Facharbeiters entbehrlich werden und daß sich der Aufwand der Fachausbildung als mehr oder weniger unwirtschaftlich kennzeichne.

Keine entscheidende Wirkung im Sinne eines verminderten Bedarfs an Facharbeitern, höchstens einzelne neue Gesichtspunkte für die Methoden der Fachausbildung ergeben sich auch aus der technischen Rationalisierung. Gewiss werden Normung und Typisierung der Produktionsmittel wie auch der Halbfabrikate die Arbeit in mancher Hinsicht erleichtern, oder richtiger gesagt, Hemmungen der Arbeit beseitigen. Dafür aber wird sich eine Intensivierung der Produktion und, wie oben dargelegt, möglichst auch eine Steigerung der Qualität der Fertigprodukte ergeben, und man kann daraus gewiss nicht folgern, daß die Fachausbildung nunmehr entbehrlich wird. Ebensovienig wird das gelten, soweit die technische Rationalisierung in der Verwendung einer neuen und besseren Apparatur liegt. Im Gegenteil wird auch hier wieder der Aufwand zu gelten haben, daß der höhere Kapitalaufwand für neue Maschinen auch deren pfleglichere Behandlung, also eine geschicktere Hand, einen geschulteren Hand, ein erhöhtes Verantwortungsgefühl erfordern, wie sie dem gelehrten Arbeiter in der Regel in stärkerem Maße zu eigen sind als dem ungelerten.

Ford hat auch darin einen Weg gezeigt.

Auch ist es gerade Ford, der — wie übrigens auch andere amerikanischen Großunternehmer — die eigene große Lehrwerkstatt seines Betriebes hervorhebt. Für das soziale und moralische Wohl der Schüler wird Sorge getragen. Bei Schulabgang rufen ihnen überall in Fords Betrieben gutgehaltene Stellen offen. Nach dem allen ergibt sich der Eindruck, daß Ford nicht die gelehrte Arbeit als solche gering schätzt, wohl aber der Behauptung des einzelnen Mannes, ein „Gelehrter“ zu sein, mit Zurückhaltung begegnet. Eine solche Auffassung wäre nicht unverständlich gegenüber einer Arbeiterschaft, die aus allen Teilen der Welt zusammengeströmt ist, über die verschiedenartigste und z. T. kümmerlichste Vorbildung, z. T. nicht einmal über Anfangsgründe und Fachbegriffe im Englischen, der Sprache des Betriebs, verfügt und naturgemäß erst praktisch im Betriebe erprobt werden muß. Die Verschiedenheit amerikanischer und deutscher Produktionsvoraussetzungen, auch was das verfügbare Arbeiterheer betrifft, darf eben nicht übersehen werden. Wenn Ford seinen Betrieb so organisiert hat, daß tatsächlich eine große Zahl der Arbeitskräfte auch von Ungelernten oder nur kurze Zeit Angelernten erledigt werden kann, so zählte zu den Ursachen gerade auch die Knappheit an Facharbeitern. „Wenn jede Verrichtung unseres Betriebes können erforderte, wäre er niemals zustande gekommen. Gelehrte Arbeiter hätten sich in den Mengen, wie wir sie dann benötigen haben würden, nicht in hundert Jahren heranziehen lassen.“ „Kann mehr als fünf v. H. aller derer, die um Lohn arbeiten, sind bereit, die mit einer Lohnerhöhung verbundene erhöhte Verantwortung und Arbeitsmenge auf sich zu nehmen. . . . Dagegen besteht die Hauptschwierigkeit trotz des großen Angebotes nicht darin, die Befähigungsberechtigten herauszufinden.“ „Selbst dort, wo der Wille vorhanden ist, fehlt es nur zu oft an Mut und Ausdauer zu lernen, der Wunsch allein, etwas zu leisten, genügt nicht.“ All das klingt nicht wie Öhringsschämung der gelehrten Arbeit, mag die Lehre im

einzelnen auch bei und für Ford anders aussehen als anderswo. Und Ford zählt selbst auch, mag die große Masse seiner Arbeiter am Fließband auch nicht „gelernt“ im deutschen Sinne sein, mannigfache Kategorien von Gelehrten auf, die er an anderer Stelle seiner rationalisierten Betriebe beschäftigt und benützt: Mechaniker, Werkzeugmacher, Maschinenisten, Musterhersteller usw. Wie wenig die fortschreitende Rationalisierung der amerikanischen Industrie die Wertschätzung der gelehrten Arbeiter abgeschwächt hat, zeigt die außerordentlich hohe und — im Gegensatz zu Deutschland — nach dem Krieg noch gesteigerte Spannung zwischen den Löhnen der Gelehrten und den Ungelernten.

Versteht man, von der Sache selbst zu einem Urteil zu gelangen, so mag es richtig gelten, daß es im starren Taylorsystem bei der Ausföhrung und dauernden Wiederholung eines schematisierten Handgriffs zunächst gleichgültig scheint, ob der damit befaßte Arbeiter etwas gelernt hat oder nicht. In dieser starren Anwendung aber darf das Taylorsystem im wesentlichen als überwinden angesehen werden. Es wird jedenfalls in dieser Form in Deutschland kaum je eine Rolle spielen, wenn irgend man der Wesensart des deutschen Arbeiters Rechnung tragen will. Aktueller erscheint dagegen das Fordsystem. Hier ist zunächst nicht zu vergessen, daß der Conveyor, das fließende Band, von Haus aus Transportmittel war. Die Vermutung muß also nicht irren, daß es zunächst einmal Ungelernte, Handlanger, Hofarbeiter usw., erübrigt. Ford selbst sagt hierüber: „Wie groß wäre allein — beim Fehlen des Conveyors — die Anzahl derer, die nicht mit produktiver Arbeit, sondern ausschließlich damit beschäftigt wäre, die Produkte der anderen von einer Stelle zu schaffen.“ Transportmittel wird der Conveyor auch in Zukunft sein, während das Maß, in dem er vereinfachender Regulator des Arbeitstempos wird, je nach Art und Umfang des Betriebes ganz verschieden sein dürfte. Was aber auch bei ausgesprochener Fordisierung ausgeführt werden muß, ist die eigentlich technische Arbeit. Mag sie auch weitgehend zerlegt sein, so bleibt, wenn das Zeitmaß des Fließbandes nicht übermäßig verschärft und damit zwangsläufig nur mehr als eine Ausführungsschicht zulassen, also getaktet wird, dem einzelnen Arbeiter ein gewisses Maß eigener Entscheidung und Verantwortung dafür, wie er seinen Einzelabschnitt bewältigt. Dabei wird in aller Regel der gelehrte Arbeiter sich geschickter anstellen und zuverlässiger sein als der ungelernete. Noch stärker ins Gewicht fällt aber die Tatsache, daß gerade die weitgehende Zerlegung des Arbeitsprozesses und seiner organischen Zusammenfassung im Fordsystem die Abhängigkeit aller Arbeitnehmer untereinander aufs äußerste steigert, so daß die Verantwortung des einzelnen für die richtige und rechtzeitige Ausführung seiner Teilaufgaben sich erhöht. Diese Verantwortung wird weiter gesteigert dadurch, daß der Uebergang zur Conveyorarbeit in der Regel einen beträchtlichen Neu- und Mehraufwand an Kapital, zum Teil ganz neue und kostspielige Maschinen, Änderungen des gesamten Betriebsaufbaus usw. im Gefolge hat. Unweisselhaft aber wird der gelehrte Arbeiter, der die Gesamtheit seines Berufslebens überblickt, Wert und Einordnung seines Tätigkeitsabschnittes im gesamten Produktionsprozeß, wie auch den Wert der ihm anvertrauten Produktionsmittel richtiger beurteilen als der ungelernete, sich also seiner Verantwortung besser bewusst sein und, was freilich von vielen Seiten bestritten wird, auch eine größere physische Widerstandskraft gegenüber der Monotonie seines Arbeitsabschnittes, dessen Wert für das Ganze er kennt, aufbringen.

Uebersieht man die bisherigen Ergebnisse, so zeigt sich für das künftige Maß der Notwendigkeit deutscher Facharbeit folgendes: Eine relative Minderung des Bedarfs an Facharbeitern ist bei der Rationalisierung überhaupt nur insoweit denkbar, als sie begrifflich auf bestimmte Methoden der Massenerzeugung abgestellt ist. Für absehbare Zeit wird nur für einen Teil der deutschen Produktion die ausgesprochene Massenherstellung in Frage kommen, weil nur insoweit die Voraussetzungen des Marktes gegeben sein werden. Der deutsche Innenmarkt und die deutsche Stellung auf dem Weltmarkt deuten bis auf weiteres nicht so sehr auf Massenherstellung als auf höchstmögliche Qualitätssteigerung hin. Hierfür wird der Bestand an Fach- und Qualitätsarbeitern nicht weniger, sondern eher mehr Bedeutung haben als in der Vergangenheit. Aber auch soweit die deutsche Industrie zur Massenherstellung mit den Beihilfen der Fließarbeit usw. übergeht, wird sie den Facharbeiter nicht entbehren können, sondern unter mannigfachen Gesichtspunkten insbesondere im Sinne der Kulturerhaltung und -erneuerung Wert auf ausreichende Fachausbildung legen müssen, die auch den Arbeiter selbst vor vorzeitigem Verbrauch besser schützt und damit auch wieder Wirtschaft und Allgemeinheit vor mannigfachen Schäden bewahrt.