

# Der Deutsche Metallarbeiter

Wochenschrift des Christlichen Metallarbeiterverbandes Deutschlands

Nummer 38

Duisburg, den 22. September 1928

29. Jahrgang

## Der Internationale Kongress der Christlichen Gewerkschaften München — 25.—28. September

Das vierte Mal seit dem Kriege treten die christlichen Gewerkschaften der einzelnen Länder zu einem internationalen Kongress zusammen.

Der Haager Gründungskongress, der Juni 1920 tagte, war noch mit politischen Spannungen erfüllt. Dazu waren die Völker zu lange zum Haß erzogen worden, um jetzt auf einmal sich gründlich lieben zu können. Und unsere Gewerkschaftsführer, die zwar im Kopfe das Bewußtsein der internationalen Solidarität mittrugen, konnten vielleicht nicht immer das Herz zwingen, noch nicht mit klaren Augen sehen, mit völliger Seelenruhe die anderen betrachten.

Dann konnte sich die Internationale entwickeln. Wie rund um eine Kathedrale die Kapellen, so bildeten rund um den I.B.C.G. die Fachinternationalen einen Kranz.

Als der zweite Kongress in Innsbruck tagte, waren deren schon 15 da. Die geistige Einheit war inzwischen bewiesen worden: der Innsbrucker Kongress konnte die internationale christliche Gewerkschaftsbewegung auf ein einheitliches sozialwirtschaftliches Programm vereinigen.

Aber die Innsbrucker Tagung fiel in das Jahr 1922, und die Inflation mußte noch Jahre hindurch ein reges internationales Leben, das ja nationale Mitwirkung voraussetzt, unmöglich machen. Manche in den ersten Jahren geplante Arbeit wurde nachgelassen, weil kein Geld da war oder weil die Führer, die in Deutschland mit Geldentwertungsfragen rangen, in anderen Ländern eine steigende Arbeitslosigkeit zu bewältigen suchten, zur internationalen Tätigkeit keine Zeit hatten.

Als der dritte Kongress im Jahre 1925 in Luzern zusammentrat, waren die Länder, die die schärfste Geldentwertung gekannt hatten, im Stadium der Rekonvaleszenz. „Es wird schon wieder besser gehen!“ sagten unsere Kollegen voll Zuversicht auf die Geisteskraft, mit der sie sich an ihre neuen Aufgaben in einer neuen Zeit heranmachten. Die Besserung schien allgemein, und

der Geist des Kongresses, der sich abhob von den Haager Spannungen, der sich nicht wie Innsbruck mit politischen Weltproblemen zu befassen hatte, war ein Geist der Zusammenwirkung aller auf einer einzigen geistigen Grundlage.

Wie wird der Münchener Kongress sein?

Es ist das erstmal, daß der I.B.C.G. seinen Kongress in Deutschland abhält.

Er fällt zusammen mit einem weiteren Beweis der völligen internationalen Verständigung: nach dem Rücktritt Scherrers wird ein deutscher Kollege den Vorsitz der Internationale übernehmen.

Die deutsche christliche Gewerkschaftsbewegung, die in München den Internationalen Kongress empfängt, wird ihr „Willkommen“ zeigen nicht nur in einem geselligen Abend, sondern auch in den vielen guten Sorgen, die an Ort und Stelle nötig sind, um einen internationalen Kongress völlig gelingen zu lassen.

Das muß auch der Fall sein.

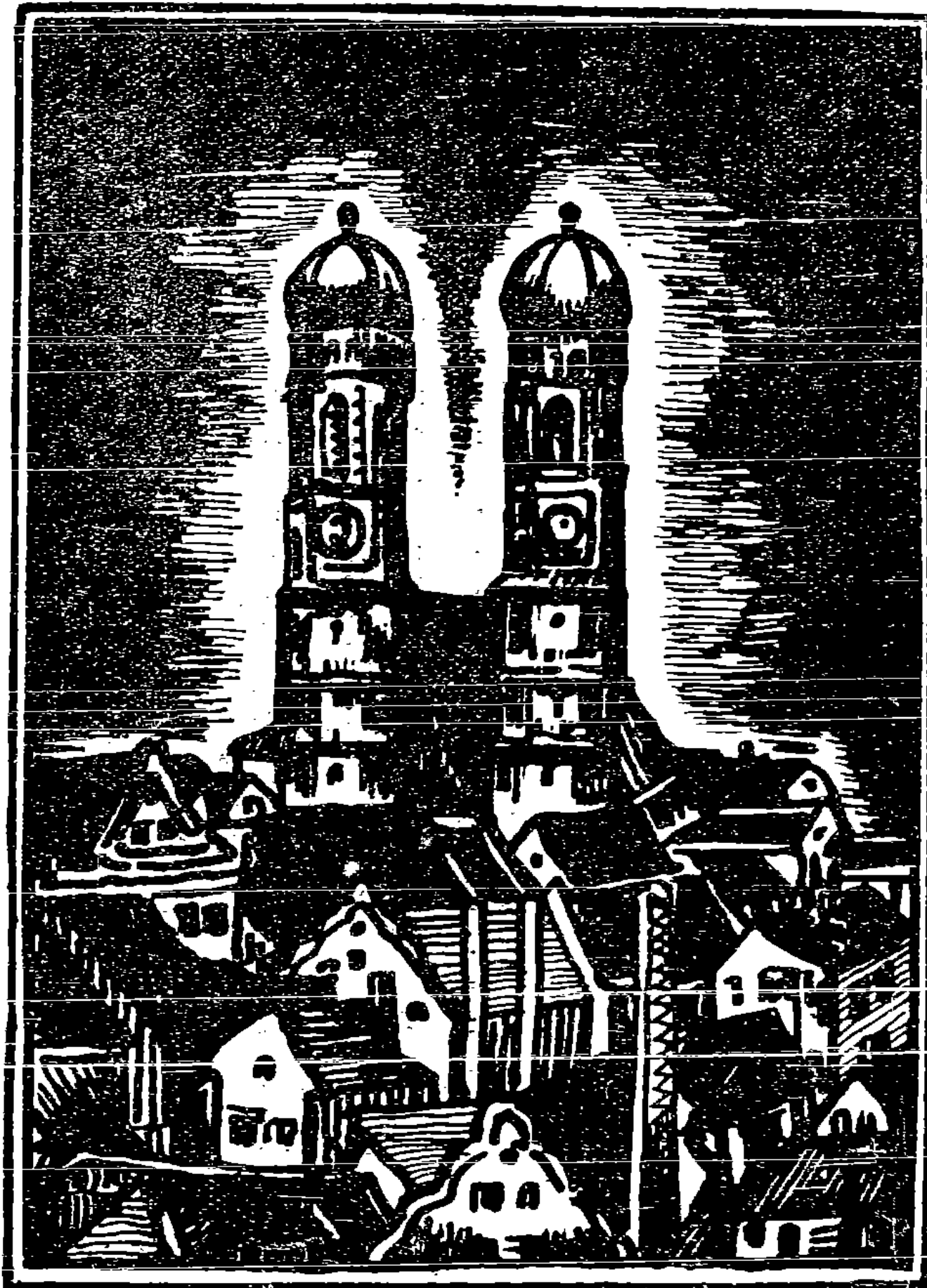
Sind die Fragen, mit denen sich die Vorkonferenzen, die der Fachinternationalen, die der Arbeiterinnen und die der Jugendführer, befassen werden, an sich schon Probleme, die international für unsere Gewerkschaftsbewegung eine große Bedeutung haben, so sind die zwei Behandlungsgegenstände des Kongresses Fragen, die im Brennpunkt der Aktualität stehen.

Wir brauchten nicht lange zu überlegen, ob wir die Fragen der Konzentration im Wirtschaftsleben und der Rationalisierung behandeln sollten: diese Probleme haben sich selbst aufgedrängt, sich selbst auf die Tagesordnung gestellt.

Was haben wir zu diesen Fragen zu sagen?

Darauf wird der Kongress eine Antwort geben.

Und zweifelsohne wird diese Antwort für unsere Gewerkschaftspolitik der Zukunft für die Sozialpolitik von morgen neue Richtlinien aufzustellen haben.



Frauenkirche in München

Serrarens, Utrecht.

## Wirtschaftsdemokratie und Gewerkschaften

Der Begriff „Wirtschaftsdemokratie“ spielte in den letzten Wochen wieder eine größere Rolle. Der volksparteiliche Wirtschaftsminister Curtius hat auf der Tagung des sozialistischen Gewerkschaftsbundes in Hamburg als Mittel der Hebung des allgemeinen Volkswohlstandes den Ausbau der „Wirtschaftsdemokratie“ angekündigt, was der sozialistische Wirtschaftspolitiker Naphthali nach der grundsätzlichen Seite hin in seinem Referat zu fundamentieren suchte. Vor beiden hat im Jahre 1920 der Essener Kongress der christlichen Gewerkschaften das Für und Gegen dieser Frage eingehend erörtert. In diesen Tagen hat Herr Bankier Goldschmidt von der Darmstädter Bank in einer der Form nach zwar ruhigen, aber dem Sinn nach scharfen Klage gegen die Wirtschaftsdemokratie auf dem Bankiertag in Köln Stellung genommen.

Wir stehen im sozial- und wirtschaftspolitischen Leben wieder einmal vor der Erscheinung, daß ein an sich gesunder und begrüßenswerter Gedanke durch Variierung seines Inhaltes, durch Ueberspannung der Forderungen oder Uebersehen der Grenzen gegebener Möglichkeiten zu Tode geritten werden soll.

Es ist ein tief christlicher Gedanke, daß alle Kräfte des uns umgebenden Wirkens, Bank- und Industriemächte, Betriebsarbeit, Wirtschaftsausdehnung, Weltmarktkampf, Lonnenschaffen und Lantienmen ihren letzten Sinn erhalten im Hinblick auf den Menschen. Um seiner willen, seiner Existenz und der seiner Familie halber kreisen die Funktionen der Wirtschaft. Der Mensch in der Mitte. Aber „der Mensch in der Mitte“ als letzter Sinn alles Wirtschaftens heißt mehr als das Vorhandensein einer Schicht von Unternehmerkreisen, die den Kapitalstrom, Arbeitsmarkt und Absatzgebiete lenken und durch die Macht des ihnen zur Verfügung stehenden Kapitals breite Schichten des Volkes zu beherrschen in der Lage sind oder ein Wirtschaftswollen über Staatsnotwendigkeiten zu setzen sich bestreben.

Von diesem christlichen Gedanken aus gesehen, heißt Wirtschaftsdemokratie eine bewußte innere Gleichberechtigung und Verflechtung des einzelnen an die Wirtschaft und ihr Gefüge.

Es kommt wesentlich auf das Wie dieser Gleichberechtigung und dieser Verflechtung an. Etwas anderes wollte Wirtschaftsminister Curtius, etwas anderes will Naphthali, etwas anderes will der Bankiertag, etwas anderes wollen wir als christliche Gewerkschaftsbewegung.

Curtius sieht in Wirtschaftsdemokratie eine vertiefte Organisation der Volkswirtschaft unter gemeinsamer Verantwortung der Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Die rechtlichen Zwischenstufen vom Betriebsrat zum Reichswirtschaftsrat sollen eingeschaltet und so eine gleichberechtigte Mitwirkung der Arbeiter und Angestellten an der Entwicklung wirtschaftlicher Kräfte erzielt werden. Das unterschreiben auch wir. Naphthali möchte diese Formulierung auf die Betriebswirtschaft ausgedehnt wissen und versteht unter Wirtschaftsdemokratie „die Organisation der Wirtschaft auf der Grundlage des Sozialismus an Stelle der kapitalistischen Gewinnsucht“. Der Weg zu diesem Ziele soll über die Uebernahme lebenswichtiger Betriebe durch die öffentliche Hand, über die Wandlung des Eigentumsrechtes mit dem Ziele, das Privileg des Besitzes aufzuheben, führen. Man will eine Zurückdrängung der Individualwirtschaft, vor allem der freien Unter-

nehmerkräfte. Der Bankiertag lehnt den Gedanken einer höheren Bindung ab und erklärt durch den Kölner Bankier Ferdinandes, daß erst die Freiheit der Wirtschaft die Grundlage für eine gerechte Verteilung des Produktionsertrages sei. (Köln. Ztg., Nr. 498 b.)

Die Möglichkeit, zur schnelleren Durchführung der Wirtschaftsdemokratie zu kommen, sieht man in den industriellen Zusammenschlüssen. Es ist richtig, daß kapitalistische Wirtschaft sich selbst in stärkere Bindungen legt, daß der kollektive Gedanke im Zusammenschluß in Konzernen oder Kartellen wesentlich das Gesicht der Wirtschaft neuformte und daß der rein individualistische Unternehmerstandpunkt vielfach verlassen wurde. Der Kampf um die Macht und die Frage der besseren Existenzsicherung ließ Formen wiederfinden, die denen mittelalterlicher Verbindungen nicht unähnlich sind. Aber dabei braucht nicht geleugnet zu werden, daß sich innerlich die Wirtschaftsmächte nicht gewandelt haben, daß ihre kapitalistisch-egoistischen Tendenzen geblieben sind, ihre doppelte Moral,

ihr Hang zu einer gewissen „Despotie“. Aber diese Wirtschaftsform wird von sich sagen, daß sie die fruchtbarste Produktionsmechanik aller Zeiten hervorgebracht hat, daß sie die Menschen besser leben ließ als vordem, daß sie Zeiten und Räume überwunden hat. Sie wird ferner sagen, daß die Menschheit das der Initiative des Unternehmers verdanke, seinem Vorwärtsdrängen, seiner Spekulation, seinem Wagemut, und sie wird ferner bemerken, daß eine Staatswirtschaft bedeutender Kräfte ermangele, die sie besitze, und zum Schluß wird sie fragen, welche besseren konkreten Vorschläge man an Stelle des kapitalistischen Systems setzen könne.

Alle diese Fragen sind nicht mit einer Handbewegung abzutun. Der Glaube, die Ueberführung des Privatkapitalismus in den Staatskapitalismus sei der Weisheit letzter Schluß, und als sei damit das Heil auch den Arbeitern widerfahren, ist doch sehr trügerisch. Der Staatskapitalismus hat bis heute noch nicht den Beweis erbracht, daß er so rentabel oder fürsorglicher arbeitet oder weniger auf Erwerb bedacht sei als das Privatkapital.

Das Kapitel der großen Darlehen durch die Sozialversicherung als staatlicher Institution an den Staat auf der einen und der Rentenversicherung auf der anderen Seite, oder das Verfahren der Preußenkasse bei der Mühlenkonzernfrage sollten zu denken geben. (Siehe „Deutsche Arbeit“, Heft 9, 1928: Der Arbeiter unter der Herrschaft des Staatskapitalismus.)

Mit allgemeinen Formeln, wie Bedarfsdeckungswirtschaft, Mitbestimmung in Wirtschaft und Betrieb, kommen wir keinen Schritt weiter. Das sind angenehme Schlagworte, aber sie hemmen nur die klare Sicht auf Erreichung unserer Forderungen.

Wir stehen in der kapitalistischen Wirtschaft. Jede Gewerkschaftsbewegung, auch die sozialistische, hat zunächst das Bestreben, sich ein möglichst großes Sicherheitsterrain in der kapitalistischen Wirtschaft zu verschaffen und im Hinblick auf das für heute und morgen notwendige Leben des Arbeiters einen Interessenausgleich zu versuchen. Kein Arbeiter lebt mit seiner Familie von Programmen oder Entschlüssen, weder vom kommunistischen noch von sonst einem Manifest. Die Handhabung des Koalitionsrechtes und aller damit zusammenhängenden Konsequenzen auf arbeitsrechtlichem Gebiete, ja das ganze Arbeitsrecht ist doch im Grunde nichts anderes als eine bestimmte Tendenz der Einfügung in den



Stroh häcker

Arbeiter

kapitalistischen Wirtschaftsprozess. Antikapitalistisch ist nur der Maschinenstürmer.

Aber dieses vorläufige **E i n f ü g e n** in die kapitalistische Wirtschaftsform heißt nicht **A b e r e i n s t i m m u n g** mit der kapitalistischen Wirtschaftsform oder gar dem kapitalistischen Wirtschaftsgeist. Sondern das heißt nur Boden gewinnen, von dem aus man vorgehen will. Dabei gibt es für die christliche Gewerkschaftsbewegung eine grundsätzliche Verankerung: das ist das dem Allgemeinen verhaftete **P r i v a t e i g e n t u m**, und eine **e r f a h r u n g s g e m ä ß e**: das ist der wirtschaftliche **W e r t d e s U n t e r n e h m e r s** und der selbständigen Existenz. Letztere aufzuheben, hat die Arbeiterschaft wenig oder gar kein Interesse: 1. weil sie ein gesundes Mittelglied darstellen zwischen der beamteten und der privatlohnarbeitenden Schicht und 2. weil sie eine immerhin bedeutsame Aufstiegsmöglichkeit für strebsame Existenzen der arbeitenden Schicht bieten.

Trotzdem wir dieses bejahen, suchen wir auf der anderen Seite den kapitalistischen Geist einzuengen und seiner egoistischen Maßlosigkeit den Sinn für das volkswirtschaftliche Ganze und eine bessere Verteilung des Wirtschaftsertrages gegenüberzusetzen. Das geschieht durch das **T a r i f v e r t r a g s w e s e n**, durch die Betriebsräte, durch Schlichtungswesen, durch Lohn- und Arbeitszeitbewegungen, kurz durch die **g e w e r k s c h a f t l i c h e A r b e i t**.

Dazu kommt dann eine gewisse staatliche Mit Hilfe, die sich in der Sozialversicherung, im Rätewesen, in dem weit ausgedehnten Gebäude des Arbeitsrechts, in Selbstverwaltungskörpern, in Kartellkontrollausschüssen, in paritätischer volkswirtschaftlicher Verantwortung darstellen und auswirken sollen.

Aber das ist nur die eine Seite. Wir als christliche Metallarbeiter lehnen die Staatshilfe nicht ab, wir bejahen sie auch; aber wir wissen, daß Staatshilfe allein ohne die Selbsthilfe der Arbeiterschaft der letzteren eher schädlich als förderlich ist.

Der Weg zur größeren Mitbeteiligung und Mitwirkung in der Wirtschaft führt wesentlich über die Kräfte der Selbsthilfe. Zunächst gilt es dabei zu bedenken, daß ein größerer Einfluß der Arbeiterschaft nur möglich ist auf dem Boden einer bedeutsam **v e r t i e f t e n** und **e r w e i t e r t e n A r b e i t e r b i l d u n g**. Trotz der starken Leistungen auf diesem Gebiete wäre es eine Selbsttäuschung, zu glauben, daß heute schon genügend Kräfte darin losgelöst seien. Dabei ist Arbeiterbildung erheblich mehr, als die Sozialisten mit Hilfe einer Durchbrechung des „Schulmonopols“ erreichen wollen. Wir stehen auch bewußt auf dem Boden einer Erweiterung der Bildungsbasis und einer besseren Teilnahme der arbeitenden Schichten daran. Aber das tiefste Fundament der Arbeiterbildung liegt in der **i n n e r e n D i s z i p l i n i e r u n g** der Arbeiterschaft, in ihrer bewußten solidarischen Haftung füreinander und

der Erkenntnis ihrer sozialen Verbundenheit mit anderen Schichten.

Wir geben bekannte Tatsachen an, wenn wir als größte Durchdringungsmöglichkeiten der kapitalistischen Privatwirtschaft die **G e w e r k s c h a f t s b e w e g u n g**, die **K o n s u m - u n d P r o d u k t i v g e n o s s e n s c h a f t e n** und die **A r b e i t n e h m e r b a n k e n**, Deutsche Volksbank, angeben. Das organisatorische Wachstum hat auch die wirtschaftliche Bedeutung der Arbeitnehmerorganisationen erheblich gestärkt, was besonders in der Mehrung der gewerkschaftlichen Finanzen zum Ausdruck kommt. Die konsumgenossenschaftliche Eigenerzeugung betrug 1927  $\frac{3}{4}$  Milliarde und der Umsatz rund  $1\frac{1}{2}$  Milliarden Mark. Auch die Arbeitnehmerbanken gehen vorwärts. Unsere Deutsche Volksbank hat ihren Reingewinn von 1925 bis 1927 fast vierfachen können. Das sind Zahlen, die sich schon sehen lassen können. Diese Kräfte sollen dazu dienen, dem Unternehmerkapital als ein Regulativ das Arbeitnehmerkapital entgegenzusetzen.

Neben den Zahlen der privatwirtschaftlichen Unternehmungen erscheinen zwar auch diese obigen Ziffern noch gering. Das liegt nicht an der größeren Güte der Produkte der Privatwirtschaft, sondern an ihrer Suggestivkraft, der die Arbeitnehmer fast ausnahmslos zum Opfer fallen. Und damit kommen wir zu einem der wichtigsten Kapitel der Grundlagen der Wirtschaftsdemokratie, nämlich zur **V e r w e n d u n g d e r K a u f k r a f t**. Der Konsument, der es wesentlich in der Hand hat, den Kapitalstrom zu lenken und auch den Gang der Produktion mitzubestimmen, hat sich das Verfügungsrecht über sein eigenes Portemonnaie durch die privaten Kapitalkräfte aus der Hand winden lassen und kauft das, was ihm das Privatkapital durch seine Reklame in den Kopf hämmert. So ist es vielfach zu einer Umwertung der Werte gekommen in der Rangliste dessen, was gekauft werden muß: Erst das Notwendige, dann das Nützliche, dann das Angenehme.

Eine Wirtschaftsdemokratie wird solange ein Schlagwort bleiben, als es nicht gelingt, in viel größerem Maße eine **D i s z i p l i n i e r u n g d e r K ä u f e r m a s s e n d e r A r b e i t n e h m e r** durchzuführen. Da muß der Anfang gemacht werden. Hier liegt eine mehr als dankenswerte **w i r t s c h a f t s p o l i t i s c h e** Aufgabe auch der konfessionellen Standesvereine.

Im Rahmen eines Artikels ist es unmöglich das gesamte Für und Gegen zu behandeln. Diese Fragen werden uns noch häufig beschäftigen müssen. Für uns aber kommt es nicht darauf an, Ziele aufzuzeigen, die in fernsten Nebeln liegen, sondern in klarer Sicht zu schreiten. Dabei tritt scharf die Notwendigkeit der Selbsthilfe der Arbeiterschaft in ihren verschiedenen Organisationsgebilden hervor. Wir wollen nichts irgendwelchen imaginären Ideen überlassen, sondern durch die praktische gewerkschaftliche Arbeit für heute und morgen den Blick freilegen für zukünftige Gestaltungen und Aufgaben.

G. W.

## Um Schlichtungswesen und absolute Friedenspflicht

Der Kampf um das Schlichtungswesen nimmt besonders in den letzten Monaten scharfe Formen an. Die Arbeiterschaft darf sich nicht dabei verhehlen, daß es bei diesem Kampf um eine der tiefsten Verankerungen des Arbeitsrechtes geht. Wir ersuchten deshalb eine im volkswirtschaftlichen Leben stehende Persönlichkeit die sich aber einen offenen Blick für Notwendigkeiten bewahrte, ihre Meinung zu dem gegenwärtigen Ringen zu sagen. Wenn wir uns als Arbeiter auch nicht mit allem einverstanden erklären können, was der Artikel enthält, und einiges einseitig gesehen wurde, so bietet der Artikel soviel an Anregung und des Nachdenkenswertem, daß wir nur wünschen möchten, an diesen Artikel eine größere Aussprache angeknüpft zu sehen. Gerade wir als Metallarbeiter haben am Schlichtungswesen, der Verbindlichkeitsklärung, der absoluten Friedenspflicht ein großes Interesse, mehr als vielleicht die Arbeiter anderer Industrien. Andererseits sind wir uns aber auch bewußt, daß das heutige Schlichtungswesen gewisse Mängel in sich birgt, die behoben werden müssen. Im Zusammenhang mit diesem Artikel möchten wir verweisen auf die Nr. 9, 29, 30 dieses Jahres, die auch diese Fragen schon behandelten.

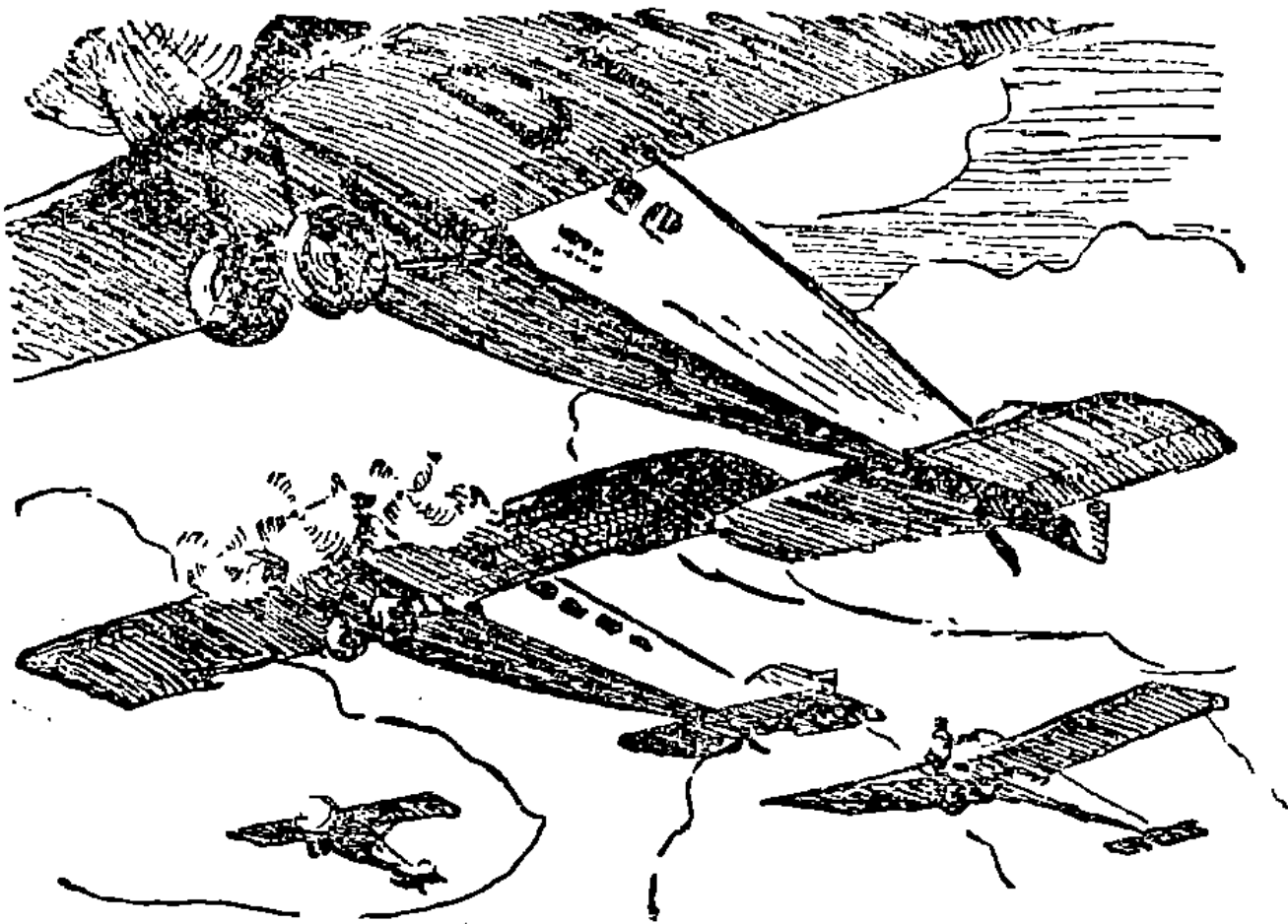
Die Red.

Das Schlichtungswesen ist heute stärker als je in den Mittelpunkt wirtschafts- und sozialpolitischen Denkens getreten. Von mancher Seite anerkannt, von noch mehr heftig umstritten, häufen sich die Kritiken am gegenwärtigen Schlichtungswesen. Hat es die Grenzen seiner Möglichkeit überschritten, hat es hemmend gewirkt, ist es überhaupt notwendig? Diese Fragen tauchen, mit großer Schärfe in die Debatte geworfen, auf.

Zunächst muß einmal betont werden, daß man bei der Kritik des Schlichtungswesens nicht das Kind mit dem Bade ausschütten darf. Vorweg gebietet es die Gerechtigkeit, die guten Ergebnisse des Schlichtungswesens anzuerkennen. Scharf unterscheiden muß man zwischen einer vorhandenen **K r i s e d e r S c h l i c h t u n g s p r a x i s** und einer nicht bestehenden **g r u n d s ä t z l i c h e n S c h w ä c h u n g d e s s o z i a l e n S c h i e d s g e d a n k e n s**. Die Schlichtungstätigkeit hat der deutschen Wirtschaft viele Arbeitskämpfe erspart. Sie hat dadurch große volkswirtschaftliche Werte erhalten und den Nachweis erbracht, daß das Schlichtungswesen bei richtiger Anwendung und Beschränkung durchaus eine produktive Einrichtung ist. Es sei auch die etwas leserische Ansicht vertreten, daß in den zwei letzten Jahren bei steigender Konjunktur die Lohnwellen zweifellos heftiger, unregelmäßiger und wahrscheinlich auch im Querschnitt erfolgreicher gewesen wären, wenn die Schlichter nicht gearbeitet hätten. Es ist vielleicht, gemessen an den Erfahrungen, noch zu früh, zu sagen, daß das Schlichtungswesen zu einem ruhigeren volkswirtschaftlichen Fluß der Lohnkurve führt, daß es in Zeiten der Wirtschaftsdepression Lohnstürze verhindert, dafür aber in Zeiten der Hochkonjunktur ein Lohnniveau einhält, das nicht ganz so hoch und dabei gleichmäßiger ist, als es ohne Schiedsprüche und Verbindlichkeitsklärungen wahrscheinlich sein

## Im Sturmflug voran!

Durch Wetter und über Höhen weg ziehen die Flugzeuge dahin. Frei liegt die Bahn vor ihnen. Es ist, als ob aus den metallenen Leibern der Flugzeuge immer nur ein Ruf klänge: Aufwärts, aufwärts!



Das gleiche Wollen befecht auch unseren Christlichen Metallarbeiterverband. Vorwärts, aufwärts mit der Luge der Metallarbeiterschaft.

Aber dazu ist

### freudige und zähe Mühsal

notwendig. Wer nach oben will, darf eine Mühe nicht scheuen und wer sich und seinen Stand heben will, darf vor einem Opfer nicht zurückschrecken.

### Stehst du mit in der Front,

wenn zur Werbearbeit aufgerufen wird? Oder zählst du vielleicht zu den Schwächlingen, denen der Mut zur Tat und zum Wollen fehlt. Deine eifrigen Kollegen warten auf dich.

### Der Verband rechnet auf dich!

würde. Aber eine solche Tendenz scheint sich bereits als normalisierende Wirkung des Schlichtungswesens abzuzeichnen.

Die lohnpolitischen Ergebnisse der Schlichtung wird man innerhalb der unstrittenen Wirkungen des Systems von den allgemeinen sozialpsychologischen Folgen unterscheiden. Die Kritik der Wirtschaft wendet sich dagegen, daß die Schlichtung im Dienste einer zentralen Lohnaufbaupolitik steht. Sie verlangt, daß sie lediglich in voller Neutralität technischen Dienst am Wirtschaftsfrieden leiste. Um die Berechtigung dieser Forderung zu würdigen, muß man sich zunächst die Funktion des Schlichtungswesens innerhalb des sozialen Kräftespiels klar machen. Ein Schlichtungssystem hat in fast jedem Staat und auf jeder Stufe der wirtschaftlichen und sozialen Entwicklung eine andere Bedeutung. Es ist stets Ausdruck eines bestimmten Geltungs- und Reifeverhältnisses zwischen den Klassen und damit auch Werkzeug einer bestimmten nationalen Sozialpolitik und staatspolitischen Ideologie. In früh- und hochkapitalistischen Wirtschaften ohne stark organisierte Arbeiterschaft und mit einer nach liberalen Grundsätzen handelnden Staatsgewalt gibt es kein Schlichtungswesen. Ebenfalls nicht, wenigstens logischerweise, in einem Lande wie Sowjetrußland, wo der Staat Arbeitgeber ist und die Industrielöhne festsetzt. In beiden Fällen würde ein Schlichtungswesen nichts auszudrücken haben. In anderen Fällen und Ländern kann das Schlichtungswesen einen Erfolg der aufstrebenden Arbeitnehmerschaft und einer fortschrittlichen bürgerlichen Sozialpolitik verkörpern. Drittens kann ein Schlichtungssystem natürlicher Ausdruck eines erreichten Gleichgewichts der Kräfte zwischen Kapital und Arbeit sein; dann dient es mehr passiv,

als bloßer Staatsvermittler, der Regelung und Weiterentwicklung der Arbeitsverhältnisse.

Das deutsche Schlichtungssystem stellt eine Mischung zwischen den beiden letzten Arten vor. Bei seinem Entstehen stand die erfolgreiche deutsche Gewerkschaftsbewegung, die sich Gleichberechtigung und eine gewisse Mitbestimmung erstritten hatte, Pate, ebenso die bürgerliche Sozialreform. Dieser Stempel drückte sich auch der Schlichtungstätigkeit auf: sie erhielt einen unlegbar sozialaktiven, fortschreitenden Zug, eine Tendenz also, die von den Unternehmern als offensiv empfunden wurde. Sie vermittelte nicht nur neutral in dem natürlichen Kräftespiel zwischen Kapital und Arbeit. Dieser sozialaktive Zug des Schlichtungswesens ist es, gegen den sich die Kritik der Wirtschaft am meisten wendet.

Hier soll nun nicht grundsätzlich entschieden werden, ob das Schlichtungswesen nur passiver Vermittler oder halbberuhtes Werkzeug sozialen Fortschrittes auf dem Gebiete der Arbeitsbedingungen sein darf. In den ersten Jahren nach der Inflation war ein aktives Schlichtungswesen volkspolitisch berechtigt. Es hat zusammen mit der Erwerbslosenfürsorge den starken Lohndruck aufgefangen, der zunächst über der deutschen Arbeitnehmerschaft lag. Ohne die aktive staatliche Schlichtungspolitik hätte sich wahrscheinlich der „Freihandel der Arbeitskraft“, den Professor Cassel fordert, zwar nicht völlig — das hätte eine neue, eine Brot- und Notrevolution hervorgerufen —, aber doch verhältnismäßig stark ausgewirkt. Dieser Freihandel der Arbeitskraft durfte aber aus nationalen Gründen nicht schrankenlos wuchern und die Löhne nach dem Gesetz von Angebot und Nachfrage auf ein Glendniveau drücken. Schlichtungswesen und Erwerbslosenfürsorge haben also eine schöpferische Aufgabe erfüllt. Die Löhne wurden aber nicht nur gehalten, sondern stiegen auf den Sprossen der Schlichtungsleiter planmäßig. Hierbei wurde sehr bald eine bewußte Lohnaufbaupolitik des Reichsarbeitsministers deutlich, die auch von Dr. Brauns verschiedentlich in seinen Reden eingeräumt und begründet worden ist.

Der drohende, mögliche Lohndruck auf die Arbeiterschaft setzte sich also allmählich in einen Lohndruck auf die Wirtschaft um. Nun kann man eine planmäßige aber maßvolle Lohnaufbaupolitik nationalpolitisch durchaus vertreten, auch dann, wenn sie von einem gewissen Lohndruck auf die Wirtschaft begleitet wird. Früher wurde im Auf und Ab der Konjunkturen der Lohn zu sehr als das Unkostenelement angesehen, das besonders nachgiebig ist und zunächst auszuweichen hat. Gewerkschaftsmacht, Schlichtungswesen und Erwerbslosenfürsorge versteiften nun die früher elastische Lohngrenze. Diese Tatsache hat zweifellos zur Rationalisierung mit beigetragen. Sie zwang das Streben nach Unkostenverminderung, vor den Faktoren Lohn und Arbeitszeit auszuweichen, um sich um so stärker auf andere, vor allem technische Unkostenelemente zu werfen. Es kommt aber bei dieser Politik, die durchaus ihre schöpferische Seite haben kann, auf die richtige Verhältnismäßigkeit, auf die Einhaltung der volkswirtschaftlichen Grenzen an. Die Autorität des Schlichtungswesens bei der Arbeitnehmerschaft beruhte nachgerade zu stark auf der meist erfüllten Erwartung, daß bei Ablauf eines Vertrages die Forderungen der Gewerkschaften zur Grundlage eines Schlichtungsverfahrens gemacht und im Schiedsspruch teilweise erfüllt würden. Infolgedessen führte das Schlichtungswesen vielfach zu einer Ueberspannung von Forderungen, die zweifellos maßvoller und nüchterner abgeschätzt würden, wenn die Gewerkschaften wüßten, daß sie diese Ansprüche nötigenfalls durchkämpfen oder aber zurückweichen und eine Niederlage einstecken müßten. Auf der anderen Seite durfte auch die Stetigkeit der Selbstkostenberechnung nicht aus den Augen verloren werden.

(Schluß folgt.)

Wk.

## Refordleistungen! — Und die Löhne?

Rationalisieren ist eine feine Sache — für den, der nicht von ihren üblen Wirkungen betroffen wird. Wen's trifft, trifft's hart, allerdings nicht immer unverschuldet. Davon können die

Arbeiter verschiedener Abteilungen der August-Thyssen-Hütte in Hamborn ein Liedchen singen.

Da sind zunächst die Hochöfen. Eine Gegenüberstellung des

Produktion und des Stundenlohnes eines ersten Schmelzers zeigt diese Entwicklung:

Monat:	Produktion:	Stundenlohn:
Februar 1928 . . .	109 958 Tonnen	0,93 M
Mai . . . . .	137 660 "	0,93 "
August . . . . .	141 584 "	0,93 "

Trotz enormer Steigerung der Produktion (29 Prozent) bei derselben Zahl der im Betrieb befindlichen Hochöfen kein Pfennig Lohnsteigerung. Das liegt daran, weil die Mehrzahl der Kollegen glaubt, den Verband entbehren zu können. Infolgedessen haben sie mit der Werksleitung einen famosen Akkord „frei“ vereinbart, wobei sie weidlich über's Ohr gehauen wurden. Die 0,93 M Stundenlohn sind nämlich für eine Leistung bis zu täglich 650 Tonnen je Ofen festgesetzt, und erst bei erheblicher Mehrleistung kann sich der Lohn steigern. Als sie den Hereinfall merkten, wurden die Arbeiter auf den nun bald fertigen Ofen 8 vertröstet, der täglich 1000 Tonnen bringen und mit dessen Inbetriebnahme eine goldene Zeit (für wen?) anbrechen soll. Weshalb der neue Ofen den Namen „Goldofen“ erhalten hat.

Ein gleiches Bild steigender Produktion und stabiler Löhne zeigt die Blockstraße I. Hier ist es:

Monat:	Produktion:	Stundenlohn des Balzmeisters:
April 1928 . . . .	50 782 Tonnen	1,11 M
August . . . . .	60 195 "	1,11 "

Bei dieser Straße besteht zwar kein Akkord, aber die Werksleitung hat versprochen, über einen Leistungslohn mit sich reden zu lassen, wenn die Produktion an der Spitze angelangt ist. Das kann lange dauern, wie die Kollegen an der Fertigstraße 1 erlebt haben, — und dann ist der Akkord auch noch danach.

Das tollste aber zeigt die Entwicklung an der Straße 8a, wo monatelang bei steigender Produktion ein Abgleiten der Akkordverdienste festzustellen war. Die Sache sieht so aus:

Monat:	Produktion:	Stundenlohn des Balzmeisters:
April 1928 . . . .	6 254 Tonnen	2,40 M
Mai . . . . .	6 930 "	2,13 "
Juni . . . . .	9 165 "	1,92 "
Juli . . . . .	9 338 "	1,75 "

Wenn auch die letztgenannten Löhne nicht zu den schlechtesten gehören, so sind sie immerhin für die zu leistende Arbeit auch nicht zu hoch. Vor allem aber zeigen sie mit den anderen Beispielen, wer allein den Nutzen aus der Nationalisierung zieht, und wohin es kommen kann, wenn die Kollegen nicht oder nicht richtig organisiert sind. Es fragt sich, wie lange noch die betreffenden Kollegen ein solches System sich gefallen lassen und wann sie endlich dem unausgesetzten Rufe des Christlichen Metallarbeiterverbandes Folge leisten werden. Die Herbstagitation hat begonnen. Mitarbeiter! Sorgt durch tatkräftige Werbung unter den Unorganisierten für Abstellung der geschilderten Mißstände. Wagner, Hamborn.

## Die Alten und Jungen im Verband

### Eine Aussprache

„Es fehlt bei der Jugend das Vertrauen gegenüber den Alten.“

Mit Recht sieht der Kollege Gauer (Duisburg) darin einen Hauptgrund für die Gegensätze, die heute — auch in der Gewerkschaftsbewegung — oft zwischen den Alten und Jungen klaffen.

Warum dieses mangelnde Vertrauen der Jungen zu den Alten? Der gute Wille zur gewerkschaftlichen Mitarbeit ist ohne Zweifel bei einem großen Teil unserer jungen Kollegen vorhanden. Wird aber nicht oft den Jungen die Mitarbeit von den Alten — sicher ungewollt — erschwert, ja verleidet? Wie mancher junge Kollege ist in Versammlungen, Konferenzen oder Vorstandssitzungen durch falsche Behandlung eines Alten von der freudigen Mitarbeit abgeschreckt worden! Wie manchen Jungen hat das überlegene Lächeln eines Alten, der ihn mit seinen berühmten „zwanzigjährigen Erfahrungen“ abtrumpfte, unmutig gemacht, seine Gedanken und Pläne, seinen freudigen Eifer zu zeigen und zu entwickeln! Wie oft schon ist endlich die freudige Bereitschaft eines Jungen zur Mitarbeit abgeprallt an der Viel-

beschäftigkeit eines Alten, der für ihn „keine Zeit“ hatte, der es nicht für der Mühe wert hielt, auf die „konfusen“ Ansichten des Jungen einzugehen und den guten Kern darin zu suchen!

Es ist die Tragik der Alten, daß sie oft vergessen, daß auch sie einmal jung waren! Haben nicht die gleichen ungestümen Gedanken, die in den Köpfen der Jungen spuken, einst auch in den Gehirnen der Alten rumort? Und ist nicht unsere Bewegung aus diesen gärenden Ideen gewachsen wie sie noch heute in den Köpfen der Jungen stecken? Wie manche Idee, die heute Allgemeinut unserer Bewegung ist, schien damals ebenso absurd und unmöglich, wie heute Ideen der Jungen, die wirt und unklar nach Gestaltung ringen! Ob nicht auch heute von den Alten über manche Idee hinweggegangen wird, die im Grunde auch Wertvolles birgt? —

Mehr Verständnis und mehr Eingehen deshalb auf die Gedanken unserer Jugend! Nicht nur Hauskassierer in ihnen suchen, sondern durch Beachtung und Anerkennung, auch ihres geistigen Strebens, ihnen Führer sein! Om., Düsseldorf.

## Das neue Lohnsteuergesetz

Mit dem 1. Oktober 1928 tritt eine abermalige Änderung des Steuerabzuges vom Arbeitslohn ein, welche bedingt ist durch das Zweite Gesetz zur Änderung des Einkommensteuergesetzes vom 23. 7. 1928. Dieses Gesetz erstreckt sich neben der Lohnsteuer auch auf die übrige auf Grund der Veranlagung gezahlte Einkommensteuer.

Schon gegen Ende des Jahres 1927, als es galt, die sogen. Ley Brüning durchzuführen, ist durch Gesetz vom 22. 12. 1923 eine Senkung der abzuführenden Lohnsteuer in Höhe von 15 Prozent des Steuerbetrages, höchstens aber von 2 M im Monat, festgelegt worden. Hierauf baut das neue Gesetz nun auf. An Stelle der bisherigen 15prozentigen Senkung (höchstens 2 M) tritt am 1. Oktober d. J. eine 25prozentige Senkung, höchstens aber nur 3 M pro Monat. Außerdem treten nun nach dem neuen Gesetz vom 23. 7. 1928 noch einige weitere Änderungen der Lohnsteuerberechnung ein. Neben der bisherigen Abrundung des einzubehaltenden Steuerbetrages wird ab 1. 10. 1928 die Abrundung des Bruttoverdienstes eingeführt, und zwar

1. bei Zahlung des Lohnes für volle Monate auf den nächsten vollen Reichsmarkbetrag;

2. bei Zahlung des Lohnes für volle Wochen ebenfalls auf den nächsten vollen Reichsmarkbetrag;
3. bei Zahlung des Lohnes für volle Arbeitstage auf den nächsten durch 20 teilbaren Reichspfennigbetrag;
4. bei Zahlung des Lohnes für je zwei angefangene oder volle Arbeitsstunden auf den nächsten durch 5 teilbaren Reichspfennigbetrag.

Demnach gilt nun ab 1. 10. 1928 eine dreifache Abrundung, und zwar erstens eine Abrundung des Bruttoverdienstes, zweitens eine Abrundung des sich ergebenden Steuerbetrages vor der Berechnung des 25prozentigen Abschlages auf den nächsten durch 5 teilbaren Reichspfennigbetrag nach unten, und drittens erfolgt eine nochmalige Abrundung des Steuerbetrages — ebenfalls auf den nächsten durch 5 teilbaren Reichspfennigbetrag nach unten —, nachdem der 25-Prozent-Abschlag durchgeführt ist.

Die Steuer wird errechnet von dem Abzug des steuerfreien Lohnbetrages und der Familienermäßigung. Der steuerfreie Lohnbetrag setzt sich zusammen aus dem steuerfreien Lohn im engeren Sinne, aus dem Pauschsatz für Werbungskosten und dem Pauschsatz für Sonderleistungen. Diese betragen:

	Steuerfrei	Werbungskosten	Sonderleistungen
Monatlich . . .	60.—	20.00	20.—
Wöchentlich . . .	14.40	4.80	4.80
Volle Arbeitslage	2.40	0.80	0.80
Zweistündlich . . .	0.60	0.20	0.20

Die Familienermäßigungen betragen für die Ehefrau monatlich 10 M, wöchentlich 2,40 M, täglich 0,40 M und bei Zahlung des Lohnes für je zwei angefangene oder volle Arbeitsstunden 0,10 M.

Für die Kinder sind folgende Beträge steuerfrei:

	Monatlich	Wöchentlich	Täglich	Für je zwei Arbeitsstunden
bei 1 Kind	10.—	2.40	0.40	0.10
" 2 Kindern	20.—	4.80	0.80	0.20
" 3 "	40.—	9.60	1.60	0.40
" 4 "	60.—	14.40	2.40	0.60
" 5 und mehr Kindern	80.—	19.20	3.20	0.80

Diese Beträge werden neben den oben schon aufgeführten Beträgen für Existenzminimum, Werbungskosten und Sonderleistungen vom Bruttolohn in Abzug gebracht.

Neben dem System der festen Abzüge kann die Steuerermäßigung für Familienangehörige auch prozentual verrechnet werden. In diesem Falle senkt sich der nach Absetzung des steuerfreien Betrages (für den Steuerpflichtigen selbst) vorzunehmende Steuerabzug von 10 Prozent für jedes Familienmitglied um 1 Prozent, so daß bei einer Familie Frau und 4 Kinder nur noch 5 Prozent Steuer zu zahlen sind.

Die Wirkung des neuen Gesetzes sei kurz an einem Beispiel erläutert:

Der Wochenlohn eines verheirateten Arbeiters mit 2 Kindern beträgt 52,68 M. Abgerundet auf volle Reichsmark: 52 M. Davon sind steuerfrei 14,40 M, für die Frau und das 1. Kind je 2,40 M und für das 2. Kind 4,80 M, zusammen 24 M. Es verbleiben 28 M. Der 10prozentige Steuerbetrag ist 2,80 M. Da der Betrag durch 5 teilbar ist, erfolgt eine weitere Abrundung nicht. Die Senkung von 25 Prozent auf Grund des neuen

Gesetzes beträgt 0,70 M und es verbleibt ein zu zahlender Steuerbetrag von 2,10 M. Eine Abrundung findet wieder nicht statt, da der Betrag durch 5 teilbar ist.

Nach den neuen Bestimmungen ist nach dem 1. 10. 1928 bei monatlicher Lohnverrechnung, wie sie in der Metallindustrie mit wöchentlicher bzw. 10tägiger Abschlagszahlung meistens üblich ist, unter Berücksichtigung der steuerfreien Beträge an Lohnsteuer zu zahlen:

Bei einem Monatsverdienst von	Ledig oder verheiratet	Verh. ohne Kind. oder Witwer m. ein. Kind	Verheirat. mit einem Kind	Verheirat. mit zwei Kindern	Verh. mit drei Kindern	Verh. mit vier Kindern
135.—	2.60	1.85	1.10	—	—	—
140.—	3.—	2.25	1.50	—	—	—
145.—	3.35	2.60	1.85	0.25	—	—
150.—	3.75	3.—	2.25	0.75	—	—
155.—	4.10	3.35	2.60	1.10	—	—
16.—	4.50	3.75	3.—	1.50	—	—
165.—	4.85	4.10	3.35	1.85	—	—
170.—	5.25	4.50	3.75	2.25	—	—
175.—	5.60	4.85	4.10	2.60	—	—
180.—	6.—	5.25	4.50	3.—	—	—
185.—	6.35	5.60	4.85	3.35	0.35	—
190.—	6.75	6.—	5.25	3.75	0.75	—
195.—	7.10	6.35	5.60	4.10	1.10	—
200.—	7.50	6.75	6.—	4.50	1.50	—
205.—	7.85	7.10	6.35	4.85	1.85	—
210.—	8.25	7.50	6.75	5.25	2.25	—
215.—	8.60	7.85	7.10	5.60	2.60	—
220.—	9.—	8.25	7.50	6.—	3.—	—
225.—	9.50	8.60	7.85	6.35	3.35	—
230.—	10.—	9.—	8.25	6.75	3.75	—
235.—	10.50	9.50	8.60	7.10	4.10	—
240.—	11.—	10.—	9.—	7.50	4.50	—
245.—	11.50	10.50	9.50	7.85	4.85	0.35
250.—	12.—	11.—	10.—	8.25	5.25	0.75
260.—	13.—	12.—	11.—	9.—	6.—	1.50
270.—	14.—	13.—	12.—	10.—	6.75	2.25
280.—	15.—	14.—	13.—	11.—	7.50	3.—
290.—	16.—	15.—	14.—	12.—	8.25	3.75
300.—	17.—	16.—	15.—	13.—	9.—	4.50

Ein Verheirateter mit 5 Kindern zahlt erst bei einem Einkommen von 325 M Steuer, und zwar 0,35 M. Sind 6 Kinder vorhanden, so besteht bis 400 M Monatseinkommen Steuerfreiheit. G. Pelster.

## Sinn und Grundlage industrieller Organisation

Wir wollen die Arbeiterschaft reif machen zur Wirtschaftsdemokratie. Ein schönes Ziel, nicht von heute auf morgen zu erreichen, unsäglich schwer, aber notwendig. Der Weg dazu führt an erster Stelle über eine Intensivierung der Bildungskräfte. Aus dem Grunde haben wir einen im schwerindustriellen Leben Oberschlesiens an führender Stelle stehenden Herrn, der aber seit Jahrzehnten enge seelische Verbindungen mit der Arbeiterbewegung, besonders der christlichen, hielt und sich auch in Unterrichtskursen seinerzeit in Duisburg betätigte, ersucht, uns über die Grundlagen industrieller Organisation und ihre Auswirkungen einen Artikel zu schreiben. Unsere Kollegen werden sehr viel daraus lernen können.

Die Red.

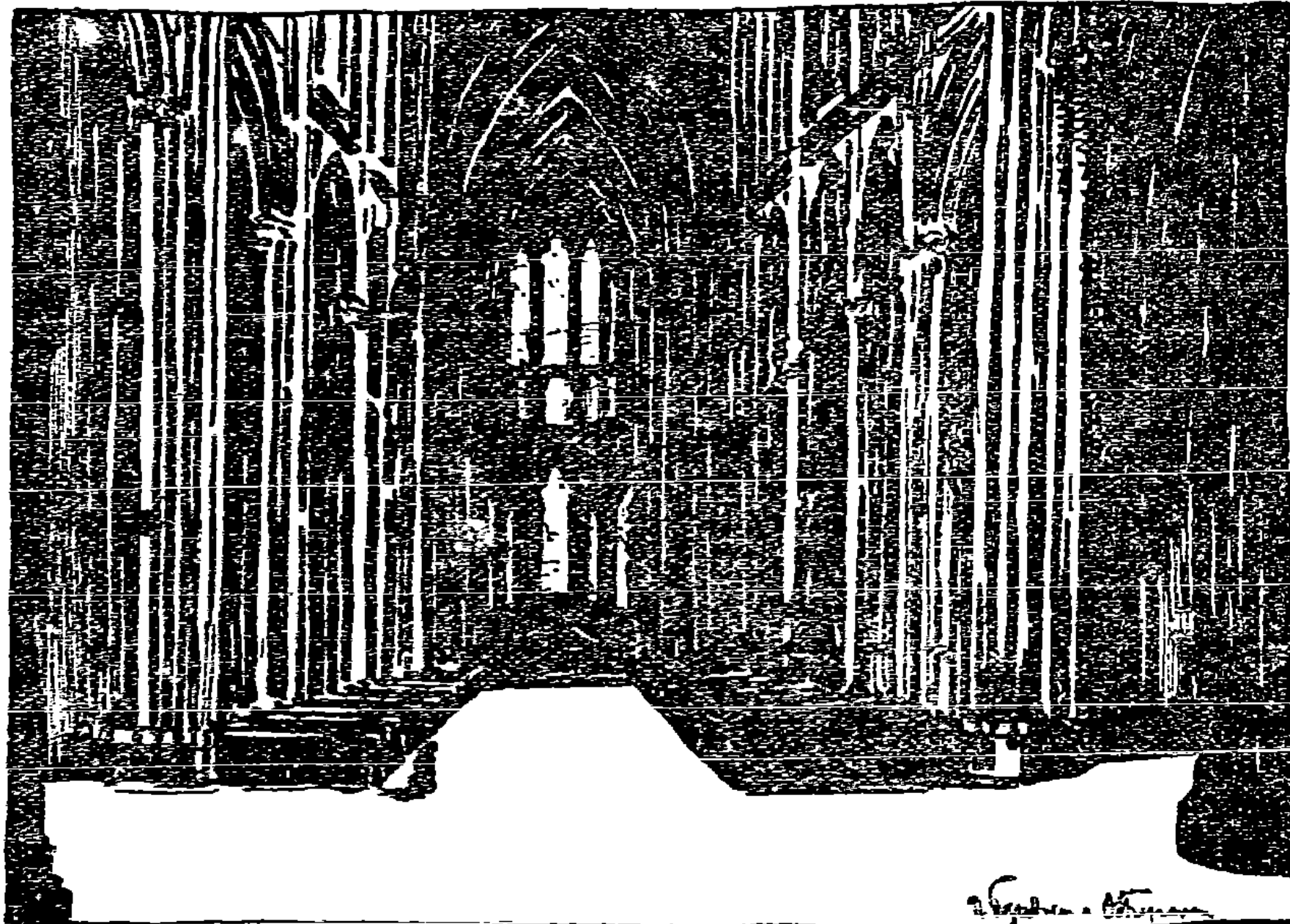
Die Seele ist beim Menschen das vernünftige, schöpferische Lebensprinzip. Sie sorgt für eine reibungslose, harmonische Betätigung aller Einzelglieder des Körpers, und zwar im Sinne seiner Aufgabe. Zu letzterer ge-

hört auch die Eingliederung der menschlichen Tätigkeit in die Tätigkeit der Menschen der näheren und weiteren Umgebung.

Auch eine wirtschaftliche Unternehmung ist nur eine Zelle des größeren Organismus der Volkswirtschaft und der Weltwirtschaft.

Wird der organische Zusammenhang gestört, so ergeben sich Wirtschaftskrisen bis zu solchen Ausmaßen, wie wir sie durch den Weltkrieg kennenlernten.

Also auch die Seele einer industriellen Unternehmung muß die Grundlagen bieten für eine vollkommene und reibungslose Funktion ihrer vielen Einzelglieder. Das Ziel und Ergebnis wird hier zunächst die „technische Produktivität“ in Verwertung der drei Wirtschaftsfaktoren „Werkstoff“, „Arbeit“ und „Anlagen“ sein. Sie stellt dar das Verhältnis von Leistung und Aufwand der Menge



Pfeiler von Othegraven

Der Dom

nach. Wenn also durch hohe Ausbeute des nutzbaren Gehaltes des Werkstoffes, durch günstigen Leistungsgrad der Arbeit und durch hohen Wirkungsgrad der Maschinen und Apparate eine überdurchschnittliche mengenmäßige Leistung erzielt wird, gemessen an Leistungen gleicher Art, dann sagen wir, die technische Produktivität ist gut.

In diesem Falle ist gleichzeitig die wirtschaftliche Produktivität solange gut, als keine Uenderung in den Preisen eintritt. Erfahren aber diese eine Verschiebung, dann kann die wirtschaftliche Produktivität leiden, weil die Preise der Kostengüter zu denen der Leistungsgüter in ein ungünstiges Verhältnis geraten. Man wird hier zur Abhilfe einen günstigeren Aufwand anstreben etwa durch Verwendung anderer Werkstoffe, Verbesserung der Anlagen oder Erzielung höherer Preise usw. Demnach muß zu der Betriebspolitik, bestehend aus technischen und betriebsorganisatorischen Maßnahmen, noch die Wirtschaftstaktik ergänzend hinzutreten.

Damit ist aber die Aufgabe der Unternehmung noch nicht erfüllt; denn nun kommt erst als oberstes Prinzip die Marktanpassung hinzu, d. h. die Gewinnung des richtigen Verhältnisses zu den außerbetrieblichen Faktoren der Wirtschaft. Diese sind nicht unveränderlich. Es ändert sich die Konjunktur und die Struktur der Wirtschaft dauernd. Der Einfluß auf verschiedene Produkte ist sehr verschieden.

Wir können dies auch anders ausdrücken: An der Spitze einer Unternehmung muß die Wirtschaftsstrategie stehen, wir bezeichnen sie vorher mit dem Worte „Marktanpassung“; sie muß im engsten Verhältnis zu der Betriebs- und Wirtschaftstaktik stehen, da diese die Grundlagen der wirtschaftlichen Produktivität bilden. —

Jede gut geleitete Unternehmung wird mit einem Fertigungsprogramm beginnen; dieses muß eine genau abgestimmte Kombination der absatzwirtschaftlichen Faktoren mit den produktionswirtschaftlichen sein. Dieses Programm wird bei dem Fluß des Wirtschaftslebens niemals ganz starr sein, nach Art des Unternehmens überdies in dem einen Falle kurzfristiger, in dem anderen Falle auf längere Sicht.

Vor allem leuchtet es nach dem Gesagten ein, daß dasjenige, was manche unter „Rationalisierung“ verstehen, etwa die Einführung der Fließarbeit verbunden mit Typisierung, nur eine Seite der Wirtschaft sieht: Die äußerste Ausgestaltung der mechanischen Mittel, die dem Markt wenige Typen aufzwingen will, kann aber z. B. mit dem „Marktbedarf“ in Widerspruch stehen. Hierfür ein Beispiel: Die Herstellung von Gardinen kann erst dann in wenigen Typen erfolgen, wenn eine Typisierung der Fenster selbst vorausgegangen sein wird.

Die Wirtschaftsstrategie muß also laufend dafür sorgen, daß die Betriebsabteilungen des Unternehmens gerade das Maß an Aufträgen erhalten, welches die Entfaltung des Optimums der technischen und wirtschaftlichen Produktivität gestattet. Eine Überlastung mit Aufträgen hat die Wirkung, daß sich die Produktivität progressiv verschlechtert; umgekehrt hat auch der Mangel an Aufträgen eine verteuernde Wirkung infolge der unveränderlichen Höhe der fixen bzw. Zeitkosten und des erzwungenen Leerlaufs der Apparate und Maschinen. So arbeitet z. B. eine Dynamomaschine von 100 PS bei halber Belastung teurer als eine 50-PS-Maschine, außerdem hat erstere noch eine höhere Verzinsung und Amortisation zu tragen.

Je größer ein Betrieb oder eine Betriebsgruppe ist, je differenzierter ihr Gefüge, je schärfer die Konkurrenz, um so vergeistigter

muß die Organisation werden, um dem Generalstab die Zahlen zu liefern, die ihm gestatten, jeweils die kritische Grenze zu erkennen.

Man benötigt, an das Fabrikationsprogramm anschließend, eine genaue Arbeitsverteilung, Arbeitsüberwachung, genaue Terminwirtschaft, eine Regelung des Transportprogramms, eine scharfe Organisation der Lager- und Magazinwirtschaft; denn jede Störungsquelle im Fertigungsprozeß führt zu meist schweren Verlusten. Besonders hart treten diese auf bei den Verfahren, die einen Kreisprozeß darstellen, z. B. die Fabrikation von Soda und Schwefelsäure.

Als Grundlagen für die zahlenmäßige Unterrichtung des Generalstabes dienen die Kalkulation, die Buchhaltung und die Statistik.

Es gibt Firmen, die es sich zur Aufgabe gemacht haben, Organisationen gleichsam auf Vorrat anzufertigen, etwa wie die Konfektion fertige Anzüge. Sie sind nicht zu vergleichen mit den Organisatoren, die nach betriebswissenschaftlichen Grundsätzen und mit vielseitiger langer Erfahrung an eine Lösung der Probleme individuell herantreten. Man bedient sich ihrer besonders mit großem Erfolg in den Vereinigten Staaten. Eine individuelle Organisation ist einer schematischen aber genau so überlegen wie eine Spezialmaschine einer Allerweltsmaschine. —

## Dom in der Bucht

Alexander Drenter

Scheu und wie gebannt  
von ungeheurem Staunen  
schiebt sich der lehte Berg ins Land,  
das weit und eben, eingesäumt  
von braunen  
Hügeln liegt — und Unruh' — brandend schäumt.  
Wuchtig, doch leichtbeschwingt im Maß  
wächst — ein Riesenschiff —  
der Dom aus tönendem Stadtozean.  
Und drüber scheint wie hinter mattem Glas  
die Sonne — Nebel flattern auf —  
und gespenstlich, wie Spuk und Wahn  
steigt hinter den Türmen,  
die den Himmel stürmen,  
die Industrie, Schlot an Schlot, herauf.

Einer Reorganisation muß also bereits vor Investierung neuen Kapitals zunächst eine Reorganisation des Rechnungswesens vorangehen. Seine wichtigste Aufgabe ist die Auswahl von individuellen Kontenplänen.

Nach wenn man von der Vielgestaltigkeit im einzelnen absieht, ergibt sich z. B. schon aus einem Vergleich in bezug auf die drei Produktionshauptfaktoren Werkstoff, Arbeit und allgemeine Kosten bei verschiedenen Industriezweigen eine erhebliche Verschiedenheit:

Es beanspruchen von den gesamten Selbstkosten  
bei Eisenblechwaren:  
Werkstoff . . 25%, Arbeit 25%, allgemeine Kosten 50%,  
bei elektrischem Installationsmaterial:  
Werkstoff ca. 60%, Arbeit 15%, allgemeine Kosten 25%,  
bei Naturseide:  
Werkstoff ca. 54%, Arbeit 30%, allgemeine Kosten 16%,  
beim graphischen Gewerbe:  
Werkstoff ca. 20%, Arbeit 35%, allgemeine Kosten 45%.

Zwei Extreme haben wir beispielsweise beim Kohlenbergbau und bei der Zinkindustrie; bei letzterer nimmt der Werkstoff mit ca. 80% der Selbstkosten eine überragende Stelle ein, beim Bergbau dagegen steht die Arbeit mit etwa 50% im Vordergrund. Es liegt auf der Hand, daß zur Erreichung wirtschaftlicher Produktivität dementsprechend verschiedene Wege gewiesen werden.

Diesen Unterschieden muß auch die Zielrichtung des Rechnungswesens namentlich durch Individualität der Konten entsprechen; beim Zinkhüttenbetrieb etwa n. a. durch Einrichtung eines Rückrechnungskontos für Erze, welches laufend das Ist und Soll des Erzverbrauches bzw. der Erzansbeute feststellt und diesem Kostenelement mit besonderer Sorgfalt nachgeht.

Ueberhaupt muß ein vollkommenes Kontensystem bis in die wichtigeren Einzelheiten hinab das Verhältnis zwischen Aufwand und Leistung aufdecken; es muß zwecks Betriebskontrolle auch die Quellen der technischen Produktivität erfassen durch Ausdehnung des Kontensystems auf die Haupt- und Nebenbetriebe und deren Kostenarten.

Während dies früher bei Verwendung festgebundener Bücher die hierdurch notwendig begrenzte Zahl von Konten unmöglich machte, sind mit Einführung der Lose-Blatt-Buchhaltung diese Schranken gefallen und man kann im Bedarfsfalle selbst mehrere tausend Konten einrichten. Bauen sich diese auf einer systematischen Gliederung nach Kontenklassen und Kontengruppen auf, so ist man in der Lage, selbst bei den größten und mannigfaltigsten Betrieben einen klaren Blick über die Zusammenhänge zu schaffen und trotzdem zu einer derart fein unterteilten kurzfristigen Erfolgsrechnung zu kommen, daß diese zur Seele der Organisation wird. Sie ist dann imstande, dem Generalstab in kurzen Zwischenräumen laufend, ohne Conderarbeiten und zwangsläufig richtig die Zahlenunterlagen für seine Maßnahmen zu liefern, aber auch die Wirkung derselben rasch aufzudecken. Trotzdem wird eine Verbindung der Lose-Blatt-Buchhaltung mit dem Durchschreibeverfahren die Rechnungsarbeiten auf etwa ein Drittel reduzieren. Freiwerdende Kräfte kann man dann z. B. zu einer besseren Ausgestaltung der Kalkulation und statistischen Abteilung heranziehen kann die Revision der Läger und Magazine verstärken und so weiter.

Die Auswertung muß dann natürlich durch Persönlichkeiten erfolgen, die vielseitig genug sind, um die Struktur ihres Betrie-

bes erkenntnisbewußt in Einklang zu bringen mit den Wandlungen der Gesamtwirtschaft.

An solchen Persönlichkeiten herrscht starker Mangel, weil der rapide Aufstieg und die Mannigfaltigkeit der industriellen Entwicklung vor dem Kriege eine starke Spezialisierung zeitigten. — Von dieser Entwicklung blieben auch die Hochschulen nicht unberührt. Hier liegt auch eine der tiefsten Ursachen dafür, daß gutgemeinte Rationalisierungen vielfach so viel vermeidbare Opfer kosten.

Man wird vor Inangriffnahme des Kontenplanes zweckmäßig von einer Aufstellung eines Planes der Haupt- und Nebenbetriebe ausgehen und feststellen, in welchem Verhältnis dieselben zueinander stehen. Hierzu gehört ein Fließplan des technischen Produktionsganges. Hat man hierdurch Klarheit gewonnen sowohl darüber, was als Hauptbetrieb anzusprechen ist und was als Hilfsbetrieb, dessen Kosten auf den Hauptbetrieb aufzuteilen sind, dann kommt die Herausarbeitung der Kostenarten an die Reihe. Bei komplizierten Betrieben wird sowohl an Hauptbetrieben als auch an Nebenbetrieben eine größere Zahl vorhanden sein.

(Schluß folgt.)

Direktor W. Schefzik.

## Halbjahresbilanz der Welt-Montanindustrie

Im Gegensatz zum Kohlenbergbau konnte die eisenschaffende Industrie der Welt Januar—Juni 1928 verhältnismäßig recht günstig abschneiden. Zwar hat sich in einzelnen europäischen Produktionsstaaten die Inlandsnachfrage verschlechtert, so in Deutschland, es war aber möglich, den geringeren heimischen Verbrauch bis zu einem gewissen Grade durch eine Forcierung des Exports auszugleichen. In den letzten Monaten ließ allerdings die Beschäftigung der Eisenhütten allgemein etwas nach. Anfang Januar dieses Jahres waren zahlreichere Hochofen in Betrieb als gegen Ende Juni.

in den übrigen Ländern. Der günstige Produktionsstand in Frankreich und Belgien ist auf die niedrigen französischen und belgischen Gesteinskosten und die niedrigen Löhne zurückzuführen. Im übrigen dürfte es interessieren, daß die Roheisenproduktion per Hochofen im Juni dieses Jahres in Großbritannien 3,901 Tonnen erreichte, gegen 5,573 Tonnen in Frankreich, 5,641 Tonnen in Belgien, 9,710 Tonnen in Deutschland und 15,928 Tonnen in den U.S.A.

Für Rohstahl hat das erste Halbjahr 1928 fast für sämtliche Produktionsländer einen Erzeugungshöchststand gebracht. Die lebhafteste Bau- und Industrietätigkeit regte eine dauernde Erweiterung der Rohstahlgewinnung an, was folgende Rohstahl-Produktionsziffern beweisen:

Rohstahl-Erzeugung:		Deutschland	Vereinigte Staaten	Großbritannien
		in 1000 engl. Tonnen:		
1925 Monatsdurchschnitt		999,02	3678,4	615,5
1926	"	1011,9	3911,4	299,7
1927	"	1336,9	3648,1	758,2
1928 Januar		1445,8	3991,3	626,2
Februar		13 1,4	4045,3	764,4
März		1398,7	4507,5	793,3
April		1142,7	4302,6	614,1
Mai		1227,7	4203,2	752,7
Juni		1273,7	3743,0	709,5

		Frankreich	Belgien	Saargebiet	Luxemburg
1925 Monatsdurchschnitt		608,0	197,7	128,9	171,1
1926	"	687,6	276,6	142,7	184,0
1927	"	678,5	303,8	155,5	202,5
1928 Januar		740,9	310,6	106,5	209,5
Februar		726,1	305,4	163,1	201,8
März		793,0	321,2	179,5	216,8
April		724,2	300,2	158,8	199,3
Mai		781,2	319,9	167,6	211,3
Juni		784,2	323,6	169,1	211,5

Auch diese Daten spiegeln die abflauende deutsche Inlands-Konjunktur und die günstigeren Produktionsverhältnisse in der französischen und belgischen Rohstahlindustrie wider. Beachtenswert ist immerhin, daß seit April dieses Jahres bis Ende Juni in Deutschland die Rohstahlerzeugung wieder zugenommen hat, und zwar zum Teil infolge des erhöhten Auslandsabfahes.

Schröder.

## Harflöter und Bronzeschweißer

unverheiratet, zum Harflöten von dünnwandigen Röhren mit Lötpistole, für sofort gesucht.

**Gewerkschaft Reckhammer**

Aplerbeck i. W.

Hochofen:		vorhanden	unter Feuer
		Anfang 1928	Anfang 1928 Juni 1928
Deutschland	185	116	103
Vereinigte Staaten	343	169	190
Großbritannien	427	149	141
Frankreich	217	142	148
Belgien	56	55	56
Saargebiet	31	26	26
Luxemburg	47	39	39

Bezüglich Deutschland bemerken wir, daß Ende März noch 113 unter Feuer standen, in den Vereinigten Staaten noch 197, in Großbritannien noch 150, in Frankreich 149, in Belgien 55. Die ungünstigere Beschäftigung für die U.S.A. und Großbritannien sowie für Deutschland wird an Hand dieser Zahlen besonders deutlich. Die Roheisenerzeugungsziffern der wichtigsten Produktionsländer bestätigen im übrigen die sinkende Kurve des zweiten Quartals 1928, wie das die folgende Tabelle zeigt:

Roheisenerzeugung:		Deutschland	Vereinigte Staaten	Großbritannien
		in 1000 engl. Tonnen:		
1925 Monatsdurchschnitt		827,2	3042,0	521,8
1926	"	741,7	3267,4	204,8
1927	"	1074,3	3019,4	607,8
1928 Januar		1161,3	2869,8	560,5
Februar		1104,3	2900,4	550,8
März		1151,7	3199,7	592,6
April		1028,7	3185,5	563,1
Mai		1027,3	3283,9	591,5
Juni		1004,9	3082,0	563,7

		Frankreich	Belgien	Saargebiet	Luxemburg
1925 Monatsdurchschnitt		694,7	208,4	119,1	193,8
1926	"	770,2	278,0	134,8	209,8
1927	"	762,0	307,6	145,6	223,3
1928 Januar		796,0	309,5	153,6	225,9
Februar		771,4	297,1	148,3	216,6
März		833,2	321,5	165,9	226,4
April		820,6	308,2	153,2	223,3
Mai		856,0	323,5	161,1	230,0
Juni		830,4	315,9	154,7	226,8

Der Rückgang der Roheisenerzeugung war in den letzten Monaten somit in Deutschland und Großbritannien erheblicher als



# Entlassung alter Arbeiter u Einstellung von Unternehmerleuten

Zimmer wieder macht sich auf den großen Werken der Metallindustrie und in jüngster Zeit auch bei den Zechenbetrieben der Fall geltend, daß plötzlich Arbeiterentlassungen in größerem oder kleinerem Umfange stattfinden und recht bald danach die von den Entlassenen ausgeführte Arbeit von neu in das Werk oder den Zechenbetrieb eintretenden Arbeitern ausgeführt wird. Es handelt sich dabei sowohl um die Tätigkeit von Facharbeitern, angelernten Arbeitern und Hilfsarbeitern.

Die an Stelle der Entlassenen neu eintretenden Arbeiter sind nicht vom Werk oder dem Zechenbetrieb in Arbeit genommen worden, sondern von Unternehmern, die vielfach „in jedem Fach zu Hause“ sind und die angeworbenen Arbeiter, dem angeforderten Bedarf und Beruf entsprechend, an die Industrie verdingen, verleihen, vercuppeln, oder wie man sagen will.

Aus welchen Motiven heraus die Industrie dazu übergeht, vorgeschilderten Modus zu befolgen, ist nicht immer leicht festzustellen. Bei einem Konzernwerk kann Anlaß dazu sein, daß die Generaldirektion Arbeiterabbau verfügt hat, und zwar unter allen Umständen. Das geschieht dann, und die Werkleitungen benutzen den Unternehmer, die dringend benötigten Arbeiter zur Verfügung zu stellen. Diese Arbeiter brauchen ja nicht in den Listen des Werkes zu erscheinen. Das Werk hat keine Versicherungsbeiträge abzuführen usw., kurz, diese Arbeiter sind für das Werk buchungsmäßig nicht da. Die Verdingungssumme, welche an den Unternehmer zu zahlen ist, wird bei etwas Geschick so viele Konten in den Werksbüchern offen finden, daß nicht sofort und so leicht der Widerspruch, der in solchen Manipulationen liegt, erkannt wird und allenthalben die Auffassung hängen bleibt: „Es ist geschehen, wie verfügt worden war.“

Es werden aber eher andere Gesichtspunkte dabei im Vordergrund stehen. Zunächst ist festgestellt worden, daß die von den Unternehmern angeworbenen und der Industrie zur Verfügung gestellten Arbeiter vielfach nicht zu den üblichen auf tariflicher Grundlage stehenden Lohn- und Arbeitsbedingungen beschäftigt werden. Die zur Auszahlung kommenden Stundenlöhne liegen nicht selten fünf und mehr Pfennige unter den Tarifstundenlöhnen der Nordwestgruppe oder des Bergbaues. Dieses umgerechnet auf die beschäftigten Unternehmerleute ergibt schon eine erhebliche Summe.

Da sich die zu zahlenden Sozialbeiträge nach dem verdienten Lohn richten, kommt durch die, durch die Nichtzahlung von Tariflöhnen tiefer liegende Lohnsumme ebenfalls eine weitere beachtenswerte Ersparnis heraus. Im Bergbau tritt hinzu, daß für die Unternehmerleute keine Knappschaftsbeiträge entrichtet werden und das wird eine erhebliche Entlastung in finanzieller Hinsicht sein. Aber noch eine andere, wohl noch schwerer in die Finanzwaage fallende Ersparnis ist zu benennen. Es handelt sich um die Lohnsummensteuer, welche nach der zur Auszahlung kommenden Lohnsumme errechnet wird. Also zusammfassend wird erspart: Tariflohn, Sozialbeiträge, Knappschaftsbeiträge und Lohnsummensteuer.

Die sich somit ergebende Gesamtersparnis wird immer noch von Bedeutung sein, trotzdem die Industrie an den Unternehmern für pro Kopf gelieferten Arbeiter mehr zu zahlen hat, als an die von ihr selbst eingestellten Arbeiter, auch bei Zahlung von Tariflohn. Die Industrie muß mehr zahlen, weil ja der Unternehmer auch verdienen und leben will. Letzteres in „angemessenem“ Rahmen.

Bei dem ganzen System hat man es mit einer eigenartigen Einrichtung zu tun. Für die von den Unternehmern angeworbenen und in die verschiedensten Industriewerke verschickten Arbeiter liegt eigentlich etwas Klavenhaftes vor. Ihr Arbeitsverhältnis ist unsicher, die Arbeitsmethoden unterliegen Umdenkungen, da sie im Produktionsprozeß bald an dieser, bald an jener Stelle hingestellt werden. Einmal arbeiten sie in ihrem Beruf, dann wieder als Erd- und Bauhilfsarbeiter. Immer heißt es, sich fügen, sonst kommt das „Fliegen.“ Die Unternehmerleute sind bis auf wenige Ausnahmen unorganisierte Arbeiter und haben somit an den Organisationskräften wie auch am Tarifleben keinen Anteil. Arbeitsurlaub und andere Vergünstigungen sind ihnen fremd. Es sind Tausende von Reichsmark, die sie durch den billigen Stundenlohn sich selbst und ihren Familien vorenthalten, und, was schlimm ist, den bodenständigen Werksarbeitern sind und bleiben sie eine böse Schmutzkonkurrenz und wirken lähmend auf die Macht und den Einfluß der Gewerkschaftsbewegung.

All das würde mit einem Schlage dann anders sein, wenn gerade die Unternehmerleute engsten Anschluß an die gewerkschaftliche Organisation nähmen, sich dem christlichen Metallarbeiterverband

## Lochruf des Goldes

Jack London.

IV.

Als Elam Harnish' Beutel auf die Waagchale gelegt wurde, zeigte es sich, daß sein Gewicht vierhundert Dollar entsprach, und Louis und Olaf hielten jeder die Hälfte gegen ihn. Fünfzig-Pfundsäcke wurden aus MacDonalds Vorratsraum geholt. Zuerst erprobten ein paar andere Männer ihre Kräfte daran. Sie stellten sich auf zwei Stühle, und die Mehlsäcke wurden unter sie auf den Fußboden gelegt und zusammengebunden. Viele von ihnen konnten auf diese Weise vier- oder fünfhundert Pfund heben und mancher brachte es sogar auf sechshundert. Dann machten sich die beiden Hünen daran, indem sie mit siebenhundert begannen. Der Franzosen-Louis legte nun noch einen Sack dazu und hob siebenhundertfünfzig Pfund vom Boden. Olaf wiederholte die Leistung, aber bei achthundert versagten beide. Immer wieder versuchten sie es, der Schweiß stand ihnen auf der Stirn, ihre Glieder knackten. Beide konnten das Gewicht lüften, aber heben konnten sie es nicht.

„Bei Gott, Danlight, diesmal hast du dich verrechnet!“ sagte der Franzosen-Louis, indem er sich aufrichtete und von den Stühlen sprang. „Das kann nur ein Mann aus Eisen. Hundert Pfund mehr — Freunde, keine zehn Pfund mehr.“

Die Säcke wurden auseinander gebunden und noch zwei Säcke dazu gestellt aber da erhob Kearns Einwand.

„Nur einen Sack mehr.“

„Zwei!“ schrie einer. „Zwei galt die Wette.“

„Sie haben die letzten nicht gehoben,“ protestierte Kearns. „Sie haben nur siebenhundertfünfzig gehoben.“

Aber Danlight machte der Verwirrung ein großartiges Ende.

„Wozu das Gerede? Was ist ein Sack mehr? Kann ich nicht drei Säcke mehr heben, dann sicher auch keine zwei. Nehmt beide.“

Er stellte sich auf die Stühle, hockte nieder und beugte sich vor, bis seine Hände den Strick gefaßt hatten. Dann änderte er seine Fußstellung ein wenig, spannte prüfend die Muskeln und versuchte die Stellung zu finden, die seinem Körper die beste Hebelkraft verlieh.

Der Franzosen-Louis betrachtete ihn zweifelnd.

„Los, Danlight, los! Den Deibel noch mal!“ schrie er.

Danlights Muskeln strafften sich zum zweitenmal, und diesmal im Ernst, mit aller Energie, über die sein prachtvoller Körper verfügte, und ganz unmerklich, ohne Ruck, ohne Anstrengung hob er die umfangreiche Last von neunhundert Pfund vom Boden und schwang sie wie ein Pendel zwischen seinen Schenkeln hin und her.

Olaf Henderson schöpfte tief und hörbar Atem. Die Jungfrau, die sich unberührt mit gestrafft hatte, bis ihr die Muskeln schmerzten, erschlaffte, während der Franzosen-Louis ehrerbietig murmelte:

„M'sieu Danlight, salut! Ich bin ein großer Säugling. Du bist ein großer Mann!“

Danlight ließ die Last fallen, sprang vom Stuhl und stürzte an den Schanktisch.

„Abwiegen!“ schrie er und warf seinen Beutel dem Wäger zu, der vierhundert Dollar aus den Beuteln Hendersons und Louis' in den seinen tat.

„Alle Mann her!“ rief Danlight. „Sagt, was ihr haben wollt! Der Gewinner bezahlt.“

„Heut' ist meine Nacht!“ schätzte er zehn Minuten später. „Ich bin der Einsiedlerwolf und habe dreißig Winter gesehen. Es ist mein Geburtstag, mein einziger Festtag im ganzen Jahr, und ich kann euch alle zusammen schmeißen. Kommt an, alle Mann! Ich will euch alle in den Schnee werfen. Kommt an, ihr chechaquos (Weichlinge) und sour-dougs (etwa: alte Jungens), ihr sollt eure Laufe kriegen!“

Die ganze Rotte bis auf die Kellner und die singenden Bacchanten strömte zur Tür hinaus. Der Wunsch seine Würde zu wahren, mochte MacDonald durch den Kopf fahren, denn er näherte sich Danlight mit ausgestreckter Hand.

„Wie? Du zuerst?“ lachte Danlight und ergriff seine Hand, wie zur Begrüßung.

„Nein, nein“, widersprach der Wirt schnell. „Ich will dir nur zum Geburtstag gratulieren. Daß du mich in den Schnee werfen kannst, weiß ich. Was kann ich gegen einen Mann machen, der neunhundert Pfund hebt?“

MacDonald wog hundertachtzig Pfund und Danlight hatte nur seine Hand ergriffen; aber durch einen plötzlichen Ruck riß er ihn um und warf ihn kopfüber in den Schnee. Dann kam der nächste an die Reihe, und ihm folgte schnell ein halbes Duzend. Widerstand war nutzlos. Sie

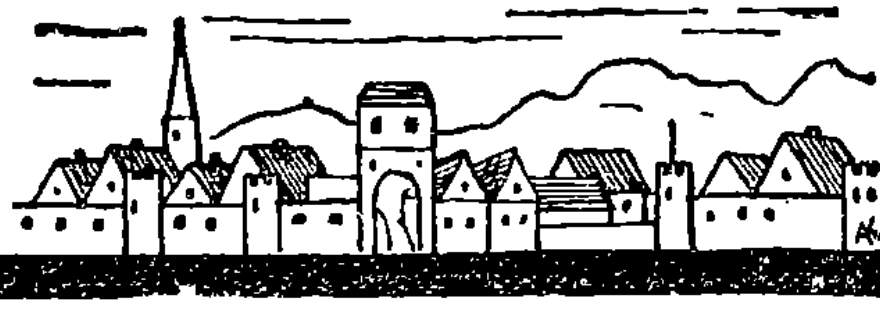
anschließen würden und damit Solidarität und Kollegialität bekunden. Bevor das nicht geschieht, werden hier immer missliche Verhältnisse bleiben und die lachenden Dritten sind die Unternehmer und die Industrie. Letztere fährt ja auch nicht immer am besten. Zunächst sind es für den einen Betrieb werksfremde Arbeiter, die sich da herumtummeln. Ihre Leistungen stehen quantitativ und qualitativ nicht immer auf der Höhe, wie es bei den dem Werk angehörenden Arbeitern der Fall ist. Doch wer kennt die Leitmotive, die die Industrie handeln läßt, indem altbewährte, tüchtige Facharbeiter vom Werk und Rechenplatz herausfliegen und dafür Unternehmer mit ihren Arbeitern Einzug halten. Es ist an der Zeit, mit den Arbeitgebern über diese Vorkommnisse Fraktur zu reden. Die diesbezüglichen Bemühungen der Gewerkschaften sind ortsseitig, wie auch die der Arbeiterräte werksseitig meist von

wenig Erfolg begleitet. Die Unternehmerleute selbst bringen den gewerkschaftlichen Bemühungen kein Verständnis entgegen und erschweren dadurch diese. Wohl ist es an einzelnen Stellen möglich gewesen, dann, wenn nun derartige Arbeiter in den direkten Produktionsprozeß eintraten, für sie gleiche Löhne und Verdienste zu erzielen, oder sie in ein Tarifverhältnis zu bringen, aber das gemeinsame Band mit den Werksarbeitern war nicht zu binden. Jedenfalls liegen im Bezirk der nordwestlichen Gruppe die Dinge heute so, daß es notwendig sein wird, sie schärfer zu beachten und zu verfolgen, Beweggründe festzustellen, die Verhältnisse noch mehr zu ergründen und in irgend einer Form auch hier zu sondieren, damit entweder mit dem Unternehmertum in der geschilderten Art Schluß gemacht wird, oder aber eine geordnete und gewerkschaftlich geregelte Arbeitsweise eintritt.

G. Zillekens.



# Umschau



## Die deutsche Elektroindustrie schreitet voran

Die deutsche Elektroindustrie hat in den letzten Jahren einen ungeahnten Aufstieg genommen. Durch zähe Arbeit ist es gelungen, die durch den Krieg verlorenen Absatzgebiete nach und nach zurückzugewinnen. Erstmals seit Beendigung des Krieges ist der Friedensausfuhrstand im ersten Halbjahr 1928 für Maschinen und elektrotechnische Erzeugnisse gewichtsmäßig überschritten worden, denn im Jahre 1913 wurden 418 889 Doppelzentner elektrischer Maschinen und 919 654 Doppelzentner elektrotechnischer Erzeugnisse bzw. 1 338 543 Doppelzentner Elektro-Fabrikate exportiert, Januar bis Juni 1928 hingegen 1 787 24 Doppelzentner Elektromaschinen und 500 054 Doppelzentner elektrotechnischer Erzeugnisse oder insgesamt 678 778 Doppelzentner, was einer Jahresrate von 1 357 556 Doppelzentner entspricht.

Vergleicht man die Wertausfuhrziffern des Jahres 1913 mit denjenigen des ersten Halbjahres 1928 so zeigt das Gesamtbild ein noch günstigeres Aussehen. Im Jahre 1913 bezifferte sich der Wertexport für elektrische Maschinen auf 64,4 Millionen Goldmark, in den ersten 6 Monaten 1928 hingegen auf 47,3 Millionen Goldmark. Im Jahre 1925 wurden in den 12 Monaten nur für 51,8 Millionen elektrische Maschinen ausgeführt, so daß sich hier der Export nahezu verdoppelt hat. Für elektrotechnische Erzeugnisse liegen uns folgende Daten vor: 1913 betrug der Export rund 225,8 Millionen M., im Jahre 1925 268,6 Millionen M., hingegen in den ersten 6 Monaten 1928 181 Millionen M.

Dazu hat die Metallarbeiterschaft ihren bedeutenden Anteil geleistet. Ihre Verhältnisse würden sich aber bei Verstärkung der Organisation noch wesentlich bessern lassen.

## Die Produktionsstätten der I.-G.-Farbenindustrie

und derjenigen Unternehmungen, an denen sie maßgeblich beteiligt ist, sind nach den Veröffentlichungen dieser Gesellschaft

1. für Leerfarbstoffe: Elberfeld, Höchst, Leverkusen, Ludwigshafen a. Rh., Mainkur, Offenbach, Uerdingen, Wolfen;
2. für pharmazeutische Produkte: Elberfeld, Höchst, Leverkusen, Mainkur;
3. für organische und anorganische Chemikalien: Bitterfeld, Döberitz, Dormagen, Elberfeld, Gersthofen, Griesheim, Höchst, Knapsack bei Köln, Leverkusen, Ludwigshafen a. Rh., Mainkur, Offenbach, Premnis, Rheinfelden, Leutschenthal, Uerdingen, Wolfen;
4. für Lösungsmittel und Lacke: Bitterfeld, Höchst, Leunawerke, Leverkusen, Ludwigshafen a. Rh., Oppau, Uerdingen, Wolfen;
5. für synthetische Gerbstoffe: Bitterfeld, Höchst, Ludwigshafen a. Rh.;
6. für Leichtmetalle: Bitterfeld, Hemelingen;
7. für Filme und photographische Artikel: Berlin, Dreptow, Eilenburg, Leverkusen, München, Wolfen;
8. für Kunstseide: Bischofs-(Travis)Acetat- und Kupferseide, sowie sonstige künstliche Fasern (Vistrafaser): Barmen, Berlin, Bobingen, Dormagen, Premnis, Rottweil, Sehma (Erzgeb.), Wolfen;

flogen Hals über Kopf und landeten in den grotesksten Stellungen im Schnee ohne doch zu Schaden zu kommen. Bei dem dunklen Sternlicht war es nicht leicht zu unterscheiden, wer von ihnen schon geworfen war und wer noch darauf wartete, daß die Reihe an ihn kam, und so begann er ihre Rücken und Schultern zu befühlen, um zu erkennen, wer schon mit Schnee bestäubt war.

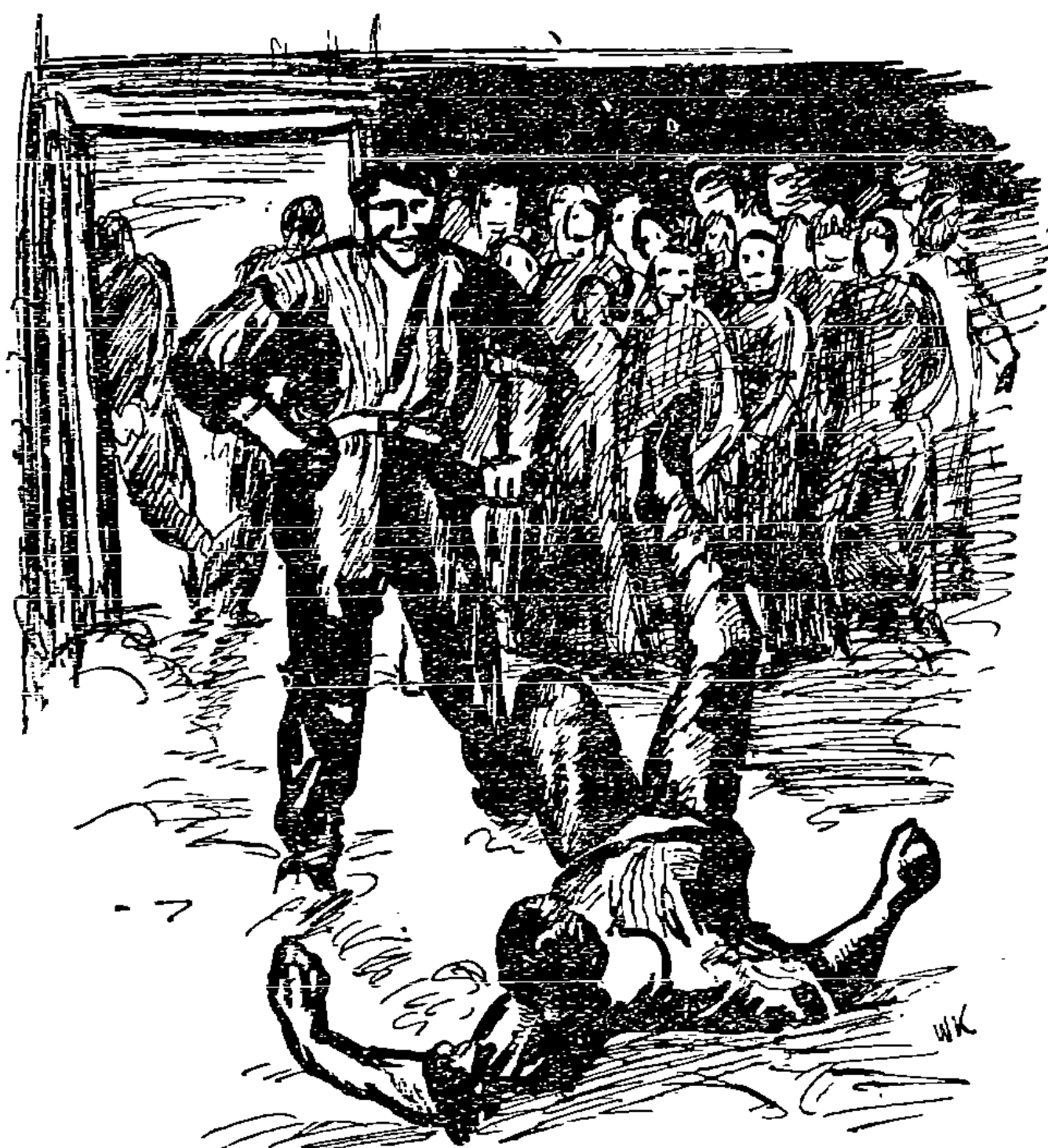
„Schon getauft?“ war die ständige Frage, wenn er seine schreckliche Hand ausstreckte.

Eine ganze Reihe lag schon im Schnee, während andere in komischer Demut vor ihm knieten, Schnee auf ihren Kopf streuten und behaupteten, die Zeremonie überstanden zu haben. Eine Gruppe von fünf Männern stand jedoch aufrecht — Hinterwäldler und Grenzer, die darauf brannten, zu zeigen, daß sie es mit jedem, sogar mit Darlight aufnehmen könnten.

Aber wenn sie auch die härteste Schule hinter sich hatten und Veteranen mancher harten Schlacht, Männer von Blut, Schweiß und Ausdauer waren, so fehlte ihnen doch eines, das Darlight in hohem Maße befaß — nämlich die beinahe vollkommene Zusammenarbeit von Gehirn und Muskeln. Das war an und für sich ganz einfach und nicht sein Verdienst. Diese Eigenschaft war ihm angeboren. Seine Nerven reagierten rascher als die ihren, seine Muskeln gehorchten dem Willen schneller als uralten explosivem Sprengstoff. Alle Kraft in seinem Körper schnappte sofort ein wie die Stahlfeder einer Falle. Und dazu befaß er einen Ueberichung an Kraft wie ihn nur einer unter Millionen besitzt — eine Kraft, die nicht von Körpergröße sondern von einer seltenen organischen Ueberlegenheit des Muskelgewebes abhing. So konnte er Wirkungen erzielen, ehe der Gegner sich überhaupt darüber klar war, was es galt und wie er Widerstand leisten konnte. Andererseits erkannte er einen gegen ihn selbst gerichteten Angriff so schnell, daß er rechtzeitig widerstehen und einen blitzschnellen Gegenangriff machen konnte.

„Es hat keinen Zweck, daß ihr dort stehen bleibt Leute“, wandte sich Harnish an die wartende Gruppe. „Ihr könnt euch ebenso gut gleich werfen lassen und eure Taufe kriegen. An einem anderen Tage könnt ihr mich vielleicht schmeißen, aber an meinem Geburtstag will ich euch zeigen, daß ich der Stärkste bin. Ist das Pat Harnahan, der so erwartungsvoll da steht? Komm an, Pat.“

Pat Harnahan, früher Meisterschaftsringer und eine Kapazität in der Kunst des Raufens, trat vor. Die beiden Männer stürzten aufeinander



los, doch ehe der Irländer zur Besinnung gekommen war, fand er sich in der unbarmherzigen Fange eines „Halsjuelson“, der ihm Schultern und

- 9. für Stickstoffdüngemittel und andere Stickstofferzeugnisse: Bitterfeld, Gerthe i. W., Höchst, Knapack b. Köln, Leunawerke, Oppau, Wolfen;
- 10. für synthetische Betriebsstoffe: Leunawerke, Oppau;
- 11. für Cellophan und Oxalid: Viebrich;
- 12. für Vulkanfaser und Primalinoleum: Düneberg;
- 13. für autogene Schweiß- und Schneid-Apparate: Griesheim.

Ein Strom von Verbindungen und Zusammenstellungen. Hoffentlich lernt die Arbeiterschaft daraus.

### Gute Geschäftslage der chemischen Industrie

Ueber die Rentabilität der deutschen chemischen Industrie wird laut „Arbeit und Verkehr“ angegeben, daß im Jahre 1925 = 70 Prozent,

im Jahre 1926 = 55,8 Prozent und im Jahre 1927 = 28,9 Prozent der betreffenden Gesellschaften dividendenlos abschlossen.

Die durchschnittliche Kapitalverzinsung der chemischen Werke einschließlich der F.-B.-Farbenindustrie betrug 1925 = 6,6 Prozent, 1926 wieder 6,6 Prozent und 1927 = 9,4 Prozent. Ausschließlich der F.-B.-Farbenindustrie hat diese Durchschnittskapitalverzinsung 1925 nur 3,1 Prozent, 1926 = 3,7 Prozent und 1927 = 6,8 Prozent betragen.

Die Ausfuhrwerte der deutschen chemischen Industrie betragen 1925 = 937 306 000, 1926 = 1 020 296 000 und 1927 = 1 162 521 000 M. Dieser chemische Export betrug im Rahmen der deutschen Gesamtausfuhr 1925 = 10,6 Prozent, 1926 = 10,4 Prozent und 1927 = 11,4 Prozent gegenüber nur 9,1 Prozent im Jahre 1913.

Und die Arbeiterschaft? — Und die Organisation?



# Aus den Betrieben

## Die Firma Citroen in Köln-Poll

In Köln-Poll hat die französische Automobilfirma Citroen eine Zweigniederlassung aufgemacht. Schon bei der Einrichtung des Werkes konnte man erfahren, daß die Firma „besonders“ arbeiterfreundlich eingestellt war. Wurden doch mit der Leitung des einzurichtenden Werkes zwei Herren betraut, die der Arbeiterschaft das Leben und die Arbeit auf dem Werk außerordentlich sauer machten. Wahrscheinlich aber waren diese noch nicht rücksichtslos genug, denn sie wurden abgelöst und noch durch bessere „Arbeiterfreunde“ ersetzt. So versucht nun die jetzige Leitung des Werkes mit der Arbeiterschaft zu machen, was sie will. Ob sie damit mit der sozialen Gesetzgebung in Konflikt gerät oder nicht, danach wird nicht gefragt. Je nach Lust und Laune finden Entlassungen und Stilllegungen von Betriebsabteilungen statt. Ein Arbeiter, der während seiner Arbeitszeit einen Biß in's Butterbrot macht, wird entlassen. Das Denunziantentum treibt üppige Blüten. Ein in der Werkstatte liegendes gebliebenes Werkzeug führt zur Entlassung, wenn der Mann von den Spitzeln der Firma bei dieser Unterlassungsfünde erlappt wird. Dabei wird ein Antreiberssystem beliebt, welches im Kölner Wirtschaftsgebiet von keiner Firma mehr überboten werden kann. Traurig nur, daß sich deutsche Männer zu diesen Treibereien hergeben und dabei die Geschäfte der französischen Firma besorgen. Dabei wird natürlich der Betrieb ein Laubenschlag allerersten Güte. Mit diesem Betrieb, in dem noch mehr Mängel technischer, sowie gewerbehygienischer Art vorliegen, auf die wir noch zu sprechen kommen werden, haben sich die Gewerbeinspektion und auch schon andere gesetzliche Instanzen beschäftigt. Das charakterisiert am besten den Geist, der bei der Fa. Citroen herrscht.

Aber auch an der Arbeiterschaft liegt viel. Wie würden die Leiter so rücksichtslos vorgehen, wenn die Belegschaft einig und geschlossen im Christlichen Metallarbeiterverband organisiert wäre. B. T.

## Neuer Erfolg bei der Betriebsratswahl der Donnersmarchhütte in Hindenburg

Die am 7. September für die Donnersmarchhütte in Hindenburg stattgefundene Betriebs- und Arbeiterratswahl hatte folgendes Ergebnis: Liste 1 (Deutscher Metallarbeiterverband) 844 Stimmen = 6 Sitze, 1 Ergänzungsmann, Liste 2 (F. D.) 187 Stimmen = 1 Sitz und Liste 3 (Christlicher Metallarbeiterverband) 493 Stimmen = 4 Sitze, 1 Ergänzungsmann. 21 Stimmen waren ungültig. Von 2018 Wahlberechtigten haben 1545 ihr Wahlrecht ausgeübt.

Das Ergebnis stellt für den Christlichen Metallarbeiterverband einen erfreulichen Fortschritt gegenüber den Wahlen im vorigen Jahre dar. Es ist ein Zuwachs von 120 Stimmen und damit ein Mandat und ein Arbeiterratsitz neu gewonnen worden, während der Deutsche Metallarbeiterverband erheblich an Stimmen, sowie 2 Sitze im Betriebsrat eingebüßt hat. Bei der Wahl im Jahre 1926 erhielt die christliche Liste 147 Stimmen, 1927 377 Stimmen, 1928 493 Stimmen. Darin kommt deutlich die fortschreitende Ausbreitung des Christlichen Metallarbeiterverbandes zum Ausdruck. Die Kollegen Slowig, Hynla, Domogalla, Dworok und Borowka sind nunmehr zu Betriebsrats- bzw. Arbeiterratsmitgliedern gewählt. Es haben diesen Erfolg auch die schärfsten Angriffe der Gegner, dank der aufopferungsvollen Mitarbeit aller Vertrauensmänner nicht zu vereiteln vermocht. Es ist zu wünschen, daß auch in den übrigen Betrieben Oberschlesiens die christlich organisierte Metallarbeiterschaft mit gleichem Eifer die noch ausstehenden Betriebsratswahlen vorbereitet und den bisherigen Erfolgen neu hinzufügt. Die beste Voraussetzung dafür ist die unermüdete Werbearbeit zur Gewinnung neuer Mitglieder für unseren Christlichen Metallarbeiterverband. Siara.

Kopf in die Schnee preßte. Joe Hines, früher Holzhauer, flog mit einer Macht wie ein zweistöckiges Gebäude — sein Purzelbaum wurde von einem Schlag auf den Hintern begleitet — er war geliefert, ehe er sich überhaupt hatte zurechtstellen können.

Das alles schien Daylight nicht im geringsten anzustrengen. Er bedurfte keiner Vorbereitungen. Sein Körper explodierte plötzlich und mit furchtbarer Kraft, um im nächsten Augenblick wieder zu erschlaffen. So wurde Doc Watson, der graubärtige, eiserne Mann ohne Vergangenheit, der sich selbst ein Schrecken war, den Bruchteil einer Sekunde vor seinem eigenen Angriff geworfen. Als er zum Sprunge ansetzte, war Daylight schon über ihm, und mit so gefährlicher Schnelligkeit, daß er rücklings in den Schnee flog. Olaf Henderson wollte den Augenblick ausnützen und stürzte sich seitwärts auf Daylight, der noch mit ausgestreckter Hand dastand, um Doc Watson wieder auf die Beine zu helfen. Aber Daylight ließ sich auf Knie und Hände fallen, so daß Olafs Knie an seiner Seite landeten. Olaf nahm das Hindernis, indem er der Länge nach auf die Nase fiel. Ehe er sich erheben konnte, hatte Daylight ihn auf den Rücken gedreht, schrubhte ihm Gesicht und Ohren mit Schnee und stopfte ihm ganze Händevoll in den Nacken.

„Ich bin ebenso stark wie du, Daylight!“ sprudelte Olaf hervor, als er wieder auf die Füße gekommen war, „aber bei Gott, einen solchen Griff hab' ich noch nicht gesehen.“

Franzosen-Louis war der Letzte der fünf, und er hatte genug gesehen, um vorsichtig zu sein. Er umkreiste Daylight eine ganze Minute, ehe er es zum Zusammenstoß kommen ließ; und eine ganze Minute rangen sie miteinander, ohne daß einer das Uebergewicht erhielt. Aber dann, gerade als der Kampf interessant zu werden begann, machte Daylight einen feiner blitzschnellen Griffwechsel und ließ gleichzeitig seine Muskeln explodieren. Der Franzosen-Louis wehrte sich, daß sein riesiger Körper trachte, und dann wurde er langsam in den Schnee gepreßt.

„Der Gewinner bezahlt!“ schrie Daylight, indem er auf die Füße sprang, und eilte ins Tirol zurück. „Alle her, Leute! Hier gehts zur Giftbude!“

Sie stellten sich in einer zwei bis drei Mann tiefen Reihe an dem langen Schanztisch auf und stampften sich den Frost aus den Füßen, denn es waren sechzig Grad Kälte draußen.

Bettles, der selbst der Luchtigsten einer war und manche Heldentat vollbracht hatte, unterbrach sein Lied von der „Cassafra-Wurzel“ und kam herübergeschwankt, um Daylight zu gratulieren. Aber mitten drin fühlte er den Drang, eine Rede zu halten, und erhob seine Stimme:

„Ich sag' euch, Kameraden, ich bin verdammt stolz darauf, daß ich Daylight meinen Freund nennen darf. Wir haben manche Schlittenreise zusammen gemacht, und er ist achtzehnarätig von den Mokassins aufwärts — verdammt soll er sein, die alte Haut! Er war ein Dreikaiserhoch, als er ins Land kam. Aber als ihr in seinem Alter ward, ward ihr noch nicht mal trocken hinter den Ohren. Er war nie ein Säuling. Er ist als ausgewachsener Mann auf die Welt gekommen. Und ich sag' euch, damals mußte man ein Mann sein. Damals gab es noch keine marklose Zivilisation wie jetzt.“ Bettles hielt einen Augenblick inne und schlang seinen Arm wie eine Barentage um Daylights Nacken. „Als wir beide in der guten alten Zeit den Yukon heraufkamen, requete es keine Suppe und es gab keine Tischlein-deck-dich-Wirtschaften. Unser Lagerfeuer wurde angezündet, wenn wir unser Wild gejagt hatten, und die meiste Zeit lebten wir von Lachsfahrten und Kaninchenbäuchen — stimmt das nicht?“

Nachdem der Lachsturm sich gelegt hatte, den diese Umkehrung erregt hatte, zog Bettles seine Barentage zurück und wandte sich aufgeregt gegen die Menge.

„Lacht nur, ihr rändigen Gelbschnäbel, lacht nur! Aber ich sage euch mit einfachen Worten, daß der Beste von euch nicht würdig ist, Daylight die Mokassins zu schnüren. Stimmt das nicht, Campbell? Stimmt das nicht, Mac? Daylight ist einer von der alten Garde, ein richtiger alter Bursche. Und in jenen Tagen gab es keine Dampfer und keine Poststationen, und wir mußten zusehen, wie wir mit Lachsbäuchen und Kaninchenfahrten fertig wurden.“

Er sah sich triumphierend um, und in den Beifall, der jetzt folgte, mischten sich Rufe nach einer Rede von Daylight. Er gab seine Vereitwilligkeit zu erkennen. Ein Stuhl wurde gebracht, und man half ihm hinauf. Er war nicht nüchterner als die ganze Schar, die er jetzt überlagte — ein wilder Schwarm in ungeschlachten Kleidern, mit Mokassins oder muc-lucked (wasserdichte Eskimostiefel aus Walroshaut), mit um den Hals hängenden Kauslingen und hochgeklappten Ohrenklappen, daß sie den Flügelhelmen der alten Wikinger glichen. Daylights schwarze Augen

## Eine mutige Tat!

Im Martinwerk des Bochumer-Vereins gerieten beim Gießen einer Charge die Kleider eines Arbeiters in Brand. Der Mann stand bereits in heller Flamme, ohne daß er den Brand löschen konnte.

Unser Mitglied August Hermannski, der die große Gefahr, in der sein Mitarbeiter schwebte, erkannte, sprang hinzu und löschte das Feuer, indem

er den brennenden Kollegen an sich drückte und die Flammen mit seinem Körper und den Handledern erstickte. Durch sein entschlossenes Eingreifen hat unser Mitglied August Hermannski, seinen Arbeitskameraden vor schweren Verbrennungen bewahrt, ungeachtet der Gefahr, sich selbst schwere Brandwunden zuziehen.

Von der Werksleitung wurde der Berufsgenossenschaft empfohlen, diese mutige Tat durch eine Anerkennung zu belohnen. Das ist Mut und Arbeitersolidarität.

Kurth.

# Verbandsgebiet

## Metallarbeiter-Konferenzen des rheinisch-westfälischen Industriegebiets

Der Christliche Metallarbeiterverband Deutschlands, I. Bezirk, veranstaltete im rheinisch-westfälischen Industriegebiet mehrere Vertrauensmännerkonferenzen, u. a. auch in Oberhausen für die Verwaltungsstellen Oberhausen, Sterkrade, Osterfeld, Hamborn und Bocholt. Die Konferenzen nahmen zu den akuten gewerkschaftlichen Tagesfragen wie Lohn-, Arbeitszeitverhältnisse, Gleichberechtigung des Arbeiterstandes in Politik und Wirtschaft usw. eingehende Stellung. In der in Oberhausen stattgefundenen Vertrauensmännerkonferenz, die von rund 200 Vertrauensleuten der genannten Orte besetzt war, sprach Gewerkschaftssekretär Kossik, Dortmund. Die zahlreich anwesenden Vertrauensleute nahmen in lebhafter Aussprache zu dem Referat und akuten gewerkschaftlichen Tagesfragen, insbesondere Lohn-, Arbeitszeitverhältnisse, Werbegitation des Verbandes u. a. m. eingehend Stellung, deren Auswirkung in folgender **Entscheidung** festgelegt wurde.

„Die Oberhausener Konferenz der Verwaltungsstellen Oberhausen, Sterkrade, Osterfeld, Hamborn und Bocholt des Christl. Metallarbeiterverbandes des I. Bezirks, muß feststellen, daß die Lage der Metallarbeiter in der Nordwestgruppe und den angrenzenden Gebieten kulturwidrig ist. An den großen Fortschritten der Technik, Wissenschaft und Kultur hat die Arbeiterchaft nicht den ihr gebührenden Anteil bekommen. Die Arbeiterchaft hat für den bisherigen Aufstieg Deutschlands die größten Opfer gebracht. Die Anerkennung dafür ist ihr aber versagt worden. Zurückdrängung, Misachtung ihres Standes, schlechte Löhne und Arbeitsverhältnisse muß überall festgestellt werden.“

Die Vertrauensleute sind sich aber darin einig, daß der Christliche Metallarbeiterverband alle Mittel ergreifen wird, um die gebührende Anerkennung und Berücksichtigung auf jedem Gebiete zu erreichen. Insbesondere müssen bei der kommenden Lohnbewegung die Forderungen des Christlichen Metallarbeiterverbandes, die schon bei der letzten Lohnbewegung gestellt worden sind, berücksichtigt werden.

Die Konferenz erwartet und ruft den nichtorganisierten christlichen Metallarbeitern zu, sich endlich den Reihen der Kämpfer um Gleichberechtigung, Gleichachtung für gerechte Entlohnung, menschenwürdige Arbeits-

zeit und Bedingungen, anzuschließen, den Christlichen Metallarbeiterverband zu stärken, damit unsere Ziele verwirklicht werden können.

Versammelte Vertrauensleute sind fest entschlossen und verpflichtet sich, bei der kommenden Herbstagitation, Mann für Mann mitzuhelfen an der Stärkung unseres Christlichen Metallarbeiterverbandes.“

Feih.

## Die Maschinenbau-Schule

Die Selbstunterrichtsbriele nach dem System Karuack-Hachfeld ermöglichen jedem ohne höhere Schulbildung und ohne Berufsunterbrechung mit geringem geldlichen Aufwand

### Aufstieg im Fach!

Eine abgerundete technische Ausbildung, die einem Studium an einer technischen Lehranstalt entspricht. Ein wertvolles Hand- und Nachschlagewerk.

Ferner Nachholen versäumter Schulprüfungen (Obersekundareife, Abiturientenexamen) durch die Selbstunterrichtsbriele der Methode Rustin: Oberrealschule Deutsche Oberschule, Realgymnasium, Gymnasium. Ebenso kaufmännische fremdsprachliche und musikwissenschaftliche Ausbildung **Bequeme Monatszahlungen.**

Fordern Sie Gratisprospekt.

**Kustinsches  
Lehrinstitut,  
Potsdam, T. 29!**



kunkelten, und die Glut der schweren Getränke verdunkelte seine Wangen. Er wurde mit herzlichen Beifallsrufen von der Menge begrüßt, was eine

verdächtige Feuchtigkeit in seine Augen steigen ließ, obwohl viele der Stimmen unartikuliert und undeutlich waren. Und doch hatten Männer seit Anbeginn der Welt es so gehalten hatten mit Schlägerei und Trinken Feste gefeiert und gezech. Wie die Helden vergangener Zeiten waren diese Männer, die Begründer des arktischen Reiches; sie prahlten, tranken und lärmten und suchten in wenigen wilden Augenblicken Vergessen der rauhen Wirklichkeit.

„Schön, Jungens. Ich weiß zwar nicht, was ich euch sagen soll“, begann Daylight stockend, denn er mußte erst die Herrschaft über sein wirres Gehirn wieder gewinnen. „Ich glaube, ich will euch eine Geschichte erzählen, Leute. Ich hatte einmal einen Partner, unten in Juneau. Er kam aus Nordcarolina und pflegte mir diese Geschichte zu erzählen.“

Es war bei einer Hochzeit in den Bergen seiner Heimat. Die Familie und alle ihre Freunde waren versammelt. Der Pfarrer legte gerade die letzte Hand ans Werk und sagte: „Was Gott zusammengefügt, die soll der Mensch nicht scheiden.“

„Herr Pastor“, sagte der Bräutigam, „ich gestatte mir zu bezweifeln, daß dieser Satz grammatikalisch richtig ist. Ich möchte, daß diese Hochzeit in jeder Beziehung korrekt ausgeführt wird.“

Als der Rauch sich verzog, sieht die Braut sich um und erblickt einen toten Pfarrer, einen toten Bräutigam, einen toten Bruder, zwei tote Onkel und fünf tote Hochzeitsgäste.

Da stößt sie einen tiefen Seufzer aus und sagt: „Die neumodischen Selbstladepistolen haben alle meine Pläne über den Haufen geworfen.“

„Und so sage ich euch, Leute“, fuhr Daylight fort, als das stürmische Gelächter sich gelegt hatte, „daß Jack Kearns vier Könige meine ganzen Pläne umgeworfen haben. Ich bin so arm wie eine Kirchenmaus und muß nun mit der Post nach Dnea.“

„Nach Hause?“ fragte einer.

(Fortsetzung folgt.)

# Wirtschaft-Technik

Nummer 13

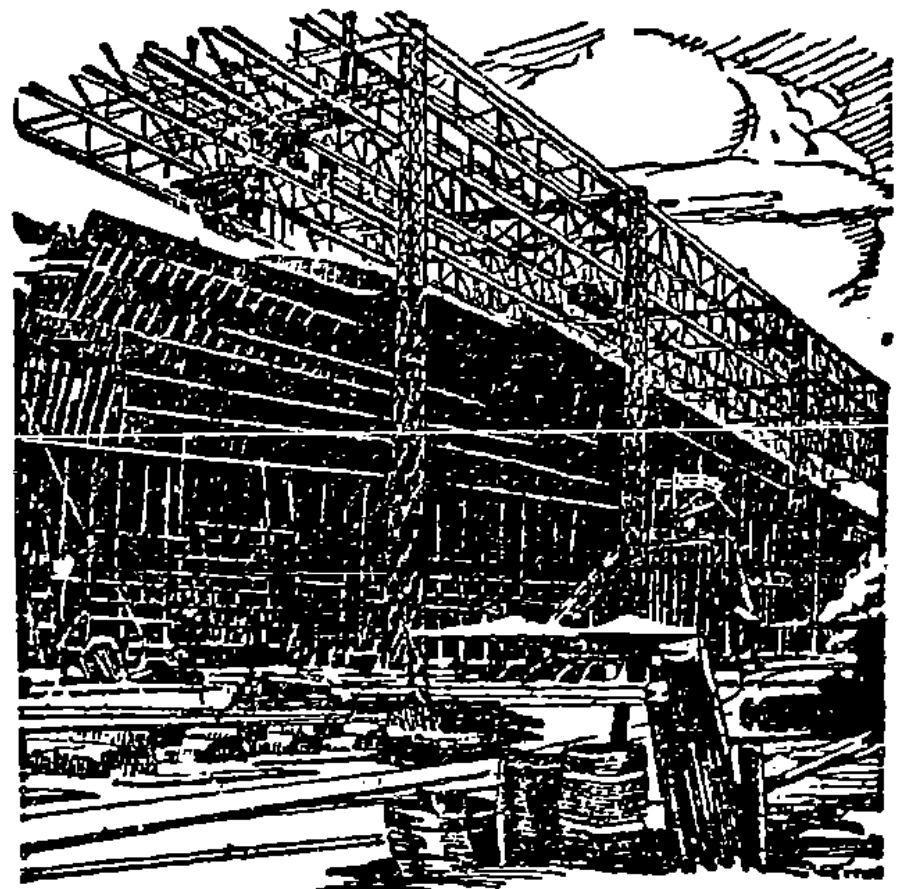
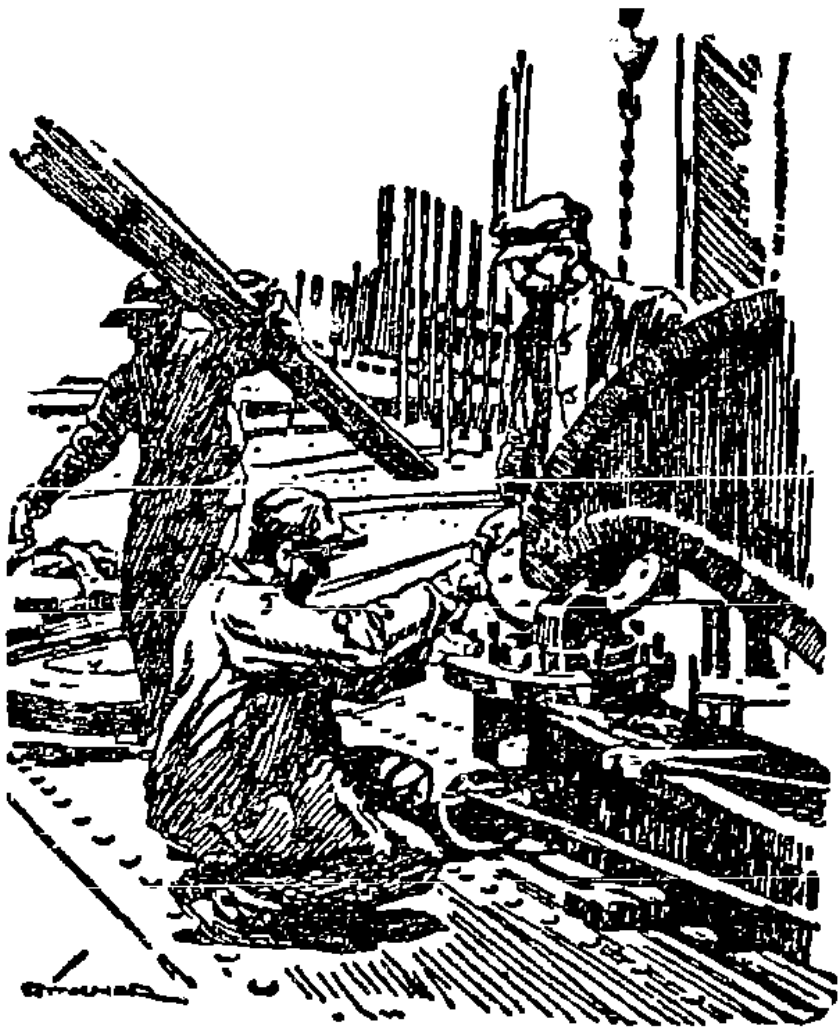
Duisburg, den 22. September 1928

Nummer 13

## Zwei neue deutsche Riesenschiffe

Der Stapellauf der beiden größten Schiffe der deutschen Handelsflotte, der 46 000-Tonnen-Dampfer „Bremen“ und „Europa“ des Norddeutschen Lloyd am 15. und 16. August stellt ein in der Geschichte der Welt-schiffahrt beispiellos dastehendes Ereignis dar. Es ist das erstmal, daß zwei Riesendampfer einer Reederei, von denen jeder nach besonderen Plänen und Entwürfen erbaut ist, kurz nacheinander, mit nur einem Tage Zwischen-

sonderer Wert ist dennoch auf die Ausrüstung der Schnelldampfer mit ausreichenden Rettungsbooten gelegt, die fast alle Motorantrieb haben und die durch neuartige Einrichtungen besonders sicher und zuverlässig sind. Die Betriebs- und Navigationseinrichtungen entsprechen den in der Neuzeit erzielten Fortschritten im Schiffbau. Ueberhaupt wird allen Fahrgästen an Bord des Schiffes eine vollendete und ge-



raum, vom Stapel laufen. — Nach verhältnismäßig kurzer Bauzeit haben die beiden Ueberseedampfer ihre Schwimmfähigkeit erreicht; den erst im zweiten Vierteljahr 1927 ist die Legung des Kiels erfolgt. 24 Millionen Kilogramm Stahlbleche und Profile und  $3\frac{1}{2}$  bis 4 Millionen Stück Nieten haben für jeden Dampfer Verwendung gefunden. Zeitweilig sind bis zu 5000 Arbeiter an jedem Schiff tätig gewesen. Die Schiffe sind mit je vier Schrauben ausgerüstet und erhalten Doppelböden zur Verhütung der Folgen eines unvorhergesehenen Wassereintrittes und ferner eine Anzahl Schotte, die von der Kommandobrücke aus durch einen Hebelgriff binnen kürzester Zeit geschlossen werden können. Ueberaus komplizierte und feine Apparate sind erforderlich, damit diesen Fahrzeugen unter Wahrung der bedeutend erhöhten Geschwindigkeit erhöhte Sicherheit verbleibt. Be-

pflegte Reisekultur geboten werden. — Beim Stapellauf der beiden Großbauten des Lloyd wurde der gewaltige Fortschritt, den die deutsche Schiffbaukunst erfahren hat, eindringlich vor Augen geführt. Im Frühjahr werden diese Schiffsgiganten je 3200 Menschen über das Weltmeer tragen und die deutsche Handelsflotte um 100 000 Brutto-Registertonnen vermehren.

Die Werstarbeiterchaft hat hier einmal auch wieder gezeigt, was sie zu leisten in der Lage ist. Deren gedachte bei der Taufe der „Bremen“ auch der Reichspräsident Hindenburg, der auf die große Tat hinwies, die auch die Arbeiterchaft hieran vollbracht hatte. — Für unsere christlich organisierten Kollegen an der Wasserkante mögen solche Tage Mahntage sein, noch mehr als bisher ihre Kräfte für die hohe Arbeit des Christlichen Metallarbeiterverbandes mit einzusetzen. Auch da heißt es, wie beim Bau der „Bremen“ und „Europa“: den Blick auf's Ganze gerichtet! W.

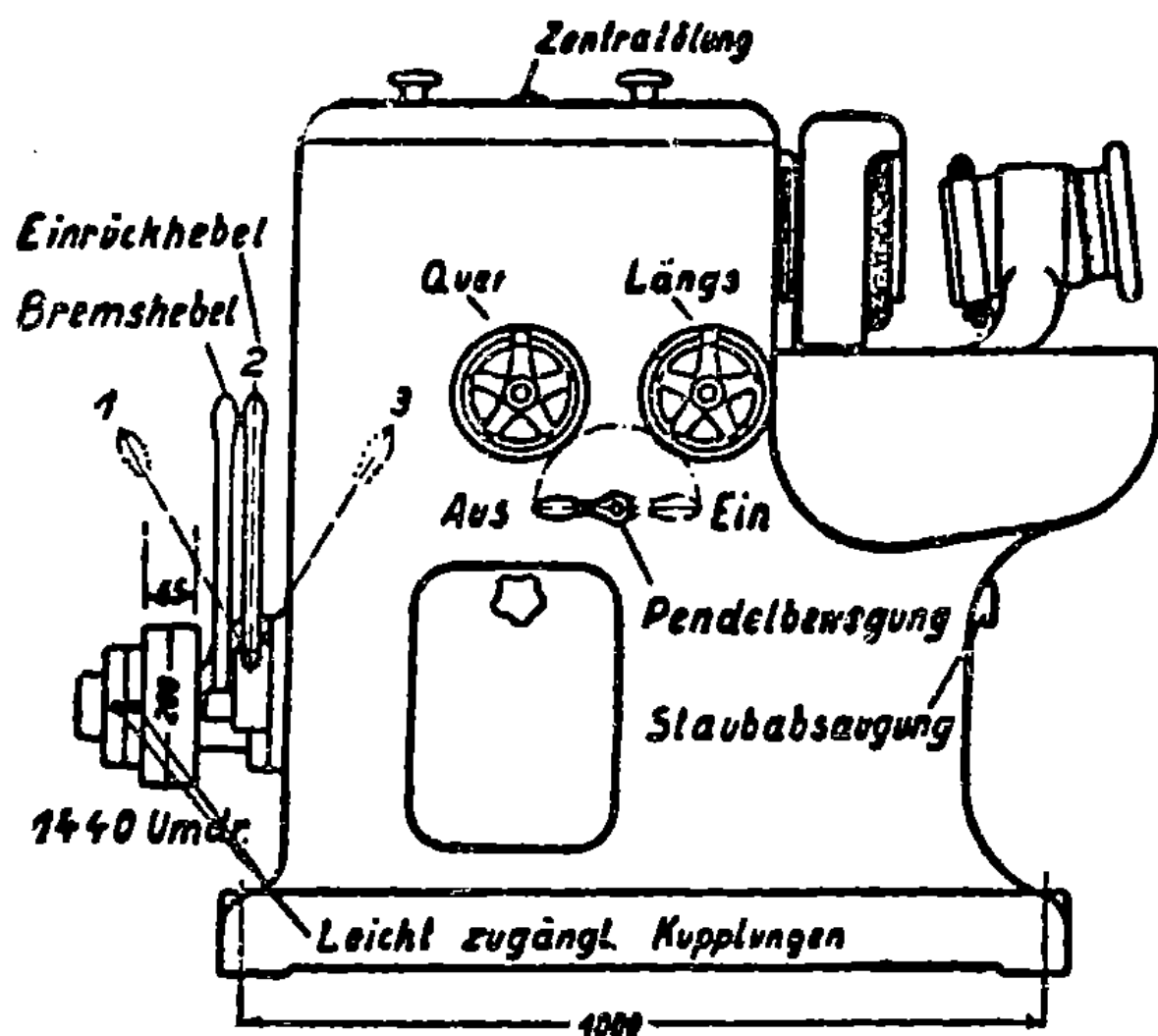
## Eine Stahlschleifmaschine für moderne Werkstätten

Verbesserung der Leistungen durch Verbesserung der Werkzeuge und Produktionssteigerung durch Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit sind die vornehmsten Aufgaben des Betriebsleiters. In Maschinenfabriken kommt es ferner darauf an, daß genaue und zuverlässige Unterlagen zur Vorausberechnung der Selbstkosten erhalten werden, wofür bisher das Zurichten der Werkzeugstähle bei den Arbeiten an der Dreh- und Hobelbank ein besonders unsicherer Faktor war, weil das Anschleifen des abgenutzten Stahls, das stets von Hand geschah, sowohl hinsichtlich der dazu nötigen Zeit, wie auch der erzielten Brauchbarkeit, sehr verschieden war.

Während das Mechanisieren dieses Vorgangs beim Spiralbohrer schon in Übung war, fehlte eine geeignete Vorrichtung für den Drehstahl. E. Munthe, Düsseldorf, brachte eine hierzu passende Maschine unter Verwendung einer Reihe sinnreicher, völlig neuer

Konstruktionsprinzipien auf den Markt. Diese stellt eine Verbesserung der Flächenschleifmaschine dar, indem mittels dreier automatischer Schleifscheibenbewegungen ein Schleifen mit der ganzen Stirnbreite der Scheibe ermöglicht wurde. Das erlaubte wiederum eine fünffach gröbere Körnung als bisher, gestattete ferner einen größeren Spanabhub und eine Steigerung der Schleifgeschwindigkeit von 25 auf 34 Meter in der Sekunde. Der Gesamtaufbau der Maschine ermöglicht gänzlich ungelerten Kräften, Stähle vor günstigstem Schneidwinkel, absolut gleichmäßig guter Beschaffenheit und daher bester Brauchbarkeit herzustellen und so vor allem den Facharbeiter zu entlasten. Auch kann der Betriebsleiter die nunmehr unter gleichen Vorbedingungen erfolgende Dreh- und Hobelarbeit sicher beurteilen.

Das zweckmäßig ausgesuchte Schleifscheibenmaterial liefert in Verbindung mit den neuartigen Scheibenbewegungen bei stillstehender Schleiffläche des Arbeitsstücks äußerst günstige Ergebnisse und ermöglicht sogar, das allerhärteste Material, das früher jedem Angriff widerstand, in wenigen Sekunden herunterzuarbeiten.



Bisher bestand beim Schleifen der Nachteil, daß lediglich der Körnerring am Rand der Scheibe zum Eingriff kam; und da die übrigen Körner nicht rechtzeitig ausbrechen konnten, wurden die Zwischenräume zwischen den einzelnen Körnern mit Metallteilchen ausgefüllt, wodurch sie sich nicht mehr zum weiteren Schleifen eigneten. Das Vorbeibewegen der Scheibe am Arbeitsstück genügt allein nicht, denn da die außenliegenden Körner schneller und ausgiebiger ausbrechen als die nachfolgenden vom Rand entfernteren, wird die Scheibe ballig und erzeugt Erwärmung des Werkstücks. Als neues Prinzip, um sämtliche Körner zum Schneiden zu bringen, erwies sich nun eine zusätzliche schnelle, kleine Achsialbewegung der Schleifspindel in das Arbeitsstück hinein und wieder heraus als sehr wirksam. Hierbei kommen alle Schneidkanten auf einmal zur Wirkung und die Späne können sich auch nicht mehr festsetzen, da sie sofort abgeführt werden.

So hat man also bei der Munthe-Schleifmaschine außer der üblichen Längs- und Quergangverstellung drei automatische Bewegungen, eine drehende, eine hin- und hergehende Hubbewegung an dem Werkstück vorbei und die eben erwähnte achsiale Bewegung. Diese werden dadurch ermöglicht, daß eine senkrecht (wagerecht pendelnde) Schwinge die Schleifspindel trägt, wodurch die Länge des Antriebsriemens konstant bleibt und Spannrollen vermieden werden. Diese Schwinge ist durch ein rotierendes Erzenter mit einer zweiten wagerechten Schwinge verbunden, die nach oben und unten ausweicht und den Schleifdruck aufnimmt. Zur Vermeidung eines Schlittens ist die Verstellung der Schleifzone durch einen Erzenterkörper vorgesehen, in dem die wagerechte Schwinge mit ortsfester Achse ruht und durch Kurbeln eines Schneckenrads nach vorn und hinten verstellt werden kann. Hierdurch kann man auch die Schleifzone von dem flachen Stahlhalter zu einem besonderen Hohlkehlschleifapparat verlegen. Die Kugellager für die Schleifscheibe sitzen auf einer starken Stahlbüchse, so daß die frei hindurchgehende Antriebspindel lose gelagert ist. Die achsiale Schnellbewegung macht nur die senkrechte Schwinge mit; diese Bewegung läßt sich durch einen Griff ausschalten, was z. B. für den letzten Feinschliff am Arbeitsstück empfohlen wird.

Das Werkstück wird in einen kugellagerten Stahlhalter eingespannt und nach drei Richtungen im Raum eingestellt. Der Spannkopf ist in einer drehbaren Erzenterbüchse gelagert, um das Zittern bei schwerer Spanabnahme zu vermeiden. Durch Drehen dieser Büchse kann die Stahlspitze nach oben oder unten eingestellt und mit Umlegen eines Handgriffes ohne Festklemmen fixiert werden, wodurch sich die Arbeitsrichtung für das Schleifen von „rechten“ oder „linken“ Stählen festlegen läßt. Die Stähle selbst sind fast auf ihrer ganzen Länge unterstützt. Zur Anstellung des hinteren Seitenwinkels wird ein Handrad um etwa 10 Millimeter zurückgezogen, bis auf den gewünschten Teilstrich der an seinem Umfang angebrachten Gradteilung gedreht und wieder losgelassen, worauf es sich selbst fixiert.

Stahlwechsel erfolgt nach Zurückkurbeln des Stahlhalterschlittens. Der neue Stahl wird in dieser Stellung gegen den geschliffenen umgetauscht. Der Stahl soll vor dem Härten trocken geschliffen und nachher kurz durch nasses Nachschleifen geglättet werden. Man erreicht dadurch, daß stets an der Oberfläche die größte Härte austritt, da diese beim Härten etwa  $\frac{1}{2}$  Millimeter unter der Oberfläche liegt. Die Schleifzeit beträgt in der Regel nur 30 Sekunden, was nur durch Zusammenwirken der geschilderten Konstruktionsfeinheiten möglich wurde.

Durch richtige Wahl der Hohlkehle erreicht man leichtes Abrollen des Spans. Wie wichtig die Beachtung dieses Punktes ist, zeigt der Umstand, daß sich dadurch eine Verdreifachung des Stahlvorschusses ergeben konnte, ohne daß der Stahl irgendwie früher abgeraut wurde. Zur automatischen Herstellung dieses Schliffs ist, wie bereits oben angedeutet, ein seitlich angebrachter Sonderapparat vorgesehen, der aber bei der ersten Anschaffung zur weiteren Verbilligung der an sich wohlfeilen Maschine noch fortgelassen werden kann. Der Stahl wird hierbei um die hin- und hergehende Scheibenkante geschwenkt. Die Folge ist, daß die Schleifkörner jedesmal an einer anderen Stelle angreifen, so daß ein riefenfreier Schliff erzielt wird. Die bereits beim Flachschleifen erwähnte kleine achsiale Bewegung der Schleifscheibe bedingt hier einen tangentialen Auslauf der Hohlkehle, und das ergibt eine besonders widerstandsfähige Schneidkante. Der praktisch günstigste Hohlkehlenradius läßt sich ohne irgendwelche Tabelle nach der einfachen Faustregel einstellen, nach der man beim Hochschrauben des Aufspanntisches, der vorn einen Stift trägt, darauf achtet, daß dieser Stift ebensoweit herausragt wie der Stahl breit ist, oder, wenn der Stahl zur Bearbeitung härteren Materials bestimmt ist, um eineinhalbfache Stahlbreite.

Die Getriebeteile sind staub- und wasserdicht verschlossen und nach Abheben von Deckel und Tür von allen Seiten zugänglich. Die Bedienungselemente befinden sich außerhalb an einer Stelle gesammelt. Natürlich kann man bei der hohen Arbeitsgeschwindigkeit der Korundscheibe auch die abgetrennten Drehstahlspäne sehen: sie besitzen etwa 0,3 Millimeter Dicke und 10 bis 15 Millimeter Länge. In 4 Sekunden kann man 1 Kubikzentimeter Material entfernen. Der von Lehrlingen oder Mädchen hergerichtete Stahl ist dabei wohl drei- bis viermal schneidtüchtiger als ein nach alter Art geschliffener.

Es läßt sich leicht berechnen, welcher Betrag nach Beschaffung der Stahlschleifmaschine an Arbeitslohn und Unkosten pro Tag und Dreher eingespart wird, und man kommt dann zu dem Ergebnis, daß sich auch für kleinere Betriebe die Einführung des maschinellen Stahlschleifens lohnen dürfte, da sich ihr Anschaffungspreis schon in wenigen Monaten wieder herauswirtschaften läßt.

Dipl.-Ing. Auerbach.

## Die Gußform und ihre Belastung

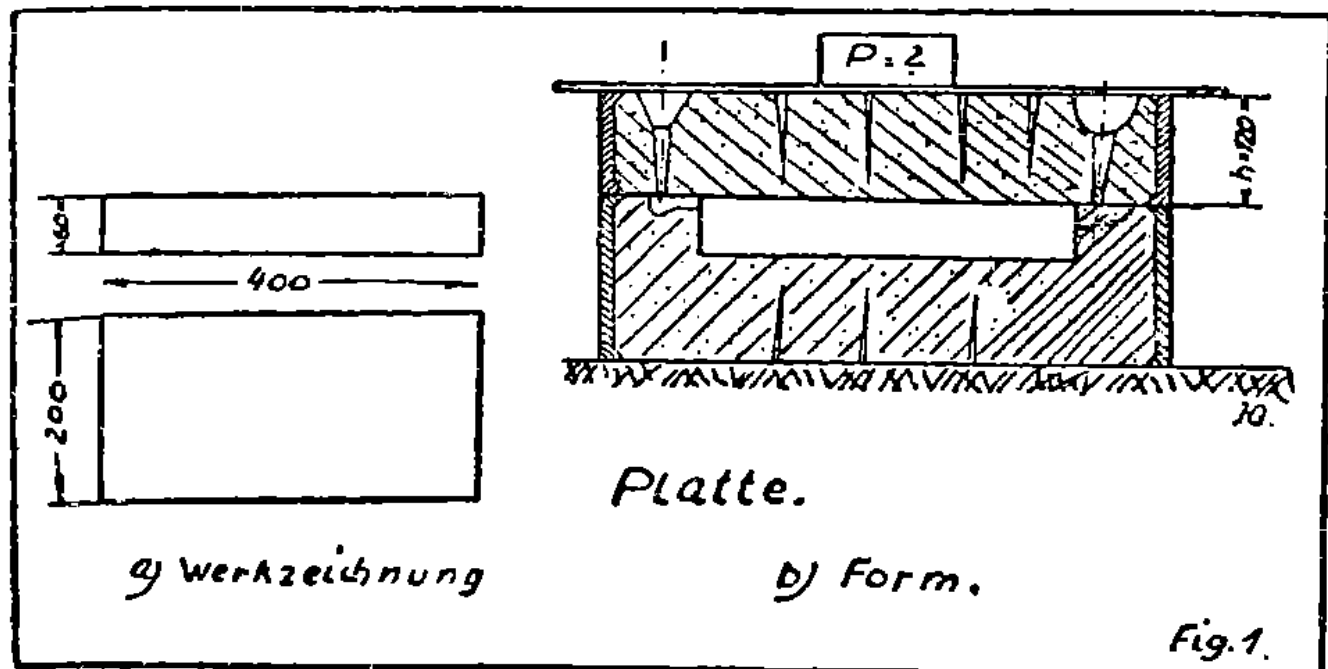
Wie jeder Arbeitsgang, so kann auch der Herstellungsprozeß für eine Gußform in mehrere voneinander abhängige Teilprozesse zerlegt werden, deren Umfang vor allem von der Kompliziertheit des einzuförmenden Modelles bedingt wird. In jedem Falle ist eine bestimmte Arbeitshandlung erst dann zweckmäßig am Platze, wenn eine andere, vorgeordnete ihre Erledigung gefunden hat und dadurch das Gesetz der Zwangslängigkeit zu seinem Recht gekommen ist. So steht am Anfang des Einförmens einer Platte nach Abb. 1 beispielsweise das Auflegen des Modelles auf den Aufstampfboden und das Fertigstellen des Unterkastens, während am Ende das Schneiden der Trichter im Oberteil, Stauben, Glattpolieren, Zusammenbauen der Form und Belasten ihre Erledigung finden

müssen. Jede Teilarbeit ist an sich und in Beziehung auf die vorhergehenden und nachfolgenden bedeutungsvoll; selbst der Akt der Belastung spielt im Hinblick auf das gute Gelingen des Gusses eine große Rolle, und Fehlgüsse der verschiedensten Art lassen sich häufig auf eine mangelhafte Beschwerung des Kastensatzes zurückführen. Unsere Aufgabe wird es nun sein, weniger die verschiedenen Arbeitsgänge an sich, als vielmehr den Endprozeß, die Belastung nach Notwendigkeit und Art einer Betrachtung zu unterziehen.

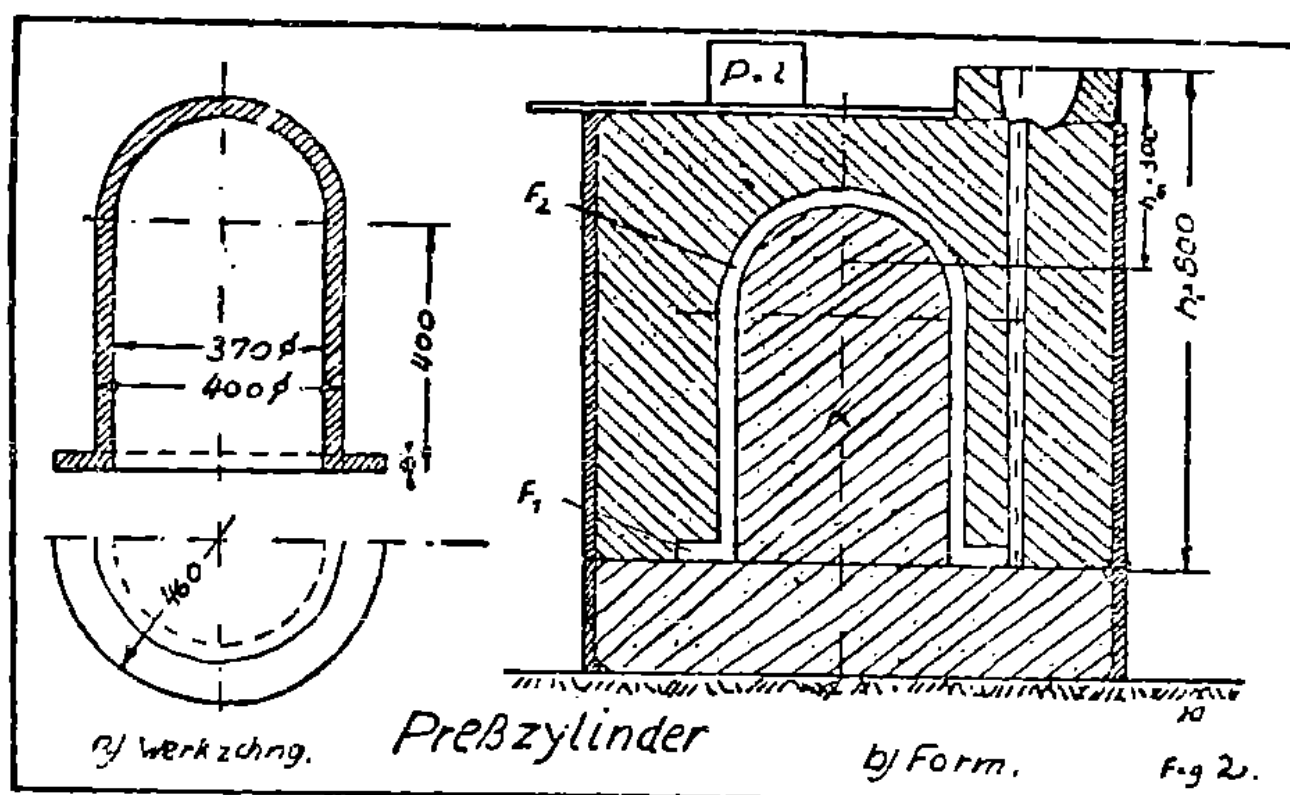
Wie allseitig bekannt sein dürfte, übt das flüssige Eisen beim Gießen auf die Seitenwände der Form und die Fläche des Oberkastens einen großen Druck aus. Während der seitliche Flüssigkeitsdruck entweder durch die Wände der Formkästen oder mittels straff

geschlossener Schußringe unschädlich gemacht wird und Bodendrücke durch zweckmäßigen Aufbau der Form in ihrer zerstörenden Wirkung aufgehoben werden, begegnet man den Kräften, die gegen den

weilig sind, läßt sich leicht errechnen, wenn daran gedacht wird, daß der Druck gegen den Oberkasten annähernd dem Gewicht eines Metallkörpers gleichzusetzen ist, welcher als Grundfläche den wahren Querschnitt des gegossenen Stückes hat und dessen Höhe h



Oberkasten gerichtet sind und ihn abzuheben drohen dadurch, daß man die Kästen miteinander verklammert oder aber sie durch Gewichte entsprechend belastet. Wie schwer diese Belastungsstücke je-



(siehe Abb. 1, 2) der Abstand zwischen der Oberfläche des Eingusses und jener Querschnittsfläche ist. Bezeichnen wir den Gesamtdruck, also den „Auftrieb“, mit  $D$ , die Fläche des Oberkastens mit  $F$  (soweit sie vom Eisen bestrichen wird) und die Eingußhöhe mit  $h$ , so ist, wenn das spezifische Gewicht des flüssigen Metalles mit  $s$  benannt wird:  $D = F \cdot h \cdot s$ , wobei  $F$  in  $\text{dc}m^2$  und  $s$  in  $\text{dc}m$  anzugeben sind. Für die in Abb. 1 dargestellte gußeiserne Platte ergeben sich demzufolge folgende Resultate:

$$D = F \cdot h \cdot s$$

$$F = 2 \cdot 4 = 8 \text{ dc}m^2; h = 1,2; s = 7$$

$$D = 8 \cdot 1,2 \cdot 7 \text{ (spez. Gewicht für flüssiges Eisen etwa 7)}$$

$$D = 67,2 \text{ kg}$$

Zieht man von diesem Ergebnis das Eigengewicht des aufgestampften Formkastens ab, so muß der Restbetrag  $P$  durch Gewichtbelastung des Oberkastens ausgeglichen werden. Da auch die entstehenden Gase einen großen Druck ausüben und sofort nach der Erstarrung des Metalls eine Volumenvermehrung eintritt, welche ein nicht geringes Uebergewicht nötig macht, so wollen wir im nachstehenden das Eigengewicht des Oberkastens ganz außer acht lassen und immer bedenken, daß es besser ist, zu hoch als zu niedrig zu beschweren.



### Dr. Kurt Sorge †

Der Ehrenpräsident des Reichsverbandes der deutschen Industrie, Kurt Sorge, ist am 9. September im Alter von 73 Jahren gestorben. Ein Vierteljahrhundert im Direktorium der Firma Krupp, hat er während des Krieges als Chef des technischen Stabes des Kriegsammtes Hervorragendes für Deutschland geleistet.

Innerhalb der deutschen Industrieführer war Sorge ein maßgebendes und besonnenes Element, dem ein größeres Verständnis für soziale Fragen nachgerühmt werden darf.

## o München, o München

In München wird offiziell gern und mit Ausdauer getrunken. Man mag das als Hygieniker oder Volkswirtschaftler verurteilen, aber man darf sich dennoch der Einsicht nicht verschließen, daß München andererseits auch die Stadt des immer mehr in Verfall geratenden idyllischen Trinkens ist, das dem Menschen Gelegenheit bietet, sich in den Pausen zwischen Arbeit und Familienbetätigung auf sich selbst zu besinnen.

Entspannung! heißt das große Wort, das alle im Munde führen. Jede Woche bringt eine neue Heilslehre, jeder Tag ein sensationelles Beglückungssystem — alles umsonst!

Der Münchener weiß, daß er nach Erledigung seiner Tagespflicht weder Bücher zu wälzen, noch seelisch zu müllern oder an sektierischen Übungen teilzunehmen braucht, um das etwa erschütterte Gleichgewicht wieder herzustellen.

Er eilt in sein Beisel. — Ein Beisel ist eine Weinstube, deren Wirt etwas vom Trinken versteht — oder auch nicht, was zur Folge hat, daß es bei ihm immer einen guten Schoppen gibt — oder auch nicht.

Man frage einen schlichten Mann aus dem Mittelstand nach einem „gemütlichen Beisel“, und ehe man sich's versteht, wird man sich in einen Zirkel jener eingereiht finden, die auf verblüffend unaufdringliche Art „Entspannung“ üben. Das Studium des interessanten Milieus wird dem Neuling über den ersten Eindruck leichten Befremdens rasch hinweghelfen. Die infolge temperamentoollen Hervortretens der Kellnerin aus dem Virginiaebel frei gewordene Atmosphäre ermöglicht dem überraschten Auge einen vollen Blick auf das am Ehrenplatz hängende Veldruckporträt des romantischen Königs Ludwig. Darunter werden nicht selten einige Originalzeichnungen heimischer Künstler sichtbar und auf dem Stammtisch erhebt jener bronzene Ritter seine Lanze, dessen Untergestell bisweilen auch als Aschenbecher verwendbar ist.

Es kann geschehen, daß dem Eintritt des unbekanntes Gastes zunächst eine längere Gesprächspause am Stammtisch folgt. Er lasse sich dadurch aber nicht beirren, sondern bestelle kühn den Schoppen, der am Stammtisch getrunken wird, worauf sich leichtes Wohlwollen von dort in der Richtung auf ihn konzentriert.

Wenn es Weißwürste gibt, bestelle er welche, schneide deren Haut aber ja nicht mit dem Messer auf — damit wäre seine Position dem Stammtisch gegenüber aussichtslos geworden — sondern ergreife die ganze Wurst mit der Rechten, wälze sie ausgiebig im Senf und „suzzle“ ihren

Inhalt in der Art wie Säuer aus der Flasche trinken, unter behaglichem Stöhnen und Schmaßen in sich hinein.

Eine am Stammtisch abermals einsetzende Gesprächspause, die vielleicht sogar von zustimmendem Brummen unterbrochen wird, sei ihm Beweis, daß wesentliche Einwände gegen ihn als Fremdkörper nun nicht mehr zu befürchten sind.

Eigentlich brauchte er nun nur noch „Loabitoag“ richtig auszusprechen — jenes berühmte Wort, das Laibteig — von Brotlaib! — bedeutet und an dessen fehlerlose Wiedergabe laut Oberlandesgerichtlicher Entscheidung in Zweifelsfällen der geborene Münchner unter allen Umständen zu erkennen ist. Aber um zu dieser Probe zugelassen zu werden, müßte der Fremde denn doch erst einmal durch wiederholte Rundgabe „zünftiger“ Gesinnung auf Herz und Nieren geprüft worden sein. Genug, daß er die Weißwurst in Ehren bestanden hat!

Mittlerweile hat sich — und das ist nun schon ganz südlich — ein fahrender Sänger mit Heimatliedern zur Zither aufgetan. Er singt zunächst Weisen von jener schlichten Innigkeit, die nie verfehlt — — und dem Fremden, der am merklichen Zerflattern seines Komplexes bereits mit Entzücken die wohlthätigen Folgen der Entspannung bemerkt hat, kann nun, wenn er gemeinsam mit der ganzen Runde in das Lied „Dahinten in der Wachau“ einstimmt, überhaupt nichts mehr passieren. Im Gegenteil, es erfolgen bereits aufmunternd protestende Zurufe wie: „Gel, da schaug'n S', Herr!“ „Zünsti san ma bei'and!“ „Da feit si nit!“, was alles dem nach originalem Volkstum lästernen Fremden immer deutlicher zu Bewußtsein bringt, daß es noch Ruhepunkte gibt hinieden.

Reisenden mit vorwiegend sinnigem Einschlag ist zu raten, daß sie etwa nach dem Rundgesang „Zillerthal, du bist mei' Freud!“ abbrechen. Es empfiehlt sich, für den Heimweg noch den stärkenden Eindruck des hier unvermeidlich anschließenden Jodlers mitzunehmen und dann unter herzlichen Dankesworten — bei denen ein naives Bemühen, die preußischen oder sächsischen Heimatklänge dem Bantrischen tastend anzunähern mit dankbarer Heiterkeit vermerkt wird — beruhigt ins Hotel zurückzukehren.

Der mit guten Nerven ausgestattete Zuhörer gewinnt — auch wenn er des nur zu echten Dialektes wegen wenig versteht — die Gewißheit, daß ein gesundes und kerniges Geschlecht allen Bemühungen entnervter und destruktiver Elemente mit den lebenswürdigsten Mitteln Trost zu bieten versteht.

Aus einem neuen amüsanten Büchlein von Peter Echer und H. Singerheimer: „München, Was nicht im Baedeker steht“. Verlag Piper.

Ähnlich wie in vorstehendem Falle gestaltet sich die Auftriebsberechnung für den eingeförmten Preßzylinder nach Abb. 2. Es ist lediglich daran zu denken, daß die Gesamtfläche  $F$  sich aus der Ringfläche  $F_1$  und der Halbkugelfläche  $F_2$  zusammensetzt, für welche die Eingufshöhen  $h_1 = 800$  bzw.  $h_m = 300$  mm (Mitteilung der Höhe für die Halbkugel) zuständig sind. Der Auftrieb der Ringfläche ist, entsprechend der eingangs erwähnten Formel:

$$D_1 = F_1 \cdot h \cdot s$$

$$F_1 = \frac{4,6 \cdot 4,6 \cdot 3,14}{4}$$

$$= 16,6 \text{ dcm}^2 - \frac{4,0 \cdot 4,0 \cdot 3,14}{4}$$

$$= 16,6 \text{ dcm}^2 - 12,56 \text{ dcm}^2$$

$$= 4,04 \text{ dcm}^2$$

$$h_1 = 8 \text{ dcm}$$

$$s = 7$$

also  $D_1 = 4,04 \cdot 8 \cdot 7 = \sim 226 \text{ kg}$ .

Bezeichnen wir den Auftrieb der Halbkugelfläche mit  $D_2$ , so lautet die Formel:

$$D_2 = F_2 \cdot h_m \cdot s$$

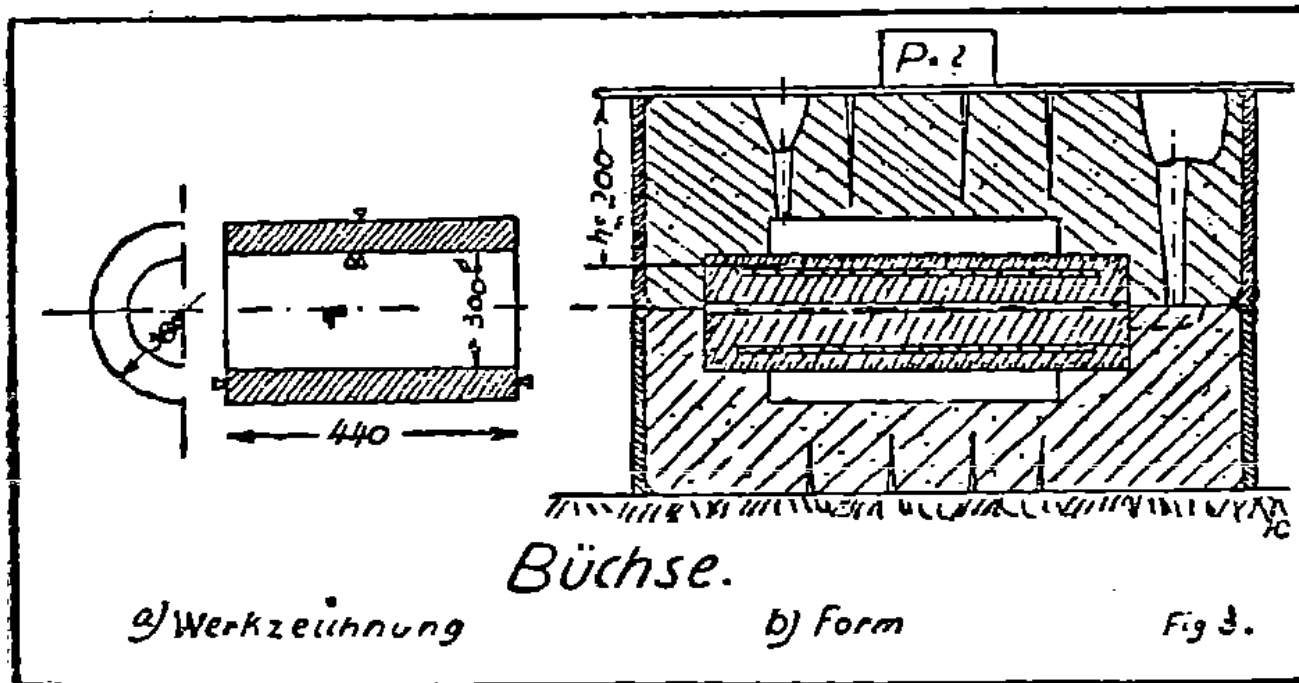
$$F_2 = \frac{4,0 \cdot 4,0 \cdot 3,14}{4} = 12,56 \text{ dcm}^2$$

$$h_m = 3,00 \text{ dcm (siehe Form!)}$$

$$D_2 = 12,56 \cdot 3 \cdot 7 = 263,76 \text{ kg}$$

Der Gesamtdruck  $D$  wäre also  $D_1 + D_2$  groß;  
also  $D = D_1 + D_2$   
 $= 226 + 263,76 \text{ kg} = 489,76 \text{ kg}$ .

Der hydraulische Preßzylinder würde sich natürlich auch so einformen lassen, daß die Halbkugelfläche nach unten gelagert ist, so daß der Kern  $K$  mit im Oberkasten hängt. Wie groß würde dann der Gesamtauftrieb der Flüssigkeitssäule sein?



Hat die Gußform nun, wie in Fig. 3, einen horizontal gelagerten Kern, so setzt sich der Gesamtauftrieb  $D$  aus dem Kernauftrieb  $D_1$  und dem Auftrieb gegen die obere Kastenfläche  $D_2$  zusammen. Die Kraft  $D_1$ , mit welcher der Kern emporgedrückt wird, ist dem Metallgewicht gleichzusetzen, welches er verdrängt (abzüglich des geringen Kerngewichtes, spezifisches Gewicht  $\sim 1,5$ ), ohne Rücksicht auf die Flüssigkeitssäule im Einguß.  $D_1$  ist also: Kernvolumen  $V$  mal spezifisches Gewicht  $s$  für Bronze ( $\sim 8$ );  $D_1 = V \cdot s$ .

Nehmen wir, unter Außerachtlassung von Schwindung und Bearbeitung, den Kerndurchmesser mit 300 mm und seine Länge mit 440 mm an, so ist

$$V = \frac{3,00 \cdot 3,00 \cdot 3,14}{4} \cdot 4,4 = 31,06 \text{ dcm}^3; \text{ und}$$

$$D_1 = V \cdot s$$

$$= 31,06 \cdot 8 = 248,5 \text{ kg}$$

Der Auftrieb gegen die obere Fläche ist

$$D_2 = F \cdot h_m \cdot s$$

$$F = 3,8 \cdot 4,4 = 16,7 \text{ (mittl. Buchsenquerschnitt)}$$

$$h_m = 2,0$$

$$s = 8$$

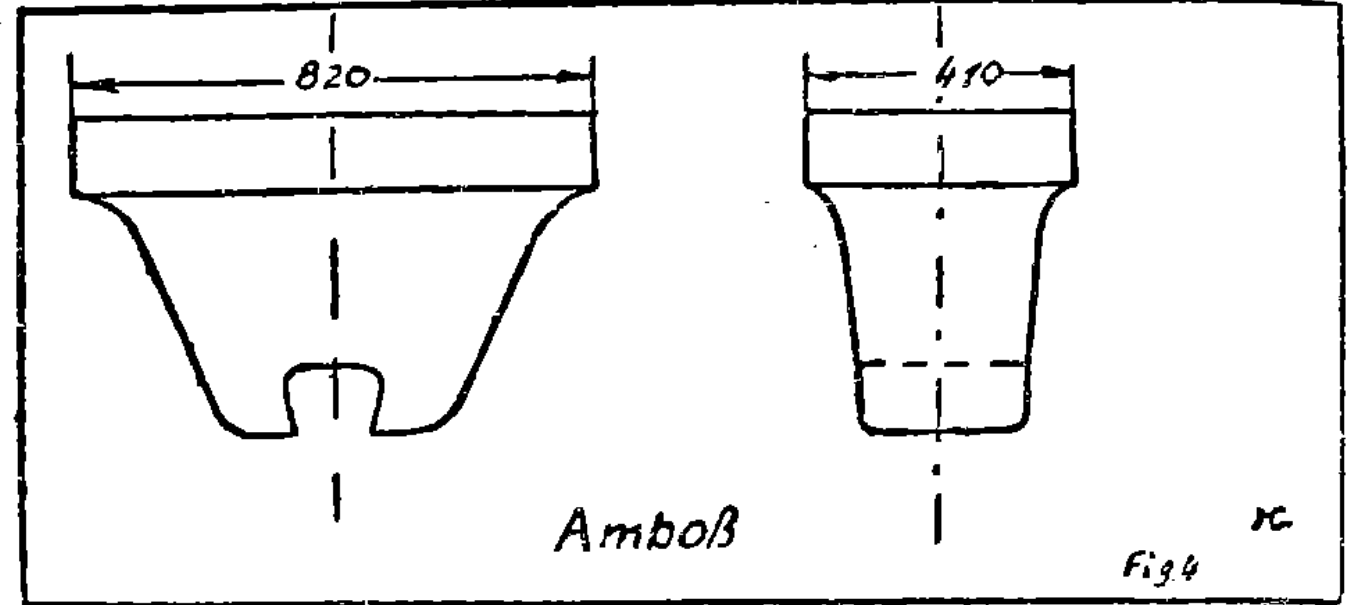
$$\text{also } D_2 = 16,7 \cdot 2 \cdot 8 = 267,2 \text{ kg}$$

Der Gesamtauftrieb  $D$  beträgt also:

$$D = D_1 + D_2$$

$$= 248,5 + 267,2 = 515,7 \text{ kg}$$

Die so ermittelten Drücke sind natürlich nichts Außergewöhnliches. Es gibt Beispiele aus der Praxis, die 90 000 kg und mehr Belastung notwendig machten. Hier an dieser Stelle sollte nur Grundsätzliches erörtert werden, und ich darf wohl hoffen, daß die angeführten typischen Fälle ein selbständiges Weiterarbeiten auf dieser Basis möglich machen. Als Anregung zum eigenen freien Schaffen stelle ich folgende Aufgabe nach Abb. 4: Zeichne die Herdgußform für einen Amboß und berechne den Auftrieb, wenn die Oberkante des Schaumkastens 400 mm vom oberen Querschnitt entfernt ist! Und zum Schluß möchte ich nochmals die Mahnung



geben: Achte den Druck der Metallsäule in deiner Form nicht zu gering, sondern Sorge für ausreichende Belastung und stütze die Kerne vorschriftsmäßig ab, damit Fehlgüsse vermieden werden und du deine eigene Sicherheit und die deiner Mitarbeiter nicht gefährdest!  
Gewerbe-Oberlehrer Gilljohann.

## Artikelangabe

Partei und Gewerkschaft (Vorwärts, Berlin, Nr. 415). Die Verhandlungen über Reorganisation der Industrie zwischen Wirtschafts- und Gewerkschaftskreisen in England (Der Arbeitgeber, Berlin, Nr. 17). Konjunkturforschung in der eisenverarbeitenden Industrie (Rheinisch-Westfälische Zeitung, Essen, Nr. 420). Wirtschaftspolitik und Sozialpolitik (Berliner Börsenzeitung, Nr. 375). Das Facharbeiterproblem (Wirtschaftswarte, Berlin, Nr. 33). Akkord- oder Prämienlohn (Deutsche Tageszeitung, Berlin, Nr. 378).

## Bekanntmachung

Sonntag, den 23. September, ist der 39. Wochenbeitrag fällig.

## Inhaltsverzeichnis

### Der Deutsche Metallarbeiter. Hauptteil:

Der Internationale Kongreß der Christlichen Gewerkschaften München — 25.—28. September (Cerrarens, Utrecht), S. 593. Wirtschaftsdemokratie und Gewerkschaften (G. W.), S. 594. Um Schlichtungsweisen und absolute Friedenspflicht (Wf.), S. 595. Im Sturmflug voran!, S. 596. Rekordleistungen! — Und die Löyne! (Wagner, Hamborn), S. 596. Die Alten und Jungen im Verband (Om., Düsseldorf), S. 597. Das neue Lohnsteuergesetz (G. Pelster), S. 597. Sinn und Grundlage industrieller Organisation (Direktor W. Schefzik), S. 598. Gedicht: Dom in der Buche (Alexander Drenker), S. 599. Halbjahresbilanz der Welt-Montanindustrie (Schroder), S. 600. Entlassung alter Arbeiter und Einstellung von Unternehmerleuten (G. Zillekens), S. 601.

### Unterhaltung:

Lockruf des Goldes (Jack London), S. 601. O München, o München, Seite 607.

### Umschau:

Die deutsche Elektroindustrie schreitet voran, S. 602. Die Produktionsstätten der J.-B.-Farbenindustrie, S. 602. Gute Geschäftslage der chemischen Industrie, S. 603.

### Aus den Betrieben:

Die Firma Citroen in Köln-Poll (B. L.), S. 603. Neuer Erfolg bei der Betriebsratswahl der Donnersmarchhütte Hindenburg (Siara), S. 603. Eine mutige Tat (Kurth), S. 604.

### Verbandsgebiet:

Metallarbeiter-Konferenzen des rhein.-westf. Industriegebietes (Zeich), Seite 604.

### Wirtschaft — Technik:

Zwei neue deutsche Riesenschiffe (W.), S. 605. Eine Stahlschleifmaschine für moderne Werkstätten (Dipl.-Ing. Auerbach), S. 605. Die Gußform und ihre Belastung (Gewerbeoberlehrer Gilljohann), S. 606. Doktor Kurt Sorge †, S. 607.

### Artikelangabe:

Seite 608.

### Bekanntmachung:

Seite 608.

Schriftleitung: Georg Wieber — Verlag: Franz Wieber, Duisburg. Stapelkor 17. Druck: Echo-Verlag und -Druckerei, e. G. m. b. H., Duisburg.