

Der Deutsche Metallarbeiter

Wochenschrift des Christlichen Metallarbeiterverbandes Deutschlands

Nummer 14

Duisburg, den 6. April 1929

30. Jahrgang

Rationalisierung, Maschine und Arbeiter



Vor einigen Wochen fanden zwei interessante Tagungen statt, die sich mit dem Verhältnis des Arbeiters zu Betrieb und Arbeit befaßten. Die eine ging aus von dem Verband katholischer Akademiker, die andere vom gesellschaftswissenschaftlichen Institut der Universität Köln. Beiden gemeinsam war ein tiefes ethisches Suchen, aber die erstere blieb im wesentlichen dabei stehen, während die zweite herzhast an die praktischen Verhältnisse heranging. Und selbst wenn die Betrachtungsweise der letzteren von so verschiedenen Polen kam, wie es von Brauer-Schürholz bis zu Arnhold, dem Mann des „Dinta“, der Fall sein mochte, wesentlich war die Herausarbeitung der Erkenntnis, daß man dem Problem der sogenannten entseelten Arbeit von der Berufsseite her zu Leibe rücken könnte und müßte.

Wir fühlen es heute stärker, daß das Arbeitsproblem die Grundfrage des Wirtschafts- und Soziallebens geworden ist. Das Vorwärtstreiben des Betriebes durch technische und organisatorische Änderungen und Ausweitungen (also das, was wir Rationalisierung nennen) hat nach zwei Seiten Folgeerscheinungen: Nach der Lage des Marktes zunächst, nach der Seite der Vergrößerung der Produktion, aber auch der Kaufkraft der Konsumenten, nach der Aufnahmefähigkeit des Marktes. Das ist die sogenannte Konjunkturseite der Rationalisierung. Aber dann hat die Rationalisierung auch eine soziale Seite. Die Rationalisierung ist betrieblich nur möglich durch eine weitgehende Arbeitsteilung, durch Mechanisierung und Vereinfachung. Alles das verlangt vom Arbeiter ein inneres und äußeres Sichumstellen in bedeutendem Maße. Erschwerend kommt hinzu, daß sich die Rationalisierungsmaßnahmen jagten und von den Arbeitern ein Umstellungstempo verlangten, dem gewachsen zu sein, Anforderungen genug stellte.

In diese an sich schwierige Situation warfen nun intellektuelle Kreise das Wort der „Entseelung der Arbeit“, „Arbeiter als Maschine“, „Entgottung der Arbeit“ und wie der Anschauungen mehr waren. Zwar gab man keine Wege an, wie man aus diesem Dilemma herauskommen könne, man begnügte sich mit der „Feststellung der Tatsache“ oder mit dem vagen Satz: „Die Arbeit muß an den Menschen herangebracht werden.“

Mit solchen Wendungen kommt man nicht vom Fleck. Wir können diese Fragen auch nicht allein aus ethischen Gesichtspunkten begreifen lernen oder mit ethischen Momenten allein zu heilen suchen. Die Folgen der Rationalisierung greifen zu tief in das Leben des einzelnen, aber auch des Volkes hinein, sie wirken sich praktisch aus, gestern, heute und morgen. Da gilt es Maßnahmen zu treffen, daß nicht einseitiges wirtschaftliches Drängen Wunden am Volkskörper reißt, die schwerlich vernarben könnten. Da stehen sie, die Probleme: Bevölkerungspolitisch: Die Rationalisierung setzt eine ganze Reihe von Arbeitern vorläufig aus

dem Produktionsprozeß frei. Was soll mit ihnen geschehen? Was mit dem älteren Arbeiter, den man in den meisten Werken wie Schrott ablegt, weil er nicht mehr ganz mitkommt? Was mit den Familien dieser Leute? Betriebspolitisch: Die Maschinisierung der Arbeit zwingt den Arbeiter zu höchster Kraftentfaltung bei einer stärker werdenden Monotonie der Arbeit. Welch ein Ausgleich muß geschaffen werden? Lohnpolitisch; durch Besserung der Lebenshaltung; bessere Freizeitnutzung und längere Freizeit, das heißt Kürzung der Arbeitszeit? Seelisch — und das ist einer der wichtigsten Faktoren. Die Maschinisierung hat eine Unruhe in die Belegschaft gebracht. Der Arbeitsplatz ist ungesicherter geworden. Wie steht es mit der Arbeitsfreude? Behandlung? Auswirkung auf den einzelnen und Familie; Flucht vor der Handarbeit! Minderachtung der Handarbeit! Drängen ins versorgte Beamtentum!

Wir haben absichtlich hier die Konjunktur- und wirtschaftspolitische Seite außer Betracht gelassen. Diese spielt sich im allgemeinen schneller und besser ein als diejenigen Probleme, die wir angeführt haben.

Es kann auch hier nicht unsere Aufgabe sein, das ganze technische Gebiet der Rationalisierung aufzuzeigen, sondern wir werden es nur soweit streifen, als es zum Verständnis des Zusammenhanges, aber auch der gegenseitigen Abhängigkeit von Mensch und Maschine als notwendig erscheint.

Wir möchten daher in diesem Artikel zunächst nur auf die Frage Mensch und Maschine und die Frage der Arbeitsteilung eingehen und die anderen Fragen in den nächsten Nummern behandeln.

Was ist eigentlich Rationalisierung? Das Wort kommt vom lateinischen ratio = Vernunft, Verstand. Wenn wir den Begriff Rationalisierung auf eine einfache Formel bringen wollen, dann könnten wir sagen: Rationalisierung ist die bestmögliche Ausnutzung aller Wirtschaftskräfte zur Hebung der Wirtschaftlichkeit und damit zur Verbilligung und Verbesserung der Gütererzeugung. Die Rationalisierung ist nun gar kein Kind der neueren Zeit, sie ist so alt wie die Menschheit selbst. Nur hat man sie mit anderen Namen genannt. Man sagte früher „menschlicher Fortschritt“. Möglich auch, daß alles früher ein langsames Tempo hatte, aber Rationalisierung war da. Der Weg zum ersten Hammer, Nagel oder Hebel ist sicher so gewaltig wie die Erfindung der Dampfmaschine. Wir reden heute mehr von Rationalisierung, weil sich alles stärker in der Öffentlichkeit abspielt, weil infolge des riesigen wirtschaftlichen Zurückwerfens Deutschlands nach dem Kriege und des schnellen Aufholens müßens alle Probleme verschärfter in den Mittelpunkt treten.

Rationalisierung als bestmögliche Ausnutzung aller Wirtschaftskräfte ist nur möglich durch Arbeitsteilung. Erst die Arbeitsteilung schafft die vielen Güter;

Für den Arbeiter gibt es kein Schlaffenland

Er muß um alles schwer ringen und kämpfen. Nur durch die vereinte Kraft der gewerkschaftlichen Organisation erreicht er eine Verbesserung seiner Lage.

In der Frühjahrsagitation gilt es alle Kräfte einzusetzen; keiner darf dabei träge sein, alle Mann an Bord für unsern

Christlichen Metallarbeiterverband



die wir zum kulturellen und zivilisatorischen Aufstieg gebrauchen. Wo ein einzelner Mensch alles allein schaffen muß, findet eine ungeheure Kräfteverschwendung statt. Jede Stunde müßte etwas anderes getan werden. Der Erfolg ist nur ganz gering gegenüber der geteilten Arbeit. Aber diese Teilung der Arbeit und ihre ungeheuren Erfolge werden nicht ohne schwere Opfer erreicht. Opfer für den einzelnen und die Gesamtheit, seelische und materielle Opfer. Aber unsere Sorge muß sein, diese Opfer, unverschuldete Opfer der Wirtschaft, zu stützen. Seelisch hat die Menschheit das immer gefühlt. Die ganze Naturschwärmerei des 18. Jahrhunderts ist nichts anderes als ein Protest gegen die zunehmende Arbeitsteilung. Schiller klagt, daß sie den an ein kleines Bruchstück des Ganzen gefesselten Menschen nur zu einem Bruchstück mache; Hölderlin jammert, man sehe nur Handwerker, aber keine Menschen. Goethe läßt in seinen „Lehr- und Wanderjahren“ die Besitzerin einer Spinnerei sagen: „Das überhandnehmende Maschinenwesen quält mich. Ich sehe nur zwei Möglichkeiten. Entweder wir beschreiten den Weg der Maschine weiter und beschleunigen das Verderben, oder wir wandern nach Amerika aus.“ Der Alte Fritz befürwortete zwar die Textilmaschinen, um billige Waren für den Export herzustellen, aber er wollte doch nicht die Maschinen allgemein werden lassen, weil dann die Spinner kein Brot hätten.

Wir sehen, alle die Probleme, die uns heute beschäftigen, bestanden vor 100 und 200 Jahren auch schon. Und auch der Mensch des Mittelalters, zu dessen Wirtschaftsweise es manche hinzuziehen scheint, war ein arbeitsteiliger Mensch. Die vielen verschiedenen Zünfte und Unterzünfte sind ein Beispiel dafür. Das Aufkommen der Dampfmaschine, der größte Rationalisierungsprozeß der letzten 2000 Jahre, beschleunigte und verschärfte ohne Zweifel die Verhältnisse. Die grauenhaften sozialen Zustände zu Anfang des 19. Jahrhunderts waren aber nur deshalb möglich, weil der liberal-manchesterliche Geist der einseitigsten Ausbeutung sich dieser Erfindung bemächtigte zu einer Zeit, in der der Staat lediglich der Ausdruck der Kapitalistenklasse war.

Der Mann, der die Dampfmaschine der Menschheit schenkte, James Watt, wollte sie nur in wenigen Industriezweigen verwandt wissen, z. B. im Bergbau. Aber die Industrie, vor allem die Textilindustrie, griff heftig darnach. So wie das Unternehmertum darnach griff, wehrte sich der Handwerker. Für ihn stand sein Leben und seine Existenz auf dem Spiele, denn es war klar, daß durch die Maschine die Zahl

der Handwerker verringert und dem Weber auch die äußere Selbständigkeit weggenommen wurde. In der Heimarbeit hatte er trotz der miserablen Lebensverhältnisse seinen Arbeitsrhythmus selbst bestimmen können; jetzt tat es die Maschine. Aber schlimmer wurde noch das Auseinanderreißen der Familie empfunden.

Und nun stelle man sich vor, daß niemand in dieser Zeit für die Opfer der Rationalisierung sorgte, kein Unternehmer, kein Staat und keine Kommune. Das Lumpenproletariat nahm erschreckend zu. Die Arbeits- und Zuchthäuser füllten sich, und als die Arbeiterschaft nicht mehr aus und ein wußte, zog sie hin, zerstörte die Maschinen und verbrannte die Fabriken. Der Haß gegen die Maschine und die bürgerliche Gesellschaft fand schärfsten Ausdruck im kommunistischen Manifest von 1847. Aber Wege aus diesem Elend zeigten erst die christlich-sozialen Reformer Busch, Ketteler, Kolping, Wichern und Huber.

Aber die Maschine war vorläufig auf dem Kontinent noch teurer als die Arbeitskraft, deshalb ging man sehr sparsam damit um, und Neues kam nur selten auf den Markt.

In Amerika jedoch kann man schon seit den 80er Jahren des vorigen Jahrhunderts infolge Arbeitermangel auf größtmögliche Leistung der Maschine und Ersparung der Arbeitskraft. So kam es, daß schon vor dem Krieg maschinenmäßig Amerika Europa sehr voraus war, was sich aber auf dem Weltmarkt noch nicht sehr auswirkte, weil Amerika seine Produktion fast ganz selbst verbrauchte. Nach dem Kriege „entdeckte“ Europa in Amerika etwas Neues, nämlich die Fließarbeit und die Rationalisierung, und man machte sich im Tempo daran, Amerika es gleichzutun. Dabei war das an sich auch in Europa schon etwas Bekanntes. Fließarbeit ist in der europäischen Textilindustrie schon alt, nur im Automobilbau konnte Amerika vorausgehen. Aber das Wort „Rationalisierung“ galt wie eine Offenbarung, und wir haben es — obwohl Rationalisierung an sich notwendig ist — mit deutscher Gründlichkeit wieder zur Einseitigkeit getrieben. So wichtig sie ist, soll man sie auch nicht überschätzen. Andererseits stürzte man sich auf die technische Seite und erhoffte von ihr alles Heil, ohne sich viel Gedanken darüber zu machen, daß Rationalisierung auch eine allgemein-wirtschaftliche, volkliche und menschliche Seite hat. Diese beiden Seiten stehen in Gefahr, unter die Räder zu kommen, wenn die Arbeiterschaft nicht auf der Hut ist. Doch darüber das nächste Mal.

G. W.

Herr Dill und das Washingtoner Arbeitszeitabkommen

Das Washingtoner Arbeitszeitabkommen ist ohne Zweifel eines der bedeutendsten Vorstöße in das Gebiet einer sozialeren Gestaltung und internationalen Regelung der Arbeitszeit. Mit dem Geschick dieses Abkommens hängt zum guten Teil auch das Ansehen des internationalen Arbeitsamts zusammen. Viel Freude hat das Abkommen dem Amt noch nicht gemacht. Zuletzt plachte noch der englische Revisionsantrag über den Achtstundentag hinein. Am 11. März er-

schienen zur Sitzung des Verwaltungsrates des internationalen Arbeitsamts nicht weniger als drei Arbeitsminister, der englische, französische und deutsche. England schien mit schwerem Geschütz gegen das Abkommen heranzurücken und stellte nicht weniger als 15 Fragen, welche, obgleich sie äußerlich in manchen Punkten nur eine klare Definierung verlangten, in Wirklichkeit auf einen Abbau hinausliefen.

Die Situation war nichts weniger als angenehm, und man konnte außerordentlich gespannt sein, wie der Sozialist

Wissell als deutscher Reichsarbeitsminister sich zu dem englischen Revisionsantrag stellen würde. Nun muß man wissen, daß die Arbeitgeber selbstverständlich für eine Revision waren; der englische Revisionsantrag war Wasser auf ihre Mühle, selbst wenn er ihren reaktionären Tendenzen noch nicht weit genug ging.

Was tut Herr Wissell? Herr Wissell sagte, daß die deutsche Regierung sehr bedauern würde, wenn eine neue Fassung des Abkommens seinen sozialen Wert herabminderte. Nun hätte man eine Ablehnung des englischen Revisionsantrages, auf den die Unternehmer sich „gespiht“ hatten, von dem deutschen sozialistischen Arbeitsminister erwarten können. Diese selbstverständliche Hoffnung glaubte der Sozialist Wissell nicht erfüllen zu dürfen. Wissell schlug vor, sechs Punkte Englands als ein Zusatzabkommen dem Washingtoner Abkommen anzuhängen. Damit hatte der Sozialist Wissell dem Washingtoner Abkommen den festen Boden unter den Füßen weggezogen und auch die Tür aufgemacht für alle möglichen anderen Abänderungsanträge. Und nun das Seltsamste bei der Abstimmung! Mit den Arbeitern stimmten die Regierungsvertreter von Belgien und Italien. Deutschland stimmte mit England und Polen. Zwar fielen die Revisionsanträge Englands unter den Tisch, wenn es aber nach dem deutschen Reichsarbeitsministerium gegangen wäre, würden sie Erfolg gehabt haben.

Was weiß die sozialistische Presse zu dieser überaus merkwürdigen Haltung — um kein schärferes Wort zu gebrauchen — des sozialistischen Reichsarbeitsministers zu sagen? Keinen

Ton oder höchstens ein verlegenes Gestammel. Wie zart faßt das Zentralorgan der sozialistischen Gewerkschaften „Die Bergwerkszeitung“ vom 23. März Herrn Wissell an:

„Genosse Wissell hat sich ohne Zweifel in einer Zwangslage befunden, in die ihn das Kabinett gebracht hat . . . Wenn Genosse Wissell den Engländern scharf entgegengetreten wäre, wäre dies vielleicht, diplomatisch gesehen, nicht geschickt gewesen . . . (Sieh mal an. Und die Arbeiterinteressen? Die Red.) Wäre es nicht besser gewesen, der deutsche Reichsarbeitsminister wäre unter diesen Umständen der Sitzung ferngeblieben?“



Unermüdtlich ist der Landmann tätig, den Acker zu bestellen. — Vertrauensmann! Deine Acker sind die Unorganisierten!

Dieses Geblöde ist also alles, was das Zentralorgan der sozialistischen Gewerkschaften zu dieser „Tat“ des sozialistischen Arbeitsministers zu sagen weiß. Die Retirade, das Drücken vor der Verantwortung, oft von Sozialisten erprobt, wird dem Arbeitsminister empfohlen in einer Angelegenheit, wo es um eine der wichtigsten Fragen internationaler sozialer Regelungen ging. Da versagt der Sozialist Wissell vollständig und die sozialistische Presse schweigt dazu.

Wenn das einem nichtsozialistischen Arbeitsminister passiert wäre! Die Sozialdemokratie hätte sich heiser geschrien, aber so . . .!

Wie sagte doch das reaktionärste und antisozialste Unternehmerblatt „Die deutsche Bergwerkszeitung“: „Herr Wissell genießt den Ruf eines ruhigen und wirtschaftlichen Erwägungen zugängigen Mannes.“ Von diesem „Lob“ der Deutschen Bergwerkszeitung, gespendet für den Sozialisten Wissell und mit ihm für die Sozialdemokratie, wollen wir kein Jota wegnehmen.

Aber wir wollen stets eingedenk sein, wie „prächtig“ die Arbeiterinteressen bei den Sozialisten aufgehoben sind. Wr.

Invalidenversicherung und Invaliditätsbegriff nach Par. 1255 der RVO.

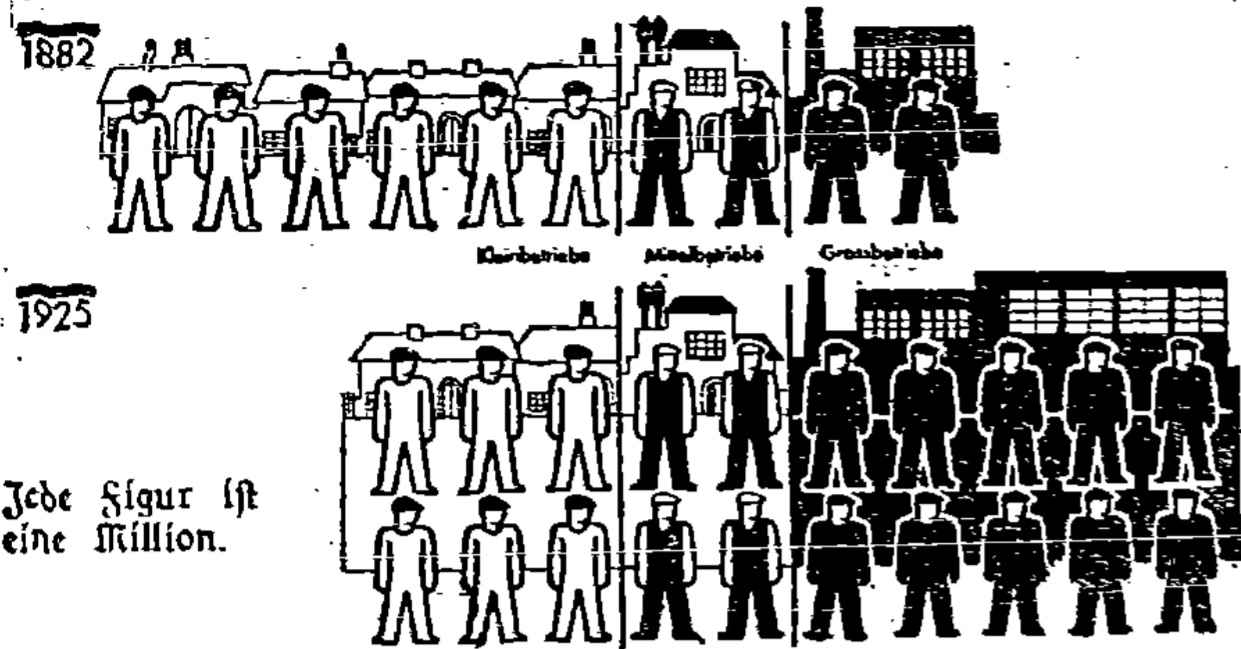
Eine Antwort

In lebhaftes Echo haben meine Ausführungen in Nr. 2 und 3 unserer Verbandszeitschrift über die Invalidenversicherung in den Kreisen unserer Verbandsmitglieder gefunden. Besonders die Kollegen P. Stevens-Essen und Rafflenbeul-Bestwig haben wertvolle Ergänzungen und auch Erwiderungen (Nr. 7 und 8) dazu gemacht. Je mehr Kollegen sich an solchen Aussprachen beteiligen, desto besser werden die zu beachtenden Gesichtspunkte klar gestellt und die Wege umrissen.

Was die weitere Ausgestaltung der Invalidenversicherung anbetrifft, so zeigt hier die Eingabe der gewerkschaftlichen Spitzenorganisation an den Reichsarbeitsminister vom 21. Januar 1929 den Weg. (Verbandsorgan Nr. 8.) Hier wird richtig unterschieden zwischen nächsten und zur Zeit weniger dringlichen Forderungen.

Leider müssen wir feststellen, daß alle diese Forderungen auf eine Leistungserweiterung der Invalidenversicherung von der jetzigen Reichsregierung als zur Zeit nicht gangbar bezeichnet wurden. Das Reichskabinett hat einstimmig erklärt, daß die gespannte Wirtschafts-, Reparations- und Finanzlage es nicht zulasse, den gewerkschaftlichen Forderungen näher zu treten. Ganz schlimm erging es den Genossen, die im Reichstag Agitationsanträge stellten, die eine Mehrausgabe von über einer Milliarde bedingt hätten. Die Sozialdemokratie glaubte als stärkste Regierungspartei die Taktik der Opposition fortsetzen zu können — sie erwartete die Ablehnung ihrer nicht erfüllbaren Anträge durch die bürgerlichen Parteien. Dann hätte man ja im Lande lustig über die Abgeordneten aus der christlichen Arbeiterbewegung herfallen können und das sozialistische Gesicht wäre gewahrt geblieben. Damit wurde es aber Eßig. Der Zentrumsredner erklärte, daß er annehmen müsse, daß die sozialdemokratischen Anträge die Billigung ihrer Minister, insbesondere des sozialistischen

DIE BESCHÄFTIGTEN IM GEWERBE DEUTSCHLANDS



Aus: „Wiener Wirtschaftsmuseum“.

Millionen Arbeitnehmer

siehe tätig in der Wirtschaft.

Millionen Metallarbeiter sind darunter. Knapp die Hälfte ist organisiert.

Da siehst du dein Betätigungsfeld. Die unorganisierten Metallarbeiter in die starke Front unseres Verbandes zu bringen, ist

Das Gebot der Stunde.

Reichsfinanz- und Reichsarbeitsministers gefunden haben, das Zentrum stimme deshalb den sozialdemokratischen Anträgen zu. Und nun begann das große Trauerspiel. Nach der wie eine Bombe einschlagenden Erklärung des Zentrums erhob sich der sozialdemokratische Minister, um die Anträge seiner eigenen Partei für die Regierung als völlig unannehmbar zu bezeichnen. Die Sozialdemokratie mußte den Rückzug auf der ganzen Linie antreten, auf ihre Anträge verzichten. Noch schlimmer erging es der Sozialdemokratie mit ihren Anträgen zur Krisenfürsorge. Auch hier Ablehnung der Reichsregierung und Verzicht auf die sozialistischen Anträge. Man bezeichnete sie auf einmal als Richtlinien, ein Programm auf weite Sicht. Die Kommunisten trieben dann die Entlarvung der sozialdemokratischen Agitation auf die Spitze. Sie brachten die zurückgenommenen sozialdemokratischen Anträge mit kommunistischer Unterschrift erneut ein. In namentlicher Abstimmung mußte dann die Sozialdemokratie gegen ihre eigenen Anträge stimmen. Daß die Invaliden und Arbeitslosen das Opfer sozialistisch-kommunistischer Agitationspolitik geworden sind, ist das Unverantwortliche dabei.

Die Antwort der Reichsregierung kennzeichnet die derzeitige Aussichtslosigkeit einer Erhöhung der Reichszuschüsse für die Invalidenversicherung. Und nicht nur das. Das Reich schiebt sich in steigendem Maße an die Mittel der Invalidenversicherung an sich zu ziehen. Bereits auf der Verbandsgeneralversammlung in Saarbrücken habe ich auf die Tatsache hingewiesen, daß der Reichsfinanzminister Dr. Hilferding bestrebt war, die Gelder der sozialen Versicherungsträger zur Auffüllung des Reichssäckels zu verwenden. Man glaubte im letzten Jahre einige hundert Millionen „freiwillige“ Anleihen bei den Versicherungsträgern unterbringen zu können. Ueber so viel Gelder verfügten aber die Versicherungsträger nicht und man mußte sich mit weniger bescheiden. Es sollen aber etwa 80 Millionen gewesen sein. Im Jahre 1929 ist der Zugriff des Reiches auf die Gelder der Invalidenversicherung ein weit größerer. Der Reichsfinanzminister vereinfacht sich das Anleihegeschäft dabei insofern, daß er der Invalidenversicherung den reichsgezielt zustehenden Reichszuschuß von 164 Millionen Mark statt in bar, gleich in Reichsschuldscheinen zahlt, einlösbar 1935. Also eine Zwangsanleihe bei der Invalidenversicherung. Im Gehörworte zum Haushaltsplan 1929 heißt es:

„Der Reichsminister der Finanzen wird ermächtigt, im Rechnungsjahr 1929 in Anrechnung auf die Anleihermächtigung des § 2 zur Leistung des Reichsbeitrags zur Invalidenversicherung von 167,96 Millionen Reichsmark (Kapitel VII 2 Titel 31 b der fortdauernden Ausgaben) Schuldverschreibungen des Reichs bis zu einem Gesamtbetrag von 200 Millionen Reichsmark auszugeben und zu verwenden. Die empfangsberechtigten Anstalten sind verpflichtet, die Schuldverschreibungen in Zahlung zu nehmen.“

Also nicht bloß Ablehnung weiterer Mittel für die Invalidenversicherung, sondern dazu noch Beschränkung der bisherigen Gelder. Die Folge davon ist, daß die Invalidenversicherung 1929 ihre freiwilligen Leistungen, namentlich in der Gewährung billiger Darlehen zur Förderung des Arbeiterwohnbaues, stark einschränken muß. Das ist ein Nach-

teil für die notwendige Linderung der Wohnungsnot und die Befruchtung des Arbeitsmarktes.

Die Kollegen Stevens und Rafflenbeul und alle Verbandskollegen ersehen daraus, wie es gegenwärtig um den „Ausbau“ der Invalidenversicherung steht. Es ist weit schlimmer geworden, als ich zur Zeit der Abfassung meines Aufsatzes annehmen konnte. Wenn allerdings diese Vorgänge unter einer sozialistischen Reichsregierung sich abgespielt hätten, dann möchte ich das Geheul in der ganzen sozialistischen Partei- und Gewerkschaftspresse von der „Waterkant“ bis zum „schwäbischen Meer“ gesehen haben. So aber . . .!

Das Reich beruft sich darauf, daß es die Mittel der Invalidenversicherung nunmehr zu Darlehenszwecken an die völlig ausgepumpte Arbeitslosenversicherung benötigt. Das ist für die Invalidenversicherung und deren Versicherten ein sehr schwacher Trost. Jetzt rächt sich die Beamtenbesoldungspolitik des letzten Jahres, wo man die Kassen ausschöpfte. Die Ärmsten der Armen sollen die Folgen und die Lasten tragen. Das Kapitel „Arbeitslosenfürsorge“ im Reich hat man zu einem Leerkapitel umgewandelt, nun soll man gähnende Löcher stopfen. In den Ländern sieht es ähnlich aus. Deren frühere jährliche Aufwendung von 240 Millionen Mark für die Zwecke der Erwerbslosenfürsorge hat man gleichfalls „eingespart“. Sie sind in der Beamtenbesoldung aufgegangen. Diese kostet noch mehr wie anfänglich angenommen. Zur Erhöhung der Gehälter tritt in weitem Umfange eine höhere Einstufung hinzu. Jede höhere Besoldungsgruppe kostet ein Erkleckliches mehr. Neue Steuern sind unpopulär, bei dem übersteuerten Deutschland auch sehr schlecht zu machen. Also Abwälzung nach unten. Der Hansabund will gleich „reine Küche“ im Staatshaushalt machen und fordert zu Zwecken der „Sparjamkeit“ die Beseitigung von 31 rfa 270 Millionen sozialer Aufwendungen des Reichs. Die Arbeiter sollen dazu auch noch „sparen“ und sich hüten, krank oder invalide zu werden. Die Aussichten werden also immer schöner! Unser Kollege Stegerwald hatte im letzten Jahre die Dinge nur zu richtig gesehen und heute gebührt ihm doppelt für seine wirklich mutige Haltung der Dank der gesamten Arbeitnehmerschaft. An der Anrichtung des heutigen „Salats“ haben Sozialdemokratie und Kommunisten ihren hervorragenden Anteil. Im Beamtenwettlauf machten diese Herrschaften die größten Purzelbäume; keiner wollte die Folgen sehen, keiner der „einzigen Arbeitervertreter“ wahrte die Belange der Arbeiterschaft.

Kollege Rafflenbeul hat vollständig recht, wenn er auf den auffallenden Unterschied in der Behandlung von Beamten und Arbeitern hinweist. Erstere bekommen bei weit höheren Bezügen und gesicherter Lebensstellung ihre Pensionen und sog. Altersbeihilfen aus allgemeinen Steuermitteln bezahlt, der Arbeiter dagegen muß von seinem kargen Einkommen wöchentlich durchschnittlich den vollen Ertrag eines Arbeitstages für die Sozialversicherung aufbringen. Auf ihm und seiner Arbeit lasten auch in erster Linie die Belastungen der Wirtschaft.

Wie namentlich die hohe Bürokratie regiert und für sich selber sorgt, dafür ein Beispiel. Unter der Bezeichnung „Die allmächtige Bürokratie“ berichtet „Der Deutsche“ in Nr. 54/1929:

„Seit mehr als sechs Wochen beschäftigt sich der Hauptausschuß des Reichstags mit dem Nachtragsetat für 1928, dessen Personaletat auch für 1929 gelten soll. Zu entscheidenden Beschlüssen ist man immer noch nicht gekommen. In einer Frage des Personaletats allerdings doch. Diese verdient eine eingehendere Beleuchtung. Im Personaletat des Nachtragshaushaltes fordert die Reichsregierung eine Erhöhung der Aufwandsentschädigung der Reichsminister von 4800 auf 8000 M im Jahr. Sie fordert weiter, daß den Staatssekretären ebenfalls eine Aufwandsentschädigung von 4000 M gegeben werde an Stelle der bisherigen Ministerialzulage von 1200 M. Weiter wurde gefordert, die Ministerialzulage — für die Ministerialbeamten in Berlin — um 50 Prozent zu erhöhen. Das war aber noch nicht alles. Für die Reichsministerien soll auch eine Ministerialverfassung eingeführt werden. Nach dieser Verfassung sollen künftighin Oberbeamte der Ministerien nur Ministerialräte sein, nur wenige Oberregierungsräte; als mittlere Beamte nur Ministerialamtmänner in Betracht kommen. Das würde natürlich Beförderungen auf der ganzen Linie bedeuten. Die Ministerialbürokratie hat sich die Begründung sehr einfach gedacht. Sie wies auf Preußen hin, das mit „gutem Beispiel“ vorangegangen ist.

Die Parteien aber zeigten von vornherein keine Neigung, diesen Forderungen der Bürokratie zu entsprechen. Der Hauptausschuß setzte einen Unterausschuß ein, und der legte in der vergangenen

Woche das Ergebnis seiner Beratungen vor und beantragte, die Forderungen auf Erhöhung der Aufwandsentschädigungen usw. samt und sonders abzulehnen. Man sollte meinen, die Regierung, d. h. die allmächtige Bürokratie, hätte nun daraus die Konsequenz gezogen. Das tat sie aber nicht, oder vielmehr nur teilweise. Staatssekretär Popsh erklärte, die Regierung ziehe diese Forderungen als Nachtrag für 1928 zurück, sie könne aber auf ihre Annahme für 1929 nicht verzichten! Allgemeines Staunen war die Folge. Und dann gab der Hauptausschuß die einzig richtige Antwort darauf: er lehnte auch diese Zumutung ab.

Das Ganze aber gibt ein sehr schönes Bild von der Macht, welche die Bürokratie heute ausübt. Sie ist so groß, daß die Minister allem Anschein nach nicht den Mut haben, die Wünsche und Forderungen der Bürokratie in Schranken zu halten. Denn die Minister mußten doch wissen, daß ihre Parteien — angesichts unserer jammervollen Finanzlage — eine Erhöhung der Aufwandsentschädigungen für Minister und Staatssekretäre, eine Erhöhung der Ministerialzulagen und die Einführung einer kostspieligen neuen Ministerialverfassung ablehnen würden.“

Ja, wer das Kreuz in den Händen hat, segnet sich zuerst dreimal selbst und legt es dann den anderen auf. Ist das „Volkstaat“?

Aus dieser Allgemeinbetrachtung kann und muß die Kollegenchaft die richtige Nutzenanwendung ziehen. (Schluß folgt.)

Karl Gengler, Stuttgart.

Der „Vorwärts“ gegen sozialistischen Terror?

Man möchte seinen Augen nicht trauen, wenn man im „Vorwärts“, dem sozialistischen Hauptorgan, vom 25. März eine Anzahl mannhafter Gedanken liest gegen den Terror. Das ist ja kaum möglich, denn der „Vorwärts“ hat doch jahrelang mit dem Mantel sozialistischer Nächstenliebe die vielen Fälle sozialistischer Terrorakte gegen Andersdenkende zugedeckt. Und nun auf einmal Worte, die in einem demokratischen Staatswesen an sich selbstverständlich sind. Wir lesen da:

„Wer andere terrorisieren will, der hat kein Recht, sich zu beklagen, wenn ihn der Staat daran hindert. So fassen wir die demokratische Freiheit allerdings nicht auf, daß sie rauslustigen Burschen die Freiheit gäbe, andern mit Gewalt ihre Freiheit zu nehmen. Anspruch auf demokratische Freiheit hat nur, wer seinen Mitmenschen ihre Freiheit läßt. . . . Sie sollen ihren Kampf mit geistigen Waffen, mit den Mitteln der Uebertredung und der Ueberzeugung führen.“

Das sind Worte, die jeder nur unterschreiben kann, die aber auch zugleich die schärfste Kampfansage gegen den gewerkschaftlichen Terror sind, wie er von sozialistischer Seite geübt wird. Ein paar Beispiele nur:

So haben beispielsweise in Söppingen die sozialistischen Gewerkschaften auf einer Generalversammlung beschlossen, in Gemeinschaft mit Sozialisten und dem Freidenkerbund die Vorbereitung zur Errichtung einer weltlichen Schule zu treffen, in der dann die Religion ausgeschaltet ist. Spricht nicht schon daraus deutlich der Religionshaß der roten Gewerkschaften. Treten dann aus Anlaß solcher Vorkommnisse

Mitglieder der freien Gewerkschaften zur christlichen Organisation über, weil sie nicht eine Organisation unterstützen wollen, die gegen das Christentum antrennt, dann beginnt der rote Terror gegen diese Leute. Wir wollen nur hinweisen, wie in Reckarsulm Mädchen, die zu den christlichen Gewerkschaften übertraten, daraufhin von den Mitgliedern der freien Gewerkschaften geradezu drangsaliiert wurden. Die gerichtliche Behandlung dieses Falles endete unseres Wissens mit der Bestrafung der Terroristen. Bei NSU. in Reckarsulm ist es vorgekommen, daß anlässlich von Uebertritten zu den christlichen Gewerkschaften die „Freien“ mit Betriebseinstellung drohten.

Auch in Eßlingen, wo vor kurzer Zeit sechs Mann zu den christlichen Gewerkschaften übertraten, begann gegen diese ein übles Kesseltreiben von freigewerkschaftlichen Vertrauensleuten und Betriebsräten. Ähnlich liegt der Fall beim „Schwäbischen Siedlungsverein“ in Stuttgart, wo wegen zwei christlich organisierten Arbeitern die rot organisierten Bauarbeiter in Streik traten. Auch in Ulm wurde in einer von den freien Gewerkschaften gegründeten Genossenschaft den Arbeitern in nicht mißzuverstehender Weise klargemacht, daß sie die sozialistische Presse und nicht andere Zeitungen zu lesen haben.

Das ist Terror in Reinkultur! Wir hätten gewünscht, daß gegen diesen gewerkschaftlichen Terror der „Vorwärts“ auch einige mannhafte Worte gefunden hätte. Aber da schweigt er. Die Anti-Terrorworte des „Vorwärts“ richten sich nämlich be-

Auf, Auf! Jungmännern von Nordbavern, Schwaben u. Hessen!

Zu Pfingsten finden drei große Jugendtagungen unseres Verbandes statt, und zwar für

Nordbavern in Bamberg

Bezirk Südwestdeutschland in Schwäbisch-Hall

Bezirk Hessen an der Bergstraße

Jungmännern, bereitet die Tagungen gut vor durch verdoppelte Anspannung in der Werbearbeit!



zeichnenderweise nur gegen den sogenannten politischen Terror rechts- und linksradikaler Organisationen. Da hat der „Vorwärts“ plötzlich ein Haar in der Butter gefunden, er möchte politisch den Terror unterbunden wissen, den er gewerkschaftlich vielleicht gar nicht einmal so ungern sieht. Diese radikalen politischen Organisationen hauen der Sozialdemokratie nämlich manchmal die Versammlungen durcheinander und deshalb ruft der „Vorwärts“ nach Schutz gegen den Terror, den er auf der anderen Seite sich frei auswirken läßt. Aber: „Wer andere terrorisieren will, hat kein Recht sich zu beklagen,“ jagt der „Vorwärts“ selbst. Die Sozialdemokratie erntet heute nur das, was sie selbst in jahrzehntelanger Pra-

xis geübt hat und heute noch vielfach übt, wo auch von „geisrigen Waffen“ oft verheult wenig die Rede ist.

Unsere Kollegen haben es selbst in der Hand, den Terror der „Genossen“ zu bannen, wenn sie auch in den Diasporagebieten ihren Mann stehen. Gerade für Süddeutschland, von wo uns die oben geschilderten Terrorakte gemeldet wurden, gilt das. Mannesmut vor Königsthronen in Ehren — richtiger erscheint uns dieser Mannesmut vor den sozialistischen Terrorgelüsten in manchen Gegenden. Je stärker unser Verband ist, um so eher sehen wir nicht nur dem Terror einen Damm gegenüber, sondern um so besser können auch die Metallarbeiterinteressen wahrgenommen werden. Wbr.

Unfallgefahren durch Antreiberei

Mit Recht wurden von der Arbeiterschaft die Bemühungen der Berufsgenossenschaften, Krankenkassen, Gewerkschaften usw. bezüglich der Propagandawoche für Unfallverhütung begrüßt. Durch Vortragsveranstaltungen, Ausstellungen, Führungen, durch Presse, Rundfunk und Kino, durch Plakatausgang usw. soll die Aufmerksamkeit auf das den meisten bisher völlig unbekanntes Gebiet der Unfallverhütung hingelenkt werden, um dadurch zu erreichen, daß durch Vorbeugungsmaßnahmen den ins ungeheure wachsenden Zahlen der Berufs- und Verkehrsunfälle entgegengewirkt wird. Dadurch wird unserer Volkswirtschaft kostbares Gut (Menschenkraft) erhalten und viele Not und manches Elend vermieden.

Viele Unfallgefahren liegen jedoch auf einem Gebiet, welches durch die Propaganda nicht erfaßt wurde. Durch die vielfach in manchen Betrieben bis ins Höchste eingeführte Rationalisierung der Arbeiter und durch ganz raffiniert ausgeflügelte Afford- und Antreibesysteme wird mancher Unfall herbeigeführt. Wenn die Zahl der Arbeiter in Kolonnen an gefährlichen Arbeiten um 20, 30, ja 40 Prozent reduziert wird, so daß die armen Menschen, um mitzukommen, die Uebersticht über die Gefährlichkeit ihrer Arbeit verlieren müssen, dann sei man nicht erstaunt über die Häufigkeit der Unfälle. Oder wenn vielfach Arbeiter durch raffinierte Affordsysteme oder übermäßige Affordreduzierungen, um einigermaßen das Existenzminimum für sich und ihre Familie zu verdienen, den Unfallverhütungsvorschriften nicht so nachkommen können, wie es zum Schutze ihrer Gesundheit und ihres Lebens notwendig ist, wundere man sich nicht über die vielen Unfälle. Es heißt dann, der Arbeiter trägt selber die Schuld, aber den tieferen, den wirklichen Ursachen, wird nicht nachgegangen.

Außerdem wichtig ist es auch, daß Betriebsleitung und Betriebsrat Hand in Hand arbeiten. Der § 66 Ziffer 8 des Betriebsrätegesetzes stellt dem Betriebsrat die Aufgabe, auf die Bekämpfung der Unfall- und Gesundheitsgefahren im Betriebe zu achten, die Gewerbeaufsichtsbeamten und die sonstigen in Betracht kommenden Stellen bei dieser Bekämpfung durch Anregungen, Beratung und Auskunft zu unterstützen, sowie auf die Durchführung der gewerbepolizeilichen Bestimmungen und der Unfallverhütungsvorschriften hinzuwirken.

Durch ein verständnisvolles Zusammenarbeiten des Betriebsrates mit der Werksleitung kann hier mancher Unfall vermieden werden. Wenn es jedoch so gemacht wird wie auf der Charlottenhütte in Kiedershelden, dann wird man mit einem Nachlassen der Unfälle nicht rechnen können. Schon in den Jahren 1925/26 versuchte der leitende Direktor K. durch Grobheiten und Beleidigungen gegenüber dem Betriebsrat ein Zusammenarbeiten unmöglich zu machen. Als seinerzeit der Betriebsratsvorsitzende K. sich seinem Direktor vorstellte, wurde er von Herrn K. angefahren: „Sie sind viel zu jung, als daß ich mit Ihnen verhandle, ich werde mit Ihnen Schlitten fahren, wie ich mit

den anderen Schlitten gefahren bin.“ Mit solchen „Lebenswürdigkeiten“ wurde der Betriebsrat fast dauernd bedacht. Dann wurde der Betriebsrat kaltgestellt. Ein ganzes Jahr wurde nicht mit ihm verhandelt. Der Betriebsrat konnte seine Aufgaben nicht erfüllen, auch die nicht des oben angegebenen § 66 Ziffer 8.

Die Auswirkungen sind geradezu grauenhaft. Vergleichen wir die Betriebsunfälle der Bremerhütte mit der Charlottenhütte. Beide Werke haben ungefähr die gleiche Arbeiterzahl und Produktion. Auf der Bremerhütte wird der Betriebsrat anerkannt und ein Zusammenarbeiten zwischen Werksleitung und Betriebsrat besteht.

Im Jahre 1926 passierten auf der Bremerhütte 87 Unfälle, auf der Charlottenhütte 196. Im Jahre 1927 auf der Bremerhütte 126, auf der Charlottenhütte 256. Auf der Bremerhütte kamen in 1½ Jahren kein tödlicher Unfall vor, auf der Charlottenhütte in ¼ Jahren 3. Das sind Zahlen, die geradezu erschütternd wirken.

Wie Direktor K. berechtigte Beschwerden seiner Arbeiter bzw. Betriebsratsmitglieder achtet, beweist nachstehender Fall:

Bei einer Reparatur an der Rückwand eines Martinofen wird den Arbeitern gesagt, wenn ihr bis Sonntagmittag 1 Uhr nicht fertig seid, wird Gas auf den Ofen gelassen. Trotz größter Mühe gelingt dies den Arbeitern nicht. Um 1 Uhr war noch ein Loch von ½ Meter Höhe und 6 Meter Breite vorhanden. Eine Stunde hätte genügt, die Arbeit zu vollenden. Um 1 Uhr wurde tatsächlich Gas auf den Ofen gelassen, trotzdem die Leute noch am arbeiten waren. Die Flammen schlugen aus dem offenen Loch heraus. Die Arbeiter baten den zuständigen Vorgesetzten, das Gas abzudrehen, derselbe erwiderte jedoch, er hätte den Befehl, das Gas nicht abzustellen. Trotzdem stellte derselbe das Gas zur Hälfte ab. Die Leute mußten die Arbeit fertig machen. Würde nun zufällig eine der Ofentüren geöffnet worden sein, dann wären die an dem Ofenloch beschäftigten Arbeiter den schlimmsten Verbrennungen ausgesetzt gewesen und Sicherungen, daß die Ofentüren nicht geöffnet werden konnten, bestanden nicht. Unter Lebensgefahr wurde das Ofenloch notdürftig zugemauert.

Den nächsten Tag begibt sich das zuständige Betriebsratsmitglied zu Herrn Direktor K., trägt demselben den Fall vor und bittet dafür zu sorgen, daß ein solcher Fall künftig nicht mehr vorkäme. Was tut der leitende und verantwortliche Direktor? Er schnauzt das Betriebsratsmitglied an: „Ihr hättet intensiver arbeiten sollen, dann wäret ihr auch zeitiger fertig gewesen. Im übrigen, ich kann Leute genug bekommen, geht nach Wildwest.“ Mit diesen gefühllosen Worten wird das in Sorgen um Leben und Gesundheit seiner Mitarbeiter bei seinem Direktor vorstellende Betriebsratsmitglied abgefertigt. Was heißt in diesem Zusammenhang: Im übrigen, ich kann Leute genug bekommen? Doch nur, daß in der Wirtschaftskrise genug Menschenmaterial vorhanden ist, mit dem man machen kann, was man will.

Am 17. Januar d. Js., abends nach 11 Uhr, kommt Herr Direktor K. zu den Martinöfen. Da die Arbeit nun nicht gerade so klappt, wie er es haben möchte, bedient sich der Herr Direktor gewisser Ausdrücke, die das merkwürdigste Licht auf seinen Bildungsgrad werfen.

Der von Herrn Direktor K. geleitete Betrieb ist ein Gewerbebetrieb. Seine Berufstätigkeit ist eine gewerbliche. Zu dieser gewerblichen Berufstätigkeit gehört aber nicht nur die Vornahme kaufmännischer Operationen und die Entwerfung und Leitung technischer Arbeiten, sondern auch die planmäßige Bewirtschaftung der zur Verfügung stehenden menschlichen Arbeitskraft, im Rahmen des geltenden Arbeitsrechts. Auch die Fürsorge für den erforderlichen Schutz der bei ihm beschäftigten Arbeitnehmer ist ein wesentlicher Bestandteil seiner gewerblichen Tätigkeit. Herrn Direktor K. sind ungefähr 1000 Menschen anvertraut. Wenn nun dieser Herr Direktor Menschen, die tagtäglich unter Einsatz ihrer Gesundheit, bedroht von den Gefahren des Schlachtfeldes der Arbeit, ausgefetzt den sengenden Glutten des Martinofens, die über 25 Jahre dem Werk treu gedient, ihre beste Lebenskraft der Wirtschaft geopfert haben, mit den erbärmlichsten Ausdrücken tituliert, dann kann man sich einen Begriff machen, wie es mit der Fürsorge und dem Schutz der ihm anvertrauten Arbeiter bestellt ist.

Die Arbeit, zu der der eine sich dem andern im Arbeitsvertrag verpflichtet, wird nicht nur dem Arbeitgeber, sondern auch der Gesellschaft geleistet.

Nie ist dies so klar geworden, wie gerade in der Kriegszeit. Nicht um dem einzelnen Arbeitgeber die Arbeitskraft des Arbeiters zu sichern, ist die durch das Hilfsdienstgesetz geschehene Bindung der Arbeiter erfolgt, sondern um die Arbeitskraft für die Zwecke der staatlichen Gemeinschaft planmäßig verwenden zu können. Weil die Arbeit zugleich der Gesellschaft geleistet wird, sind die durch Arbeitsvertrag beeinflussten Interessen der arbeitenden Menschen nicht nur private, sondern auch gesellschaftliche Interessen. Die Gesundheit, der kulturelle Aufstieg, die Freiheit der arbeitenden Menschen sind gesellschaftliche Güter, die unter gesellschaftlichen Schutz gestellt werden müssen.

Deshalb erhebe ich, wie von anderer Seite schon gesehen, die Forderung: Alle, die es angeht, werden nunmehr dafür sorgen müssen, daß einmal kräftig nach dem Rechten gesehen wird. Unfallberufsgenossenschaft, Gewerbeaufsicht, Polizei und vielleicht auch der Staatsanwalt, werden ein Interesse an den Zuständen auf der Charlottenhütte haben. Möge dieser Ruf nicht ungehört verhallen.

Diese Vorgänge müßten die Belegschaft der Charlottenhütte zum Nachdenken zwingen. Solche Zustände wären unmöglich, wenn die Belegschaft zum übergroßen Teil organisiert wäre. Es ist deshalb die höchste Zeit, daß dieselbe endlich sich im Christlichen Metallarbeiterverband zusammenschließt, um solchen unwürdigen Zuständen auf dem Werke ein Ende zu bereiten.

Wilhelm Braß.

Betriebsratswahlen und gesetzliche Vorschriften



Das Reichsarbeitsgericht hat am 5. Dezember 1928 ein Urteil gefällt, das wir wegen seiner Wichtigkeit hiermit zum Abdruck bringen. Es lautet:

„Ist bei der Wahl der Betriebsvertretung das vorgeschriebene Wahlverfahren überhaupt nicht beachtet worden, so hat eine Wahl im Sinne des Betriebsrätegesetzes nicht stattgefunden und es bedarf der Geltendmachung der einzelnen Anfechtungsgründe im Wege der Anfechtung nicht, um die Ungültigkeitserklärung der Wahlhandlung herbeizuführen.“ RAG. 207/1928.

Dem vorstehenden Urteil liegt folgender Tatbestand zugrunde: Der beklagte Arbeitgeber war von der Gewerbeinspektion aufgefordert worden, für die Einrichtung einer Betriebsvertretung Sorge zu tragen. Er machte darauf im März 1927 durch Anschlag am Schwarzen Brett bekannt, er habe der Gewerbeinspektion bis zum 14. April 1927 mitzuteilen, daß in seinem Betriebe ein Betriebsrat bestehe; auf Grund des § 1 BRG. fordere er hiermit die Belegschaft auf, sich einen Be-

triebsrat zu wählen. Er ließ einem Schlosser mitteilen, er solle die Wahl vornehmen, und zwar wie bisher, durch Wahl in der Belegschaftsversammlung.

Unbegreiflicherweise ließ sich der Mann darauf ein und berief durch Anschlag am Schwarzen Brett für den 28. März eine Belegschaftsversammlung ein mit der Tagesordnung

„Neuwahl des Betriebsrats“. In der Versammlung wurden der Schlosser und zwei weitere Arbeiter einstimmig zu Betriebsratsmitgliedern gewählt, der Schlosser als Obmann. Am 29. März meldete der Schlosser in seiner Eigenschaft als Betriebsratsvorsitzender dem Arbeitgeber die vollzogene Wahl und dieser teilte am 30. März der Gewerbeinspektion mit, daß mit dem heutigen Tage ein Betriebsrat bei ihm bestehe. Ein Ausgang des Wahlergebnisses hat nicht stattgefunden.

Bereits einige Monate darauf wurde dem Betriebsratsvorsitzenden gekündigt und der Arbeitgeber stellte am Arbeitsgericht den Antrag auf Ersetzung der Zustimmung des Betriebsrats zur Kündigung mit der Begründung, daß durch Ausscheiden der übrigen Mitglieder der gekündigte das einzige Mitglied der Betriebsvertretung sei. Das Arbeits-



Dollmann

Frühlingszeit

gericht hat jedoch durch Beschluß vom 18. November 1927 den Antrag zur Kündigung als gegenstandslos zurückgewiesen, welches angenommen hat, daß der am 30. März 1927 stattgehabte Wahlaft nicht als Betriebsratswahl im Sinne des Betriebsrätegesetzes angesehen werden könne und der Gesündigte somit kein Mitglied einer Betriebsvertretung gewesen sei.

Nun klagte der Gesündigte seinen Lohn ein für die Zeit vom 27. Oktober bis 10. Dezember 1927 im Betrage von 344,60 M mit der Begründung, seine am 30. März 1927 erfolgte Wahl zum Betriebsratsmitglied sei gültig, seine Kündigung daher unwirksam; sollte aber die Kündigung infolge Ungültigkeit der Wahl als wirksam zu erachten sein, so sei der Arbeitgeber für das Fehlen einer ordnungsmäßigen Betriebsvertretung verantwortlich und zum Schadenersatz verpflichtet. Das Arbeitsgericht Duisburg hat diese Klage durch Urteil vom 13. Januar 1928 abgewiesen.

Das Landesarbeitsgericht Duisburg hat die Berufung des Klägers durch Urteil vom 15. März 1928 zurückgewiesen, und das Reichsarbeitsgericht hat die Revision gegen dieses Urteil ebenfalls zurückgewiesen.

Damit hat das Reichsarbeitsgericht entschieden, daß die Formalitäten des Betriebsrätegesetzes und der Wahlordnung einzuhalten sind. Es kann von einer „Wahl“ im Sinne des Gesetzes nicht gesprochen werden, wenn z. B. die Betriebsvertretung vom Arbeitgeber bestellt wurde, oder wenn kein Wahlvorstand bestellt, kein Wahlausschreiben erfolgte, keine Vorschlagslisten eingereicht wurden etc. Überall dort, wo man die „Betriebsvertretung“ in einer Belegschaftsversammlung gewählt hat, besteht überhaupt keine gültige Betriebsvertretung und es muß unverzüglich von einem ordnungsmäßig zustandekommenen Wahlvorstand eine Neuwahl der Betriebsvertretung ausgeschrieben und unter Einhaltung der gesetzlichen Formalitäten und Fristen durchgeführt werden, wenn die Arbeiterschaft des Betriebes nicht zu Schaden kommen soll.

Ungert.

Aus den Betrieben

Ist der alte Arbeiter denn vogelfrei?

Wir haben im Leitartikel der vorliegenden Nummer unseres Organs das Schicksal dreier alter Arbeiter von Osabrück geschildert, die aus „Rationalisierungsgründen“ den Betrieb, in dem sie 30 und mehr Jahre beschäftigt waren, verlassen mußten. Ein ähnlicher Fall wird aus der Lindström- & Co. Berlin berichtet. Dort war der Arbeiter W. über 20 Jahre beschäftigt, lehtlich als Revisor tätig, 66 Jahre alt geworden. Der Betrieb, der 2000 Arbeiter hat, glaubte, an diesem Mann sparen zu können und baute ihn ab.

Vor dem Arbeitsgericht erklärte der Vertreter der Firma: Ein wirtschaftlicher Betrieb ist keine Wohlfahrtsanstalt. Wenn ein Arbeiter, dessen Kräfte nachlassen, abgebaut wird, so ist das keine unbillige Härte. Ein Recht, alte Leute nicht zu entlassen, könne aus dem Betriebsrätegesetz nicht hergeleitet werden.

Das Gericht stellte sich zwar auf den Standpunkt, daß der Arbeiter dann an einer anderen Stelle beschäftigt werden müsse, die seinen Kräften entspräche. Als da die Firma erklärte, eine solche Stelle sei überhaupt nicht aufzutreiben in ihrem Betrieb, blieb alles beim alten und K. kann sich den Betrieb von außen ansehen.

Angeichts solcher Verhältnisse wird eine Umformung der Invalidenversicherung immer dringender. Aber jetzt schon muß die Selbsthilfe der Arbeiterschaft einsehen. Die Jungen mögen bedenken, daß auch an sie diese Frage des Alters einmal in ihrem ganzen Ernst herantritt. Was soll dann werden? Unser Christlicher Metallarbeiterverband hat durch seine Altersinvalidenunterstützung die Möglichkeit geschaffen, auch den ernststen Verhältnissen späterer Tage einigermaßen mit Ruhe entgegenzutreten zu können.

Konwendig dazu aber ist, daß man sich dabei der Wichtigkeit der Einklassierung in die richtige Beitragsklasse bewußt bleibt und nicht durch unzeitgemäße Weichheit Anrechte verfehlt, deren Fehlen man später bitter bereuen würde.

W.

Soweit mußte es erst kommen

Wie sich dort die Verhältnisse gestalten, wo keine gewerkschaftliche Interessenvertretung ist, zeigt sich mal wieder in der Ortschaft Holzwickede, im Kreise Sörbe gelegen. Hier geben zwei mittlere Eisenwerke einem großen Teil der Bevölkerung ihren Lebensunterhalt. Schon seit Jahren bemühen sich die Gewerkschaften, dort der Arbeiterschaft Sinn und Verständnis der Gewerkschaftsbewegung beizubringen. Bis vor kurzem war von einem Gewerkschaftsgedanken viel weniger noch von einer Gewerkschaftsarbeit, keine Spur. Kein Wunder, daß sich dementsprechend die Verhältnisse gestalten mußten. Eine gesetzliche Betriebsvertretung kennt man nicht. Betriebsrat spielt die Werkleitung selbst. Die Lohnverhältnisse sind insofern einzig. Man lese und staune! Die Werkleitung zahlt 100, 90, 80, 70, ja bis zu 50 Prozent, nicht über — o nein —, sondern des Tarifvertrages. Gelegentliche Arbeitszeiten gehören ins Reich der Fabel. Gearbeitet wird nur nach dem Willen der Werkleitung. Ueberstundenzuschläge — ja, was ist denn das? — kennt man nicht.

Nicht minder besser liegen die Verhältnisse bei der anderen Firma. Auch hier dieselben Erscheinungen. Auch außen versucht man aber, der soziale Mann zu sein. Auf der kürzlich stattgefundenen jährlichen Jubelfeier des Werkes fand sich abends die Belegschaft mit der Werkleitung zur gemeinsamen Feier im Festsaal zusammen. Ein schöner Zug der Gemeinschaftsarbeit! Wenn es nur in Wirklichkeit so wäre! Drauß aber auch die Belegschaft des Werkes daran, daß sie während der zehn

Jahre Zins und Zinseszinsen durch stillschweigendes Sinnehmen der Sungerlöhne dafür geopfert hat!

Soweit mußte es erst kommen, bis ein großer Teil der Arbeiterschaft den Weg zum Christlichen Metallarbeiterverband fand. Durch das intensive und energische Eingreifen unserer Ortsverwaltung konnten einem Kollegen, der bereits entlassen war, 165 Mark nachgezahlt werden. Die Regelung der anderen Fragen für die andern Kollegen wird in den nächsten Tagen ihren Abschluß finden.

Die Arbeiterschaft von Holzwickede mag hieran aber recht bald erkennen, daß sie ihre richtige und einzige Interessenvertretung nur im Christlichen Metallarbeiterverband findet!

Schröter.

Wie sie sich ohrfeigen!

In Nr. 11 vom 16. März brachten wir eine Notiz: „Wie der Betriebsrat seine Rechte erkämpfen muß.“ Es ist die Rede von der Stolberger Gesellschaft, Zinkhütte Münsterbusch, in der jetzt die Mehrheit des Betriebsrats in unsern Händen ist. Die Kaulaufreißer, Kommunisten, haben nun ein Stückchen geleistet, das wert ist, veröffentlicht zu werden. Der Kollege Dreuw, Vorsitzender im Jahre 1928 und Mitglied unseres Verbandes, machte zum erstenmal, seit der Betriebsrat besteht, einen eingehenden Jahresbericht und gab diesen durch reichliche Erläuterungen der Betriebsversammlung zu Gehör. Der Eindruck, den dieser Jahresbericht auf die Versammlung machte, war groß. Was machen die früheren Vorsitzenden? Der Kommunist läßt eine große Angriffsrede auf den Kollegen Dreuw los und bezweifelt die Daten und Zahlen. Das Gegenteil kann er nicht beweisen. Aber er zweifelt an. Der Sozialdemokrat, der bisher nur so mitgenommen wurde, fühlt sich hemüßigt, seinem Freunde Kommunist zu Hilfe zu kommen. Dabei entschließen sich beiden auch die Geständnisse, daß sie bisher nie ein Protokollbuch geführt hätten, aber sie hätten doch häufiger Betriebsversammlungen abgehalten (die ja immer schlecht besucht waren) als der neue Vorsitzende. Der Kommunist ist natürlich wieder, weil er von Moskau befohlen war, in den Deutschen Metallarbeiterverband zurückgekommen.

Inzwischen sind aber wieder andere Meinungen aufgetaucht und Moskau sieht es wieder lieber anders herum. Das Mitglied im Deutschen Metallarbeiterverband und früherer Betriebsratsvorsitzender und jetzt noch Mitglied der Betriebsvertretung gibt Flugblätter heraus und kämpft gegen uns als Verband, gegen den Betriebsratsvorsitzenden und schließlich gegen die „Bonzen“ auf beiden Seiten.

Die Zellenarbeit soll wieder aufgewärmt werden. Unsere Kollegen werden auf der Hut sein. Die „Einheitsfront“ soll es wieder einmal machen. Dabei gibts nirgends mehr Sekten als im kommunistischen Lager. Mittels Rechts- und Links-, Geradaus-, Rückwärts- und Hinterwärtskommunisten. Eine „schöne“ Einheitsfront!

19.

Ist das Rationalisierung?

Seit Jahren sind Arbeitgeber und Wissenschaftler bemüht, durch Rationalisierung eine höhere und billigere Produktion zu erzielen. Die raffiniertesten Maschinen, daneben ein fein ausgeklügeltes Akkordsystem, sorgen für reißende Auenutzung der Arbeitskraft. Die Arbeiterschaft weiß es am besten, welche Leistungen heute von jedem einzelnen Arbeiter verlangt werden. Die Betriebe sind trotz steigender Produktion mit erheblich weniger Arbeitern belegt. Wenn die Behauptungen der Arbeitgeber, daß die Arbeiterlöhne das größte Unkostenkonto darstellen, richtig sind, so müßte heute die Möglichkeit bestehen, die Preise für die einzelnen Erzeugnisse erheblich herabzusetzen. Leider können wir immer wieder feststellen, daß die Preise nicht herabgesetzt, sondern erhöht werden. Der

Zweck einer Rationalisierung, billiger zu verkaufen, wird also nicht erreicht.

Warum nicht? Entweder ist die Verdienstspanne für die Unternehmer wesentlich gestiegen, oder die in der Werkstatt ersparten Löhne werden durch die höhere Zahl der Angestellten, höhere und untere, wieder aufgezehrt und noch mehr dazu. Beides dürfte zutreffen: ersteres läßt sich nur nicht immer nachweisen, weil den Arbeitnehmern die Möglichkeit fehlt, Einblick in das Geschäftsgebaren der Unternehmer zu bekommen. Dagegen läßt sich die Zahl der Angestellten genauer ermitteln, und dabei kann in der Regel festgestellt werden, daß die Zahl der Angestellten in keinem Verhältnis zur Gesamtarbeiterschaft steht. Wir wollen nicht unberücksichtigt lassen, daß einzelne Betriebe durch ihre Produktionsart gezwungen sind, eine verhältnismäßig hohe Zahl Angestellter zu beschäftigen, aber auch hier muß das Verhältnis einigermaßen tragbar sein. Wie es in den einzelnen Betrieben aussieht, dafür ein Beispiel:

Ein Bochumer Werk hatte bei der Regierung die Entlassung von 40 Prozent der Arbeiterschaft angemeldet. Die Belegschaft beträgt etwas über 200 Mann, so daß nach der geplanten Entlassung noch zirka 125-130 Mann beschäftigt sind. Angestellte werden zirka 80 beschäftigt.

Als von unserem Vertreter die Frage gestellt wurde, ob auch ein Abbau der Angestellten geplant sei, erklärte der Firmenvertreter im Beisein des Gewerberats, daß sie sich genötigt sähen, noch weitere Angestellte einzustellen. Also 125 Arbeiter - 80 Angestellte, oder 1 1/2 Arbeiter - 1 Angestellter, und die Ankündigung weiterer Einstellungen von Angestellten.

Hier ist doch die Frage berechtigt: Wird durch eine solche Betriebsorganisation die Produktion verbilligt, oder wird auf der einen Seite gespart und auf der anderen Seite verwirtschaftet? K.

Gute Erfolge bei den Betriebsratswahlen

Alljährlich in den Monaten März und April finden die Betriebsratswahlen in allen Betrieben, welche mehr als 20 Beschäftigte zählen, statt. Der Betriebsratswahlkampf ist in diesem Jahre mit großer Erbitterung geführt worden. Unser Christlicher Metallarbeiterverband hat sich aber, soweit sich bis jetzt übersehen läßt, gut geschlagen. Soweit Ergebnisse vorliegen, konnten wir Fortschritte erzielen und Mandate gewinnen.

Nachstehend sollen einige Wahlergebnisse, welche bis Redaktionsschluß vorlagen, angeführt werden.

Bei der Firma Krupp A. & G. in Essen konnte unser Verband einen Stimmenzuwachs von 624 Stimmen buchen, wodurch ein weiteres Mandat errungen wurde. Die sozialistischen Gewerkschaften verloren zirka 600 Stimmen und ein Mandat. Verteilung der Sitze: Sozialistischer Metallarbeiterverband: 12, Christlicher Metallarbeiterverband: 11, Gelbe: 2, Kommunisten: 5 Mandate.

Erfreulich war auch der Ausgang der Wahlen in Mülheim (Ruhr). Das sozialistische Organ, die „Volksstimme“, trägt in der Ausgabe vom

24. März 1929: „Die Betriebsratswahlen in Mülheim sind für die freien Gewerkschaften nicht sehr günstig ausgefallen.“ Es gelang unserm Verband, bei der Friedrich-Wilhelm-Hütte die alte Position zu behaupten. Dagegen verlor der sozialistische Metallarbeiterverband 384 Stimmen und büßte dadurch zwei Betriebsratssitze und einen Arbeiterratsitz ein. Hier gelang es dem Deutschen Arbeiterbund erstmalig, mit 196 Stimmen ein Mandat zu erhalten. Beim Stahl- und Walzwerk Thyssen verlor der sozialistische Metallarbeiterverband 448 Stimmen, wodurch er zwei Betriebsratssitze verlor. Unser Verband gewann 121 Stimmen und damit ein Mandat.

Bei der August-Thyssen-Hütte in Dinslaken ging dem sozialistischen Verband durch Einbuße von 127 Stimmen ein Mandat verloren, welches wir infolge Stimmenzuwachs als Erfolg buchen konnten.

Ebenfalls sehr stark verlor der sozialistische Metallarbeiterverband auch auf der Gutehoffnungshütte in Oberhausen. Seine Stimmenzahl ging von 3191 auf 2444 zurück. Er verlor dadurch zwei Sitze. Nicht so stark war der Verlust in der Abt. Sterkrade dieses Werkes. Hier betrug der Verlust 227 Stimmen und ein Mandat.

Besonders erfreulich war der Ausgang der Wahlen bei der Firma Mannesmann (Schulz-Knaudt) in Duisburg. Unsere Stimmenzahl verdoppelte sich. Statt drei Mandate errangen wir fünf Betriebsräte und einen Arbeiterrat.

Die bisher vorliegenden Ergebnisse müssen unsere Kollegen in den anderen Orten und Bezirken anspornen, auch ihrerseits alle Kräfte einzusetzen, um auch dort unseren Vorschlagslisten zum Siege zu verhelfen. P.



zum Vorwärtkommen in der Technik ist eine gründliche Fachkenntnis, die Ihnen die Selbstunterrichtsbriefe des Systems Karnack vermittelt. In Ausbildung neben dem Beruf ohne Vorbildung durch die Lehrkurse

Im Maschinenbau: Monteur, Maschinist, Werkmeister, Betriebsingenieur, Maschinentechniker u. -ingenieur, Kaufmann der Maschinenbaubranche.

Im der Elektrotechnik: Elektromonteur, Elektromeister, Elektroinstallateur, Elektrotechniker u. -ingenieur, Kaufmann der Elektrizitätsbranche.

Ferner Ausbildung im Hoch- und Tiefbau, im Installationswesen, im Kunstgewerbe und Handwerk, sowie Textilwesen.

Versäumte Schulprüfungen (Obersekundareife, Abiturientenexamen) holen Sie noch durch die Selbstunterrichtsbriefe der Methode Rustin. Ebenso kaufmännische, fremdsprachliche und musikalische Ausbildung. **Bequeme Zahlungsweise.** Berufsberatung und Prospekt kostenlos. Lehrproben zur Ansicht

Rustinsches Lehrinstitut, Potsdam - Ta. 69.

Lochruf des Goldes

Jack London.
XXXI.

Sie schüttelte den Kopf.

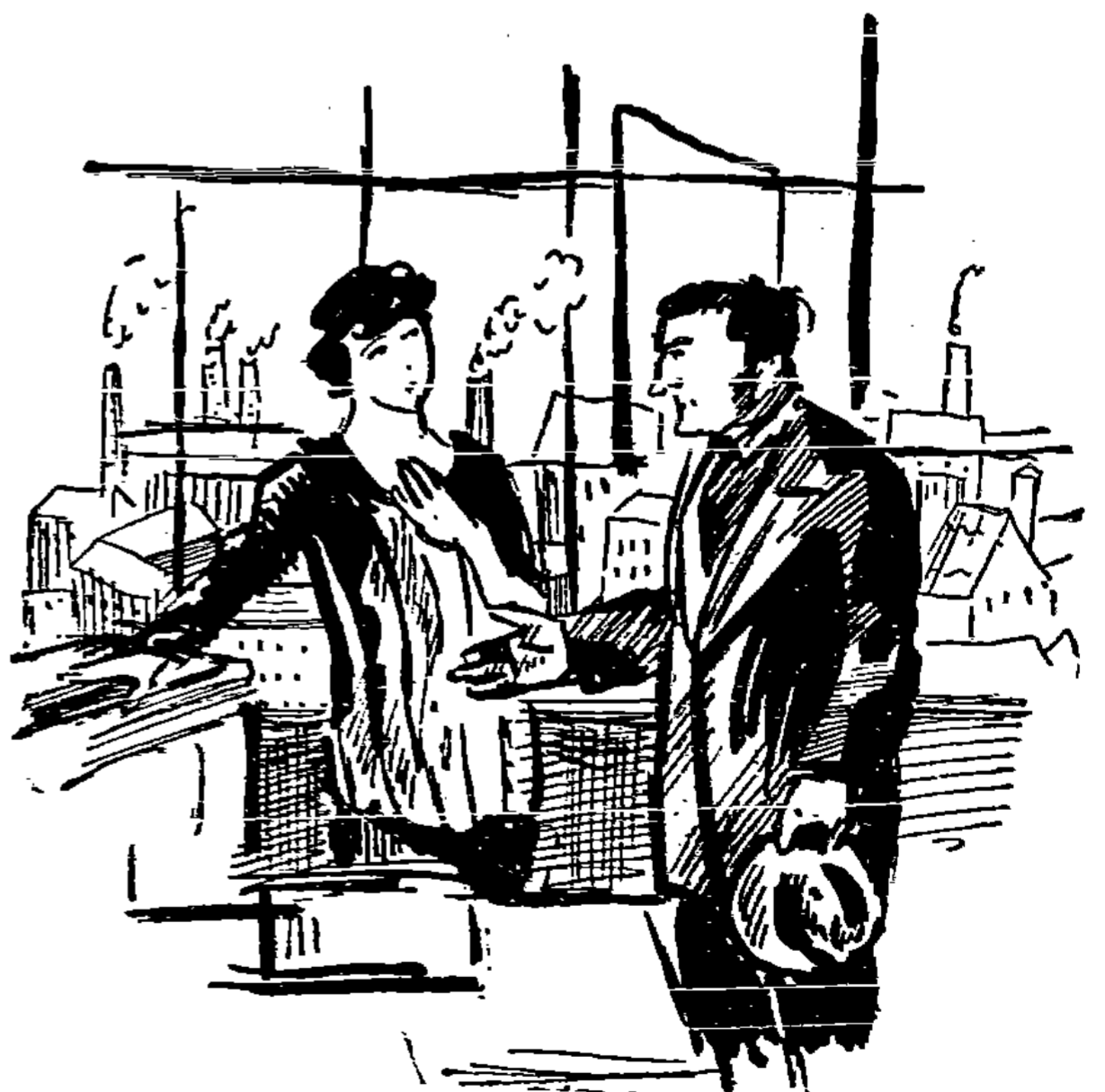
„Es war sehr schön“, sagte sie und sah ihn offen an. „Ich erinnere mich noch gut Ihres tüchtigen Arguments, daß wir uns kennenlernen müßten, aber es führt ja zu nichts, kann zu nichts führen. Ich kenne mich selbst zu gut, um nicht zu wissen, daß ich nicht irre.“

Ihr Gesicht war ernst und fast bekümmert, als wollte sie ihn nicht kränken, und sie schlug die Augen nicht nieder, aber in ihnen leuchtete das goldene, flammende Licht - der Abgrund zwischen den Geschlechtern, den er jetzt nicht mehr fürchtete.

„Ich bin doch wirklich sehr brav gewesen“, erklärte er. „Sagen Sie selbst, ob das nicht wahr ist. Und ich kann Ihnen sagen, daß es mir nicht ganz leicht geworden ist. Denken Sie mal darüber nach. Ich habe nicht ein Wort von Liebe zu Ihnen gesagt, und dabei habe ich Sie die ganze Zeit geliebt. Das will etwas heißen bei einem Mann, der gewohnt ist, stets seinen Willen zu bekommen. Ich will, daß Sie mich heiraten. Aber habe ich das je mit einem Wort berührt? Ich habe Sie nicht gefragt, ob Sie mich heiraten wollen. Ich frage Sie auch jetzt nicht. Sie kennen mich gut genug, um zu wissen, was Sie wollen.“ Er zuckte die Achseln. „Ich weiß nicht recht, und ich möchte jetzt nicht den Versuch machen. Sie sollen sich völlig klar darüber sein, ob Sie glauben, es mit mir wagen zu können oder nicht, und deshalb spiele ich ein so langames, ruhiges Spiel. Ich möchte nicht verlieren.“

Das war eine Art von Verehrung, die Dede noch nicht kannte. Es lagen Rührtheit und Kälte darin, die sie kränkten, aber das Gefühl verschwand, wenn sie sich der Leidenschaft erinnerte, die sie tagein tagaus in seinen Augen gesehen, in seiner Stimme gehört hatte. Dazu rief sie sich ins Gedächtnis, was er ihr vor vierzehn Tagen gesagt hatte: „Vielleicht wissen Sie, was Geduld ist“, und dazu hatte er ihr erzählt, wie er am Stewart-River, als er und Elijah Davis am verhungern gewesen waren, Eichhörnchen geschossen hatte.

„Sie sehen also“, fuhr er fort, „daß wir uns im Winter treffen müssen.“



allein schon, damit das Spiel gleich ist. Sie haben selbstverständlich Ihren Entschluß noch nicht fassen können - - -

„Doch“, unterbrach sie ihn. „Mein Glück liegt nicht auf diesem Wege. Ich habe Sie gern, Herr Karnick, aber mehr kann es nie werden.“

„Das kommt wohl daher, daß Ihnen meine Lebensweise nicht zusagt“, meinte er und dabei dachte er an die sensationellen Zeitungsberichte über

Branchenbewegung

Elektromonteuere

Während der letzten langwierigen Verhandlungen in der Elektroindustrie des niederrheinisch-westfälischen Industriebezirks, die die Schaffung eines neuen Rahmenvertrages zum Ziel hatten, wurde von unserem Verband auf eine tarifliche Regelung der Akkordarbeit hingewirkt. Leider fand unser Vorhaben wenig oder gar kein Verständnis bei den Vertretern der sozialistischen Gewerkschaften. Es wurde daher auch nur eine kurze Bestimmung in den Rahmenvertrag aufgenommen, die besagt: „Akkordarbeit ist unter Berücksichtigung der jeweiligen Baustelle zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer zu vereinbaren. Wo eine gesetzliche Betriebsvertretung besteht, ist diese vorher zu hören.“

Tatsache ist aber, daß gerade auch in den handwerksmäßigen Betrieben, die zum größten Teil keine Betriebsvertretung haben, weil sie nicht die erforderliche Belegschaftsziffer erreichen, die Akkordarbeit mehr und mehr zunimmt. In eine Vereinbarung zwischen Monteur und Firma ist nicht zu denken, besonders nicht in wirtschaftlich schlechten Zeiten. Nur so erklärt sich auch ein „Akkordvertrag“, den wir hier folgen lassen:

„Akkordvertrag zwischen der Firma und dem Monteur
Monteur verpflichtet sich, die Anlage für und zwar die elektrischen Installationsarbeiten zum festen Akkordpreis von 2,10 M pro Brennstelle der Beleuchtungsanlage und zum festen Akkordlohn von 12,60 M für die Klingel- und Türöffneranlage zu übernehmen. In diesem Akkordlohn ist enthalten die fix und fertige Montage der gesamten Anlagen einschließlich Verlegung der Zuleitung, Anbringen der Schalttafeln und Schalter, Anbringen der Lüsterklemmen und Beleuchtungskörper bzw. der Glöden usw., einschließlich der erforderlichen Stemmarbeiten. Der Monteur verpflichtet sich, die Arbeiten ersichtlich auszuführen und etwaige Mängel, die durch die Firma bzw. deren Vertreter festgestellt werden, sofort kostenlos zu beseitigen.“

Als Hilfe wird dem Monteur bei diesen Arbeiten seitens der Firma ein Lehrling ohne Berechnung zur Verfügung gestellt, jedoch dürfen die Gesamtkunden des Lehrlings die durch den Monteur insgesamt aufgewendeten Arbeitsstunden nicht überschreiten. Etwaige durch den Lehrling über diese Arbeitsstundenzahl geleisteten Stunden werden dem Monteur bei der Endabrechnung vom Akkordüberschuß in Abzug gebracht.

Die für die Arbeiten benötigten Materialien sind jeweils rechtzeitig anzufordern, und die Firma kann für eventuell durch verspätete Anlieferung der Materialien hervorgerufene Wartezeit nicht verantwortlich gemacht werden.

Vorschußzahlungen auf die vereinbarten Akkordsätze werden entsprechend dem Fortgang der Arbeiten bezahlt, und zwar bis zu 80 Prozent des Gesamtbetrages. Die Endabrechnung erfolgt nach vollständiger Fertig-

stellung und Abnahme der Anlage durch das Elektrizitätswerk. Etwa bei der Abnahme festgestellte Mängel sowie etwaige Gebühren für vergebliche Abnahme gehen zu Lasten des Monteurs und werden von dem Gesamtkunden in Abzug gebracht.

Die Ausführung der Arbeiten hat nach den Vorschriften des Verbandes Deutscher Elektrotechniker und den Sonderbestimmungen des Stromliefernden Elektrizitätswerkes zu erfolgen.

Der Monteur erklärt sich damit einverstanden, falls die Anlage durch ihn nicht vorchriftsmäßig und ordnungsmäßig hergestellt ist, Mängel auf seine Kosten zu beseitigen bzw. hierfür seinen Lohn haften zu lassen.

Sollte durch vorübergehende Krankheit oder sonstige Umstände der Monteur verhindert sein, die Arbeiten fortzuführen, jedoch entsprechend dem Fortgang der übrigen Bauarbeiten die Fortführung der Arbeiten erforderlich sein, so erklärt sich der Monteur damit einverstanden, daß die Firma die Fortführung der Arbeiten durch einen andern Monteur vornehmen läßt und hierfür gezahlte Stundenlöhne von dem Akkord-Gesamtbetrag in Abzug gebracht werden.

Durch nachstehende Unterschrift erklären sich die Vertragsparteien mit obigen Bestimmungen in allen Punkten einverstanden.“

Der vorstehende „akkordvertrag“ ist nicht nur ein Beweis dafür, wie richtig und auch notwendig es war, daß unser Verband sich für eine klare und eindeutige Regelung der Akkordverhältnisse einsetzte, sondern auch ein Muster dafür, wohin es mit dem Elektromonteur geht, wenn er auf sich allein gestellt ist. Der Fachmann wird sich an den Kopf fassen und fragen: Wie ist es möglich, für einen solchen Preis die im Vertrag vorgesehene Arbeit auszuführen! Das ist Ausbeutung schlimmster Art! Geradezu empörend aber ist die Bestimmung des vorletzten Abschnittes, der bei vorübergehender Krankheit des Monteurs die Weiterführung der Arbeit und die Bezahlung dafür regelt. Es ist der ganze Akkordvertrag ein Musterbeispiel dafür, wie es nicht gemacht werden soll. Die Elektriker mögen auch aus diesem Fall lernen! Ihr Weg zu besseren Lohn- und Arbeitsbedingungen geht nur durch den Christlichen Metallarbeiterverband!

Renner.

Geschweißte Gasleitungen

In Duisburg hat vor einiger Zeit das Undichtwerden der Schweißstellen in der Ferngasleitung den Verlust von Menschenleben zur Folge gehabt. Die gerichtliche Untersuchung des Falles schwebt zur Zeit noch.

„Aber sie hatten die Kohlen nicht selbst gegraben. Und dennoch trieben Sie den Preis in die Höhe bis auf vier Dollar die Tonne und verdienten einen haufen Geld daran. Das war Ihr Geschäft. Sie ließen die Armen mehr für die Kohlen bezahlen. Sie spielten wohl ehrliches Spiel, wie Sie sagen, aber Sie steckten Ihre Hand in die Taschen der Armen und nahmen ihnen ihr Geld. Ich kann ein Wort mitreden. Ich habe einen Kamin in meinem Wohnzimmer in Berkeley. Und statt elf Dollar die Tonne mußte ich damals fünfzehn Dollar für Rod Wells Kohlen bezahlen. Sie beraubten mich um vier Dollar. Ich konnte es ertragen. Aber Tausende von den ganz Armen konnten es nicht. Das nennen Sie leicht ehrliches Spiel, aber in meinen Augen war es recht und schlecht Raub.“

Davlight ließ sich nicht aus der Fassung bringen. Das war nicht gerade eine Offenbarung für ihn.

„Schauen Sie einmal, Fräulein Mason. Ich räume ein, daß Sie mich bei einem wunden Punkt gepackt haben. Aber Sie sehen mich nun seit mehreren Jahren mein Geschäft betreiben und wissen, daß ich es mir nicht zur Regel gemacht habe, die Armen auszuplündern. Ich bin nach den Großen aus. Auf die hab ich es abgesehen. Die plündern die Armen und ich plündere sie. Die Kohlengeschichte war ein Zufall. Den Armen wollte ich gar nichts zuleide tun, sondern den Großen, und die hab ich auch gekriegt. Die Armen kamen zufällig dazwischen und kriegten was ab.“

„Können Sie nicht sehen,“ fuhr er fort, „daß das nichts als Spiel ist? Jedermann spielt ja auf eine oder die andere Weise. Der Landmann sät seine Saat gegen Wetter und Markt. Dasselbe tut der Stahltruf. Das Geschäft der meisten Menschen geht darauf aus, die Armen auszuplündern. Aber das Geschäft hab ich nie betrieben. Das wissen Sie auch. Ich hab es nur auf die Räuber selbst abgesehen.“

„Ich hab mich nicht richtig ausgedrückt“, gab sie zu. „Warten Sie einen Augenblick.“

Sine Weile ritten sie schweigend.

„Es ist mir selbst ganz klar, aber ich kann es nicht recht erklären. Es gibt ehrliche Arbeit, und es gibt Arbeit, die — na ja, die nicht ehrlich ist. Der Landmann bearbeitet den Boden und bringt Getreide hervor,

sein ansichweifendes Leben und war gleichzeitig gespannt, ob sie tun würde, als wisse sie nichts davon.

Su seiner Ueberraschung antwortete sie indeßen offen und ohne Vorbehalt:

„Nein, das ist es nicht.“

„Gewiß, ich bin unvorsichtig gewesen“, begann er sich zu verteidigen. „Und ich hab mich auch in bedenklicher Gesellschaft herumgetrieben — —.“

„Das meine ich nicht,“ sagte sie, „obgleich ich auch davon gehört habe und nicht sagen kann, daß es mir gefallen hätte. Aber es ist Ihr Leben im allgemeinen, Ihr Geschäft. Es gibt ja sehr Frauen genug in der Welt, die einen Mann wie Sie heiraten und glücklich werden können, aber ich könnte es nicht. Und je mehr ich einen solchen Menschen liebe, desto unglücklicher würde ich sein. Und wenn ich unglücklich wäre, so würde das ihn natürlich auch wieder unglücklich machen. Ich würde einen Irrtum begehen und er selbst einen ähnlichen, obgleich er nicht so schwer an den Folgen seines Irrtums zu tragen hätte, da ihm ja immer noch sein Geschäft bliebe.“

„Geschäft!“ Davlight schnappte nach Luft. „Was ist Schlechtes an meinem Geschäft? Es ist ehrliches Spiel, was man von den meisten Geschäftleuten nicht sagen kann. Ich spiele ehrliches Spiel und brauche nicht zu lägen, zu betrügen oder mein Wort zu brechen.“

Dede war erleichtert über die Wendung, die das Gespräch genommen hatte, und benutzte die Gelegenheit, um ihm ihre Meinung zu sagen.

„Im alten Griechenland“, begann sie lehrhaft, „wurde ein Mann als ein guter Bürger angesehen, wenn er Häuser baute, Bäume pflanzte —.“ Sie vollendete ihr Satz nicht, sondern zog schnell den Schluß. „Die viele Häuser haben sie gebaut! Wie viele Bäume gepflanzt?“

Er schüttelte den Kopf, sagte aber nichts, denn er wußte nicht, wo sie hinans wollte.

„Sehen Sie,“ fuhr sie fort, „vorletzten Winter machten Sie einen Fehler in Kohlen — —.“

„Eine rein lokale Angelegenheit,“ er lächelte, als er daran dachte, „rein lokal. Ich mußte den Wagenmangel und den Streik in British Columbia aus.“

Im Einvernehmen mit dem Preussischen Handelsministerium und der Ruhrgas-A.-G. hatte der Sachausschuß für Schweißtechnik beim Verein Deutscher Ingenieure am 14. März an der Herstellung und am Betrieb beteiligte Sachleute zu einer Zusammenkunft in Essen eingeladen. Ihr Gegenstand waren sehr eingehende Beratungen von Richtlinien für die Herstellung von Schweißverbindungen bei Gasrohrleitungen von mehr als 200 Millimeter Durchmesser und mehr als 1 Atmosphäre Ueberdruck. Der von der Gruppe für Arbeitsverfahren des Sachausschusses aufgestellte Entwurf dieser Richtlinien enthält sechs Abschnitte:

1. Zulassung von Schweißern und aufsichtsführenden Ingenieuren,
2. Ueberwachung der Schweißarbeiten an der Gasleitung,
3. Prüfung der Schweißungen,
4. Besondere Bedingungen für die Ausführung der Schweißungen,
5. Laufende Ueberwachung der in Betrieb befindlichen Gasleitungen,
6. Ausbesserungsarbeiten.

Die Richtlinien sind vordringlich erörtert und aufgestellt worden, um der Regierung und den Herstellern der Ferngasleitungen Unterlagen zu geben. Es wird daran gedacht, die Abnahme der Rohrleitungen den Dampfesselüberwachungs-Vereinen zu übertragen. Allgemeine Richtlinien für Herstellung und Abnahme geschweißter Rohrleitungen werden in einem besonders zu berufenden Ausschuß beraten werden. Nach den Gepflogenheiten des Vereins Deutscher Ingenieure werden in diesem Sonderausschuß die Vertreter der erzeugenden und der verwendenden Industrie und die Wissenschaftler paritätisch vertreten sein.

Es erscheint uns als außerordentlich dringlich, daß zu solchen Beratungen, die der Verein Deutscher Ingenieure dankenswerterweise anregt, auch die Vertreter der Arbeiterschaft, die Gewerkschaften, mit Sachverständigen zugezogen werden, denn die Schweißarbeit ist letztlich doch auch wohl noch eine Angelegenheit des Schweißers selbst.

Aufgaben des Installationsgewerbes

Die Aufgaben des Teiles des Kleingewerbes, welches die sanitären, Heizungs-, Licht- usw. Anlagen in Wohnhäusern auszuführen hat, vor allem also des Installations-, Elektro-, Klempner- und Seilzuggewerbes, sind sehr bedeutungsvoll. Es muß zweifellos anerkannt werden, daß das Gewerbe seine Kulturaufgaben gesehen und vieles geleistet hat. Die Entwicklung ging bekanntlich von der Oelbrennlampe über die Petroleum- und Gaslampe zum sauberen und bequemen elektrischen Licht; vom Kaminfeuer, welches zum Teil das ganze Haus mit Rauch und üblen Geruch durchschwängerte, über den Holz-, Kohlen- und Gasofen zur Dampfheizung, Warmwasserheizung und Stagenheizung mit ihren hervorragenden Leistungen; vom Holzfußel zur modernen Badewanne und zum modernen Badeofen; von den alten, gesundheitschädlichen Aborteinrichtungen und Dunggruben zur Wasserspülung und Kanalisation. Das sind hervorragende Leistungen, aber damit wird die Entwicklung nicht abgeschlossen sein. Die Fernversorgung und manches andere macht weitere Fortschritte.

In den letzten zehn Jahren hat das Gewerbe einen starken Menschenzuwachs gehabt, der immer noch anhält. Es liegt aber nun im Interesse des Gewerbes wie der zu betreuenden Menschen, daß nur tüchtige und gut ausgebildete Sachleute in diesen Beruf hereinkommen.

Es müssen 1. gut praktische Sachkenntnisse, 2. gute kaufmännische Kenntnisse und 3. gut fachwissenschaftliche Kenntnisse bei den Beteiligten vorhanden sein.

Daß gute praktische Sachkenntnisse im Berufe notwendig sind, ist eigentlich selbstverständlich, und doch schließen sich in alle Berufe sogenannte Pflücker ein. Fehlen die praktischen Sachkenntnisse, dann fehlen in der Regel auch die unentbehrlichen kaufmännischen und besonders auch die fachwissenschaftlichen Kenntnisse. Das trifft für die selbständigen Meister sowohl wie auch für die Gehilfen zu. Meister, die diese Kenntnisse nicht besitzen, aber leben wollen, bilden dauernd einen Ballast für das Gewerbe, welches auch vom Gewerbe selbst kaum bestritten werden dürfte. Wie liegen die Dinge praktisch? Sogenannte Pflücker übernehmen einen Bau, nicht nach einer sach- und fachgemäßen Kalkulation, sondern so ungefähr nach Schätzung. Allerdings um den Bau zu bekommen, muß der Kostenschlag niedrig sein. Weil nun viel Arbeitslohn in der Arbeit steckt, holt man sich billige Arbeitskräfte. Mit dem Lohn und mit der Arbeitszeit wird es nicht so genau genommen, im besonderen müssen die Lehrlinge bis in die Nacht hinein tätig sein ohne jede Vergütung. Es entstehen dann natürlich leicht Differenzen, und wenn die Gewerkschaften auf diese unhaltbaren Zustände aufmerksam machen, kann man sich nicht genügend entrüsten über diese Freiheit. Es kommt hinzu, daß dabei vielfach noch schlechte Arbeit geliefert wird und der Geschädigte nicht nur das Gewerbe ist, welches in Mißkredit kommt, sondern auch der Hausbesitzer, der sich dann in seinem eigenen Hause nicht wohlfühlt.

Es ist deshalb nicht unbillig, wenn ein guter und leistungsfähiger Meisterstand gefordert wird, der in der Lage ist, den Nachwuchs gründlich auszubilden. Dabei darf die Fortbildungsschule, wie das so oft geschieht, nicht unterschätzt werden.

Aber noch etwas anderes halte ich für unbedingt beachtenswert, nämlich die Selbstschulung. Es kann das natürlich vielfach nur Ergänzungsunterricht sein. Der Lehrling, der, wenn er von der Arbeit oder aus der Fortbildungsschule nach Hause kommt, sich hinsetzt und das Gehörte und Erfahrene überdenkt und ausprobiert, wird nachher im Beruf bestimmt ein tüchtiger Mensch. Wünschenswert ist es nun, daß dieser Ergänzungsunterricht bei den Jungens organisiert und gepflegt wird. Wir vom Christlichen Metallarbeiterverband haben dabei die besten Erfahrungen gemacht. Manche Berufsschullehrer und auch manche Handwerksmeister haben uns sehr oft gesagt, daß sie sofort feststellen könnten, welche Lehrlinge an diesen Selbstschulungskursen der Gewerkschaften teilnehmen.

Um nun gute und brauchbare Resultate zu erzielen, die das Gewerbe so dringend braucht, wäre zu wünschen, daß Gewerbe, Berufsschule und Gewerkschaften mehr als bisher zusammen in diesem Sinne wirken würden.

Voraussetzung hierfür ist aber ein gutes und allseitig befriedigendes Vertragsverhältnis zwischen Meister, Gehilfen und Lehrlingen. Streitigkeiten über Lohnhöhe, Arbeitsweise usw. wird es immer geben, jedoch dürfen es keine Hinderungsgründe sein, gemeinsam dem Gewerbe zu dienen. Bestimmt auch würde dadurch das Vertrauen zwischen Meister und Gehilfen, welches besonders im Kleingewerbe dringend notwendig ist, weiter wachsen können. Steinacker.

Er macht etwas, das für die Menschheit gut ist. In gewisser Weise wirkt er schöpferisch, er schafft das Korn, das Hungrige sättigen kann."

"Und dann plündern die Eisenbahnen und Spekulanten ihn aus", flüchtete Daylight ein.

Dede lächelte und hob die Hand.

"Warten Sie einen Augenblick. Sie bringen ... sonst wieder aus dem Konzept. Mag sein, daß er ausgeplündert wird und schließlich verhungern muß. Jedenfalls aber ist der Weizen, den er hervorbringt hat, noch auf der Welt. Er existiert. Verstehen Sie nicht? Der Landmann hat etwas geschaffen, sagen wir, zehn Tonnen Weizen, und diese zehn Tonnen existieren. Die Eisenbahnen holen den Weizen zum Markt, zu den Mähdern, die ihn essen wollen. Das ist ehrlich. Das ist, als ob jemand uns ein Glas Wasser bringt oder uns ein Staubkörnchen aus dem Auge holt. Es ist etwas getan, in gewisser Weise geschaffen."

"Aber die Eisenbahnen sind doch die ärgsten Räuber", wandte Daylight ein.

"Dann ist das, was sie tun, teils ehrlich und teils unehrlich. Jetzt aber zu Ihnen. Sie schaffen nicht. Bringen Sie durch Ihr Geschäft Neues hervor? Zum Beispiel Kohle? Sie graben sie nicht. Sie schaffen sie nicht zum Markt, Sie liefern sie nicht. Sehen Sie das nicht ein? Das meinte ich mit dem Pflanzen von Bäumen und dem Bauen von Häusern. Sie haben nicht einen Baum gepflanzt, nicht ein einziges Haus gebaut."

"Ich habe nie gedacht, daß es eine Frau auf der Welt gäbe, die so über Geschäfte sprechen könnte", murmelte er bewundernd. "Und in diesem Punkt sind Sie mir über. Aber ich habe meinerseits auch ein ganz Teil darüber zu sagen. Jetzt müssen Sie mich ein wenig anhören. Ich will von drei Gesichtspunkten aus sprechen. Erstens: Wir leben nur kurze Zeit, selbst die Besten von uns, und wir sind sehr lange tot. Das Leben ist ein hohes Spiel. Einige sind im Zeichen des Glücks, andere in dem des Unglücks geboren. Jedermann sieht mit am Tisch und sucht die andern nach Möglichkeit zu plündern. Die meisten werden geplündert. Das sind die geborenen Dummköpfe. Da kommt ein Kerl wie ich und überlegt, was er tun soll. Es gibt zwei Möglichkeiten. Ich kann mich zu den Dummköpfen schlagen, oder ich kann mich zu den Räubern

schlagen. Als Dummkopf gewinne ich nichts. Selbst die Brotkrumen werden mir von den Räubern aus dem Munde gerissen. All meine Tage arbeite ich schwer und sterbe in den Steinen. Ich habe nichts gehabt als Arbeit, Arbeit und wieder Arbeit. Man spricht sonst vom Adel der Arbeit. Ich sage Ihnen, in der Arbeit steckt nicht viel Adel. Dann kann ich mich zu den Räubern schlagen, und das habe ich getan. Ich spiele das Spiel, das mir einen Gewinn ermöglicht. Ich bekomme Automobile, gutes Essen und weiche Betten.

Es ist gar kein großer Unterschied, ob man halber Räuber ist wie die Eisenbahn, die den Weizen des Landmanns zum Markt bringt, oder ganzer Räuber und die Räuber selbst austräubert, wie ich es tue. Und außerdem ist halbes Räubertum nicht nach meinem Geschmack, das ist mir zu langweilig. Dabei gewinnt man nicht schnell genug, finde ich."

"Aber warum wollen Sie denn gewinnen?" fragte Dede. "Sie haben doch schon Millionen über Millionen. Sie können nicht in mehr als einem Automobil zugleich fahren und nicht in mehr als einem Bett zugleich schlafen."

"Das wird in Rummer drei beantwortet", sagte er, "und die lautet: Alle Geschöpfe sind so eingerichtet, daß ihr Geschmack verschieden ist. Ein Kaninchen liebt vegetarische Kost; ein Luchs Fleisch. Enten schwimmen, Küken jochen das Wasser. Ein Mann sammelt Briefmarken und ein anderer Schmetterlinge. Dieser schwärmt für Bilder, jener für seine Nacht, und wieder andere lieben die Jagd auf Großwild. Für den einen sind Rennen das höchste auf der Welt, für den andern Schauspielerinnen. Sie können nichts für diesen Geschmack. Sie haben ihn einmal, dabei ist nichts zu machen. Ich liebe nun das Spiel. Ich liebe es, hoch und schnell zu spielen. So bin ich nun einmal. Und daher spiele ich."

"Aber warum können Sie mit all Ihrem Geld nicht etwas Gutes tun?"

Daylight lachte.

"Gutes mit meinem Geld tun! Das wäre ungefähr so, als wollte ich den lieben Gott ins Gesicht schlagen und ihm erzählen, daß er nicht versteht, die Welt zu regieren, die er selbst erschaffen hat, und daß man ihm sehr dankbar sein würde, wenn er ein wenig abtrete und einem eine Chance gebe. Ich sitze nicht nachts in meinem Bett und denke an den

Verbandsgebiet

Solingen. Vor kurzem fand im Lokale Selgemann zu Wald die gut besuchte Jahresgeneralversammlung der Verwaltungsstelle Solingen statt. Kollege Sebborn gab den Geschäfts- und Kassenbericht vom Jahre 1928. Nach Darlegung der wirtschaftlichen Lage im allgemeinen berichtete Sebborn über die Situation im Solinger Gebiet. Hier konnten wir eine Reihe erfolgreicher Lohnbewegungen durchführen. Am 18. Januar 1928 schlossen die Instrumentenschleifer ein neues Preisverzeichnis ab mit einer Erhöhung der Preise um 10 Prozent. Desgleichen schlossen am 2. Februar die Federmesserausmacher ein neues Preisverzeichnis ab. Am 30. Januar ging nach 60tägiger Dauer der Streik der Rasiermesser Schleifer zu Ende. Die Kollegen erzielten eine Erhöhung der Preise um 3 und 4 Pfennig pro Stück. Am 1. April trat eine Erhöhung der Tariflöhne der Kollektivarbeiter um 6 Prozent in Kraft. Die Akkordbasis wurde um 10 bis 12 Prozent erhöht. Die Arbeitszeit wurde von 53 auf 52 Stunden pro Woche herabgesetzt. Bewegungen der Fahrrad Schleifer der Firma Coppel (Hilden) und der Schleifer von Manufaktur- und Nagelpflegeartikeln verliefen erfolglos. Gleichfalls hatten die Forderungen der Heimarbeiter wegen der schlechten Konjunktur keinen Erfolg. Die Taschen- und Federmesserreider schlossen am 20. August ein neues Preisverzeichnis ab. Die Löhne der Rasiermesserfabrikarbeiter wurden am 1. August und am 1. Oktober um je 3 Prozent erhöht. Die Schläger der Firma Rauh konnten Lohnkürzungen abwehren. Desgleichen die Kollegen der Firma Baiken (Wald). Die Baden- und Arkansasmesser- ausmacher schlossen ein Preisverzeichnis mit Kettopreisen ab. Die Elektriker erzielten ab 2. November eine Lohnerhöhung von 5 Pfennig pro Stunde.

Außerordentlich umfangreich waren die Rechtsauskünfte im Berichtsjahr. In 5024 Fällen wurde auf der Geschäftsstelle des Verbandes mündliche Auskunft erteilt, Schriftsätze angefertigt und Termine wahrgenommen. Ein Beweis dafür, daß unsere Kollegen in allen Streitfällen die Verbandsstelle in Anspruch nehmen. Erfreulicherweise war die Mitgliederbewegung im Jahre 1928 besser als 1927. Insgesamt haben 101 Kollegen Aufnahmen gemacht. Einzelne Kollegen haben eine Aufnahmeziffer bis zu 42 erreicht. Dabei hat die Jugend besonders gut abgeschnitten. Insgesamt konnten 110 jugendliche Kollegen im Berichtsjahr gewonnen werden. Zum Dank für die erfolgreiche Jugendarbeit hat der Verbandsvorstand einen Wimpel gestiftet, welcher am 24. Februar in einer Jugendtagung geweiht wurde. Kollege Sebborn dankte in seinem Bericht allen Mitarbeitern im Jahre 1928. Neben der günstigen Mitgliederbewegung war auch der Markenverkauf im Jahre 1928 gut. Es wurden rund 10 000 Marken mehr verkauft als im Konjunkturfahr 1927. Der Markendurchschnitt stieg von 3,3 auf 3,8 pro Monat. Die verkauften Marken der 1. Beitragsklasse stiegen von 36 auf 46 Prozent. Das Jahr 1929 muß eine weitere erhebliche Steigerung der verkauften Marken der 1. Beitragsklasse bringen. Die Gesamteinnahmen betragen im Berichtsjahr 106 547,59 M., die Ausgaben

65 388,15 M. Als wichtigste Aufgabe bezeichnete Kollege Sebborn die restlose Zahlung der vorgeschriebenen Extrabeiträge, wobei besondere Härten vermieden werden sollen. Ferner müsse der Christliche Metallarbeiterverband im Jahre 1929 weiter gestärkt werden im Interesse der Solinger Metallarbeiter. Hierzu sei die Durchführung einer Werbeaktion in den Monaten Februar, März und April notwendig. Zum Schluß wies der Redner auf die große Bedeutung der bevorstehenden Betriebsratwahlen hin und forderte die Mitglieder auf, ihre volle Pflicht und Schuldigkeit zu tun.

Der Bericht des Kollegen Sebborn wurde mit Beifall aufgenommen. Es folgte eine lebhafte Aussprache, an der sich 15 Kollegen beteiligten. Überall kam der feste Wille zum Ausdruck, im Jahre 1929 die gleichen Erfolge in der Werbearbeit zu erzielen wie 1928. Auf Antrag der Kassenrevisoren wurde der Geschäftsleitung Entlastung erteilt. Die Kassenrevisoren wurden neu gewählt. Kollege Steinacker (Saar) berichtete noch über den Stand der Verhandlungen über den Rahmentarif. Es soll alles versucht werden, Verschlechterungen im Rahmentarif abzuwehren. Am 9 Uhr fand die schön verlaufene Generalversammlung ihr Ende. Aufgabe der Kollegen und Kolleginnen ist es, im Jahre 1929 alles daran zu setzen, den Christlichen Metallarbeiterverband im Solinger Bezirk weiter vorwärts zu bringen. G. H.

Oberndorf a. N. Am Freitag, dem 1. März, fand in der Ortsgruppe des Christlichen Metallarbeiterverbandes die Jahresgeneralversammlung statt. Der stellvertretende Vorsitzende, Paul Schneider, eröffnete die Versammlung und konnte auch unter den Erschienenen den Kollegen Reinhart aus Stuttgart begrüßen.

Aus dem Jahresbericht, den Kollege Alfred Schweizer erstattete, konnte man ersehen, daß die Ortsgruppe nicht müßig war. Der Geschäftsgang in den Kaiserwerken, der einzige industrielle Betrieb am Platze, bietet leider ein betrübendes Bild und sind seit Oktober 1928 rund 500 Leute entlassen worden, darunter auch viele unserer Kollegen. Das gab für die Funktionäre unseres Verbandes viel Arbeit mit Einsprüchen, Beratungen usw. — Bei den Wahlen wurde Kollege Alfred Schweizer zum 1. Vorsitzenden an Stelle des zurückgetretenen seitherigen Vorsitzenden, Kollegen E. Grimm, gewählt. Alle übrigen Funktionäre wurden wieder einstimmig auf ihre Posten gewählt. Es wurden dann noch die Kandidaten zur bevorstehenden Betriebsratswahl aufgestellt.

Hierauf hielt Kollege Reinhart (Stuttgart) einen ausführlichen Vortrag über den gegenwärtigen Stand in der württembergischen Metallindustrie, die Lohnkämpfe und Lohnverhandlungen, die uns berührten und in der letzten Woche zum Abschluß kamen. Er schloß seine Ausführungen mit einem Appell an die Versammelten, nie zu erlahmen trotz aller Stürme und unsere gute Sache vorwärts zu bringen. Als Jugendgruppenführer wurde Kollege Artur Ketterer berufen, welcher sich mit viel Eifer in den Dienst der Sache stellte. Grimm.

lieben Gott, und ich betrachte die Sache daher etwas anders. Ist es nicht ein komischer Gedanke, herumzulaufen, den Leuten mit einer großen Keule den Kopf einzuschlagen und ihnen ihr Geld abzunehmen, bis man genug hat, und dann zu bereuen und die Köpfe zu fliden, die die andern Räuber eingeschlagen? Urteilen Sie selbst. So ist es, wenn man mit seinem Geld Gutes tun wollte. Hin und wieder einmal wird ein Räuber weisheitsvoll und pflegt die Verwundeten. Carnegie zum Beispiel. Er hat den Leuten massenweise die Köpfe eingeschlagen und die Dummköpfe um ein paar hundert Millionen geplündert und gibt es ihnen jetzt teckfesselweise wieder. Komisch, nicht wahr? Urteilen Sie selbst!"

Er drehte sich eine Zigarette und betrachtete sie halb neugierig, halb lächelnd. Seine Antworten und sein rätselhaftes Verhalten, das er in einer harten Schule gelernt hatte, waren verwirrend, und sie kehrte zu ihrem Ausgangspunkt zurück.

„Ich kann mich nicht mit Ihnen streiten, und das wissen Sie. Wenn eine Frau auch noch so sehr recht hat, so hat der Mann doch eine Art zu reden, die völlig überzeugend ist, selbst wenn die Frau sicher ist, daß er unrecht hat. Aber es gibt eines: die Schaffensfreude. Kennen Sie es Spiel, wenn Sie wollen, aber mir scheint doch, daß es mehr befriedigen muß, etwas herbeizubringen, etwas zu schaffen, als den ganzen lieben Tag die Würfel aus dem Becher rollen zu lassen. Manchmal frage ich selbst: Was, wenn ich Bewegung haben will oder fünfzehn Dollar für Kohlen bezahlen soll. Und wenn ihre Haut dann blank, schimmernd und feidig ist, dann fühle ich Befriedigung über das, was ich getan habe. So muß es dem Mann gehen, der ein Haus baut oder einen Baum pflanzt. Er kann es vor sich sehen. Er hat es geschaffen. Es ist seiner Hände Arbeit. Und wenn ein Mann Ihres Schlages, Herr Harauß, kommt und ihm seinen Baum wegnimmt, so bleibt der doch stehen, und er hat ihn geschaffen. Mit all Ihren Millionen können Sie ihm den Baum nicht rauben. Das ist die Schaffensfreude, und die ist mehr wert als alle Freude am Spiel. Haben Sie nicht selbst einmal etwas geschaffen — eine Blockhütte am Dufon, ein Haus, ein Floß oder sonst etwas? Und erinnern Sie sich nicht, wie zufrieden Sie waren, und welche ein schönes Gefühl Sie bei der Arbeit und hinterher hatten?"

Während sie sprach, mußte er an die Zeiten denken, die sie ihm

heraufbeschwor. Er sah die verlassene Ebene am Ufer des Klondike, sah die Blockhütten und Warenhäuser emporkwachsen, alle die Gebäude, die er errichtet hatte, und die Sägemühlen, die Tag und Nacht mit drei Schichten arbeiteten.

„Ja, zum Donnerwetter, Sie haben recht, Fräulein Majon — in gewisser Weise. Ich habe Hunderte von Häusern gebaut, und ich erinnere mich, wie stolz und froh ich war, wenn ich sie entstehen sah. Ich bin jetzt noch stolz darauf, wenn ich daran denke. Und Ophir — diese gottverlassene Schwelche! Ich schuf das große Ophir daraus. Von Rinksbilly leitete ich das Wasser achtzig Meilen weit hin. Alle sagten, daß es unmöglich sei, aber ich tat es, und ich tat es ganz allein. Damals und Leitung kosteten mich vier Millionen. Aber dann hätten Sie Ophir sehen sollen — Kraftanlage, elektrisches Licht, und Hunderte von Arbeitern, die Tag und Nacht im Gange waren. Ich glaube, ich weiß jetzt ungefähr, was Sie meinen. Ich schuf Ophir, und, weiß Gott, das war verdammt schön!"

„Und da gewannen Sie etwas, das mehr wert war als Geld", ermutigte ihn Dede. „Wissen Sie, was ich tun würde, wenn ich soviel Geld hätte, daß ich zum Weiterspielen gezwungen wäre? Sehen Sie all diese nackten Hänge dort im Süden und Westen. Ich würde sie kaufen und mit Sukkelpflanz besetzen. Ich würde es nur aus Freude an der Sache tun, gefehlt aber, ich hätte den Spielteufel in mir, so würde ich genau daselbe tun und die Bäume zu Geld machen. Und da komme ich wieder zu dem andern Punkte. Statt den Kohlenpreis herauszuschrauben, ohne doch dem Kohlenmarkt auch nur im geringsten mehr zuzuführen, würde ich tausend und aber tausend Klaster Brennholz hervorbringen — aus dem Nichts schaffen. Und jeder, der mit der Fährte übersehte, würde zu dem bewaldeten Bergen hinausschauen und sich freuen. Wer hat sich darüber gefreut, daß Sie eine Tonne Red Wells um vier Dollar verteuerten?"

Jetzt war es Daplight, der eine Weile schwieg, während sie auf Antwort wartete.

„Möchten Sie lieber, daß ich derartige Dinge täte?" fragte er schließlich.

„Es wäre besser für die Welt und besser für Sie", antwortete sie ruhig.

(Fortsetzung folgt.)

Elektrische Widerstandsschweißung



Es 1. Schweißvorgang. Einteilung.

Alle Werkstoffe, die im knetbaren Zustand schweißbar sind, lassen sich mittels der elektrischen Widerstandsschweißung schweißen, die in die Gruppe der Preßschweißverfahren gehört. Man unterscheidet:

- A. Stumpfschweißung,
 - a) Druckschweißung,
 - b) Abschmelzschweißung,als Querschnittschweißung zum Schweißen von Stangen- und Profilleisen.
- B. Punktschweißung
als Festigkeitsschweißung flacher Werkteile bis zu höchstens 15 mm Gesamteisenblechstärke.
- C. Nahtschweißung
als Dichtigkeits- und Festigkeitsschweißung von flachen Werkteilen, insbesondere von Eisenblechen bis zu 1,5 mm Einzelstärke.

Bei allen diesen Verfahren, mit Ausnahme der Abschmelzschweißung, wird der innere Widerstand, den der Werkstoff dem Stromdurchgang entgegensetzt, und der Uebergangswiderstand, den der Strom zwischen den zu vereinigenden Werkteilen findet, zur Umsetzung der elektrischen Energie in Wärme ausgenutzt (Joulesches Gesetz). Beim Abschmelzverfahren in erster Linie der Uebergangswiderstand.

Vorgang der Druck- und Abschmelzschweißung (Es 1 A).

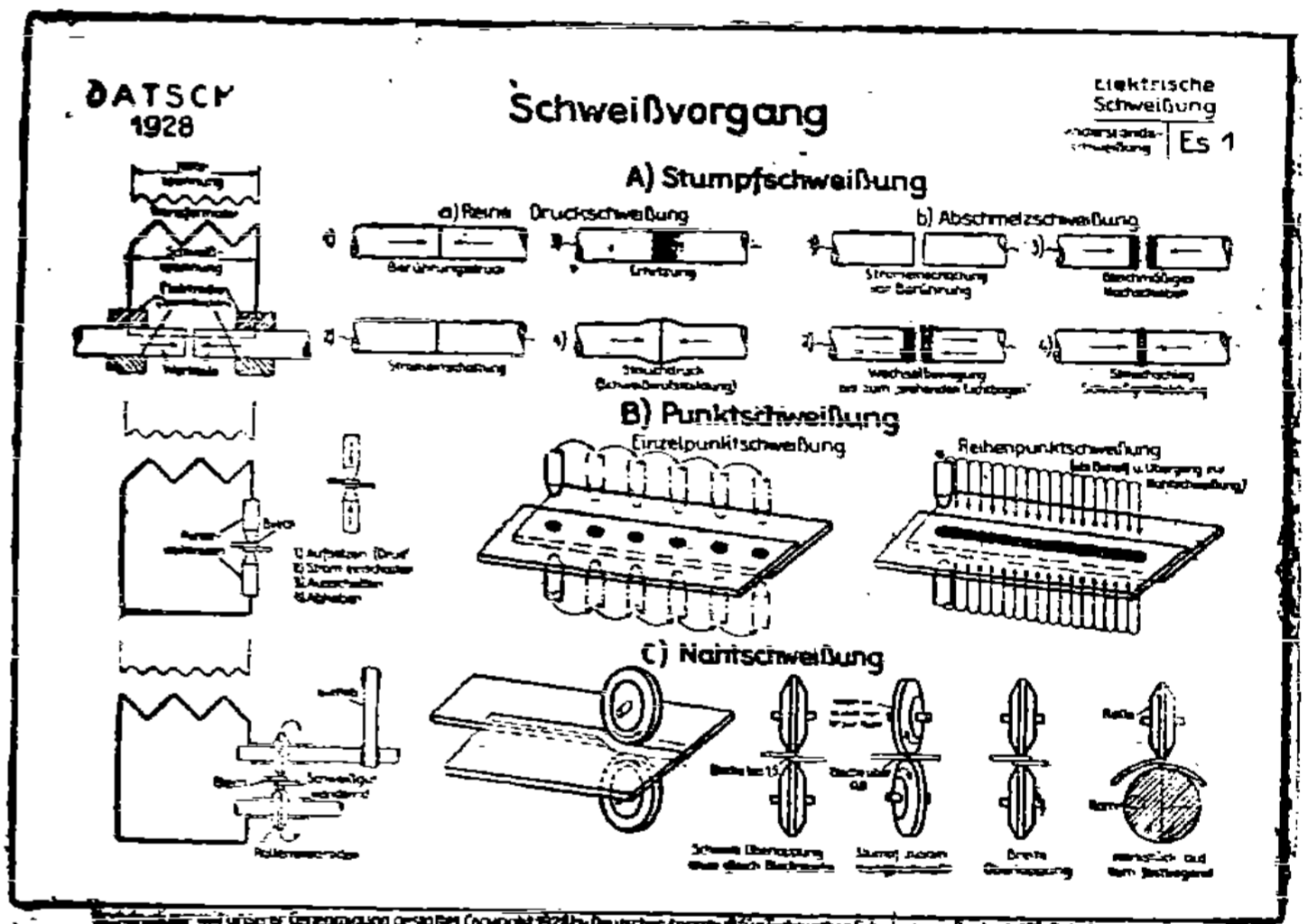
Bei der Druckschweißung (Es 1 A a 1-4) werden die eingespannten, gegeneinander zu schweißenden Stücke, die vorher sauber gemacht sein müssen, durch die Stauchvorrichtung in Berührung gebracht (Es 1 A a 1) und danach der Strom eingeschaltet. Dieser muß so geregelt werden, daß eine einwandfreie Beobachtung des Erwärmungsvorganges ermöglicht wird, um den Augenblick abzapfen, in dem die Schweißtemperatur, d. h. beginnende Sprühhöhe, erreicht wird. Dann erfolgt unter Stromauschaltung das die Schweißung vollziehende Zusammenstauchen. Die hierbei entstehende Wulst kann bei Querschnitten bis zu etwa 25 mm \varnothing auf dem Amboss wieder weggeschmiedet werden. Die Einfachheit dieser Wulstbeseitigung sichert diesem Verfahren die Wirtschaftlichkeit bei der Massenherstellung von Schweißungen kleiner Querschnitte.

Wo es auf das Verschweißen von Querschnitten über 25 mm \varnothing , das Verschweißen verschiedenartiger Werkstoffe miteinander, die Verschweißung hochwertiger Stähle oder das Verschweißen formschwieriger Querschnitte ankommt, wird in der Regel das Abschmelzschweißverfahren Es 1 A b 1-4 bevorzugt, das bessere Schweißungen gewährleistet. Es unterscheidet sich von dem älteren Druckschweißverfahren dadurch, daß der Strom bereits eingeschaltet wird, bevor die zu vereinigenden Teile in Berührung kommen. Durch mehrmaliges Nähern und Entfernen der Stoßstellen wird Funkenbildung erreicht, so daß der Werkstoff an den Schweißstoßflächen hoch erhitzt, verflüssigt und explosionsartig verbrannt, in Form lebhaften Sprühregens glühender Teilchen herausgeschleudert wird. Sobald in dieser Weise die zu verschweißenden Stoßflächen einander angeglichen sind, was an einem gleichmäßig nach allen Seiten gerichteten Sprühen vom Umfang des Schweißquerschnittes aus zu erkennen ist, und sobald, um ein zu schroffes Temperaturgefälle im Werkstück zu vermeiden, eine gewisse Wärmezone geschaffen ist, wird durch gleichmäßiges Nachschieben von neuem Werkstoff zum Ersatz für den im Sprühregen herausgeschleuderten, die gleichmäßige Schweißhöhe an der ganzen Berührungsoberfläche erzeugt.

Unter Abschalten der Stromes beendet ein schlagartiger Stauchdruck den Vorgang, der nur einen perlenartigen

Grat hinterläßt. Gegenüber der Druckschweißung bestehen die unterschiedlichen Merkmale und Vorteile der Abschmelzschweißung in folgendem:

1. Die Erwärmung der Stoßenden ist örtlich begrenzter, die Zone der Gefügeüberhitzung ist von geringer Ausdehnung. Verbrannte Teilchen werden beim Stauchschlag herausgepreßt.
2. Die hohe Erhitzung an den Stoßflächen bewirkt Ausschmelzen der Gefügeteilchen niedrigeren Schmelzpunkts als der des reinen Eisens (Ferrit), so daß die Vorbedingung der Schweißbarkeit erhöht wird. Unmittelbar zu beiden Seiten der Naht



finden sich reines Eisen und kohlenstoffhaltige Gefügekörner ohne Verunreinigungen.

3. Infolge des Werkstoffzustands nach 1 und 2 ist die Fähigkeit der Schweißverbindung, gemessen am statischen und dynamischen Biegeversuch, größer.
4. Eine metallisch reine, ebene Bearbeitung der Stoßflächen ist nicht erforderlich, aber erwünscht.
5. Der perlenartige Grat an der Schweißstelle ist, wenn bündige und glatte Außenfläche verlangt wird, mit geringerer Mühe zu entfernen als der bei der Druckschweißung entstehende Wulst.

Einwandfreie elektrische Stumpfschweißungen besitzen bei etwas geringerer Dehnung die gleiche Festigkeit wie der ungeschweißte Werkstoff.

Ausführung der Punktschweißung (Es 1 B).

Die flach aufeinander gelegten Werkteile werden mittels der Punktelektroden unter Kontaktdruck gebracht, der Strom eingeschaltet, und bei Erwärmung des Punktes durch den Elektroden-Druck vereinigt.

Nach Ausschalten des Stromes beendet das Abheben der Elektroden den Arbeitsgang.

Bei Nichteinhalten dieser Reihenfolge tritt Lichtbogenbildung und ein Verbrennen der Schweißstelle ein.

Dieser Aufsatz entstammt der Lehrmittlereihe „Elektrische Schweißung“ des Deutschen Ausschusses für Technisches Schulwesen, Berlin W 35, Potsdamer Straße 119 b; es sind insgesamt zwei Kapitel: 1. „Elektrische Widerstandsschweißung“, 2. „Lichtbogenschweißung“. Dazu sind farbige Tafeln im Format 841 x 1189 mm erhältlich.

Eine gute Schweißung wird um so leichter erzielt, je reiner die Uebergangsfächen von Elektrode zum Werkstück und in der Vereinigungszone sind.

Eine Punktschweißung ist gut, wenn bei gewaltsamer Zerstörung das Blech am Umfang des Schweißpunktes ausreißt, so daß der Schweißpunkt als Warze auf dem Gegenstück bleibt. Bläsigte Schweißstellen sind Zeichen zu starker Ueberhitzung.

Ausführung der Nahtschweißung (Es 1 C).

Zur Erzielung dichter Nähte müssen die einzelnen Schweißpunkte so nahe aneinander gerückt werden, daß sie sich überschneiden. Um die stapfende Bewegung in eine fließende zu verwandeln, wendet man Rollen-Elektroden an, die nach Art eines Walzwerks längs der zu erzeugenden Schweißnaht abgewälzt werden und dabei die beiden übereinanderliegenden und erhitzten Bleche zusammendrücken und verschweißen. Die untere Rolle kann durch einen Längsdorn ersetzt werden. Es werden dann entweder Dorn und Werkstück unter der Gegenrolle entlang bewegt, oder es wird die Rolle über den mit dem Werkstück feststehenden Dorn hinweggeführt.

Eine breite Ueberlappung bleibt als solche bestehen. Werden hingegen Bleche bis 1,5 mm nur ganz schmal überlappt, so drücken die Elektroden diese Ueberlappung nahezu auf die Einzelblechstärke zusammen. Bei Blechen über 0,8 mm schrägt man, falls auch diese geringe Verdickung nicht zugelassen werden kann, die Kanten der Bleche ab und schweißt die Abschrägungen aufeinander.

Eine gute Schweißnaht ist fester als das ungeschweißte Blech, soweit sie eine kleine Verdickung gegenüber der Einfachblechstärke besitzt.

Stumpfs-, Punkt- u. Nahtschweißmaschinen.
Allgemeines.

Alle Widerstandsschweißmaschinen enthalten außer den mechanischen Einrichtungen zum Festspannen und Stauchen der Werkteile einen Transformator, der die normale Netzspannung (bis zu 500 Volt) auf die höchstens 10 Volt betragende Schweißspannung erst in unmittelbarer Nähe der Schweißstelle heruntertransformiert, um die Verluste der Leitung der Energie an die Schweißstelle so niedrig wie möglich zu halten. Die Stromregelung wird nicht durch Ohmsche und induktive Widerstände, sondern durch Änderung des Spannungsübersehungsverhältnisses des Transformators bewirkt. Das Ein- und Ausschalten des Stromes erfolgt durch Fußhebel, so daß beide Hände bei der Stumpfschweißung zur Bedienung der Stauchvorrichtung, bei der Punktschweißung zum Halten des Schweißgutes, bei der Nahtschweißung zum Führen des Schweißgutes frei sind. Elektrische Energie wird nur während des Schweißvorganges verbraucht, da die Maschine während aller Zwischenzeiten vom Netz abgeschaltet ist.

1. Stumpfschweißmaschine.

Der mechanische Aufbau der Maschine zerfällt in die zwei Einspannvorrichtungen und eine Abschmelz- und Stauchvorrichtung. Während der Abschmelzvorgang selbst wegen der leichten Ausführbarkeit immer von Hand ausgeübt wird, werden größere Stumpfschweißmaschinen zur Steigerung der Arbeitsleistung mit motorisch oder hydraulisch betätigten Spann- und Stauchvorrichtungen ausgerüstet. Stromweg entweder parallel oder schräg zur Achse des Werkstückes.

2. Punktschweißmaschine.

Die in den Armen festgeklemmten Elektroden dienen gleichzeitig zum Festspannen des Schweißgutes und zur Ausübung des den Schweißvorgang beendenden Druckes. Zweckmäßig wird auch das Ein- und Ausschalten des Stromes zwangsläufig mit der Betätigung der Elektroden verbunden.

Neuere Maschinen besitzen einen selbsttätigen Schalter, der auf das Anwachsen der Stromstärke beim Verschwinden des Uebergangswiderstandes zwischen den Werkteilen oder auf Zeit anspricht; er bewirkt ein Ausschalten des Stromes noch unter Bestehen des Höchstelektrodendruckes zum richtigen Zeitpunkt und vermeidet dadurch Ueberhitzung und das damit verbundene zu starke Eindringen der Elektroden. Gut arbeitende Schalter gestatten, besonders bei dünneren Blechen, das Arbeiten mit großer Stromlast in kurzer Zeit, da eine Beobachtung des Wärmezustandes durch den Arbeiter nicht mehr notwendig ist. Dadurch entsteht ein geringerer Wärmeverlust durch Uebergang an die Elektroden, so daß diese geschont werden. Bei blankem Werkstoff und gut aufeinander passenden Werkstücken können bei dünneren Blechen nahezu unsichtbare Schweißpunkte durch Verwendung solcher Strombegrenzer erzielt werden.

Punktschweißmaschinen, welche zum Schweißen von Werkstücken dienen, deren Oberflächenbeschaffenheit stark wechselt, also mal oxydfrei und dann wieder oxydiert ist, müssen mit höherem Spannungsabfall im Sekundärkreis arbeiten. Dies wird zweckmäßig durch größere Streuung im Transformator, also Arbeiten mit kleinem Leistungsfaktor erreicht. Die Maschine wird dabei elastisch und die Punktschweißungen werden auch bei wechselnder Oberflächenbeschaffenheit der Werkstücke zuverlässig.

Punktschweißmaschinen mit hohem Leistungsfaktor und kleinem Ohmschen Spannungsabfall im Sekundärkreis geben, wenn die Oberflächenbeschaffenheit der Werkstücke nicht sehr gleichmäßig ist, zuverlässigere Schweißungen, wenn sie mit selbsttätigen Höchststromschaltern ausgerüstet sind.

3. Nahtschweißmaschine.

Jede Punktschweißmaschine kann zu einer Nahtschweißmaschine umgewandelt werden, indem man die Punktelektroden gegen Rollenelektroden auswechselt. Der Rollenantrieb wird für kurze Nähte gern mit Handhebel vorgesehen, für lange Nähte allgemein motorisch.

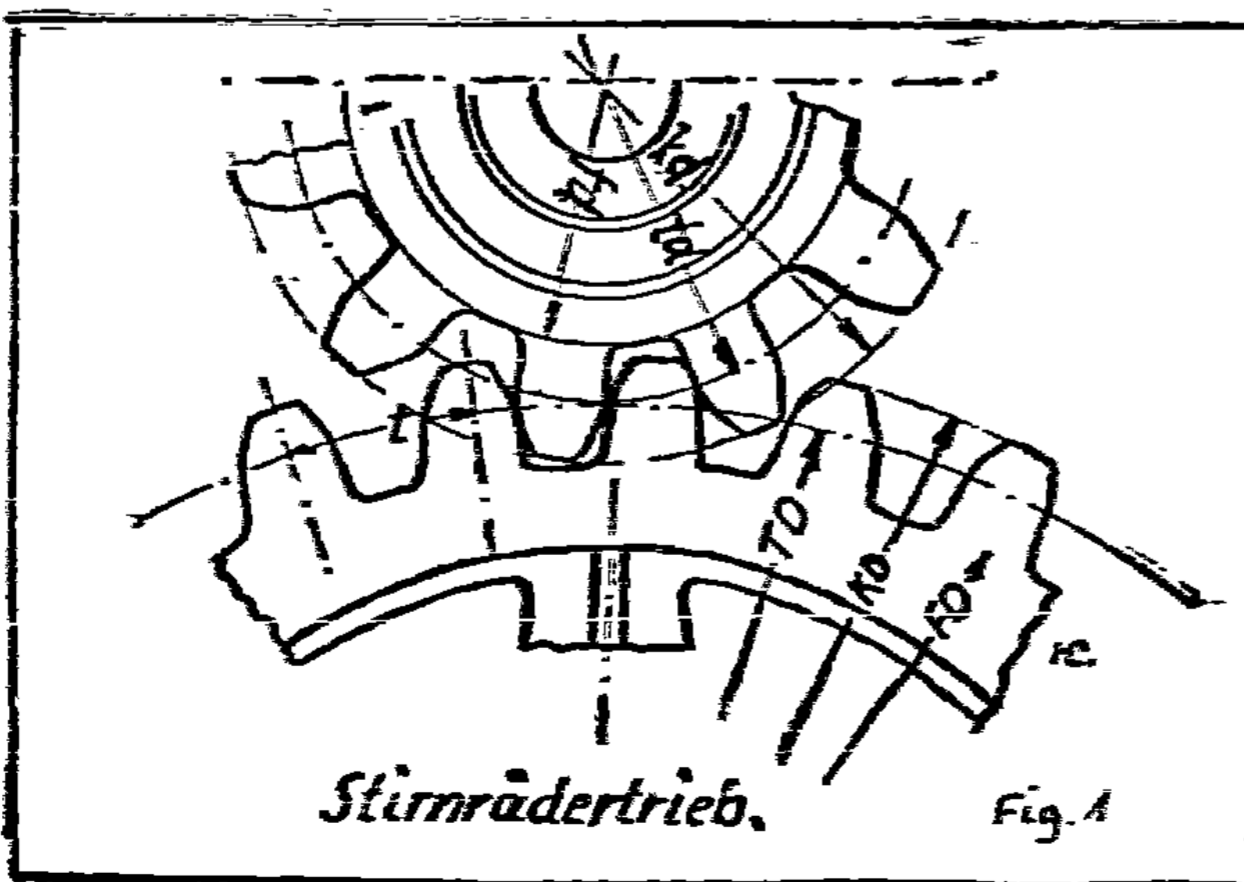
Die größte schweißbare Werkstoffstärke beträgt bei gleichen Maschinen bei der Nahtschweißung höchstens ein Drittel derjenigen der Punktschweißung, da sich der Höchststauchdruck auf die viel größere Berührungsfäche der Elektrodenrollen verteilt. Die aus den größeren Elektrodenkontaktflächen folgende an und für sich höhere Leistungsaufnahme bei gleicher Blechstärke und gleichem spezifischen Schweißdruck kommt zudem bei der Nahtschweißung einer Dauerbelastung des Transformators nahe.

Voraussetzung für fehlerfreie, dichte Schweißungen ist eine saubere Reinigung der Bleche von Fettschicht, Öl, Zunder, Walzhaut und Rost oder die Verwendung von doppelt belagerten Blechen.

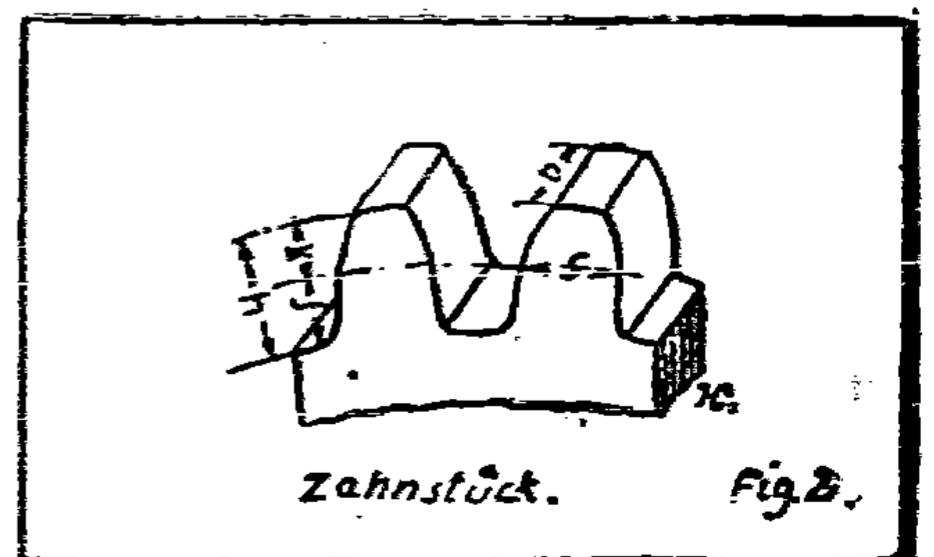
(Nahtschweißmaschinen können unter Verwendung besonderer Arbeitsverfahren für Nahtschweißungen bis 3 auf 3 mm und bei angehörfsten Ueberlappungen bis 4 auf 4 mm verwendet werden.)

Zähnezahl mal Modul

Wenn eine Kraft von einer Welle auf die andere übertragen werden soll, so bedient man sich bei weniger großen Achsenabständen in der Regel eines Zahnradgetriebes, wie es zum Teil in Fig. 1 dargestellt ist. Dabei greifen die Zähne des Antriebsrades in die Zähne des getriebenen Rades ein und vermitteln so zwangsläufig die beabsichtigte Drehbewegung. Damit letztere möglichst reibungslos vor sich



gehen kann, ist es äußerst wichtig, daß die Ausmaße beider Getriebelemente sorgfältig berechnet werden und die Konstruktion die einzelnen Rechenergebnisse genauestens berücksichtigt. Das wichtigste Maß ist das des



Teilkreisdurchmessers TD (s. Skizze). Es läßt sich durch folgende Überlegungen ermitteln. Um die Teilung, d. h. den Abstand von Mitte Zahn bis Mitte Zahn, zu berechnen, nimmt man 3,14 mit einer bestimmten Zahl, etwa 3, 6,5, 9,5, 12 usw. mal, so daß die Teilung t (s. Fig. 1) immer ein Vielfaches von 3,14 wird. Diese Zahl, deren Größe stets von der Größe des Zahnrades abhängt, wird als „Modul“ (= Maßstab dienende Zahl) bezeichnet und kommt aus dem Grunde zur Anwendung, um den Teilkreisdurchmesser ohne Dezimalstellen errechnen zu lassen. Ein Beispiel mag das eben Gesagte eingehend klären:

Wenn Modul = 12 und die Zähnezahln $z = 84$ ist, so wird die Teilung $t = \text{Modul} \times 3,14$

$$t = 12 \times 3,14 = 37,68 \text{ mm}$$

Da die Zähnezahln bekannt ist, so kann man den Teilkreisumfang „TU“ damit berechnen. Er ist nämlich: $TU = t \cdot z$

= $12 \cdot 3,14 \cdot 84$. Bedenkt man ferner, daß sich ein Kreisumfang nach der Formel $U = D \cdot 3,14$ bestimmen läßt und $D = \frac{U}{3,14}$ ist, so wäre der Teilkreisdurchmesser TD also

$$TD = \frac{U}{3,14} = \frac{12 \cdot 3,14 \cdot 84}{3,14}$$

Kürzt man Zähler und Nenner durch 3,14, so erhält man

$$TD = \frac{12 \cdot \cancel{3,14} \cdot 84}{\cancel{3,14}} = 12 \cdot 84 = 1008 \text{ mm.}$$

Es ist also der Teilkreis-

durchmesser $TD = \text{Modul} \times \text{Zähnezahln}$. — Spielte hier schon die Zahl Modul eine wichtige Rolle, so wird auch die Zahnhöhe in ihren beiden Teilen Zahnkopf und Zahnfuß von ihr abgeleitet. Es ist nämlich der Zahnkopf

$$K = 1 \times \text{Modul} = 1 \times 12 = 12 \text{ mm, und der Zahnfuß}$$

$$f = 1,16 \times \text{Modul} = 1,16 \times 12 = 13,92 \text{ mm (siehe Fig. 2)}$$

Die ganze Zahnhöhe beträgt also

$$h = 2,16 \times \text{Modul} = 2,16 \times 12 = 25,92 \text{ mm}$$

Auf Grund dieser Rechenergebnisse lassen sich dann auch Kopf- und Fußkreisdurchmesser (KD u. FD) bestimmen. Es wird nämlich in jedem Falle $KD = (z + 2) \cdot \text{Modul}$. Auf unser Getriebe angewandt, ergeben sich die Werte: $KD = (84 + 2) \cdot 12$

$$KD = \frac{86 \cdot 12}{1} = 1032 \text{ mm.}$$

Es ist somit die doppelte Höhe

des Zahnkopfes zum Teilkreisdurchmesser hinzuzuzählen ($1008 + 2 \cdot 12 = 1032$). Der Fußkreisdurchmesser errechnet sich ähnlich:

$$FD = (z - 2,32) \cdot \text{Modul} = (84 - 2,32) \cdot 12 = 81,68 \cdot 12 = 980,16 \text{ mm}$$

Bedenkt man schließlich noch, daß die Zahnbreite b (Fig. 2) normalerweise $10 \times \text{Modul} (= 10 \cdot 12 = 120)$ genommen wird, so ist damit das größere Antriebsrad in seinen speziellen Ausmaßen bestimmt. Nehmen wir für das kleinere, getriebene Stirnrad (Ritzel) 45 Zähne an, so wird, analog dem früheren Rechnungsverfahren, die Teilung:

$$t = 12 \cdot 3,14 = 37,68 \text{ mm (siehe oben)}$$

der Teilkreisdurchmesser $td = 12 \cdot 45 = 540 \text{ mm}$

der Zahnkopf $k = 1 \cdot 12 = 12 \text{ mm}$
 der Zahnfuß $f = 1,16 \cdot 12 = 13,92 \text{ mm}$

der Kopfkreisdurchmesser $kd = (45 + 2) \cdot 12 = 564 \text{ mm}$

der Fußkreisdurchmesser $fd = (45 - 2,32) \cdot 12 = 512,16 \text{ mm}$

Der Achsenabstand beider Räder ist in jedem Falle:

$$A = \frac{TD + td}{2}$$

die Werte $= \frac{1008 + 540}{2} = 774 \text{ mm}$

Damit dürfte wohl alles Wesentliche eindeutig bestimmt sein, und wer sich den Rechnungsgang merkt, wird immer in der Lage sein, bei Angabe von Modul und z die gesuchten Werte zu ermitteln. Giljohann, Gew.-Oberlehrer.

Die DIN-Passungen¹⁾



seit einer Reihe von Jahren dringt unaufhaltsam ein neues System des Messens in alle Werkstätten ein und verdrängt dort die alten Methoden. Nicht fern dürfte die Zeit liegen, da jede Fabrik oder Werkstatt dieses neue Maßsystem sich aneignen muß, wenn sie nicht unwirtschaftlich, sondern gut, schnell und billig arbeiten will. Dieses Maßsystem ist das moderne

Toleranz- oder Grenzlehrsystem.

Wenn früher eine Bohrung oder eine Welle gemessen wurde, so geschah es mit der Schublehre oder mit der Mikrometerschraube, im besten Falle mit dem Kaliber-Dorn und mit Ring. Dorn und Ring haben beide genau das normale Maß. Sie sind auf volles Maß geschliffen und passen also stramm ineinander. Sie dürfen deshalb nur mit äußerster Vorsicht ineinandergebracht werden.

Auch heute sind der Kaliber-Dorn und Ring in der Hand des erfahrenen Mechanikers und in der Werkzeugrevision wertvolle Meßwerkzeuge, aber für die Werkstatt — das hat man längst erkannt — sind sie unzweckmäßig, und zwar aus folgenden Gründen:

1. Fertigt man eine Welle nach einem solchen Kaliber-Ring an, daß derselbe bequem herübergleitet, so weiß man, da der Ring das volle normale Maß besitzt, daß die Welle nicht das volle normale Maß hat, sondern einige hundertstel Millimeter kleiner ist. Um wieviel sie aber kleiner ist, das weiß man nicht; das hängt davon ab, wie leicht der Ring herübergeht. Wenn andererseits der normale Kaliber-Dorn in eine Bohrung hineinpäßt, so ist damit erwiesen, daß die Bohrung nicht das volle normale Maß hat, sondern um einige hundertstel Millimeter größer ist. Um wieviel sie aber größer ist, das hängt wieder davon ab, wie leicht oder wie schwer der normale Dorn in die Bohrung hineingeht.

¹⁾ Eine eingehende Darstellung enthält das DIN-Buch 4, „Die DIN-Passungen und ihre Anwendung“ von K. Gramenz. Deuth-Verlag, Berlin SW 19.

Bei dieser Art des Messens ist man also ganz von der gefühlsmäßigen Einstellung des Arbeiters abhängig. Man weiß deshalb nie, um wieviel hundertstel Millimeter die gemessene Welle kleiner bzw. die gemessene Bohrung größer ist als das normale Maß. Geringe Abweichungen von dem vorgeschriebenen Maß sind nun aber stets unvermeidlich und sie sind auch zulässig, nur muß man mit Sicherheit bestimmte Grenzen innehalten können, und das vermag man mit der genannten Art des Messens eben nicht.

2. Ein zweiter Grund der Unzweckmäßigkeit des Messens mit diesen Werkzeugen ist folgender:

Welle und Bohrung, die mit Kaliber-Dorn und Ring gemessen sind, passen so, daß sie ineinander beweglich sind, daß sie ineinander laufen und folglich auch ein gewisses merkliches Spiel haben, wie es für Lagerungen von Getrieben und Transmissionswellen erforderlich ist. — Es wird aber oft verlangt, daß sie anders ineinanderpassen. Z. B. Lagerbuchsen in Lagerkörpern, Schwinghebel und Kurvein auf Wellen, Hubscheiben und Antriebsräder auf Wellen von Schüttelapparaten u. a. m. sollen unter allen Umständen feststehen und nur unter Druck zusammengefügt oder auseinandergenommen werden können. — Kugellager-Außenringe in Gehäusen, Zentrierungen, zylindrische Kolbenstangenansätze im Kreuzkopf, Gabelzapfen der Steuerung u. a. m. sollen schiebend gegeneinander bewegt, d. h. von Hand oder mit einem Holzhammer zusammengefügt oder auseinandergenommen werden können.

Aus diesen Beispielen ist zu ersehen, daß die wirklichen Maße für die laufende Bewegung der Teile ineinander andere sein müssen als für die schiebende Bewegung und für den festen Sitz, daß die wirklichen Maße für den festen Sitz wiederum andere sein müssen als für die laufende und gleitende Bewegung, und schließlich die wirklichen Maße für die gleitende Bewegung andere sein müssen als für die laufende

Bewegung und für den festen Sitz. Man kann also Maschinenteile, die z. B. festen Sitz oder Gleitsitz haben sollen, mit dem Normalkaliber nicht messen; dazu dienen die Grenz- oder Toleranzlehren.

Das Messen mit diesen Werkzeugen bietet aber noch einen weiteren Vorteil. Es wird heute in mittleren und größeren Betrieben, wo die Arbeitsteilung streng durchgeführt ist, von dem Arbeiter verlangt, daß er zu einer Bohrung von einer bestimmten Größe die betreffende Spindel in vielfacher Ausführung, d. h. für eine ganze Reihe (Serie) gleicher Maschinen anfertigt. Alle diese Spindeln müssen aber mit einer solchen Genauigkeit hergestellt werden, daß sie sich ohne weiteres in die Maschinen einbauen lassen und ohne irgendwelche Nacharbeit so passen, daß sie untereinander austauschbar sind.

Austauschbare Arbeit wird heute in allen möglichen Betrieben verlangt: im Automobilbau, Dampfmaschinenbau, Lokomotivbau, Werkzeugmaschinenbau, Transmissionsbau u. a., d. h. unbrauchbar gewordene oder abgenutzte Teile müssen in solcher Güte nachgeliefert werden können, daß sie ohne Nacharbeit in die früher gelieferte Maschine hineinpassen.

Die Werkzeuge des Grenzlehrens sind:

1. Die Grenzradenlehre für Außenmessungen, Abb. 1, das heißt zum Messen von Wellen, Spindeln, Bolzen, Zapfen usw.

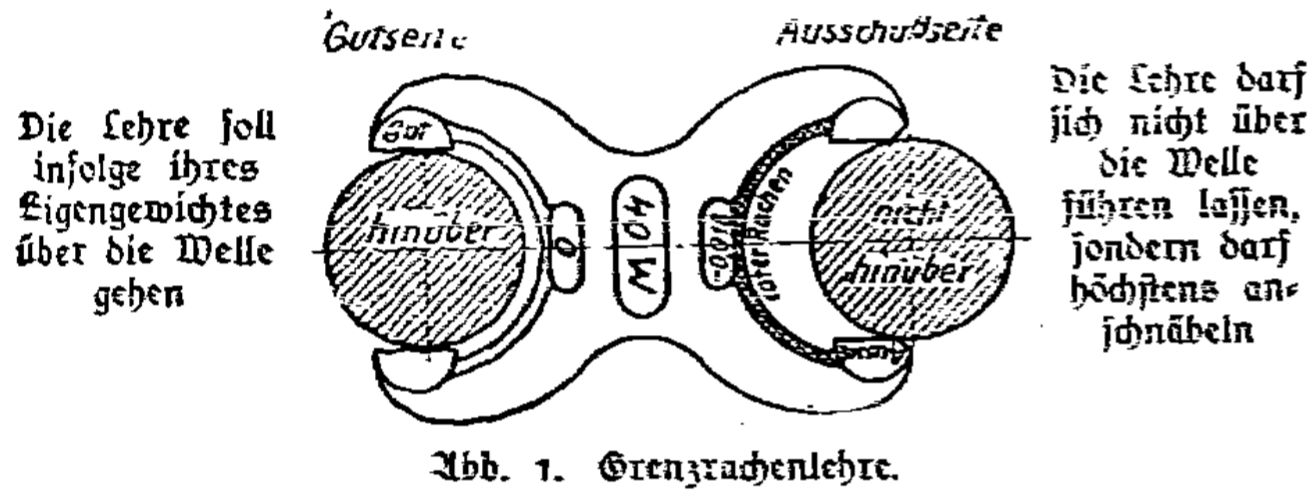


Abb. 1. Grenzradenlehre.

Die Grenzradenlehre hat zwei Lehrenseiten, eine größere und eine kleinere. Die größere Lehre soll infolge ihres Eigengewichtes leicht über die Welle gehen und heißt Gutseite. Die kleinere Lehre darf sich nicht über die Welle führen lassen, sondern darf höchstens anschnäbeln. Sie wird deshalb als Ausschußseite bezeichnet, da das Werkstück Ausschuß ist, wenn die Ausschußseite hinübergeht. Die Gutseite ist um einen kleinen Bruchteil größer, die Ausschußseite ist um einen kleinen Bruchteil kleiner als die zu erzielende Größe. Die Ausschußseite ist erkennbar an den abgechrägten Messflächen und an dem leuchtend roten Farbanstrich des inneren Rahmens.

2. Der Grenzlehrdorn für Innenmessungen, Abb. 2, das heißt zum Messen von Bohrungen.

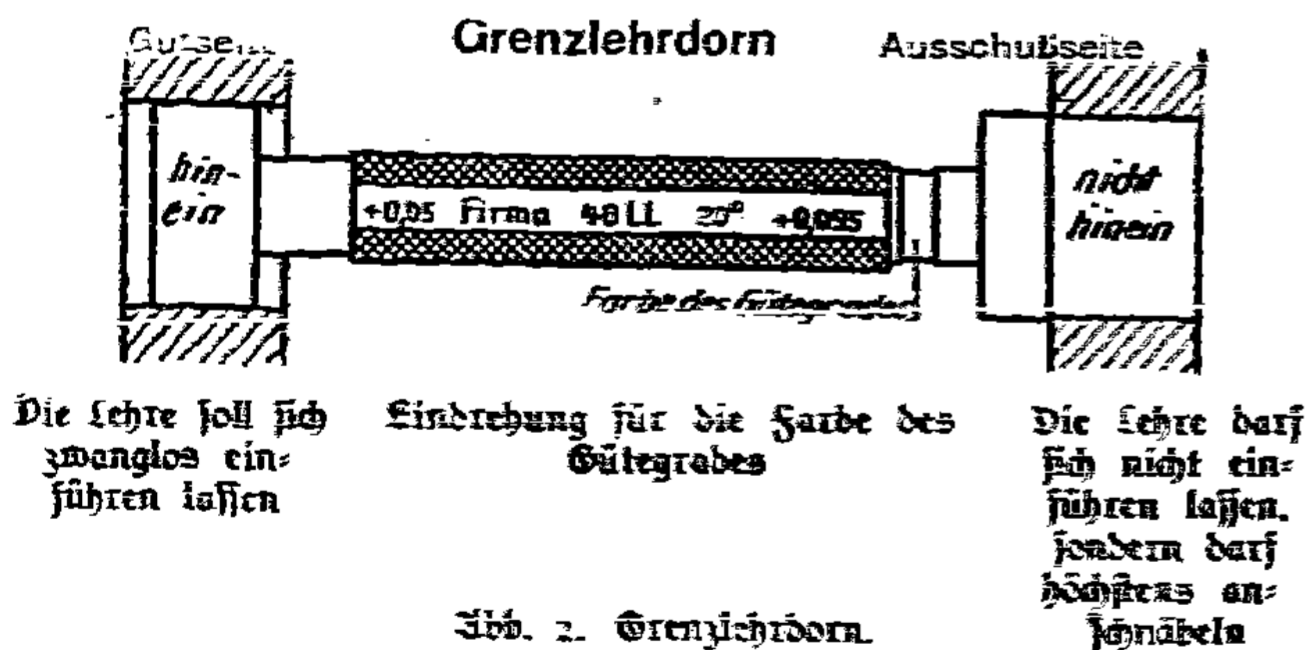


Abb. 2. Grenzlehrdorn.

Auch der Grenzlehrdorn hat zwei Lehrenseiten, d. h. einen Reßzylinder mit kleinerem Durchmesser und einen Reßzylinder mit größerem Durchmesser. Der Reßzylinder mit dem kleineren Durchmesser muß sich zwanglos in die Bohrung einführen lassen und heißt Gutseite; der Reßzylinder mit dem größeren Durchmesser darf sich nicht einführen lassen, sondern darf höchstens anschnäbeln, und heißt Ausschußseite. Diese ist gekennzeichnet durch den kürzeren Reßzylinder und durch die Eindrehung für die Farbe des Gütegrades (siehe unter 2. Bezeichnung der Gütegrade und Sitze).

Beim Gebrauch dieser Grenzlehrenwerkzeuge ist streng darauf zu achten, daß die Messungen nicht am umlaufenden Werkstück

vorgenommen werden. Die Werkzeuge werden vorzeitig abgenutzt, auch werden die Messungen ungenau.

Die Werkzeuge werden aus Gußstahl hergestellt; die Messflächen sind gehärtet, geschliffen und poliert.

* * *

Der Unterschied zwischen den Maßen der Gutseite und der Ausschußseite muß in solchen Grenzen gehalten werden, daß die nach diesen Lehren angefertigten Werkstücke stets passen, d. h. er darf nicht zu groß sein, sonst wird das Passen überhaupt in Frage gestellt; er darf aber auch nicht zu klein sein, weil dann die Fertigung unnötig verteuert wird, sondern er muß gerade so groß sein, wie es dem Verwendungszweck des Werkstückes entspricht. Der Deutsche Normenausschuß — Arbeitsausschuß für Passungen — hat nunmehr die ganze Passungsfrage von Grund auf durchgearbeitet und geklärt. (Fortsetzung folgt.)

Zimmermann.

Bekanntmachung

Sonntag, den 7. April, ist der 15. Wochenbeitrag fällig.

Inhaltsverzeichnis

Der Deutsche Metallarbeiter. Hauptteil:

Rationalisierung, Maschine und Arbeiter (G. W.), S. 209. Herr Wissell und das Washingtoner Arbeitszeitabkommen (Wr.), S. 210. Für den Arbeiter gibt es kein Schlaraffenland, S. 210. Invalidenversicherung und Invaliditätsbegriff nach § 1255 der RVO. (Karl Gengler, Stuttgart), S. 211. Millionen Arbeitnehmer, S. 212. Der „Vorwärts“ gegen sozialistischen Terror (Wr.), S. 213. Auf, auf! Jungmannen von Nordbayern, Schwaben und Hessen!, S. 213. Unfallgefahren durch Antrieberei (Wilhelm Braß), S. 214. Betriebsratswahlen und gesetzliche Vorschriften (Ungert), S. 215.

Aus den Betrieben:

Ist der alte Arbeiter denn vogelfrei? (W.), S. 216. Soweit mußte es erst kommen (Schröter), S. 216. Wie sie sich ohrfeigen! (rg.), S. 216. Ist das Rationalisierung? (K.), S. 216. Gute Erfolge bei den Betriebsratswahlen (P.), S. 217.

Branchenbewegung:

Elektromonteur (Renner), S. 218. Geschweißte Gasleitungen (..r), S. 218. Aufgaben des Installationsgewerbes (Steinacker), S. 219.

Verbandsgebiet:

Solingen (G. S.), S. 220. Oberndorf a. N. (Grimm), S. 220.

Unterhaltung:

Lostruj des Goldes (Jad London), S. 217.

Wirtschaft — Technik:

Elektrische Widerstandschweißung, S. 221. Zahnzahl \times Modul (Stillejohn, Gewerbeschulelehrer), S. 222. Die DIN-Passungen (Zimmermann), S. 223.

Bekanntmachung:

Seite 224.

„Der Deutsche Metallarbeiter“ erscheint wöchentlich Samstags. Schriftleitung und Geschäftsstelle: Duisburg, Stapelhor 17. Fernruf 3366 und 3367. Schluß der Redaktion: Donnerstags abends 6 Uhr. Zuschriften und Abonnementsbestellungen sind an die Geschäftsstelle zu richten. — Anzeigenpreis: Die 4gespaltene Millimeterzeile für Arbeitsuchende 20 Reichspfennig, für Arbeitsangebote 40 Reichspfennig. Unerlangt eingehende Manuskripte ohne Beifügung eines adressierten und frankierten Briefumschlages werden weder zurückgeschickt noch aufbewahrt.

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