

Der Deutsche Metallarbeiter

Wochenschrift des Christlichen Metallarbeiterverbandes Deutschlands

Nummer 7

Duisburg, den 15. Februar 1930

31. Jahrgang

An die christlich-nationale Metallarbeiterschaft!

Die Betriebsratswahlen stehen bevor. Wichtige, für Arbeiterschaft und Betrieb gleich bedeutsame Entscheidungen sind zu treffen.

Verbandsvorstand und Reichsausschuß der Betriebsvertreter des Christlichen Metallarbeiterverbandes Deutschlands rufen daher die christlich-nationalgesinnte Metallarbeiterschaft auf, den Ernst und die Wichtigkeit der Betriebsratswahlen zu erkennen und ihre Bedeutung für Volk und Vaterland zu würdigen.

Die Arbeiterschaft muß bei den bevorstehenden Neuwahlen der Betriebsvertreter noch entschiedener von ihrem Recht, das ihr das Betriebsrätegesetz gegeben hat, Gebrauch machen. Von außen in die Arbeiterschaft

getragener Radikalismus, sowie Versuche, das Betriebsrätegesetz parteipolitisch oder kulturschädlich zu mißbrauchen, sind dabei abzuwenden. Die christlich-nationalgesinnten Metallarbeiter haben bei diesen Wahlen eigene Vorschlagslisten aufzustellen und restlos ihrer Wahlpflicht zu genügen.

Zur Stärkung der Position der Arbeiter überhaupt und der Betriebsvertretungen insbesondere sind die noch unorganisierten Arbeitskolleginnen und Arbeitskollegen der gewerkschaftlichen Organisation zuzuführen. Für die christlich-nationale Metallarbeiterschaft kommt hierfür nur in Frage der Christliche Metallarbeiterverband Deutschlands!

Duisburg, den 4. Februar 1930.

Verbandsvorstand und Reichsausschuß der Betriebsvertreter des Christl. Metallarbeiterverbandes Deutschlands

Gewerkschaft, Arbeitslosenproblem und Lohnpolitik

II.

Nndererseits aber schwächt die Lohnpolitik die Konjunktur, wenn sie die Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkte hemmt, die Ausfuhr droffelt oder gar Betriebe zum Erliegen bringt. Viele Arbeiter haben Verständnis für diese Auffassung. Es ist mehrfach vorgekommen, daß ganze Belegschaften sich in freier Abstimmung für Akkordpreis- und Verdienstverminderung entschlossen haben, als sie vor der Alternative standen: Lohnabzug oder Betriebsstillegung. Vor der Betriebsstillegung graut es besonders den älteren Arbeitern.

Es schwächt auch dieselbige Lohnpolitik die Konjunktur, wenn durch sie auf dem Inlandsmarkt die Preise der Produkte über die Kaufkraft hinaus gesteigert werden. Auch die Lohnsteigerungen haben eine obere — wenn auch schwankende — Linie, welche durch die Kaufkraft der Konsumenten gegeben ist.

Das nächstliegende Ziel ist, die Konjunktur zu halten, Rückschläge zu vermindern und dafür Sorge zu tragen, daß den großen Bevölkerungsschichten bessere Existenzbedingungen verschafft werden, die von einer normalen Lebenshaltung so gut wie ausgeschlossen sind. Das ist das Meer der Arbeitslosen und große Teile des Bauerntums. An diesem Ziel muß auch die Lohnpolitik mitbeteiligt sein.

Die seit der Währungsstabilisierung in Deutschland verfolgte Lohnpolitik war notwendig, richtig und geboten. Wir konnten unsere Nominallöhne nicht nur an das Niveau der Nominallöhne der übrigen europäischen Länder heranbringen, sondern auch überschreiten. Arbeitsgeist und Arbeitsmoral haben bei uns in Deutschland in kurzer Zeit so große Fort-

schritte gemacht, daß uns allein der Einsatz an Arbeitskraft, Arbeitsfreude und Arbeitsintensität einen großen Vorsprung gegenüber anderen Ländern gewährte. Dazu erwies sich bei uns in ganz besonderem Maße, welche hohen wirtschaftlichen Wert entschlossene Lohnpolitik hat. Sie ist mit die Triebkraft zum technischen Fortschritt. Die in Aussicht genommene Steigerung des Lohnkostenkontos drängt den Unternehmer zu technischen Neuerungen und Verbesserungen, durch die das Selbstkostenniveau ausgeglichen werden soll.

Von einer Abkehr von den seitherigen Methoden unserer Lohnpolitik kann daher keine Rede sein, schon um deswillen nicht, weil die Erhöhung der landwirtschaftlichen Zölle die Massen weiter belasten wird und die angekündigte Steuerreform gleichfalls zu weiteren Massenverbrauchssteuern führen dürfte.

Dennoch: Wir brauchen eine das Wesen unserer gesamten Lohnpolitik bestimmende Ergänzung, die Hebung der realen Kaufkraft des Lohnes im Wege der Preislenkung.

Es wird später noch die Frage zu erörtern sein, welche Mittel hierzu anzuwenden sind. Zunächst noch einige Beweise dafür, wie notwendig eine systematische Ordnung unseres Lohnwesens ist.

Bessere Lohnordnung

Im Oktober 1928 hat das Statistische Reichsamt seine große Lohnstatistik in der metallverarbeitenden Industrie eingeleitet. Die Ergebnisse dieser Statistik bestätigen, welche hohe bezirkliche Unterschiede in den Löhnen vor-

handen sind und daß demnach eine Angleichung der regionalen Verhältnisse angestrebt werden müßte.

Ebenso wichtig ist die Anpassung der Tarifverträge an die Besonderheiten der Industrie- oder Gewerbearten.

Sodann ist ein besserer Ausgleich in bezug auf die Löhne der einzelnen Industrie- und Gewerbegruppen geboten. Der gegenwärtige Zustand in unserem Lohn- und Gehaltswesen ist ungerecht. Die Arbeitergruppen, deren Erzeugnisse auf den Weltmarkt hinaus müßten, stehen in ihren Einkommensverhältnissen erheblich zurück im Vergleich zu den im Staatsdienst, in der öffentlichen Verwaltung tätigen Menschen und auch im Vergleich zu vielen Arbeitergruppen, die nur für den Inlandsmarkt arbeiten. Auch hier ist ein Ausgleich erforderlich.

Stand der Preise wichtiger Lebensbedürfnisse.

Die Preissenkung hat am meisten Sinn, wenn sie vor allem an den Gütern und Gegenständen einsetzt, die in der Lebenshaltung des Arbeiters und seiner Familie die größte Rolle spielen. Das sind Wohnung, Kleidung und Schuhzeug sowie tierische Produkte, darunter besonders Fleisch und Milch.

Die Haushaltungsrechnungen aus Arbeiterkreisen, die vom Statistischen Reichsamte bearbeitet werden, haben ergeben, daß etwa ein Viertel der Nahrungsmittelausgaben auf Fleisch und Fleischwaren entfällt. An zweiter Stelle stehen der Stärke nach die Ausgaben für Milchzeugnisse und für Brot und Backwaren. Wie steht es nun um die Preise der wichtigsten Lebensbedürfnisse?

Der Gesamtindex der Großhandelspreise stand im Dezember 1929 auf 135,5. Große Schwankungen sind im Verlaufe des Jahres 1929 nicht aufzuweisen. Dagegen steht die Indexziffer für Baustoffe, als da sind:

Ware und Ort	Menge	Preis im Monatsdurchschn. 1913=100	Indexziffer
Mauersteine Berlin . . .	1000 Stck.	39,— RM	= 222,9
Dachziegel Berlin . . .	1000 Stck.	64,65 "	= 187,4
Kalk Berlin	10 t	249,— "	= 146,5
Zement Berlin	10 t	500,— "	= 161,8
Röhren, schmiedeeiserne	100 m	104,40 "	= 145,0
Röhren, gußeiserne . . .	1 Stck.	8,50 "	= 163,5
Balken Berlin	1 cbm	88,— "	= 151,7
Kanholz Berlin	1 cbm	72,— "	= 150,0
Schalbretter Berlin . . .	1 cbm	68,— "	= 165,9
Stambretter Berlin . . .	1 cbm	140,— "	= 155,6
Dachpappe	100 qm	38,65 "	= 168,0

Die Indexziffer (1913 = 100) für Baustoffe (Zusammenfassung von Steinen und Erden, Bauhölzern, Baueisen und sonstiger Baustoffe) stand im Dezember 1929 auf 161,0, die der Baustoffe für städtische Wohnhäuser auf 181,2.

Die Mieten für Neubauwohnungen sind gegenüber der Vorkriegszeit um 100 bis 150% gestiegen; Neubauwohnungen sind daher für die Mehrzahl der Arbeiter unerschwinglich. In jedem Falle belasten sie den Arbeiterhaushalt mit am stärksten.

Ähnlich wie für das Wohnungswesen liegt die Preisentwicklung für Bekleidung:

Ware und Ort	Menge	Preis im Monatsdurchschn. 1913=100	Indexziffer
Wolle Dtsch.	1 kg	7,40 "	= 141,0
Kleidertuch Berlin . . .	1 m	4,20 "	= 271,0
Baumwollgarn Augsburg	1 kg	2,71 "	= 151,4
Samtentuch Berlin . . .	1 m	0,64 "	= 184,4

Niedriger liegen Rohseide mit einer Indexziffer von 118,6, Kunstseide sogar mit 64,0; auch liegen die Lederpreise, abgesehen von Chevreaulleder, das auf 150,0 steht, durchweg niedriger als die Gesamtindexziffer.

Von den Lebensmitteln standen:

Ware und Ort	Menge	Preis im Monatsdurchschn. 1913=100	Indexziffer
Roggenmehl Berlin . . .	100 kg	24,65 RM	= 118,2
Weizenmehl Berlin . . .	100 kg	30,55 "	= 113,6
Ochsenfleisch Berlin . . .	50 kg	94,90 "	= 115,0
Margarine Berlin	50 kg	66,— "	= 103,1

Dagegen:

Ware und Ort	Menge	Preis im Monatsdurchschn. 1913=100	Indexziffer
Zucker Magdeburg . . .	50 kg	20,55 RM	= 175,6
Zucker Magdeburg . . .	50 kg	20,55 "	= 175,6
Schweinefleisch Berlin . .	50 kg	107,10 "	= 153,9
Butter Berlin	100 kg	366,16 "	= 155,4
Eier Berlin	100 Stck.	17,38 "	= 245,8

Für die Beurteilung der Frage, wo die Bestrebungen zur Hebung der Kaufkraft des Lohnes einsetzen sollen, ist ein möglichst eingehendes Studium des Preisstandes und der Ursachen des Preisstandes von großem Werte. Die vorstehenden Zahlen geben schon ausschlußreiche Anhaltspunkte.

Vorschläge zu einem Arbeitsprogramm

Nach dem Dargelegten ist für jeden Arbeiter klar, daß das vordringlichste Problem lauten muß: Wie ist das Meer der Arbeitslosen zu verringern, und welche Mittel sind anzuwenden, um die reale Kaufkraft des Lohnes zu heben? Beide Probleme stehen in innigem Zusammenhang zueinander, beide ergänzen sich. Dabei handelt es sich um viele Wege, die zum Ziele führen: einmal um Maßnahmen, die auf parlamentarisch-politischem Gebiete erstrebt werden müssen, mehr aber um Aufgaben der Selbsthilfeorganisationen der besonders stark Beteiligten.

Arbeitsbeschaffung.

1. Bei Vergebung der Aufträge der öffentlichen Körperschaften und Unternehmungen (Reichsbahn, Reichspost usw.) muß so planmäßig verfahren werden, daß unnütze Schwankungen des Beschäftigungsgrades dieser Arbeiterkategorien vermieden werden.

2. Für die Verbesserung der Verkehrsverhältnisse in den Grenzgebieten, den Bau von Wasserstraßen, Autostraßen, für Siedlungs- und Wohnungsbau, für Notstandsarbeiten überhaupt sind außergewöhnliche Einnahmequellen zu erschließen.

Dabei kann auch gedacht werden an die Einführung eines befristeten Pflichtbeitrages zur Finanzierung verstärkter produktiver Erwerbslosensfürsorge. Daran sollen beteiligt sein die Beitragspflichtigen zur Arbeitslosenversicherung, darüber hinaus aber die Beamten und Angestellten des Reiches, der Länder und Gemeinden, der Sozialversicherung, Lehrkräfte und Geistliche, freie Berufe usw.

Die Herabminderung der Arbeitslosigkeit ist ein allgemeines Volksoffer wert.

3. Da in der Arbeitsbeschaffung die private Initiative von hohem Werte ist, wäre zu erwägen, inwieweit von der Industrie für die Anlage, Einrichtung und Betriebsführung sowohl von Viehzuchtanstalten, für die Herstellung von Warmhäusern für den Obst- und Gemüsebau, für die Verarbeitung tierischer Produkte (Fabriken für Fleischwaren, Molkereien usw.) Kredite (eventuell auch in Form von Material, Kraftfutter usw.) sowie möglichst günstige und bevorzugte Zahlungsbedingungen eingeräumt werden könnten.

Träger dieser Bestrebungen müssen Arbeitgeberverbände, Gewerkschaften, Genossenschaften der landwirtschaftlichen Produktion und Verbraucher sein.

4. Wichtig ist ferner eine möglichst durchgreifende Disziplinierung und Veredelung des Verbrauchs. Der Verbrauch heimischer Erzeugnisse ist zu fördern; die Erziehung der Konsumenten ist dahin zu lenken, daß gute, preiswerte deutsche Waren gegenüber ausländischen Erzeugnissen vorgezogen werden.

5. Industrie- und Gewerbebezweigen, die in bezug auf ihre Konkurrenzfähigkeit mit dem Auslande unverschuldet zurückgeblieben sind, ist erforderlicher Schutz Zoll zu gewähren (Automobile, Schuhe, Steine usw.).

Senkung der Lebenshaltungskosten.

1. Die ersten Vorbedingungen für Preisverbilligungen liegen im Betriebe. Hier muß die Senkung der Herstellungskosten durch möglichst weitgehende Vermehrung der Erzeugung, durch Ersparnisse an Material, Werkzeugen, Transportkosten usw. und durch größtmögliche Entlastung der Betriebe

von übermäßigem Verwaltungsapparat angestrebt werden. Die Betriebsvertretungen können in Gemeinschaft mit den Werksleitungen vieles zur Verbilligung der Gestehungskosten tun. Erfolgreiche Vorschläge von Arbeitern sind durch Prämien auszuzeichnen.

2. Die Kontrolle der Kartelle und Preisconventionen muß verstärkt werden. Monopole, die preistreibend wirken, sind durch genossenschaftliche Unternehmungen zu brechen. Für die Durchführung dieser Aufgabe sind alle verfügbaren Gewerkschaftsmittel sowie die Spargelder der Arbeiter einzusetzen.

3. Die Verbrauchergenossenschaften sind in noch stärkerem Maße auf ihre eigentliche Zweckbestimmung, die Preisverbilligung, einzustellen. Das System der Rückvergütung von Genossenschaftsgewinn an die Mitglieder ist abzuschaffen oder einzuschränken. Der ausschlaggebende Vorteil des Konsumgenossenschaftswesens muß in der Preisregulierung liegen.

4. Zwischen den landwirtschaftlichen Produktionsgenossenschaften und den Verbrauchergenossenschaften in Stadt und Land sind unmittelbare Verbindungen zu unmittelbarem Austausch der Erzeugnisse zu schaffen.

Die Initiative zu dieser Art Lohnpolitik muß von den meist interessierten Industriegruppen, und zwar von den Lohn- und Tarifvertragskommissionen, ausgehen. Am vordringlichsten sind an der Lösung dieser Aufgaben die großen Industriebezirke mit geschlossenen Arbeitermassen zu beteiligen. Wenn Kohle, Eisen und Chemie (Arbeitgeber und Arbeitnehmer) diese Aufgaben gemeinsam aufgreifen, dabei nicht verabsäumen, weitere Querverbindungen in Industrie und Landwirtschaft zu suchen, so wird allein der große Eindruck, den die Gemeinsamkeit dieser großen Gruppen hervorruft, Erfolge bringen.

Unsere Auffassungen von der Rangordnung der gewerkschaftlichen Aufgaben und von der hier geschilderten Art zeitgemäßer Lohnpolitik werden sich erst voll auswirken, wenn sie in stärkerem Maße Gemeingut der ganzen Gewerkschaftsbewegung werden und wenn im Arbeitgeberlager an Stelle der negativen Orientierung zu den großen Fragen der Sozialpolitik die Bereitschaft zu positiver Aufbauarbeit wächst. Wir müssen diesen Anschauungen die Wege bereiten.

K. Schmitz, 2. Verbandsvorsitzender.

Weltmarktkrise und imperialistischer Kapitalismus

II.

Der Weltkrieg hat ungeheuer viel zerstört, viele Aufgaben mußten zurückgestellt werden. Der Warenhunger war groß. Auf diesen Warenhunger baute man das Spekulationsgebäude einer riesenhaft vergrößerten Produktion. Kein Land, das irgendwie nach industrieller Betätigung ausah, wollte sich davon ausnehmen.

Die Vereinigten Staaten von Nordamerika, außerordentlich gesättigt an Gold und an Rohstoffen, aber arm an Menschen (sechsmal so groß wie Deutschland und nur doppelt soviel Menschen), begannen in einem beängstigenden Tempo mit der Steigerung der Maschinisierung und zugleich einer Intensivierung der Arbeit durch Fließbetrieb, Fließband, neue Produktionsmethoden usw., das alle Länder allmählich in ein ähnliches Tempo hineinzwang, wenn sie mitkommen wollten. Sicherlich haben wir überhastet rationalisiert, und wir haben reichlich die Schäden erfahren. Aber an der Ausweitung der Rationalisierung kamen auch wir nicht vorbei, wenn wir überhaupt als Industrieland weiterexistieren wollten.

Die ganze Weltproduktion stieg bedeutend an. Amerika verdrängte in wichtigsten Produktionsgütern die Vorherrschaft des Mutterlandes der Industrie, Europa, und bedrohte damit in gewissem Maße auch die Stellung Deutschlands. Ein paar Zahlen über die Produktion der Schwerindustrie auf dem Weltmarkt mögen das dartun.

Welt-Roh Eisenerzeugung (in Millionen Tonnen):

	1913	1927	1928	1929
Europa insgesamt	46,185	45,895	45,900	49,800
Deutschland (ohne Saargebiet)	16,761	13,102	11,804	13,200
Nordamerika	31,461	37,150	38,766	42,000
Welterzeugung	79,400	87,100	89,300	97,000

Welt-Rohstahlproduktion (in Millionen Tonnen):

	1913	1927	1928	1929
Europa	44,406	53,057	53,665	58,650
Deutschland (ohne Saargebiet)	17,598	16,310	14,517	16,300
Nordamerika	31,801	45,654	52,368	59,200
Welterzeugung	77,647	102,655	110,513	123,100

Walzwerkserzeugnisse (in Millionen Tonnen):

	1913	1927	1928
Europa	35,422	36,533	37,534
Deutschland (ohne Saargebiet)	13,320	11,945	10,568
Welterzeugung	61,212	72,212	77,901
Nordamerika	24,551	33,114	37,690

Welt-Maschinenbau (in Milliarden Reichsmark):

	1913	1925	1928
Europa	6,337	8,286	9,100

	1913	1925	1928
Deutschland (ohne Saargebiet)	2,800	2,900	4,000
Nordamerika	6,775	12,697	17,126
Welterzeugung	13,555	22,059	26,733

In der Welt-Roh Eisenerzeugung stieg also Europa 1913 auf 1929 von 46 auf 49 Millionen Tonnen, dagegen die Vereinigten Staaten von 31 auf 42 Millionen Tonnen. In der Welt-Rohstahlproduktion lag Amerika mit 31 Millionen Tonnen 1913 weit unter Europa, das 44 Millionen Tonnen erzeugte; aber 1929 hatte USA. Europa bereits um eine Million Tonnen überflügelt. Im Welt-Maschinenbau tritt es am klarsten zutage. 1913 war der Wert der erzeugten Maschinen fast gleich in Europa und Nordamerika, aber 1928 war der Wert der Produktion in USA. 90% höher als in Europa. Bei den Walzwerkserzeugnissen holten die Vereinigten Staaten einen großen Vorsprung Europas von 1913 bis 1928 glatt ein.

Ähnliches zeigt die folgende Verbrauchstabelle von Kupfer, Baumwolle und Zink.

Kupferproduktion und -verbrauch (in 1000 t):

	1913		1926		1927	
	Prod.	Verbr.	Prod.	Verbr.	Prod.	Verbr.
Europa	187	644	139	633	167	780
Vereinigte Staaten	600	322	856	735	837	648

Baumwollernte (in 1000 Ballen):

	1913	1926	1927
Welternte	25 968	29 763	30 316
davon Amerika	14 795	17 212	19 077
Indien	5 066	6 250	4 930

Baumwollverbrauch (in 1000 Ballen):

	1913	1926	1927
Weltverbrauch	22 951	24 681	26 141
Europa	12 621	10 232	10 562
davon Deutschland	1 728	1 198	1 478
Vereinigte Staaten	5 768	6 395	7 134

Zinkproduktion und -verbrauch (in 1000 t):

	1913		1926		1927	
	Prod.	Verbr.	Prod.	Verbr.	Prod.	Verbr.
Europa	680	696	541	624	638	740
Vereinigte Staaten	314	279	561	511	537	479

Die Kupferproduktion in USA. ist selbstverständlich größer als in Europa, weil Nordamerika das Kupferland ist. Aber während in Europa der Verbrauch von 644 000 t 1913 auf 780 000 t 1927 stieg, also etwas mehr als 20%, stieg er in USA. von 322 000 t auf 648 000 t, also um 100%. Kupfer ist das Produkt für die ganze Elektroindustrie, ein Beweis, wie Amerika Europa eingeholt hat. Im Baumwollverbrauch sinkt Europa um 16%.



während USA um 25% steigt. Ähnlich liegt es bei Zinl. Alles ist ein sprechender Beweis für die innere Verarmung und die zurückgegangene Kaufkraft Europas.

Und eben diese innere Verarmung Europas, hervorgerufen durch den Versailler Friedensvertrag und seine Folgen, ist eine der Hauptursachen der Weltmarktkrise. Man hatte wohl eine riesenhafte Produktion, aber eine um 50% und in manchen Ländern noch mehr gesunkene Währung, daneben entstanden sechs neue volkswirtschaftliche Einheiten, die sich alle autark, d. h. möglichst unabhängig von den anderen machen wollten. Sie umgaben sich mit hohen Schutzzollmauern und gründeten eigene Industrien, die, mit Staatssubventionen großgepöppelt, auf dem Auslandsmarkt Absatz suchten und dazu jede beliebige Art von Dumping trieben. So wurde die Kaufmöglichkeit zugunsten der Kaufkraft überschätzt, und die Folge war eine dauernde, über dem Weltmarkt bald hier, bald dort stärker auftretende Krise. Deutschland, als Hauptindustrieland Europas, das 2 Milliarden Lasten jedes Jahr zahlen soll, muß Waren exportieren, wenn es den Young-Plan erfüllen soll. Diese seine Waren stoßen aber vor sehr hohe Zollmauern, die sie übersteigen müssen. Der „Erfolg“ ist eine gesunkene Rentabilität für Auslandsprodukte und eine Kostensteigerung für Inlandsprodukte. Mancher glaubt nun, Deutschland solle sich einfach auf seinem Inlandsmarkt betätigen und sich vom Auslandsmarkt zurückziehen. Aber das geht nicht. Erstens ist Deutschland ein Hochindustrieland, das seine Produktion gar nicht allein auf dem Inlandsmarkt absetzen kann, es sei denn, daß es größte Teile der Arbeiterschaft dauernd erwerbslos machen will, und das zweite ist, daß wir unsere Reparationen bezahlen müssen. Die Kosten dafür können wir gar nicht aus dem Inlandsmarkt allein herausziehen; um sie aufzubringen, müssen wir stärkstens auf dem Weltmarkt unsere Güter absetzen. „Das ist der circulus vitiosus der Re-

parationen.“ Jagte uns bei unserm Englandsbefuch Romann Ungell, der bekannte Politiker, „wenn die Deutschen bezahlen sollen, müssen sie mehr und billiger ausführen, und wenn sie mehr und billiger ausführen, trifft das vor allem die englische Volkswirtschaft.“

Aber noch ein anderes trifft uns besonders als Metallarbeiter hart. Während alle Länder hohe Einfuhrzölle haben, hat Deutschland verhältnismäßig niedrige Einfuhrzölle. So beträgt der Zollsatz für Automobile nach Deutschland 17% des Wertes, nach Frankreich 45%, nach USA 25%, nach Belgien sogar 65% des Wertes, d. h. nach Deutschland können mit Leichtigkeit fremde Automobile eingeführt werden, während deutsche Automobile schwer ins Ausland kommen. Berlin zählte Oktober 1929 20 000 Automobile deutscher und 12 000 fremder Produktion. Die Sozialisten sind Gegner höherer Autozölle. Warum, ist unerfindlich! Wollen sie sich denn schützend vor den deutschen Bourgeois stellen, der ein amerikanisches Auto kaufen will, und wollen sie deswegen die deutschen Metallarbeiter in der deutschen

Autoindustrie schädigen? Wenn ein Deutscher einen ausländischen Wagen partout haben will, soll er ruhig den höheren Zoll bezahlen; denn dieser höhere Zoll schützt mit der deutschen Autoindustrie 150 000 Metallarbeiter vor dem übermächtigen ausländischen Druck. Selbst wenn man nicht umhin kann, der deutschen Autoindustrie Kurzsichtigkeit in vergangenen Jahren vorzuhalten, so kann das bei der Existenzfrage von zehntausenden Metallarbeitern nicht in die Waagschale fallen.

Für das deutsche Wirtschaftsleben tritt erschwerend hinzu, daß wir außer Braunkohle und Kali über keine Rohstoffe verfügen, mit denen wir in wesentlichen Mengen auf dem Weltmarkt können. Alle hochwertigen Rohstoffe, Kupfer, Zink, Zinn, Blei, Öl, hochwertige Erze, müssen wir alle aus dem Ausland beziehen. Wir sind eben beim Verkauf auf hochwertige Fertigfabrikate angewiesen, aber diese werden von anderen Staaten ebenso heftig auf dem Weltmarkt umstritten. In welchem Umfange Deutschland an der Gesamtproduktion der Welt beteiligt ist, zeigt folgende Tabelle.

in Mill. t	1913	1926	1927	in Mill. t	1913	1927	1927
Rohisen	79,39	78,7	79,67	Weizen, Welt ca.	—	53,5	54,4
davon Deutschland	19,31	9,64	10,10	davon Deutschland	4,0	2,6	3,3
Kohitahi	74,0	69,52	94,01	Koggen ca.	45,2	41,2	43,5
davon Deutschland	18,33	12,32	16,23	davon Deutschland	10,1	6,4	6,8
Steinkohle	1149	1127	12,6	Gerste ca.	44,0	28,2	28,8
davon Deutschland	1,0	145	153	davon Deutschland	3,2	5	2,7
Braunkohle	122	173	189	Kaffee ca.	65,8	56,5	54,9
davon Deutschland	87	139	150	davon Deutschland	8,6	6,0	6,3
Asi in 1000 t kg	1,34	1,50	1,70	Kartoffeln	118,4	104,3	132,4
davon Deutschland	1,23	1,08	1,26	davon Deutschland	37,9	30,0	37,5
Rundseide in 1000 kg	11 000	10 270	13 290	davon Deutschland	65	202	206
davon Deutschland	3 500	13 000	19 000	Aluminium in 100 t	1	39	27
Rohseide in 100 kg	2 320	44 14	46 50	davon Deutschland	1	39	27
Rautschul in t	117	648	623	Blei in 1000 t	1 200	1 608	1 681
Baumwolle	5 148	5 982	5 98	davon Deutschland	183	76	84

Besondere Aufmerksamkeit für die Erkenntnis der Weltmarktkrise verdienen die sozialen und wirtschaftlichen Gefahrenzentren in der neuen Welt, die bei billigster Arbeitskraft dem alten Europa schwerste Konkurrenz machen. (Fortf. folgt.) G. W.

Unterminierungsabsichten der Kommunisten

Die Kommunistische Partei Deutschlands ist in der letzten Zeit aktiver geworden. Sie hatte seit Jahren — und nicht immer ohne Erfolg — versucht, die sozialistischen Gewerkschaften von innen her auszuhöhlen. Die Erscheinungen im sozialistischen Metallarbeiterverband Berlin, wo sich die Rohrlegergruppe abspaltete, und im sozialistischen Holzarbeiterverband, von welchem sich die Zimmerergruppe Berlin „selbstständig“ unter kommunistischer Leitung machte, zeigen, daß es den Kommunisten noch gelingt, mit Hilfe der radikalen Phrase an Boden zu gewinnen. Einzig der sozialistische alte Bergarbeiterverband hat unter den sozialistischen Organisa-

tionen sofort reinen Tisch zwischen sich und zellenbildenden Kommunisten gemacht.

Nun versuchen die Kommunisten auch, die christlichen Gewerkschaften mit ihrem Radikalismus und ihrer Zellenbildung zu beglücken. Es ist zwar nicht das erstemal, daß ihnen ein solches Unterfangen kläglich mißglückt ist. Aber heute soll, ganz besonders aus Anlaß der **B e t r i e b s r a t s w a h l e n**, auf der ganzen Linie vorgegangen werden. Ein Geheimzirkular läßt interessante Einblicke in Kampfmaßnahmen und Kampfparolen der Kommunisten gegen die christlichen Gewerkschaften tun. Wir wollen das Wichtigste daraus unseren Kollegen mitteilen, damit sie ihre Gegenmaßnahmen treffen können:

Alle diese Tatsachen fordern uns zu größter Aktivität heraus. Ohne Zweifel ist es, daß das Schwergewicht unseres Kampfes in den Betrieben liegen muß. Folgende Maßnahmen werden notwendig sein, um die durch den Wahlausgang entstandene Scharte auf diesem Gebiet auszuwehen.

Alle Zellen sprechen eingehend darüber, wie in der praktischen Betriebsarbeit, ferner in den Betriebszeitungen gegen das Zentrum und die christlichen Gewerkschaften gekämpft wird.

In die überall entstehenden Vertrauensmännerkörper müssen unbedingt gute christliche Arbeiter, die in Opposition zur Bürokratie stehen, gewählt werden. Das gleiche gilt für die Delegiertenkörper und Konferenzen.

Schon jetzt müssen die notwendigen Vorbereitungen für die im März stattfindenden Betriebsratswahlen getroffen werden. Mehr als bisher müssen wir da durch oppositionelle christliche Kandidaten an die katholischen Proleten herankommen.

Der am 30. November in Berlin stattgefundene oppositionelle Gewerkschaftskongress muß in breitem Maße unter den christlichen Arbeitern ausgewertet werden. Wir sind die kampfgewillten Gewerkschaftler! Wir kämpfen für eine einheitliche, aber auf dem Boden des Klassenkampfes stehende Gewerkschaft. Innerhalb der christlichen Gewerkschaften müssen wir mit Hilfe der Delegierten- und Vertrauensleutekörper endlich an die Organisation einer Fraktion herangehen. Diese muß genau wie die revolutionäre Fraktion in den reformistischen Gewerkschaften arbeiten.

Die bereits erwähnte Frauen- und Jugendarbeit muß sich spezialisieren, in ihren Arbeitsmethoden auf die besondere Psyche der Christen Rücksicht nehmen.

Jeder Gewerkschaftsabteilung ist in den katholischen Bezirken eine besondere Anti-Zentrumsabteilung anzugliedern. Diese Abteilung ist kein abgeschlossenes Ressort, sondern sie hat die Aufgabe, stets die Vorgänge in den christlichen Gewerkschaften und Arbeiter- sowie Frauen- und Jugendvereinen zu beobachten und dauernd an die Zellen, Fraktionen, Betriebsräte, Vertrauens- und Delegiertenkörper Informationen und Anweisungen ergoßen zu lassen. Auch hat diese Abteilung dann die Aufgabe, sowohl die Presse als die Zellenzeitungen usw., die Zellen- und die Betriebsvertrauensleutekörper auf die richtige Durchführung der Anti-Zentrumsarbeit zu kontrollieren.

Der Jugendverband muß sich mit besonderer Sorgfalt der Gewinnung der katholischen Arbeiterjugend, die immer noch am empfänglichsten für unsere Gedanken war, widmen. Die früher von Westdeutschland (Ruhrgebiet) herausgegebenen „Einheitsrundbriefe“ müssen wieder herausgegeben werden.

Neben der betrieblichen und gewerkschaftlichen Arbeit muß die proletarische Freiheitsbewegung (sowohl die Opposition im Verband für Freiheitskämpfer und Feuerbestattung als auch die von uns geführten Verbände proletarischer Freiheitskämpfer) in offensiver Weise in den Kampf gegen das Zentrum eingreifen. Durch Massenvertrieb des „Proletarischen Freiheitskämpfers“ und der revolutionären Freiheitsliteratur, Organisation von Kirchenausschreitungsaktionen usw. kann der ideologische Klärungsprozess außerordentlich gefördert werden.

Ebenso muß die Partei den schulpolitischen Kampf (gegen die Verfassung der Schule, gegen das drohende reaktionäre Reichsschulgesetz, dessen Inhalt das Zentrum maßgebend bestimmt hat) energischer als bisher organisieren durch Zusammenfassung aller auf kulturpolitischem Gebiet tätigen Organisationen der Arbeiterschaft (Freiheitskämpfer, JSB., Freie Schulgesellschaften, proletarische Elternbeiräte, Kommunalvertreter, Lehrerfraktionen).

Unsere Kollegen ersehen daraus, wie die Kommunisten ihre Kampagne gegen die christlichen Gewerkschaften aufzu ziehen gedenken. Daß die Kommunisten christliche Gewerkschaften und Zentrumspartei in einem Atemzuge nennen, ist ein abgeleiteter Agitationstrick und eine Spekulation auf die evangelischen Kollegen. Wenn die Kommunisten glauben, mit einem solchen Hintertreppentalauer noch Eindruck schinden zu können, sind sie schwer auf dem Holzweg. Sie werden versuchen, nach berühmtem Rezept „den Massen zu schmeicheln und die Führer vor den Bauch zu treten“, um Uneinigkeit und Zwietracht zu säen. Das Rezept, nach dem sie vorgehen, ist das Gaukelbild der „Einheitsorganisation“. Es dürfte kaum einen denkenden christlichen Arbeiter geben, der noch auf diese Leimrute hereinfiel. Ausgerechnet die Arbeiterzer splitterer wollen sich als „Einheitler“ aufspielen. Unsere Kollegen können auf das Unterfangen der Kommunisten keine bessere Antwort geben, als mit Einsatz des ganzen Willens für unsere Betriebsratslisten zu agitieren. Im übrigen zeigen diese neuerlichen Anstrengungen der Kommunisten gegenüber den christlichen Gewerkschaften, daß sie in ihnen nicht nur eine große Macht, sondern vor allem äußerst wirksame Vertreter der Arbeiterinteressen sehen. Arbeiterinteressenvertretung kann der Kommunismus aber nicht vertragen. . . br.

Rationalisierung und Maschine in unserer Wirtschaftsordnung



Die Maschine stellt ein mechanisch bewegtes System von Werkzeugen dar. Diese Bewegung vollzieht sich nach naturwissenschaftlichen Gesetzen, die der mathematischen Formulierung unterliegen. Wie groß das Für und Wider gegen die Maschine ist, erhellt daraus, daß es in die früheste Vorzeit zurückgeht. Die erste Maschine war wohl das durch Wasser angetriebene Mühlrad, und es ist hochinteressant, wie schon diese Erfindung den Widerspruch hervorruft, wie sie im sonnigen Griechenland optimistisch begrüßt wird, im Nebelland der Edda pessimistisch. Ein alter griechischer Dichter, Antiparos, berichtet, daß Deo, das ist Demeter, die Göttin der Fruchtbarkeit der Erde, nun die Arbeit der Mägdelein den Nymphen befohlen habe, die leicht beschwingt über die Wasserwellen hüpfen. Er sieht das Zeitalter der leichten Arbeit, des freudigen Genusses anbrechen. Ganz anders die Edda. Hier ziehen dunkle Wolken auf. Blitze zucken am Himmel; König Frodi hat Riesenjüngfrauen gebändigt, und sie müssen nun an der Mühle mahlen. Sie mahlen den Reichtum in harter Arbeit, während der König auf Daunen ruht. Sie mahlen in fast ununterbrochener Arbeitszeit. „hören wollt er den Hall der Arbeit“, und dank dieser Arbeit der Mühle herrscht im Reiche Frodis Friede. Den langen isländischen Sonnentag müssen die Mägde mahlen. „kalt der Körper, klamm die Füße“. Aber die Jungfrauen empören sich gegen den König: sie befehlen der Glücksmühle, ein Meer zu mahlen, und dieses Meer stürmt gegen die Königsburg. Die Jungfrauen selbst rütteln an den Toren, und unter den Trümmern der Burg wird König Frodi begraben. Hier sieht man sofort die Gegensätze: auf der einen Seite der soziale Zukunftsstaat, auf der anderen Seite die proletarische Revolution. Viele

Jahrtausende hat das Problem geschlummert, denn die Wassermühle fand keine Fortsetzung in anderen Mechanismen, und wo sie sich meldeten, da wurden sie bis zum 18. Jahrhundert abgeschafft oder von einer hohen Behörde unterdrückt.

Erst im 18. Jahrhundert setzt sich die Maschine in England durch, wo zum erstenmal in der Weltgeschichte die freie Wirtschaft aufkommt. Längst hat der kapitalistische Geist sein



Benutzt als Bildungsmittel den Film!

Unsere Hauptverwaltung, Duisburg, Stapeltor 17, stellt eine Anzahl sehr lehrreicher Filme aus den uns nahestehenden oder interessierenden Industrien den Ortsverwaltungen zur Verfügung für Versammlungen, Elternabende usw. Die Filme „Bremen“ und „Sonne des Orients“ können besonders empfohlen werden.

Wirtschaftssystem aufgebaut und festgestellt, daß der große Gewinn die Triebkraft der Wirtschaft sei, aber überall wird er gezügelt. Da entsteht aus religiösen Voraussetzungen heraus in England die Auffassung, daß die Obrigkeit nicht nur nicht berufen ist, in die Freiheit des Gewissens einzugreifen, sondern auch nicht in die Freiheit der Wirtschaft, und während in Deutschland es noch bei Luther heißt: „Cuius regio eius religio — Wem das Land gehört, dessen Religion sollen die Untertanen haben“, und man uns so in den konfessionellen Stall sperrte, zieht drüben mit der heiligen Freiheit die Wirtschaftsfreiheit ein: Sie macht England zur Weltvormacht und verrichtet heute in Amerika das große Wirtschaftswunder. Erst mit dem 18. Jahrhundert beginnt langsam das Maschinenzeitalter, und wieder sehen die Optimisten, gestützt auf die Entwicklung der Baumwolle, den Himmel voller Geigen, während andere das Unheil der Völker, besonders der arbeitenden Klasse, heraufziehen sehen. Engels, der sich ja bekanntlich lange in England aufhielt, schrieb sein Werk „Die Lage der arbeitenden Klasse in England“, durch das er den größten Einfluß auf Marx ausübte. Lieferte er ihm doch das Material zu seiner grandiosen Theorie. Auch wenn wir uns jetzt in Deutschland umsehen, finden wir die beiden Gegenpole. Graf Kasperling behauptet, daß die Maschine den Arbeiter seiner Menschlichkeit beraube, ihn selbst zur Maschine entwürdigte, die, wie Saturn, ihre eigenen Kinder zerstören werde. Das sind so die Einwände eines Intellektuellen, der vielleicht einmal durch einen Maschinenraum gegangen ist. Graf Coudenhove gibt in seiner Schrift „Callergi, Apologie der Technik“ das gegenteilige Bild. Jede Kultur habe sich bisher auf die Sklaverei gestützt, die Antike auf das Sklaventum, das Mittelalter auf die Leibeigenschaft, die Neuzeit auf das Proletariat. Das Endziel der Technik aber ist: Erlass der Sklaverei, Heraufführen der Arbeiterschaft zur Mitherrschersklasse. Der Chemiker, so sagt Coudenhove, der durch Atomzertrümmerung Kohlenersatz schaffen werde, wird für die Menschheit mehr geleistet haben als der erfolgreichste Sozialreformer, mehr als jeder Kommunist, der ja doch nicht die Kohlenarbeiter erlösen kann. Jede passivistische Propaganda bezeichnet er als Hochverrat an Europa, als Fahnenflucht während des Entscheidungskampfes, an dessen Ende die Menschheit wieder einzutreten werde in das Reich der Natur als Herr und Meister.

Wie stellen sich nun die Millionen Handarbeiter zu dieser Frage, eine Stellungnahme, die doch wesentlicher ist als die der Intellektuellen. Die Maschine entspricht der Mentalität des Abendlandes, aber durchaus nicht des ganzen Abendlandes, denn die lateinischen Völker wehren sich gegen die Maschinen, die Italiener, Franzosen, Spanier. Der Franzose liebt das kleine Atelier, in dem sich seine Einzelpersönlichkeit auslebt. Ja sogar der englische Arbeiter empfindet Widerspruch gegen die Forderung des Maschinenzeitalters, aber wieder anders als der Franzose, denn

er und seine Gewerkschaft sind eingestellt auf die mittelalterliche Organisation der Zunft, und so sind die englischen Gewerkschaften bestrebt, durch Kontingentierung der Expansion der Maschine entgegenzutreten, eine Kontingentierung, die in Australien ziffernmäßig durchgeführt ist. Die Trades Unions (die englischen Gewerkschaften) sind immer maschinenfeindlich gewesen. Die Seele des Russen sträubt sich auch heute noch gegen die rationale Gestaltung des Lebens, gegen das Ziffernmäßige: die Uhr ist ihr verhaßt, und man kann auch heute die Sowjets klagen hören über die Unzuverlässigkeit der Arbeiter an der Maschine. Außer in Amerika, wo die Einführung der Maschine schon infolge des Arbeitermangels ganz von selber ging, ist dieser Einzug nirgends so glatt in der gesamten abendländischen Welt vor sich gegangen wie in Deutschland. Zwei Mächte waren es hier, die den Menschen prägten zugunsten der Maschine. Der alte preussische Staat war die eine, für ihn war die Arbeit eine pflichtenmäßige Plage für höhere Zwecke, und die andere Potenz die gewerkschaftlichen Organisationen. Ganz besonders hat hier die Wehrpflicht gewirkt, die die Massen disziplinierte. Marx sieht im Kapitalismus ein Schicksal, das notwendig ist zur Erlösung das überwunden werden kann durch mehr Kapitalismus. Jeder Widerstand gegen die Maschine gilt ihm als reaktionär. Aus diesen beiden Fällen fließt die Einordnung der Maschine in Deutschland wie nirgends in der Welt. Indem Marx sich so einstellte, hat er außerordentlich den Kapitalismus unterstützt.

Auch die Mängel zeigten sich im Hintergrund, die schlechte Führerauslese des Obrigkeitsstaates, an der der preussische Staat gescheitert ist. Aber die Maschine siegt. Tatsache ist der Siegeszug der Maschine, die in Amerika mit Ford gesiegt hat. Der Fordismus ist gleichsam Modesache geworden, und man kann den Beginn dieses Siegeszugs ableiten, als in England 1785 die Spinnmaschine mit der Dampfmaschine verbunden wurde, als sich Dampf und Baumwolle vermählten. Wer hier nicht Hammer ist, wird Amboß werden, und die Statistik zeigt uns, wer Hammer und wer Amboß ist.

Der Verein deutscher Maschinenbauanstalten hat eine verdienstvolle Veröffentlichung über den Verbrauch an Maschinen pro Kopf in Reichsmark 1925 herausgegeben. Es entfallen in den Vereinigten Staaten pro Kopf 99,4 RM auf Maschinen, in Kanada 9,8, in Australien 46, in Großbritannien 42 RM, und damit ist die Vormachtstellung der anglo-amerikanischen Welt gekennzeichnet. In Deutschland kommen auf den Kopf der Bevölkerung 36 RM für Maschinen, in Frankreich 14 RM, in Oesterreich-Ungarn und den Nachfolgestaaten 12 RM, im Durchschnitt des übrigen Europa 13 RM, in Japan 6,4 RM, in Rußland 4,3 RM und in China 20 Rpf. Zwischen den beiden Gegenpolen, den Vereinigten Staaten mit fast 100 RM und China mit 20 Rpf, hält Deutschland mit 36 RM noch nicht die Mitte.

(Schluß folgt.)

Prof. v. Schulze-Gaevernitz, Freiburg i. Br.

Tagung des Reichsausschusses unserer Betriebsvertreter

Am 4. Februar dieses Jahres, am Tage des zehnjährigen Bestehens des Betriebsrätegesetzes, trat zu Duisburg der Reichsausschuß unserer Betriebsvertreter zu einer wichtigen Tagung zusammen. Alle Ausschußmitglieder waren dazu neben einigen Verbandsangestellten erschienen. Bei Eröffnung der Tagung würdigte der Verbandsvorsitzende Kollege Weber aus Anlaß des zehnjährigen Bestehens das Betriebsrätegesetz als einen großen arbeitsrechtlichen Fortschritt. Bei seiner Schaffung hätten nicht alle Wünsche der Arbeiter erfüllt werden können. Das Gesetz zeige daher Lücken, die noch auszufüllen seien. Die heutige Tagung habe über wichtige Fragen zu beraten und solle der Auftakt sein für die kommenden Neuwahlen der Betriebsvertreter und für den dritten Betriebsvertreterkongreß des Verbandes, der dieses Jahr stattfinden soll.

Ueber die Lage des Betriebsvertreterwesens des Verbandes und über Aufgaben von Gegenwart und Zukunft erstatteten alsdann die Verbandssekretäre Kollegen Ungert und Maurer je einen Bericht. An diese Berichte schloß sich eine lebhafteste Aussprache an. Diese brachte ebenfalls wertvolle Anregungen. Von dem Gesamtergebnis der Verhandlungen sei u. a. folgendes mitgeteilt:

Die Zahl der Betriebsvertreter des Verbandes befindet sich seit dem Jahre 1926 wieder in ständigem Aufstieg. Bis zu den Wahlen im Vorjahr nahm sie um tausend zu. In 41 Aufsichtsräten stellte der Verband die Arbeitervertretungen. Nach den eingegangenen Berichten der bezirklichen Verwaltungsstellen über die Wahlergebnisse hat unser Verband in 25 derselben mehr Betriebsvertreter erhalten als der sozialistische. Bei den kommenden Neuwahlen müssen weitere Fortschritte erreicht werden. Die uns gleich-

gesinnte Metallarbeiterschaft soll dazu besonders aufgerufen werden. Diesen Aufruf finden unsere Leser an anderer Stelle.

Berichte über Tätigkeiten der Betriebsvertretungen sind im letzten Jahre mehr als sonst eingegangen. Sie zeigen die Vielgestaltigkeit dieses Wirkens und deren Erfolge. Mißerfolge dieser Bemühungen sind vornehmlich auf gewerkschaftliches Versagen von Belegschaften zurückzuführen. Um die Tätigkeit der Betriebsvertreter ersprießlicher zu gestalten, wurde erneut verlangt: die Amtsdauer der Vertreter auf mindestens zwei Jahre zu verlängern; die Wahlen, die die Gruppenräte vorzunehmen haben, ähnlich wie diejenigen, die die Betriebsräte vornehmen, nach einem Verhältnisystem zu gestalten, und die Geschäftsordnungen dergestalt zu verschärfen, daß Betriebsvertretungs-Vorsitzende und Freigestellte nicht mehr alle Handlungen allein vollziehen und das BRG nicht mehr lähmen können. Wo in Betrieben Betriebsvertreter freigestellt sind, müssen auch solche von unserm Verband berücksichtigt werden. Andernfalls sollten solche Freistellungen überhaupt unterbleiben.

Der **A m t s m i ß b r a u c h**, der noch immer von manchen sozialistischen Betriebsvertretern getrieben wird, stört ebenfalls diese Tätigkeit. So stehen viele Betriebsrätebüros geheim und sogar offen im Dienste der sozialistischen Gewerkschafts- und Partei-, sowie der Freidenkerbewegung. Auch sonstige sozialistische Geschäfte, wie die der Freien Volksbühne, Jugend- und Sportverbände, werden hier erledigt. Dieser Mißbrauch der amtlichen Zeit, Kraft und Einrichtung geht natürlich, auf Kosten der Belegschaft und der wertvollen Zwecke des Gesehes.

Neue Aufgaben des Staates, der Betriebsvertretungen und Gewerkschaften ergeben sich durch die sogen. Rationalisierung, Konzernierung, Betriebsstillegungen und zunehmende Unbeständigkeit der Arbeit. Der Arbeitsplatz ist daher stärker zu sichern. Mit dem Ertrag der Rationalisierung und durch die Allgemeinheit sind die Opfer der Rationalisierung, ältere und freigesetzte Arbeiter, auskömmlicher zu entschädigen. Der Konzernierung entsprechend ist das BRG dergestalt anzupassen, daß mit diesen Aufgaben und Befugnissen in den Spigen der Konzernunternehmungen die Gewerkschaften in Verbindung mit den Betriebsräten der einzelnen konzerngebundenen Betriebe betraut werden. Hierdurch ist auch eher Aufklärung über notwendige Betriebs- und Auftragsverschiebungen zu schaffen. Dem Mißbrauch, der mit der Betriebsstillegungs-Verordnung getrieben wird, muß durch eine gründliche Reform derselben begegnet werden.

Die **Massenarbeitslosigkeit** ist durch Beschaffung neuer Arbeits- und Erwerbsmöglichkeiten, sowie auch durch notwendigen Schutz unserer Industriearbeit gegen ausländische Konkurrenz zu mindern. Während die Sozialdemokratie im Reichstag landwirtschaftlichen Schutzzöllen zustimmt, lehnt sie solche für Industriearbeit, so auch für Autos, ab. Derweilen werden aber ihre eigenen Wähler durch solch fehlenden Schutz zu Tausenden arbeitslos und rufen mit ihren Betriebsvertretern nach einem solchen Schutz ihrer Arbeit. Leider lassen sich die sozialistischen Führer von internationalen parteipolitischen Prinzipien, an welche sich sonst

Johann Giesberts 65 Jahre

Unser Johann Giesberts, langjähriges Zentralvorstandsmitglied unseres Christlichen Metallarbeiterverbandes, ein Mann, der mit an der Wiege unseres Verbandes gestanden hat, beging am 7. Februar seinen 65. Geburtstag. Das stille Städtchen Straelen am Niederrhein ist sein Geburtsort. Nach seiner Militärzeit kam er 1891 in die Eisenbahnzentralstelle nach Köln-Alpes und betätigte sich neben Georg Döring und anderen trefflichen Alten nach Mitte der neunziger Jahre eifrigst in der sozialen Bewegung, so daß er 1897 als Vertreter zur internationalen Arbeiterkonferenz nach Zürich gesandt wurde.

1899 hob Giesberts den Christlichen Metallarbeiterverband mit aus der Taufe und übernahm im gleichen Jahr die Schriftleitung der „Westdeutschen Arbeiterzeitung“. Bald wurde er in den Reichstag (Wahlkreis Essen) gewählt, wo er überaus segensreich, besonders auf sozialpolitischem Gebiet, wirkte. Als Mitglied der Nationalversammlung übernahm er das Reichspostministerium bis 1922.

„Hannes“ Giesberts ist der alte geblieben, der er war, als Mensch und als Politiker gleich geachtet und beliebt. Sein Rat und seine Mitarbeit schätzen alle, die ihn kennen. Unser Christlicher Metallarbeiterverband wünscht ihm aus ganzem Herzen noch viele Jahre voll Gesundheit und starker Arbeitskraft.



kein Land der Welt stört, mehr bestimmen als von notwendigen Bedürfnissen weiter Massen unserer Metallarbeiter.

Zur **Fortbildung und Befähigung** der Betriebsvertreter ist ein stärkerer Erfahrungsaustausch und eine bessere Sühlnahme miteinander, örtlich, bezirklich, beruflich und nach Konzernen erforderlich. Leider finden nur vereinzelt solche Konferenzen statt. Zwecks Einführung in Methoden und die Praxis der Rationalisierung erhalten demnächst alle unsere Betriebsvertreter weiteres Schrifttum zum Selbststudium. In den Kursen sollen in Zukunft mehr Akkord- und Kalkulationsmethoden behandelt werden. Die demnächstigen Wochenkurse für unsere Betriebsvertreter finden statt für solche aus unseren Diasporagebieten und aus dem Maschinenbau. Die stattgefundenen Wochenkurse haben dankbare Aufnahme gefunden. In den örtlichen Kursen soll mehr praktischer Übungs- und Anschauungsunterricht betrieben werden.

Mit dem Dank an alle Erschienenen und Mitwirkenden schloß der Vorstandsvorsitzende Kollege **W i e b e r** die Tagung, die einen sehr anregenden und erfolgversprechenden Verlauf nahm.

Mauer.

Die Bilanz der Vereinigten Stahlwerke 1929

Mit dem 30. September vorigen Jahres ging das vierte Geschäftsjahr des größten deutschen Eisen- und Stahlkonzerns zu Ende. Der Vorstand legt jetzt den Bericht für das Jahr 1929 vor. Nach diesem Bericht ist auch im verflossenen Jahre an der Verbesserung der Betriebe weitergearbeitet worden. Nachdem 1927 und 1928 das Neubauprogramm in seinen Hauptabschnitten fertiggestellt wurde, ist 1929 die Summe von 30 Millionen Reichsmark zur Verbesserung und Modernisierung der Verfeinerungsbetriebe aufgewandt worden. Im Zusammenhang mit dem in der Hauptsache fertiggestellten Umbau bzw. Ausbau des Kokereiwesens

ist im letzten Jahre eine Umstellung der Verfeinerungsbetriebe auf Gasfeuerung vorgenommen. Eine größere Anzahl dieser Betriebe ist bereits auf Gasfeuerung umgestellt. Der Anschluß weiterer Betriebe an das Ferngasnetz steht bevor.

In den letzten drei Jahren sind insgesamt 300 Millionen Reichsmark für Betriebsumstellungen und Verbesserungen der Werksanlagen angewandt worden.

Der Bericht hebt hervor, daß die für die Modernisierung aufbrachten Summen nicht vergeblich aufgewandt wurden, sondern die erwarteten Leistungssteigerungen gebracht haben. Besonders stark tritt das bei der „Gruppe Bergbau“ hervor.

Die Gründergesellschaften der Vereinigten Stahlwerke betrieben kurz vor dem Zusammenschluß in der „Vesta“ 48 Anlagen für Kohलगewinnung. Durch die Rationalisierungsmaßnahmen sind bis jetzt 16 Anlagen, das ist ein Drittel, stillgelegt. Die Kohlenförderung entwickelte sich im umgekehrten Verhältnis. Sie stieg von 77 300 t im ersten Geschäftsjahr auf 93 300 t durchschnittlicher arbeitstäglicher Förderung. Das ist eine Steigerung von 21%.

Die Kohlenförderung entwickelte sich seit Gründung der Vesta in folgender Weise:

1926	18 588 000 t	1928	26 454 510 t
1927	25 984 000 t	1929	27 241 990 t

Die Leistung je Mann und Schicht steigerte sich um 92 kg = 7,5% auf 1,327 t im Jahresdurchschnitt.

Die Kokszerzeugung hat ebenfalls eine gewaltige Steigerung erfahren. Die Vesta gibt dafür in ihren Berichten folgende Zahlen an:

1926	5 007 000 t	1928	9 414 848 t
1927	8 574 000 t	1929	9 627 304 t

Die Gewinnung von Nebenerzeugnissen steigerte sich ebenfalls. Es wurden gewonnen 356 640 t Rohteer, 129 143 t Ammoniak, 90 880 t Rohbenzol. Die chemischen Fabriken erzeugten 78 902 t gereinigtes Benzol, 127 505 t der Teerdestillation und 4383 t Schmiermittel. Die Steigerung betrug bei Teer 7%, bei Rohbenzol 6,9% und bei Ammoniak 2,8%.

Die Roheisen- und Rohstahlerzeugung ging im letzten Geschäftsjahr etwas zurück. Der Grund hierfür liegt in der Schließung der Betriebe im November 1928 (die große Nordwestausperrung). Die Produktionsverminderung beträgt 7,5%. Seit der Gründung der Vesta ist folgende Entwicklung zu verzeichnen:

	1926	1927	1928	1929
Roheisen	3 775 000 t	6 775 000 t	6 518 682 t	6 007 953 t
Rohstahl	4 148 000 t	7 059 000 t	6 945 796 t	6 419 796 t
Walzeisen	—	—	5 113 996 t	4 708 731 t

Der Versand von Eisen- und Stahlerzeugnissen ging auf dem Inlandsmarkt etwas zurück. Dieser Rückgang wurde zum ganz geringen Teile durch Steigerung der Ausfuhr wieder eingeholt.

	Gesamtversand:	an Fremde im Inland:	an Fremde im Ausland:
1928:	6 101 830 t	3 916 995 t	2 181 835 t
1929:	5 718 177 t	3 456 161 t	2 262 016 t

Der Auslandsabsatz entwickelte sich seit Januar 1928 in den einzelnen Viertelsjahren wie folgt (in Prozent des Gesamtabsatzes):

	Jan./März	April/Juni	Juli/Sept.	Okt./Dez.
1928	32,0%	36,3%	37,4%	34,3%
1929	36,8%	39,0%	36,5%	38,7%

Seit 1928 zeigt sich demnach ein verstärktes Vordringen auf dem Auslandsmarkt.

Der Auftragsbestand ist im letzten Halbjahr zurückgegangen. Setzt man denselben am 30. September (Schluß des dritten Geschäftsjahres) = 100, so zeigt sich folgende Entwicklung:

31. 12. 1928 =	127,7	30. 6. 1929 =	128,0
31. 3. 1929 =	137,9	30. 9. 1929 =	107,2

Damit war der Auftragsbestand am Ende des vierten Geschäftsjahres um 7,2 Punkte höher als am Schluß des dritten Geschäftsjahres.

Nachdem erst kürzlich die Deutsche Rohstahlgemeinschaft und die meisten Verkaufsverbände um zehn Jahre verlängert sind, besteht nunmehr auch Aussicht auf eine Verständigung in der Frage der Erneuerung der Internationalen Rohstahlgemeinschaft. Der Rückgang der Auftragsbestände dürfte wesentlich auf die durch den Ablauf fast aller Eisen- und Stahlverbände und -vereinigungen zurückzuführen sein.

Die Zahl der beschäftigten Arbeiter und Angestellten ist gegen Beginn des Geschäftsjahres etwas gestiegen. Die Entwicklung war folgende:

	Arbeiter	Angestellte	Dav. i. d. Betrieben auß. Bergbau	
			Arbeiter	Angestellte
30. 9. 28:	172 595	15 394	90 191	10 406
31. 12. 28:	167 343	15 248	85 068	10 318
31. 3. 29:	171 876	15 282	88 145	10 385
30. 6. 29:	176 207	15 287	90 599	10 374
30. 9. 29:	176 716	15 331	89 631	10 383

Bis zum Schluß des Jahres 1929 ist die Zahl der Arbeiter auf 173 852 gesunken, während die Zahl der Angestellten auf 15 404 also noch leicht gestiegen ist. Die Höchstzahl der Arbeiter war 1927 mit 183 179 zu verzeichnen. 10 000 Arbeiter sind also innerhalb von zwei Jahren das Opfer der Rationalisierung geworden.

Das finanzielle Ergebnis des Geschäftsjahres 1928/29 war nicht ungünstig. Das Ergebnis des Jahres 1927 wurde noch übertroffen.

	Gewinn- und Verlustrechnung (in Millionen RM):			
	1925/26	1926/27	1927/28	1928/29
Rohgewinn	94,78	280,40	289,17	284,76
Abreibungen	26,14	85,46	86,82	83,52
Reingewinn	26,46	52,94	52,50	52,70

Alles in allem zeigt sich trotz des Gerüdes von Konjunkturrückgang eine günstige Aufwärtsentwicklung.

Nachdem nunmehr durch Erneuerung der Eisenverbände wieder größere Sicherheit auf dem Eisen- und Stahlmarkt vorherrscht und zudem in nicht allzu ferner Zeit mit der Erneuerung der Internationalen Rohstahlgemeinschaft zu rechnen ist, finden auch die Eisenpreise wieder eine Stütze. Für das laufende Geschäftsjahr dürfte somit auch mit einer befriedigenden Entwicklung gerechnet werden. Pelster.

Umschau

Eine Anerkennung unserer Vertrauensleute

Unser Verbandsorgan brachte vor einem halben Jahre eine Reihe Artikel über die Lage des alten Arbeiters im Betrieb. Die Unterlagen dazu hatten eine Anzahl Umfragen ergeben, die unser Verband gemeinsam mit dem Forschungsinstitut für Sozialwissenschaften an der Universität Köln gemacht hatte. Gleiche Umfragen hatte das Institut auch bei den übrigen Berufsorganisationen gemacht. Das „Sozialrechtliche Jahrbuch“ dieses Instituts untersucht in einem längeren Artikel von Müller die Ergebnisse dieser Umfragen und stellt dabei auch die Zahlen der vom Institut versandten und zurückgehaltenen Fragebogen heraus. Dabei ergibt sich folgendes interessante Bild: Deutschnationaler Handlungsgehilfenverband 235 Fragebogen zurückgeschickt 121; Verband deutscher Techniker: 50 — 15; Arbeitnehmer öffentlicher Betriebe: 50 — 7; Gewerkschaften Christl. Bergarbeiter: 100 — 18; Lederarbeiter: 40 — 15; Textilarbeiter: 50 — 26; Fabrik- und Transportarbeiter: 72 — 24; Christlicher Metallarbeiterverband: 50 — 48.

Unsere Kollegenschaft hat fast 100 Prozent der Umfragen, die äußerst wichtiges Material behandelten, wieder zurückgeschickt. Die zurückge-

schickten Fragebogen selbst boten beste Unterlagen, wie das aus dem Artikel besonders noch hervorgeht. Durch die pünktliche und fast vollzählige Beantwortung der Fragebogen haben unsere Kollegen der Sache der alten Kollegen im Betriebe genügt. Die Öffentlichkeit ist durch die Verarbeitungen des Gesamtmaterials verstärkt auf diese Frage hingewiesen worden. Unser Verband dankt auch an dieser Stelle den Kollegen, welche die Fragen beantworteten. . . .

Herr Flied, der neue Montankönig!

Es war einmal in der Vorkriegszeit ein kleines Schreiberlein auf einem Hüttenwerk im Siegerwald, es war auch mal ein Prokurist während der Kriegszeit in Geisweid und Niederschelden — so beginnt der amerikanische Aufstieg des Mannes der heute sich ansieht, mit Döglert, dem Leiter der Vereinigten Stahlwerke, um die Vorherrschaft zu ringen, nämlich des Herrn Flied.

In den Nachkriegsjahren war Friedrich Flied ohne Zweifel neben Hugo Stinnes, Michael und Eugen Berg einer der größten Inflationsgewinner. Sein Inflationssegen läßt sich zahlenmäßig kaum darstellen.

Um diese Zeit faßte Glick auch Fuß, wie der „Vorwärts“ schreibt, in der polnischen Eisenindustrie, wo er neben dem nordamerikanischen Harriman-Konzern zu den ausschlaggebenden Finanziers gehört. In Deutschland selbst drang Glick in die Domäne Emil Kirdörs in die Gelsenkirchener Bergwerke AG ein. Die Aktivität Gelsenkirchens (Stickstoffpläne, Aufkauf der Essener Steinkohle usw.) ist auf den Tatendrang Glicks zurückzuführen. Durch die Verbindung Glick - Charlottenhütte - Gelsenkirchen - Phönix entsteht ein neues Mammutgebilde in der Schwerindustrie, das nicht nur den Ruhrtrüff beherrschen, sondern auch sonst seinen Einfluß (polnische Montanindustrie) geltend machen wird.

Nach Mitteilungen, deren Dementis schwach klingen, soll die Mehrheit des Phönixkonzerns (205 Millionen RM Aktienkapital) aus den Händen der Otto Wolff-Gruppe auf Friedrich Glick übergegangen sein. Dieses Millionengeschäft dürfte einen merkwürdigen Ton in der Melodie der „Belastung der Industrie“ abgeben.

Herrn Glicks Wünsche sind auf Hohes gerichtet. Er, der „Emporkömmling“, läßt sich bei Kettwig eine Villa bauen, von der er nach Villa Hügel und nach Schloß Landsberg, den Söhnen der Industriepatrisier Krupp und Thyssen schauen kann. Ob er der Carnegie der Schwerindustrie werden will? Man redet davon, daß er über eine größere soziale Härte verfügen soll als Döglar.

Weltrekordjahr 1929 für Eisen und Stahl

Die Weltproduktion an Roheisen betrug im abgelaufenen Jahr 97 Millionen, die von Stahl 123 Millionen. Die Roheisenproduktion ist gegenüber 1913 um 25 Prozent, gegenüber 1928 um 11,2 Prozent, die Weltstahlerzeugung gegenüber 1913 um 58 Prozent, gegenüber 1928 um 11 Prozent höher geworden. Die viel geringere Steigerung der Roheisen- im Vergleich zur Stahlproduktion ist den veränderten Produktionsmethoden der stark erweiterten Verwendung von Schrott zur Stahlherstellung zuzuschreiben. Während 1913 noch mehr Roheisen als Stahl erzeugt wurde, war 1929 die Weltstahlerzeugung um 20 Prozent höher als die von Roheisen. Die größte Produktionssteigerung im Jahre 1929 gegenüber 1928 war in England, in den Vereinigten Staaten und in Deutschland zu verzeichnen.

Wie steht es mit dem Anteil der arbeitenden Schicht in der Schwerindustrie am Gewinn des gemeinsam erarbeiteten Produktes? Aber dazu die andere Frage: Wie steht es mit der gewerkschaftlichen Organisation in der Schwerindustrie?

„Rote Fahne“ zerschlägt KPD-Betriebsräte

Die „Rote Fahne“, das Zentralorgan der KPD., zieht in der Nummer vom 1. Februar ganz heftig gegen die im vorigen Jahr von den Kommunisten und Unorganisierten gewählten kommunistischen Betriebsräte zu Felde. Sie schreibt:

„Sie haben bei der Entlassung von Arbeitern mitgewirkt, sie haben auf den Kampf gegen die Massenentlassungen verzichtet, sie haben nichts unternommen um den Kampf der Arbeiter für Lohn-erhöhungen zu führen. Sie haben nicht in den Belegschaftsversammlungen die aktuellen Fragen des politischen Kampfes besprochen, sie haben damit auf die politische Erziehung der Belegschaft verzichtet und nichts getan, um die Arbeiter in den Betriebsabteilungen für die Wahl von Delegierten zum Bezirkskongreß der Gewerkschaftsopposition zu mobilisieren.“

Das ist ein vernichtendes Register! Wir brauchen dem Urteil nichts mehr hinzuzufügen. Es sollte aber auch der gesamten Arbeiterschaft zu denken geben und Veranlassung sein, diejenigen Kollegen in den Betriebsrat zu wählen, die ehrlich die Interessen der Arbeiterschaft vertreten. Christlich denkende Arbeiter wählen nur die Liste des Christlichen Metallarbeiterverbandes.

Geringe Senkung des Lebenshaltungsindex

Die Lebensindexziffer für die Lebenshaltungskosten (Ernährung, Wohnung, Heizung, Beleuchtung, Bekleidung und „sonstiger Bedarf“) beläuft sich nach den Feststellungen des Statistischen Reichsamts für den Durchschnitt des Monats Januar auf 151,6 gegenüber 152,6 im Dezember 1928. Sie ist somit um 0,7 v. H. zurückgegangen. Dieser Rückgang ist hauptsächlich auf eine Senkung der Ernährungsausgaben zurückzuführen. Hierbei wirkte sich der Rückgang der Preise für Milch, Butter und Eier stärker aus, als die für Kartoffeln und Gemüse eingetretene Preiserhöhung.

Die Indexziffern für die einzelnen Gruppen betragen (1913/14: 100): für Ernährung 150,2, Wohnung 126,7, Heizung und Beleuchtung 153,3, Bekleidung 169,8, „sonstiger Bedarf“ einschl. Verkehr 193,0.

Was heute unser wirtschaftliches Leben sehr stark belastet, ist die Höhe des Bauindex, der um 180 steht und damit z. B. über 40 Punkte höher steht als der Index für die hochwertigen Produkte der Maschinenindustrie. Daß eine solche Verteuerung in einem Wirtschaftszweig sich nachteilig auf die ganze deutsche Wirtschaftslage auswirkt, braucht nicht noch hervorgehoben zu werden.

Auf dem Weg zum Welt-Elektrotrüff

Der Siemens-Konzern hat durch das amerikanische Bankhaus Dillon Read in Amerika eine große Anleihe aufgenommen, die erst nach „1000 Jahren“ fällig sein soll. Nun soll das nicht heißen, als ob Siemens noch 1000 Jahre bestehen würde, sondern die Zeitangabe der Dauer der Schuldverschreibungen erklärt sich aus formellen amerikanischen Börsenvorschriften.

Von außerordentlicher Bedeutung für den Elektromarkt der Welt ist, daß ein erheblicher Posten der neuen Siemens-Schuldverschreibungen von der General-Electric dem größten Elektrotrüff der Welt, übernommen wurde. Es geschieht hier also das gleiche, weswegen die AEG. vor einiger Zeit heftig von Siemens angegriffen wurde.

Für die Zukunft der Elektroindustrie ergibt sich ein Doppelpass. Es wird das Kriegsbeil begraben zwischen Siemens und der mit Siemens verbundenen amerikanischen Westinghouse-Gruppe auf der einen und der General-Electric auf der anderen Seite. Sodann aber auch — unter dem Spruch des Höheren — zwischen Siemens und der AEG., das heißt, wir sind auf dem Wege zum Welt-Elektrotrüff unter amerikanischer Führung. Die Metallarbeiterschaft aller Länder wird darauf zu achten haben, daß sie durch stärkste Organisation diesem Mammutgebilde gegenüber gewachsen ist.

Die schlechte Lage auf dem Arbeitsmarkt

Nach dem „Reichsarbeitsblatt“ waren Ende Dezember 1929 auf Grund der Berichte der Arbeitsämter 2 894 798 Arbeitsuchende auf den Arbeitsämtern eingetragen. Gegenüber dem 17. Dezember bedeutet das eine Zunahme von 457 484. Die Zahlen der Arbeitsuchenden dürften nach den vorläufigen Feststellungen der Reichsanstalt nicht mehr im gleichen Tempo zugenommen haben. Jedoch wird mit einem heutigen Stand von etwa 3,3 Millionen gerechnet. Die Zahl der Hauptunterstützungsempfänger betrug am 1. Februar 2,21 Millionen.

Das sind erschütternde Zahlen, die eine schwere Gefahr für die Gesamtwirtschaft darstellen. Arbeitsbeschaffung und produktive Erwerbslosenunterstützung sind das Gebot der Stunde.

Steigerung der Stahlwarenausfuhr

Die Stahlwarenausfuhr im Jahre 1929 ist erfreulich gestiegen. Die Gesamtausfuhr stellt sich auf 81 597 Doppelzentner 1929 gegenüber 71 158 Doppelzentner 1928. Auch der Wert hat eine gute Steigerung aufzuweisen, nämlich von 70,15 Millionen RM 1928 auf 75,4 Millionen RM 1929.

Was noch immer hemmend wirkt, sind die hohen Zollsätze der fremden Länder, das natürlich Rückwirkungen hat auf die Rentabilität dieser Industrie. Wenn aber trotzdem solche Steigerungen möglich sind, dann ist das ein Beweis für die Güte der Produkte der Stahlwarenindustrie.

Internationale Rohstahlgemeinschaft 1929

Die Zahlen der internationalen Rohstahlgemeinschaft (IRO.) für 1929 liegen vor. Angehört der IRO. sind die Länder: Deutschland, Frankreich, Belgien, Luxemburg, Saargebiet. Die Gesamtzeugung der in der IRO. zusammengeschlossenen Länder betrug 1929 14,9 Millionen Tonnen gegen 32,4 Millionen Tonnen 1928. Auf die einzelnen Quartale 1928 verteilt, ergibt sich folgendes Bild in 1000 Tonnen

	Deutschland	Frankreich	Belgien	Luzemb.	Saargeb.	Zus.
1. Viertel 1929						
Erzeugung . . .	4 056	2 389	1 008	641	523	8 617
Quote	3 161	2 283	846	608	423	7 322
2. Viertel 1929						
Erzeugung . . .	4 268	2 425	1 031	674	504	8 964
Quote	3 378	2 439	904	649	452	7 821
3. Viertel 1929						
Erzeugung . . .	4 102	2 405	1 063	697	575	8 846
Quote	3 485	2 517	931	670	467	8 072
4. Vierteljahr 1929						
Erzeugung . . .	8 821	2 446	1 025	690	547	8 528
Gesamterzeugg. 1929	16 246	9 661	4 132	2 702	2 209	34 954
Gesamterzeugg. 1928	14 517	9 368	3 934	2 567	2 073	32 477

Wichtig ist, daß für das erste Vierteljahr ein Jahreskontingent von 29 287 000 Tonnen festgesetzt war. Für das zweite Vierteljahr wurde eine Erhöhung um 2 Millionen Tonnen jährlich auf die Gesamtheit vorgenommen. Für das dritte Vierteljahr eine weitere Erhöhung um 1 Million Tonnen insgesamt. Die für das dritte Vierteljahr gültige Quote blieb auch für den Oktober in Kraft. Für November erfolgte eine Herabsetzung des Kontingents um 10 Prozent, während für Dezember eine effektive Einschränkung um 10 Prozent gegenüber der im Oktober erreichten tatsächlichen Erzeugung vereinbart wurde.

Nach dem Quotenhandel - Stilllegung

Wir haben in Nummer 3 unseres Organs in dem Artikel „Belastungen der Wirtschaft und der Arbeiterschaft“ darauf hingewiesen, daß bei der Verlängerung der deutschen Eisenverbände bedeutende Besitzveränderungen in der Montanindustrie vorgenommen wurden. Bei der Verlängerung des Röhrenkartells mußten eine Anzahl Werke „daran glauben“, um für die Großen eine noch größere Quote freizumachen. Allein in der Stadt Düsseldorf hat das zur Stilllegung bzw. Einschränkung von vier großen Werken geführt, wobei über 1000 Arbeiter und Angestellte arbeitslos wurden. Unter Hinweis auf den Zusammenhang dieser Stilllegungen mit den Quotenverkäufen bei der Verbandsverlängerung und auf die schwere Wohlfahrtsbelastung der Städte hat, wie berichtet wird, das Zentrum im Reichstag eine Interpellation eingebracht. Die Reichsregierung wird gefragt, ob ihr diese Stilllegungen bekannt sind und welche Stellung sie dazu einnimmt.

Aus den Betrieben

Umstellungen in Weiherhammer?

In den letzten Wochen gingen im Betriebe immer wieder Gerüchte um, daß ein Fabrikationszweig, die sogenannten Straßenwalzen, nach Bergen in Oberbayern verlegt werden solle. Das hiesige Hüttenwerk, das in der Hauptsache aus einer Gießerei und Schlosserei besteht und z. Zt. etwa 435 Arbeiter beschäftigt, erzeugt seit Jahren auch Straßenwalzen. Dieser Zweig soll sehr, wie bereits dargelegt, nach Bergen verlegt werden. Die Arbeiterschaft ist darüber sehr beunruhigt, besonders auch deshalb, weil schon vor Jahren ein Produktionszweig nach Obereichstätt verlegt wurde. In der Zwischenzeit wurde in dem letztgenannten Orte die Gießerei stillgelegt. Mit Recht befürchtet die Arbeiterschaft von Weiherhammer, daß durch die Verlegung eines Fabrikationszweiges die Arbeitsmöglichkeit geschmälert wird. Heute ist es doch schon so, daß ein großer Teil der Lehrlinge sobald sie ausgebildet haben entlassen werden. Wenn auch dieser Fabrikationszweig von Weiherhammer genommen wird, dann ist die Möglichkeit noch mehr gegeben, zu Entlassungen zu schreiten. In zwei gutbesuchten Versammlungen, die in Weiherhammer und Mantel am 2. Februar stattfanden, wurde diese Frage eingehend besprochen und durchberaten. Es erscheint der Belegschaft unverständlich, daß das Roheisen, das von den Hochofen der Luitpoldhütte in Amberg produziert wird, die hohen Transportkosten nach Bergen tragen soll. Bergen ist mindestens 400 Kilometer von Amberg entfernt, während die Entfernung nach Weiherhammer nur etwa 60 bis 65 Kilometer beträgt.

Folgende Entschließung wurde zum Schlusse angenommen:

„Die am 2. Februar in Weiherhammer und Mantel abgehaltenen Versammlungen des Christlichen Metallarbeiterverbandes nahmen auf Anregung der Belegschaft Stellung zu der geplanten Umstellung eines Fabrikationszweiges des staatlichen Hüttenwerkes Weiherhammer. Die Belegschaft gibt einmütig ihrem Unwillen Ausdruck, daß die Herstellung von Straßenwalzen von Weiherhammer nach dem Werk Bergen verlegt werden soll. Nachdem die Gießereien der staatlichen Werke ausnahmslos in der Oberpfalz, vor allem die zwei Hochofen des Stammwerkes Luitpoldhütte Amberg das Roheisen produzieren und nur 70 Kilometer von Weiherhammer entfernt liegen, richtet die Belegschaft an den Finanzminister, den Landtag, den Aufsichtsrat und Vorstand das dringende Ersuchen, die bis jetzt im kleinen betriebene Walzenfabrikation von Bergen nach Weiherhammer, in das Hauptzentrum der eisenproduzierenden Oberpfalz, zu verlegen. Es erscheint der Belegschaft unverständlich, daß das Roheisen und die Gießereiprodukte zuerst von der Oberpfalz nach Oberbayern verfrachtet werden, weil damit eine gewaltige Herstellungsteuerung eintritt. Die Arbeiterschaft hegt mit Recht Befürchtungen, daß durch eine Verlegung des Werks Weiherhammer in seiner Aufwärtsentwicklung gefährdet wird und als Folgeerscheinungen Arbeiter- und Angestelltenentlassungen erfolgen, die hintangehalten werden können, wenn dem obigen Vorschlag Rechnung getragen wird.“

Weiherhammer besitzt einen alteingesessenen, erfahrenen Arbeiterkamm. der schon Straßenwalzen herstellte, ehe Bergen diesen Fabrikations-

zweig aufnahm. Infolgedessen erwartet die Arbeiterschaft von Weiherhammer, daß die Werks- und Arbeiterinteressen von Weiherhammer nicht zu Gunsten des Werkes Bergen geopfert werden. In der daran anschließenden Diskussion wurde einmütig dem Wunsche Ausdruck gegeben, daß die zuständigen Landtagsabgeordneten, vor allem aber der Referent des staatl. Berg-, Hütten- und Salinenwesens, Abg. Matthes von Amberg, in einer Versammlung erscheinen soll, um die Wünsche der Arbeiterschaft zur Vertretung im Landtag entgegenzunehmen.“

Opfer der Rationalisierung

Eine Kölner Firma entließ 8 über 65 Jahre alte Arbeiter, die insgesamt 311 Jahre bei der Firma beschäftigt waren. Jeder derselben war noch in der Lage, die ihm auferlegten Arbeiten zur Zufriedenheit der Betriebsleitung auszuführen. Angegebener Entlassungsgrund: Arbeitsmangel. In Wirklichkeit sollten die alten Leute durch jüngere ersetzt werden. Dagegen wäre nichts einzuwenden, wenn die Zukunft der älteren Leute einigermaßen gesichert wäre. Das trifft in vorliegendem Falle nicht zu; die Familien der Entlassenen sind restlos auf das Verdienst derselben angewiesen. Es geht doch nicht an, auf der einen Seite Härten zu beseitigen, um auf der anderen solche zu schaffen.

Die Entlassenen klagten am Arbeitsgericht Köln auf Wiedereinstellung nach § 84 Absatz 4 des BRG.

Jetzt geschah das, was man nicht erwartete. Die Klage wurde abgewiesen.

In der Begründung heißt es:

Wenn auch die Kläger ihren Arbeitsplatz verlassen mußten, den sie lange Jahre hindurch zur Zufriedenheit der Werkleitung ausgefüllt, so ist doch in der Entlassung eine unbillige Härte nicht zu erblicken, weil — die Kläger das gesetzliche Alter von 65 Jahren überschritten, in welchem die Staatsbeamten in den Ruhestand versetzt werden und der Arbeitsplatz für jüngere Arbeiter frei würde. Man vergißt dabei zu betonen, daß für den Lebensabend der Staatsbeamten durch die Pension gesorgt ist, was leider von der Arbeiterschaft nicht gesagt werden kann.

Bemerkenswert sind noch die Ausführungen des Vertreters der Beklagten, der sagt: Man kann der Beklagten nicht zumuten, noch Arbeiter zu beschäftigen, die bereits die gesetzliche Altersgrenze überschritten; in diesem Falle ist es Aufgabe des Staates, für die Leute zu sorgen. Dem Herrn wünschen wir einen solchen Arbeitgeber an seinem Lebensabend. Die Berufungsinstanz des Landesarbeitsgerichts Köln teilt grundsätzlich die Auffassung der ersten Instanz. Durch die Vermittlung des Vorsitzenden kam dann ein Vergleich zustande, wonach den Klägern eine monatliche Rente von 20—40 RM. je nach Dauer der Beschäftigung, gezahlt wird. Die Schlussfolgerung aus diesem Prozeß ist die, daß in Zukunft die über 65 Jahre alten Arbeiter nicht mehr den Schutz des § 84 des BRG. genießen.

Harte Zeiten

Charles Dickens.

XXI

Das Gebäude war ebenso viel größer denn Mr. Bounderbys Haus, wie andere Häuser kleiner waren als dieses — in jeder anderen Beziehung war es genau nach demselben Modell gebaut.

Frau Sparrit war sich bewußt, daß sie, indem sie nachmittags zwischen diesen Schreibpulten und Tintenfassern erschien, das Zimmer mit einer Atmosphäre von weiblicher Anmut, um nicht zu sagen Vornehmheit, erfüllte. Wenn sie am Fenster saß, hatte sie die befriedigende Empfindung, daß ihre damenhafte Erscheinung das strenge geschäftsmäßige Aussehen des Raumes veredelte und in dieser Empfindung war sie geneigt, sich gewissermaßen als die gute Fee der Bank anzusehen. Die Stadtbewohner, die sie im Vorübergehen sehen sahen, betrachteten sie mehr als den Bankstrachen der über den dort lagernden Schänen Wade hielt.

Welcher Art diese Schätze waren, wußte Frau Sparrit ebensowenig wie das Publikum. Gold- und Silbermünzen Wertpapiere, Geheimnisse, die, wenn sie ruibar wurden irgendwelches Unglück über die Häupter irgendwelcher Persönlichkeiten bringen konnten (gewöhnlich Persönlichkeiten, die sie nicht leiden mochte), das waren die hauptsächlichsten Nummern des Verzeichnisses, das sie im Geiste aufstellte. Aber sie wußte, daß sie nach den Geschäftsstunden alleinige Herrscherin über das gesamte Möblement des Büros war sowie über einen mit drei Schlössern versehenen, eisernen, eingemauerten Geldschrank vor dessen Tür der Kontordienner jegliche Nacht sein Haupt auf einem Feldbett niederlegte, welches letztere mit dem ersten Sahnenstreif wieder verschwand. Sie fühlte sich als oberste Herrscherin über gewisse Gewölbe im Erdgeschos, die mit scharfen eisernen Spitzen gegen alle Angriffe der räuberischen Außenwelt geschützt waren, sowie über die Abfälle der Geschäfte des Tages, bestehend aus Tintenflexen, abgeschriebenen Heften, zerkrümelten Oblaten und Papierzehnheilen, die so klein zertrümmert waren, daß Frau Sparrit nicht das geringste Interessante daraus zu entziffern vermochte, wenn sie es versuchte. Schließlich war sie auch noch Aufsichterin über eine kleine Waffensammlung von Säbeln und Karabinern, die in drohender Weise über

einem der Kamine des Büros aufgehängt waren, sowie über eine respectable Reihe von Feuerweimern, die von jedem Reichthümer bergenden Lokale unzertrennlich sind — Gefäße, die sich nicht bei irgendeiner Gelegenheit tatsächlich nützlich erweisen, die aber, wie man beobachtet hat, auf die meisten Beschauer ungefähr denselben angenehmen Eindruck hervorzubringen wie der Anblick von Gold- oder Silberbarren.

Eine taube Aufwärterin und der Kontordienner vervollständigten das Reich, welches Frau Sparrit beherrschte. Von der tauben Frau ging das Gerücht, daß sie reich sei, und in den niederen Klassen der Bevölkerung von Coketown war man seit Jahren übereingekommen, daß sie einmal nachts, nach dem Schlusse der Bank um ihres Geldes willen ermordet werden würde. Eigentlich war man der Ansicht, sie sei bereits überständig und hätte schon längst fallen müssen; aber sie hatte bis jetzt ihr Leben und ihre Stellung mit einer Hartnäckigkeit behauptet, welche vielfach böses Blut machte und Anlaß zu Enttäuschungen gab.

Frau Sparrits Tee wurde eben auf einem niedlichen Tischchen serviert, das nach den Geschäftsstunden mit seinen drei Beinen dem großen, schweren, mit Leder beschlagenen langen Tische in der Mitte des Büros Gesellschaft zu leisten pflegte. Nachdem der Kontordienner das Teebrett auf dies Tischchen gesetzt hatte, rieb er sich gleichsam zum Zeichen der Ergebenheit und Ehrfurcht die Stirn mit den Knöcheln.

„Ich danke Ihnen, Bisher“ sagte Frau Sparrit

„Nicht Ursache, Madame.“ erwiderte Bisher, der noch ebenso blond war wie damals, als er mit den Augen blinzeln für das Mädchen Nummer zwanzig das Pferd desinierte.

„Alles sorgfältig zugemacht, Bisher.“

„Alles zu, Madame.“

„Und was gibts Neues?“ fragte Frau Sparrit, indem sie sich eine Tasse Tee einseufzte. „Ist irgend etwas vorgefallen?“

„Ich habe nichts von Bedeutung gehört, Madame.“ entgegnete Bisher. „Unsere Bevölkerung hier ist eine böse Rotte, aber das ist unglücklicherweise nichts Neues.“

„Was will das unzufriedene Volk denn schon wieder?“ fragte Frau Sparrit.

Dieser Prozeß weist mit aller Deutlichkeit den Weg zur Selbsthilfe, zur Organisation. Doppelt zu begrüßen ist daher die Einführung der Alters-Invalidenunterstützung in unserem Verbands. Die Rechte, die sich die Mitglieder hier erwerben, gehen nicht verloren. R.

Aus dem Saarbergbau

Sitzung des Haupttarif-Ausschusses. In der am 31. Januar stattgefundenen Sitzung des Haupttarifausschusses standen 10 Beschwerdefälle zur Entscheidung. In fünf Fällen konnte eine Einigung nicht erzielt werden. Dabei war ein Fall, der nicht gerade von großem Weltblick des die Anzeige erstattenden Beamten zeugte. Es ist schließlich noch mehr als lächerlich einen Arbeiter zur Strafe anzudeuten, wenn er irgendeinen Bekannten auf einem Fuhrwerk mitfahren läßt. Auch liegt es im Ansehen der Direktion derartige Strafen nicht zu bestätigen.

Ein Fall mußte wegen falscher Angaben des Betreffenden zurückgewiesen werden. Ein anderer Fall wurde zur weiteren Klärung vertagt. In zwei Fällen wurde die Strafe ermäßigt und in einem Falle betr. Gewährung von Deputatlohn dem Antrag voll stattgegeben.

Eine grundlegende Abmachung wurde in der Folge gewisser Vorfälle zwischen Direktion und den vier Tariforganisationen getroffen. Galt irgendein Tarifausschuß auf Grund unrichtiger Angaben einen Fehlspruch, so ist selbst wenn beide Teile demselben zugestimmt, Einspruch beim Haupttarifausschuß möglich.

Von Grube Sulzbach lagen Beschwerden vor, daß am 6. Januar, wo wegen eines katholischen, aber nicht gesetzlichen Feiertages, nur auf einer Schicht gefördert wurde, auch ein Teil der Ubertagebelegschaft, besonders auch Werkstattarbeiter feiern mußten.

Die Direktion erklärte, daß dieser Teil der Belegschaft in ein gewisses Verhältnis zu den unter Tage Beschäftigten hätte gebracht werden müssen.

Dabei wäre aber der Familienstand der in Frage kommenden Arbeiter berücksichtigt worden. Im Falle aber, daß die Organisationen auf einer restlosen Beschäftigung aller Ubertagearbeiter bei derartigen Feiertagen beständen, müßte die ganze Belegschaft feiern.

So helf, wie es gelocht, wird es nie gegessen. Auch hier muß ein Ausweg gefunden werden. k.

Ewige Nachtschichtler?

Im Nürnberger Werk der Maschinenfabrik Augsburg/Nürnberg ist in der Abteilung 8 (Gießerei) seit 2 1/2 Jahren Nachtschicht eingeführt. Drei Kranführer und 15 Hilfsarbeiter haben die Tätigkeit einer sog. Ausleerkolonie in der Gießerei auszuüben. Die Arbeit besteht aus dem Entleeren der bei Tag gegossenen Formen, Aufräumen der Arbeitsplätze, herrichten und durchschaukeln des Formandes, damit die Formen am folgenden Tag wieder ungestört weiterarbeiten können.

Die Notwendigkeit der Erledigung dieser Tätigkeit scheint im Interesse des Produktions-Prozesses und der Wirtschaftlichkeit des Betriebes einzuleuchten. Verständnislos wird man aber der Betriebs-einteilung gegenüberstehen, daß die 18 Personen seit 2 1/2 Jahren verurteilt sind, nur nachts zu arbeiten. Uns scheint, daß hier ein dankbares Gebiet der Beschäftigung für die Betriebsräte vorhanden wäre, um zu verhindern, daß immer die gleichen Leute jahrelang nur nachts zur Arbeit antreten sollen. G.

Branchenbewegung

Metallarbeiter, Hetzer und Maschinisten im Bergbau

„Der Bergknappe“, das Organ des Gewerkschaftsvereins Christlicher Bergarbeiter, hat in seiner Nummer 1/1930 auf den Artikel in Nummer 51/1929 unseres Verbandsorgans eine Antwort losgelassen.

Dem Artikelschreiber scheint es nun doch recht leid zu tun, daß er auf Grund unserer durchaus sachlich gehaltenen Entschließung und Eingabe an den Reichsarbeitsminister in der Beitrags- und Leistungsfrage der Ruhrknappschafft, so unfein über den Christlichen Metallarbeiterverband hergefallen ist.

„Der Bergknappe“ versucht nämlich, durch eine Gegenüberstellung eines von dem Unterzeichneten dieses Artikels an die Redaktion des „Bergknappen“ gerichteten Schreibens und eines von unserem Verbandsorgan und auch einigen Tageszeitungen veröffentlichten Artikels zu beweisen, daß wir den unsachlichen Streit begonnen hätten.

Der Unterzeichnete hatte, wie in dem Artikel in Nummer 51 unseres Organs angedeutet, der Redaktion des „Bergknappen“ die Entschließung

und die Eingabe an den Reichsarbeitsminister zugefandt mit dem gleichzeitigen Ersuchen, man möge die Entschließung sowohl wie auch die Eingabe im „Bergknappen“ veröffentlichen. In unserem Begleitbrief zur Entschließung und Eingabe heißt es:

„Die Leser des „Bergknappen“ werden nach der Veröffentlichung ohne weiteres erkennen, daß der Christliche Metallarbeiterverband in der Entschließung sowohl wie auch in der Eingabe in keiner einzigen Zeile und mit keinem Wort den Gewerkschaftsverein Christlicher Bergarbeiter angegriffen hat.“

Weiter heißt es in diesem Briefe an den Bergknappen:

„Ich denke, die Leserschaft hat, nachdem man den Christlichen Metallarbeiterverband im „Bergknappen“ so wüßig angriff, ein Anrecht darauf, nun auch zu erfahren, welches die Ursachen der vom „Bergknappen“ beliebten Kampfesweise sind.“

Der „Bergknappe“ veröffentlichte dieses Schreiben und stellte daneben folgende Auslassung unseres Verbandsorgans und einer Tageszeitung:

„Es ist immer die alte Geschichte, Madame. Sie verbinden sich untereinander, gründen Vereine und verpflichten sich, für einander einzustehen.“

„Es ist sehr zu beklagen, daß die vereinigten Fabrikherren solche Verbindungen bilden.“ sagte Frau Sparst, während ihre Nase noch römischer und ihre Augenbrauen noch koriolanischer wurden.

„Ja, Madame.“ entgegnete Bizer.

Nachdem sie selbst zu einem Vereine zusammengetreten sind, sollten alle für einen und einer für alle erklären, daß sie keinen Arbeiter beschäftigen, der irgendwelcher Verblindung angehört.“ fuhr Frau Sparst fort.

„Das haben sie auch getan, Madame.“ gab Bizer zur Antwort; „aber sie kamen damit nicht durch.“

„Ich bilde mir nicht ein, etwas von solchen Dingen zu verstehen.“ sagte Frau Sparst würdevoll. „denn meine eigentliche Lebenssphäre liegt weitab von dieser, und auch Mr. Sparst hatte, als ein Dowler, keine Erfahrung in solchen Dingen. Ich weiß nur, daß man diese Leute zur Vernunft bringen muß und daß es dazu die höchste Zeit ist.“

„Gewiß, Madame.“ erwiderte Bizer, indem er geflüstert die größte Hochachtung vor Frau Sparsts orakelhaften Aussprüchen an den Tag legte. „Man kann die Sache gar nicht klarer fassen.“

Da dies die gewöhnliche Zeit zu einem kleinen vertraulichen Gespräch mit Frau Sparst war und er ihr bereits an den Augen angelesen hatte, daß sie eine Frage an ihn zu richten wünschte, so machte er sich unter dem Vorwande, die Lineale, Tintenfass und so weiter auf dem Tische zu ordnen, noch etwas im Zimmer zu schaffen, während die Dame ihren Tee trank und durch das Fenster auf die Straße hinabblückte.

„Wie gingen heute die Geschäfte, Bizer?“ fragte Frau Sparst. „War viel zu tun!“

„Nicht übermäßig, Madam.“ es war so ein Durchschnittstag.“ erwiderte Bizer, der sich zuweilen ein „Madam“ gleichsam als unwillkürliche Anerkennung der persönlichen Würde der Dame und ihrer Ansprüchen auf Ehrerbietung entzückte lieg.

„Die Kommiss der Bank sind natürlich alle zuverlässige, pünktliche und fleißige Leute?“ bemerkte Frau Sparst, indem sie ein unsichtbares Krümchen Brot von ihrem linken Handschuh abstaubte.

„Sehr gute Leute, Madame; mit der gewöhnlichen einen Ausnahme.“

Bizer belleidete den Ehrenposten eines Spions und Angebers im Hause, für welche freiwilligen Dienste er außer seinem Wochenlohn ein Weihnachtsgeschenk erhielt. Er war zu einem sehr verständigen, vorsichtigen jungen Mann mit klarem, kühlem Kopfe herangereift, der sicher sein konnte, seinen Weg in der Welt zu machen. Neigungen und Leidenschaften waren ihm unbekannt, und was er tat, war das Ergebnis der genauesten und bedächtigsten Berechnung, so daß Frau Sparst allen Grund zu der oft gemachten Bemerkung hatte, ein hunger Mann von so festen Grundsätzen sei ihr noch nicht vorgekommen. Als sich Bizer nach seines Vaters Tod vergewissert, daß seine Mutter das Heimatsrecht in Colletown besaß, hatte der vor treffliche junge Nationalökonom nach seinen Grundsätzen dies Recht dergestalt in Anspruch genommen und beharrlich verfolgt, daß sie seitdem das Armenhaus bewohnte. Allerdings müssen wir hinzuweisen, daß er ihr alljährlich ein halbes Pfund Tee schenkte, und das war eine Schwäche, erstens weil alle Geschenke die unvermeidliche Folge haben, den Empfänger der Verarmung zuzuführen, zweitens weil Bizer mit der Ware nichts anderes hätte zu tun haben sollen, als sie so billig als möglich einzukaufen und so teuer als möglich zu verkaufen, denn darin, das hatten die Gelehrten klärllich bewiesen, bestand die ganze Pflicht des Menschen — nicht etwa nur ein Teil derselben — nein die ganze.

„Sehr gute Leute, Madame; mit der gewöhnlichen einen Ausnahme.“

„So—o!“ sagte Frau Sparst, indem sie den Kopf über der Teetasse schüttelte und einen großen Schluck nahm.

„Mr. Thomas, Madame. An ihm ist vieles auszufehen; seine Art und Weise gefällt mir ganz und gar nicht.“

„Bizer“ rief Frau Sparst in sehr nachdrücklichem Tone, „erinnern Sie sich noch an das, was ich Ihnen in bezug auf die Kennung von Namen gesagt habe?“

„Ich bitte um Entschuldigung, Madame. Es ist wahr — Sie wünschen keins Namen zu hören, und es ist ja auch am besten, keine zu nennen.“

„Aus der Festlegung der gleichen Beiträge, aber ungleichen Rechte durch die Bergarbeiterverbände geht hervor, daß die Bergarbeiterverbände nicht gewillt sind, den berechtigten Wünschen der Berufsarbeiter im Bergbau Rechnung zu tragen.“

Der „Bergknappe“ will damit beweisen, daß wir mit unserer Entschlie-ßung zugleich die Bergarbeiterverbände angegriffen hätten. Er schreibt dazu:

„Es kommt ja nicht darauf an, was die Entschlie-ßung oder die Eingabe enthält, sondern vielmehr darauf, was Ihnen in der Presse beigegeben wurde.“

Der „Bergknappe“ will hiermit also behaupten, daß wir zugleich mit der Veröffentlichung der Entschlie-ßung unsererseits eine Fehde gegen die Bergarbeiterverbände, somit auch gegen den Gewerksverein christlicher Bergarbeiter, getrieben hätten.

Wir teilten schon in dem letzten Artikel mit, daß dem „Bergknappe“ ein fürchterliches Malheur passiert sei. In der Nummer 1/1930 ist ihm noch ein größeres Malheur unterlaufen; denn das, was der „Bergknappe“ in seinem Briefe gegenüberstellt, ist mit der Entschlie-ßung gar nicht ver-

öffentlicht worden, sondern stammt aus einem viel später erschienenen Artikel, den wir als Antwort auf die unsachliche Erwiderung des „Bergknappe“ berechtigterweise geschrieben haben. Immerhin ist durch diese Gegenüberstellung der Beweis erbracht, daß der „Bergknappe“ sich redlich bemüht, zu beweisen, daß man einen derartig unsachlichen Streit nicht beginnen darf, denn sonst brauchte man ja eine solche falsche Gegenüberstellung nicht zu machen. Wir haben die innere Einkehr des Artikels des „Bergknappe“ mit Freuden.

Kunmehr wollen wir hoffen, daß die großen Fragen für die im Bergbau und seinen Nebenbetrieben beschäftigten Kollegen in sachlichere Bahnen gelenkt worden sind.

Die im Bergbau vertretenen Verbände haben neben der Regelung der Beitrags- und Leistungsfrage in der Reichsknappschaft auch noch andere Fragen zu regeln. Wir denken da insbesondere an die notwendige Herabsetzung der Arbeitszeit für die verschiedensten Arbeitergruppen, Erhöhung der Löhne und Beseitigung mancher Mißstände in den einzelnen Zechenbetrieben. Ein unfruchtbarer Streit kann da den im Bergbau Beschäftigten wenig nützen, sondern nur einiges und geschlossenes Zusammengehen aller christlichen Gewerkschaftler.

Gröne.

Wirtschaftszahlen 1929

Produktion der Schwermetallindustrie

(in Tonnen) 1928-1929

Monat	Roheisen		Roßstahl		Walzwerksproduktion	
	1928	1929	1928	1929	1928	1929
Jan.	1 180 576	1 098 380	1 470 936	1 469 614	1 005 559	1 000 944
Febr.	1 122 384	981 695	1 323 499	1 269 759	942 344	863 463
März	1 170 476	1 061 287	1 422 050	1 316 011	1 039 088	900 309
April	1 047 548	1 112 098	1 160 955	1 416 299	833 308	974 546
Mai	1 044 046	1 150 986	1 250 256	1 421 311	897 204	961 057
Juni	1 021 350	1 164 358	1 296 602	1 430 805	974 838	988 712
Juli	1 035 594	1 203 510	1 315 035	1 465 544	937 853	1 030 016
Aug.	1 030 997	1 167 809	1 331 715	1 401 878	979 421	1 017 206
Sept.	985 413	1 108 925	1 190 345	1 234 111	856 634	909 541
Okt.	1 015 517	1 157 608	1 306 652	1 377 929	952 402	470 377
Nov.	267 470	1 091 338	358 440	1 286 550	351 705	867 802
Dez.	882 959	1 100 378	1 090 618	1 156 105	797 950	802 199
	11 804 330	13 400 767	14 517 013	16 245 921	10 568 307	11 285 080

2. Stahlguß:

Basischer und Elektrostaßguß	16 152 t
Saurer Stahlguß	5 999 t
Stahlguß insgesamt	22 088 909 t

Roheisen- und Stahlerzeugung in Luxemburg 1929

A. Roheisen.	
Thomasroheisen	2 859 250 t
Gießereiroheisen	42 638 t
Puddeleisen	4 205 t
Gesamterzeugung	2 906 093 t
B. Stahlerzeugung.	
Thomasstahl	2 670 238 t
Siemens-Martin-Stahl	22 536 t
Elektrostahl	9 483 t
Gesamterzeugung	2 702 257 t

Roheisen- und Stahlgewinnung an der Saar 1929

A. Roheisengewinnung.

1. Gießereiroheisen, Gußwaren 1. Schmelzung	207 200 t
Thomasroheisen, basisches Verfahren	1 897 740 t
Roheisen insgesamt	2 104 940 t

B. Stahlgewinnung.

2. Rohblöcke:	
Thomasstahl	1 642 345 t
Basischer Siemens-Martin-Stahl, Elektrostaß	544 403 t

Der Aufstieg der Schwermetallindustrie

Die Gesamtroheisenerzeugung betrug in Millionen Tonnen:

in den Jahren	1925	1926	1927	1928	1929
	10.17	9.64	13.10	11.80	13.40

Die arbeitstägliche Erzeugung betrug durchschnittlich in Tonnen:

in den Jahren	1925	1926	1927	1928	1929
	27 881	26 421	35 897	32 252	36 719

Die Gesamtroßstahlerzeugung betrug in Millionen Tonnen:

in den Jahren	1925	1926	1927	1928	1929
	12.19	12.84	16.31	14.5	16.24

„Sie müssen immer im Auge behalten, daß ich hier ein Amt bekleide.“ sagte Frau Sparfit mit ihrer vornehmsten Miene. „Ein Vertrauensamt, Biber, das mir von Mr. Bunderby übertragen ist. So unwahrscheinlich es auch uns beiden, sowohl Mr. Bunderby wie mir vorgekommen sein würde, wenn jemand uns vor Jahren gesagt hätte, daß er dereinst gegen eine jährliche Erkenntlichkeit mein Gönner und Protektor werden sollte, kann ich ihn doch nur als solchen betrachten. Mr. Bunderby hat meine gesellschaftliche Stellung und die Ansprüche, die ich infolge meines Herkommens zu machen habe, stets berücksichtigt, wie ich es nur immer wünschen und erwarten konnte. Ja, er hat meine Erwartungen übertroffen — weit übertroffen. Deshalb bin ich ihm aber auch die gewissenhafteste Treue und Ergebenheit schuldig. Ich will, darf und kann aber nicht glauben“ fuhr Frau Sparfit mit einem großen Aufwand von Moral und sittlicher Würde fort, „daß ich diese meine Schuldigkeit ganz erfüllte, wenn ich duldet, daß unter diesem Dache Namen genannt würden, die unglücklicherweise — allerdings recht unglücklicherweise, mit dem feinnigen in Verbindung stehen.“

Biber rieb sich die Stirn mit den Knöcheln und bat nochmals um Verzeihung.

„Sprechen Sie von einem Individuum, Biber, so kann und darf ich Sie anhören; sagen Sie dagegen Mr. Thomas, so müssen Sie mich entschuldigen.“

„Mit der einen gewöhnlichen Ausnahme, Madame.“ verbesserte sich Biber.

„So—o!“ entgegnete Frau Sparfit, den Ausruf, das Kopfschütteln über der Urtasse und den großen Schluck wiederholend, als nähme sie das Gespräch genau wieder an dem Punkte auf, wo es abgedrochen worden war.

„Ein gewisses Individuum.“ fuhr Biber fort, „ist, seitdem es hier ins Haus gekommen, niemals gewesen, was es sein sollte. Besagtes

Individuum ist ein nichtsnutziger Faulenzer, der nicht das Salz verdient, was er ißt — und der es auch nicht haben würde, wenn er nicht höchsten Orts eine Freundin und Verwandte hätte.“

„So—o!“ sagte Frau Sparfit, indem sie von neuem melancholisch den Kopf schüttelte.

„Ich hoffe nur.“ fuhr Biber fort, „daß seine Freundin und Verwandte ihm nicht die Mittel gibt, dies Leben weiter zu führen. Sonst, Madame, wissen wir, aus wessen Tasche das Geld kommt.“

„So—o!“ seufzte Frau Sparfit noch einmal und schüttelte abermals melancholisch den Kopf.

„s ist ein Jammer, Madame.“ sagte Biber. „Die letztere Persönlichkeit, auf die ich hinwies, ist nur zu bedauern.“

„Ja, Biber.“ entgegnete Frau Sparfit. „Ich habe diese Verblendung immer tief beklagt.“

„Was jenes Individuum betrifft, Madame.“ sagte Biber, indem er seine Stimme dämpfte. „So gehört es zu den leichtsinnigsten Burschen der Stadt. Und Sie wissen, welches leichtsinnige junge Volk wir hier haben. Niemand kann das ja besser beurteilen als eine Dame von Ihrer Bedeutung.“

„Die jungen Leute täten wohl, sich ein Beispiel an Ihnen zu nehmen, Biber.“

„Ich danke Ihnen, Madame. Aber da Sie mich doch erwähnen, so bitte, sehen Sie einmal mich an. So wie Sie mich da sehen, habe ich bereits eine Kleinigkeit zurückgelegt. Das Geschenk, das ich zu Weihnachten bekomme, rühre ich nie an. Ich verbrauche nicht einmal ganz meinen Lohn, obgleich er nicht hoch ist. Warum machen es jene Leute nicht ebenso? Was der eine kann, kann auch der andere.“

(Fortsetzung folgt.)

Wirtschaft-Technik

Nummer 2

Duitsburg, den 15. Februar 1930

Nummer 2

Meehanit - ein neues Metall

II.

Mit der Entwicklung der legierten Stähle hat die Dervollkommnung des Gußeisens, eines nicht minder wichtigen Werkstoffes, keineswegs Schritt gehalten. Während sich in der Stahlqualität ein rapider Aufschwung vollzog, blieb das Gußeisen sonderbarerweise in seiner Entwicklung vollkommen zurück. In den letzten zwanzig Jahren hat sich die Festigkeit des Stahles nahezu verdreifacht, und seine sonstigen Eigenschaften wurden in dem gleichen Maße vervollkommen. In derselben Zeit aber stieg die Festigkeit des Gußeisens höchstens von 16 auf 24 kg/mm², und ebenso verhält es sich mit seinen sonstigen Eigenschaften.

Glücklicherweise wenden neuerdings die Metallurgen dem Gußeisen die Aufmerksamkeit zu, welche ihm von vornherein als weitverbreitetem Werkstoffe zukommt. Es sind bereits viele verbesserte Sorten Gußeisen auf dem Markte, und das hervorragendste unter ihnen ist das neue Metall, das nach seinem Erfinder G. S. Meehan - Meehanit genannt wird.

Vom chemischen Standpunkt unterscheidet sich Gußeisen von Stahl dadurch, daß es bedeutend mehr Kohlenstoff, d. h. 3,4 bis 4%, enthält. Meehanit enthält ebenfalls 2 bis 3% Kohlenstoff, doch hat es, obwohl es an sich Gußeisen ist, die feine Struktur des Stahls.

Die feinkörnige Struktur ist das Wesentliche an diesem neuen Werkstoff. Während Eisen und Stahl als eine Legierung von Eisen und Kohlenstoff sowie anderer Stoffe betrachtet werden können, kann Gußeisen als ein Konglomerat, d. h. eine Mischung nebeneinanderliegender Stoffe, angesehen werden.

In dieser mechanischen Mischung von Eisen und Kohlenstoff tritt letzterer in Form von Graphit auf und nimmt, nach seinem

Umfange gemessen, etwa 9 bis 11% des Gesamtumfanges ein. Reines Eisen ist ein weiches, dehnbare Material mit einer Zugfestigkeit von etwa 35 kg/mm², doch die eingesprengten, verhältnismäßig großen Graphitplatten vermindern die Zugfestigkeit bis auf 24 kg/mm² und darunter, abhängig von der Größe und der Verteilung der Graphitplatten. Aus demselben Grunde ist Gußeisen spröde, da sich die Graphitplatten leicht trennen lassen.

Dem Erfinder des Meehanit ist es gelungen, eine feine Verteilung des Kohlenstoffes in dem Gußeisen zu erzielen und ein vorzügliches Material zu schaffen. Meehanit hat eine Zugfestigkeit von etwa 80 kg/mm² und kann der gleichen Wärmebehandlung wie Stahl unterworfen werden. Dieses bedeutet, daß es ebenso weich und biegsam wie Schmiedeeisen, aber auch hart wie Hartguß sein kann. Es hat eine große Festigkeit bei hohen Temperaturen, eine große Korrosionsfestigkeit, läßt sich ebenso gut bearbeiten wie Grauguß; seine Späne sind jedoch nicht flockenförmig, sondern bandartig wie bei Stahl.

Meehanit kann überall da Verwendung finden, wo bisher Gußstahl angewendet wurde. Große Ausichten bietet das Abgießen von Motorzylindern aus Meehanit. Es wurden bereits Zylinder für Flugzeugmotore aus diesem Material gegossen, wobei erreicht werden konnte, daß die Kühlplatten weich wie Schmiedeeisen waren, während die Reibungsfläche in der Bohrung gehärtet war; die Mittelschicht hatte dagegen sehr große Zugfestigkeit. Die Zylinder für Flugzeugmotore aus Meehanit sind widerstandsfähiger und leichter als Zylinder aus Gußeisen und können in bezug auf Abnutzung mit Nickel und Chromstahl in Wettbewerb treten.

Dem Meehanit, welches alle Eigenschaften des Gußeisens und alle Vorzüge des Stahles besitzt, kann eine große Bedeutung im Maschinenbau zugemessen werden. W. F.

Umwälzungen in der Schwereisenindustrie im letzten Jahrzehnt

Auch auf der Eisenhütte spüren wir die Last unserer technischen Zeit. Das könnte wie eine Binsenwahrheit klingen beim Vergleich mit Automobilfabriken zum Beispiel, die sich von Jahr zu Jahr auf die Herstellung neuer Wagentypen gänzlich umstellen müssen. Die Anlage einer Eisenhütte aber, an der sich in früheren Jahrhunderten oft Menschenalter hindurch nichts zu ändern brauchte, weist auf einen bedächtigeren Schritt in der technischen Entwicklung hin. Es handelt sich bei Hochofenwerken, Stahlwerken und Walzwerken um ungeheure Bauten, die erst nach zehn oder zwanzig Jahren abgeschrieben werden können. Deswegen findet das Neue doch Zutritt, nur liegt es nicht so offen zutage wie in anderen Industrien. Ihm nachzuspüren, wird nicht ohne Reiz sein und wird uns mit dem wesentlichen Kern des heutigen technischen Schaffens erneut bekanntmachen: der stillen Arbeit an den vielen Kanälen des Energieverbrauchs, um mit dem Minimum von Arbeit, Rohstoffen und Kosten das Maximum an Fertigerzeugnissen und dabei abfallenden Nebenwerten zu erstellen.

Der Leser wird ungefähr wissen, wie es um einen Hochofen herum aussieht. Der Ofen selbst besteht seit vielen Jahrhunderten aus dem hohen Schacht, der sich nach unten konisch erweitert und von der breitesten Stelle, dem Kohlenjaak an, sich wieder bis zum Gestell hin verjüngt. Aus letzterem werden das flüssige Roh Eisen und Schlacke abgestochen. Am deutlichsten war dies Profil im Mittelalter ausgesprochen, wo die Ausbauchung des Ofens in der Mitte sehr stark war und demzufolge die Ein-

schnürung zum Gestell hin sehr eng wurde. Mit der fortlaufenden Erhöhung der Hochofen hatte sich auch ihr Profil gestreckt, und heute sind wir zu Formen gekommen, die nur noch wenig von einem Zylinder abweichen. Merkwürdigerweise greift man dabei auf ein Ofenprofil zurück, das 1885 in Müsen (Siegerland) von Lürmann versucht wurde und 15 Monate tabellos ging. Wir befinden uns heute in klarer Entwicklung auf den Ideal-Hochofen hin, der sich von oben, der Sicht an, bis zum Gestell gleichmäßig verbreitern wird.

Eine umwälzende Neuerung gibt es auf dem Gebiet der Koks herstellung. Hier jagen auch heute noch ungezählte Billionen von Wärmeeinheiten zum Himmel, wenn der fertige Koks lüchelt abgelöst wird. Der Gedanke, den Koks trocken zu kühlen, lag auf der Hand. Nach dem Sulzer-Verfahren wird der glühende Koks, der etwa mit 1000 bis 1100 Grad die Kammern verläßt, in eine Betonkammer verbracht, in der er langsam erstarrt. Dies geschieht durch indifferente Gase, die im Kreislauf durch Erstilungskammern und danebenliegende Dampfkessel ziehen, bis der Koks sich etwa auf 250 Grad abgekühlt hat. Es wird also ein erheblicher Teil der im Koks enthaltenen Wärmemenge wiedergewonnen. Daneben vermeidet man das plötzliche Abschrecken durch Wasser, wodurch der Koks zersprengt und die Bildung von Grus und Kleinkoks begünstigt wurde. Es entfällt ein trockener, harter Koks von hervorragenden Eigenschaften.

Auch den Hochofenwind sah man sich auf seine Mängel hin an und fand in dem unnötigerweise in den Hochofen mit hineinge-

eingeschleppten Wassergehalt einen Störfried, der sich durch das Absorptionsmittel des Vorsigischen Selica-Gels ausscheiden läßt. Es ist dies ein glasig harter Stoff, der aus Natriumsilikat und Schwefelsäure hergestellt wird. Man benutzte es in einer Reihe von Weiskammern, die abwechselnd von dem zu trocknenden Luftstrom bzw. den heißen Wiederaktivierungsgasen durchströmt werden.

Gegen die Gefahren, welche in früheren Jahren das Öffnen und Schließen des Eisenstichlochs mit sich brachte, hat man die Stichlochstopfmaschinen eingeführt, die sich heute zu zweirohrigen Maschinen-Lanonen entwickelt haben. Es sind dies Rohre, in denen von Preßluft getriebene Kolben hin und her stoßen. Die Maschine wird an einem Galgen über den Abstich geschwenkt und die Rohrmündung (nach dem vorläufigen Schließen des Stichlochs mit einem Stopfen) in das Stichloch hineingesteckt. Dann wirft ein Schmelzer einen Lehmklumpen nach dem andern ins Rohr, während ein zweiter Preßlufthebel feuert. Mit starkem Druck werden auf diese Weise 100 bis 200 Lehmklumpen in das Stichloch hineingeschossen und festgestampft. Auch sonst verschwindet die Sandarbeit vom Hochofen. Das frühere Aufklopfen des Stichlochs wird durch die Mullensche Bohrmaschine schonender und selbsttätig vorgenommen.

Eine große Zukunft scheint der elektrischen Reinigung des Hochofengases zu blühen, die nach dem Cottrell-Möller-Verfahren aus dem Zustand der Versuche herausentwickelt ist und im Großbetrieb Eingang gefunden hat. Und schließlich ist als etwas Neues auf dem Gebiet der Beförderung flüssigen Eisens zu buchen, daß man es — in Japan — zu Schiff vom Hochofenwerk zum Stahlwerk verfrachtet und dort flüssig in die Siemens-Martin-Oefen einsetzt. Es ist gar nicht unmöglich, daß diese Beförderungsart auch einmal für unsere Küsten-Hochofenwerke oder die rheinisch-westfälischen, an Kanälen gelegenen Eisenhütten von Bedeutung werden wird.

Im Gießereibetrieb hat sich die Gütesteigerung des Gußeisens durch Rütteln eingeführt. Man stellt vor den Kupolofen einen elektrisch rüttelbaren Eisensammler, in dem die flüssige Schmelze so bewegt wird, daß ein Aufwirbeln der spezifisch leichteren, eingeschlossenen Teile, namentlich des Mangansulfid, stattfindet, dessen Schwefelgehalt dann aufsteigt und an der Luft verbrennt. Durch die Absenkung des Schwefelgehalts im Gußeisen werden seine Eigenschaften günstig beeinflusst. Neu sind ferner die Ölgefeuerten Schmelzöfen, die zum Teil wendbar gebaut sind, so daß abwechselnd Herz und Gewölbe als Einschmelzraum benutzt werden können.

Zum Gießen benutzt man die neuen Dauergußformen. Das sind eiserne Formen, die in einem Zinkbad getränkt wurden; von dem Zinkgehalt wird bei jedem Gebrauch der Form etwas verdunstet, es wird also zwischen Form und Guß ein kleines Zinkdampfkeil gebildet, wodurch ein Ankleben des Gusses verhindert wird. Von einigem Erfolg gekrönt scheinen die Arbeiten am

Säurefesten Gußeisen. Dieses Problem lockt um so mehr zur Lösung, als die Kruppschen nichtrostenden und die Kupferhaltigen rostschwachen Stähle bereits weite Verwendung fanden. Für die Säurefestigkeit eines Gußeisens sind bestimmte Grenzen des chemischen Gehalts maßgebend an:

Kohlenstoff	= 3,3—3,5 v. S.
Silizium	= 1,3—1,4 v. S.
Mangan	= 0,75 v. S.
Phosphor	= nicht über 0,2—0,3 v. S.
Schwefel	= unter 0,07 v. S.
Nickel	= 0,3—0,5 v. S.

Im Thomasstahlwerk ist man von den übertrieben großen Mischern auf solche mittleren Gehalts zurückgegangen wegen der Schwierigkeit, bei der großen Badtiefe der ersteren die genügende Beheizung durchzuführen zu können. Man verringert dadurch den Abbrand und verkürzt die Blasezeit. Weitere Verbesserungen liegen in der glatten Formgebung der Luftlöcher im Konverterboden und der Sauerstoff-Anreicherungs-herung des Windes.

Im letzten Viertelsjahrhundert hat sich die elektrische Roheisen- und Stahlerzeugung aus dem Nichts heraus entwickelt. Während der Mensch Jahrtausende gebraucht hat, um im Jahre 1870 eine Welt-Stahlerzeugung von ½ Million Tonnen Rohstahl zu erreichen, stellten 1925 die Vereinigten Staaten bereits 625 000 Tonnen Elektro Stahl her, Italien 222 000 Tonnen, Deutschland 127 000 Tonnen usw. In der Reihe der dabei gebrauchten Elektroöfen ist eine ganz neue Bauart aufgetaucht: der Hochfrequenz-Induktionsöfen. Dieser zuerst von der C. Lorenz AG., nun auch von Siemens auf den Markt gebrachte Ofen arbeitet nach dem Induktionsverfahren, wobei bekanntlich der zur Metallerhitzung benötigte Strom nicht von außen her zugeführt, sondern nach dem Faradayschen Prinzip durch Induktion erregt wird. Im Grunde handelt es sich um einen einfachen Tiegel, der außen von der Wicklung umgeben ist. Man hat also im Schmelzraum weder die enge Schmelzrinne früherer Induktionsöfen noch die Kohleelektroden der Lichtbogenöfen mit ihrer kohlenenden Atmosphäre. Die Gütesteigerung, gerade z. B. der kohlenstoffarmen Legierungen, wird dadurch erleichtert und endlich verbessert der sogenannte Pincheffekt mit seiner Bad-Durchwirbelung die Geschwindigkeit und Wirksamkeit der Schlackenreaktionen.

Für alle Glühzwecke bedeuten die Sagan-Blühöfen der Deutsch-Amerikanischen Elektroöfen-Gesellschaft einen Fortschritt. Es sind dies äußerlich glatte Gehäuse, feuerfest ausgemauert und innen an den Wänden mit starken Nickel-Chrom-Bändern versehen, die, durch den Stromdurchgang ins Glühen versetzt, die Heiz- und Vergütungsarbeiten verrichten. Geringer Raumbedarf, große Sauberkeit und die Möglichkeit genauer Temperatureinhaltung sind die Hauptvorteile. (Fortf. folgt.)

Jens.

Aus der Geschichte des Kautschuks

III.

Kautschukgewinnung. — Wildkautschuk. — Den jetzt zunehmenden Bedarf an Rohgummi vermochten die wildwachsenden Gummibäume Mittel- und Südamerikas nicht mehr zu decken. Man begann daher, den Gummibaum in anderen Erdteilen plantagenmäßig anzubauen.

Vorher wir jedoch auf die Gummigewinnung näher eingehen, sei kurz das gummilähnliche „Gutta-Percha“ erwähnt, ein Pflanzenmilchprodukt, das im Jahre 1822 auf Singapur entdeckt worden war. Mit der Verwendung dieses Stoffes kam man schneller voran als mit der des Kautschuks. Schon bald erkannte man, daß Gutta-Percha ein vorzügliches Isolationsmaterial sei, und man verwandte es zur Isolierung von elektrischen Leitungen und Kabeln. Ueberdies war Gutta-Percha, wenn auch nicht so dehnbar wie Gummi, doch sehr ansehnlich und ließ sich äußerst dünn herstellen, weshalb es in der ärztlichen Praxis viel verwendet wurde. Im Übrigen hat das Gutta-Percha dem Gummi nicht den Rang ablaufen können, und der großen Mehrzahl der Menschen wäre selbst der Name heute fremd, wenn er nicht in der Firmenbezeichnung Deutschlands größter Gummifabrik verewigt worden wäre, im Namen der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover.

Der erste Rohgummi kam, wie schon gesagt, in Gestalt indianischer Erzeugnisse nach Europa. Als der Verbrauch auf Grund der gefundenen Verarbeitungsmethoden stieg, reichten die geringen

Mengen indianischer Produkte nicht mehr aus, den Bedarf zu decken. Man drang daher in den Urwald ein, um dort den Kautschuk für den europäischen Markt direkt zu gewinnen, und innerhalb kurzer Zeit entwickelte sich ein regelrechtes Gewerbe. Die Gewinnung des Kautschuks, die im wesentlichen noch heute so betrieben wird, wie vor hundert Jahren, ist recht interessant.



Der Seringueiro, der Gummiarbeiter, verpflichtet sich einem Unternehmer — Patronas — und fährt in Gesellschaft seiner Arbeitskameraden oder seines Weibes den Amazonasstrom hinauf, um dann an einer geeigneten Stelle in den Urwald einzuz

bringen. Nach Errichtung eines primitiven Blockhauses beginnt die Arbeit. Mit Netzen, Beilen und Harken ziehen die Seringueiros aus, um eine Estrada — einen Pfad — durch den Urwald zu schlagen, denn die Gummibäume (*Hevea brasiliensis*) stehen zwischen tausend anderen Baumarten zerstreut. Von Hevea zu Hevea bringen die Arbeiter vorwärts, bis genügend viele Kautschukbäume an ihrem Wege liegen, der in einem großen Bogen wieder zur Blockhütte zurückführt. Wenn diese Arbeit getan und alles Kleinholz und Buschwerk beseitigt ist, kann das Anzapfen beginnen. Zu diesem Zwecke tragen die Arbeiter abends eine Menge kleiner Blechgefäße, Tiegelnhas genannt, hinaus vor die Bäume und am anderen Morgen wird in aller Frühe gezapft.

Mit dem Machado, dem kleinen Beil, kerbt der Seringueiro die vorher gesäuberte Rinde des Baumes ein. Ein gut geführter Schlag genügt, um an der getroffenen Stelle den Milchsaft aus dem Saft ausfließen zu lassen. Unter dem Einschnitt wird die mit einem Widerhaken versehene Tiegelnhas aufgehängt und der ausfließende Saft darin aufgefangen. Jeder Baum erhält einige Dutzend solcher Einschnitte, je nach seinem Umfang, und so geht es weiter von Hevea zu Hevea bis zur Blockhütte zurück. Hier nimmt der Seringueiro ein größeres Sammelgefäß und betritt von neuem den Pfad, um die inzwischen vollgelaufenen Tiegelnhas zu entleeren.

Ist das Sammelgefäß gefüllt, so kehrt der Sammler nach seiner Hütte zurück, wo er die schwierige Aufgabe hat, die gesammelte Gummimilch — Latex — aufzubereiten und versandfertig zu machen. Man entzündet ein Feuer, zudem hauptsächlich die Früchte der Urucuri — oder Hoassupalme verwendet werden, ein Feuer, das einen starken, beizenden Rauch entwickelt. Ueber dieses Feuer

wird eine Art Schornstein gestülpt, meistens ein Ton- oder Blechgefäß ohne Boden, so daß der Rauch aus dem engen Hals entströmen muß. Ueber diesen Rauch hält der Seringueiro einen Bambusstab mit ruderartiger Keule, taucht ihn von Zeit zu Zeit in das dicht neben dem Feuer stehende Gefäß mit Latex und hält ihn dann wieder in den Rauch. Die Hitze läßt die Flüssigkeit verdunsten und so bildet sich auf dem Bambusstab ein feines Gummihäutchen nach dem andern, bis allmählich eine 10 bis 20 Pfund schwere Kugel um den Stab entsteht. Jetzt hat der Arbeiter einen fertigen Rohgummiballen. Wenn die ganze Ernte auf diese Weise aufbereitet ist, werden die Kugeln auf Flöße oder Boote geladen und treten die Reise nach der Hafenstadt an, meist nach Para oder Manaos.

Dort wird der Ertrag an den Unternehmer abgeliefert und dieser bezahlt den abgelieferten Rohgummi nach Gewicht. Vor Abnahme der Ballen jedoch überzeugt sich der Unternehmer von ihrer Reinheit. fand man doch früher ganze Sammlungen harter Gegenstände — Steine, Beile, Stemmeisen, Tonflaschen usw. usw. — in den Gummikugeln. Dieser „Vorspiegelung falscher Tatsachen“ begegnet man, indem jede Kugel einmal durchschnitten wird. Da dieser Schnitt jede Stelle treffen kann, ist er durchaus geeignet, die „Ehrlichkeit“ des Gummiarbeiters zu heben.

Im übrigen wird der gesamte Wildkautschuk Brasiliens Para Gummi genannt, und zwar deshalb, weil die Hauptausfuhr der brasilianischen Produktion über den Hafen Para erfolgt. Der brasilianische Kautschuk ist bei der oben beschriebenen Gewinnungsmethode der beste der Welt und man nimmt an, daß dieses auf die besondere Art der Räucherung zurückzuführen ist.

Die Entwicklung der Dreh- und Portalkrane

I.



Die Entwicklung von Handel und Gewerbe hat in den letzten Jahrzehnten namentlich durch den starken Ausbau der Großbetriebe zur Massenförderung und Lagerung von Rohstoffen geführt. Bei den dadurch auftretenden bedeutenden Mengen spielen die Bewegungskosten eine derartige Rolle, daß sie schon den Preis der Halbwaren, vor allem aber die Herstellungskosten der Fertigfabrikate wesentlich beeinflussen. Dabei ist es Selbstzweck, die Umschlagvorrichtungen so leistungsfähig wie nur möglich zu gestalten. Hierzu tritt noch der Umstand, daß die deutsche Industrie auf dem Gebiete der Hebe- und Fördertechnik und des Speicherbaues mit der Vollkraft ihrer hohen Entwicklung und Leistungsfähigkeit einsetzte und in der Lage ist, auch den größten Anforderungen zu genügen. Die Tatsache, daß das Erwerbsleben heute durch das Hindrängen auf Schnell- und Massenbetrieb bei möglichst großer Ersparnis an Zeit- und Arbeitsaufwand gekennzeichnet wird, bedingt in erster Linie die Ausschaltung des Menschen als Kraftmaschine, besonders an den Stellen, an denen auch gesundheitliche und soziale Rücksichten die gleichen Forderungen stellen.

In der Industrie steht an erster Stelle die Betriebssicherheit, an zweiter das Drängen nach Ersparnis. Die mechanische Beförderung großer Massen und Gewichte bewährt beide Vorteile zugleich. Außerdem hilft sie, sich dem augenblicklichen Bedarf an Arbeitskräften anzupassen, der sich besonders im Transportgeschäft, bei dem die Güter oft stoßweise eintreffen, und dann rasch entladen werden müssen, bemerkbar macht. Früher rechnete man für die Entladung eines großen Rahnes eine Zeit von mehr als drei Wochen, heute geschieht sie in ebensoviel Tagen. Hieraus ist leicht zu erkennen, in wie hohem Maße die Hafenbetriebe bestrebt sein müssen, die Be- und Entladeeinrichtungen zweckmäßig zu gestalten.

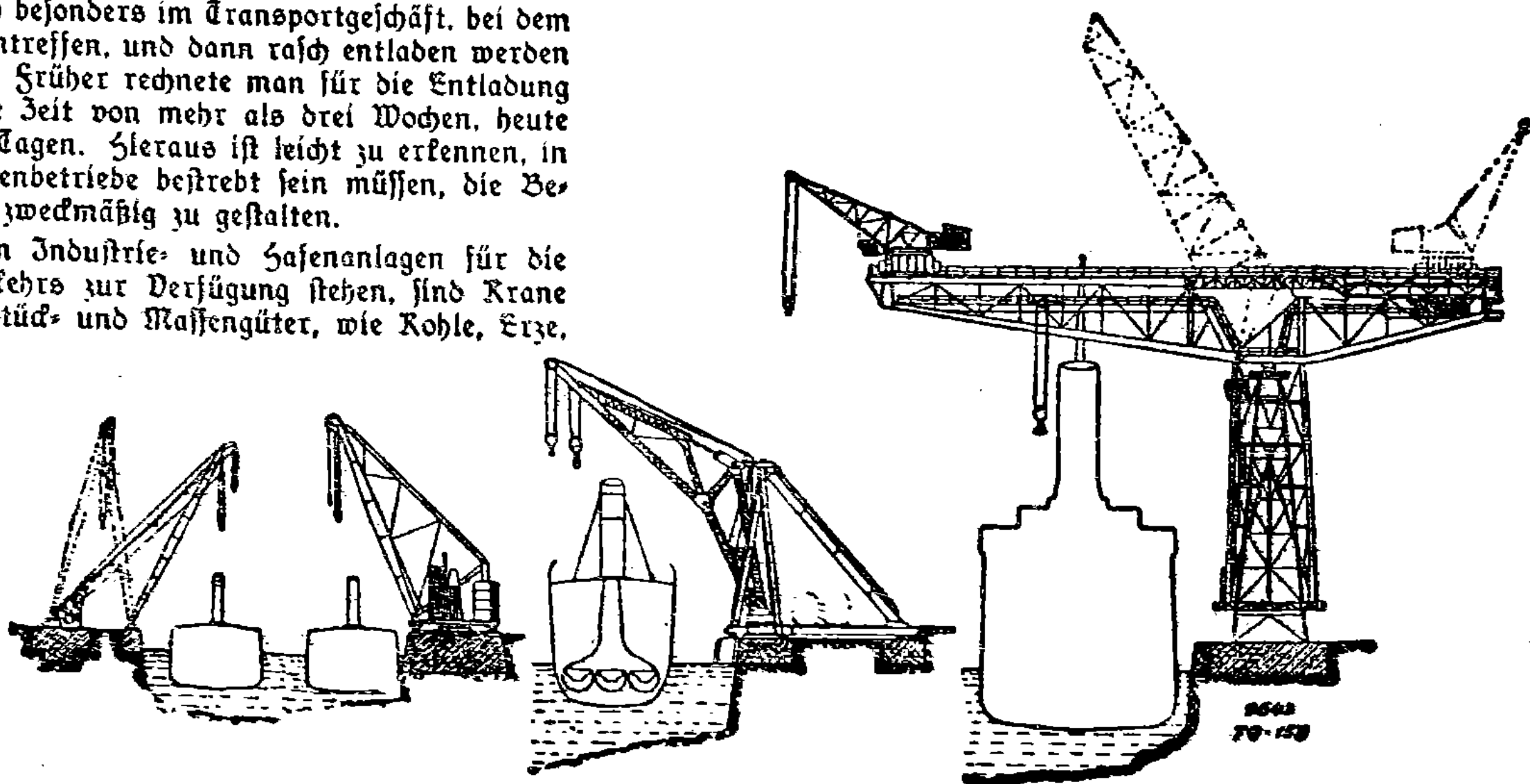
Die Hilfsmittel, die in Industrie- und Hafenanlagen für die Abwicklung des Güterverkehrs zur Verfügung stehen, sind Krane und Verladebrücken für Stück- und Massengüter, wie Kohle, Erze,

Getreide und ähnliche Stoffe. Die Krane haben sich aus den schon im Altertum gebrauchten Winden und Hebeböden zu gewaltigen Arbeitsmaschinen entwickelt. Spielend scheint die Last vieler Zentner von dem Kranhaken hochgezogen und in wenigen Minuten nach der für sie bestimmten Stelle, im Schiff oder am Ufer, befördert zu werden.

Die Verwendung schwerer Stücke bis über 200 Tonnen Einzelgewicht, wie sie namentlich im Schiffbau und in der Montanindustrie vorkommen, wurde eigentlich erst durch die gewaltig gesteigerte Tragkraft der Hebezeuge ermöglicht. Die Schaffung zweckmäßiger Hebe- und Fördermittel für die Bewegung großer Mengen von Massengütern, wie gewaltiger Einzellasten war Vorbedingung für den mächtigen Aufschwung, welchen die wichtigsten Industriezweige in den letzten Jahrzehnten genommen haben.

Der feste Drehkran — der erste in Deutschland wurde im Jahre 1554 in Andernach a. Rh. aufgestellt — ist die ursprüngliche Form des Kranes, aus der sich alle anderen Kranarten entwickelt haben. Er besteht aus zwei Teilen: dem in einer Fundamentplatte aus Eisen und Stein verankerten drehbaren eisernen Pfosten und dem am Pfosten befestigten Auslegearm mit dem Kranhaken. (Fortsetzung folgt.)

M. D.



Entwicklung der festen Drehkrane nach Demag.

- Von links nach rechts,
 1. alter Mastendrehkran,
 2. Dampfdruckkran,
 3. Derrückdrehkran,
 4. Turmdrehkran von 300 Tonnen Tragkraft

Die deutschen Werkstoffnormen

Teil III.

Die Nicht-Eisen-Metalle.

a) Werkstoffnormung.

Die Werkstoffnormung für Nicht-Eisen-Metalle erstreckt sich auf folgende Metalle bzw. Metall-Legierungen¹.

Rohnickel, Weißmetall, Zinn, Bronze und Rotguss, Lötzinn, Kupfer, Messing, Silberlot, Schlaglot und Reinaluminium.

1. Rohnickel (nach DIN 1701).

Das Normblatt enthält eine Übersicht über die verschiedenen Nickelforten mit dem Reingehalt an Nickel und den zulässigen Beimengungen in Prozenten und den Verwendungszweck.

2. Weißmetall für Gleitlager und Gleitflächen (nach DIN 1703).

Benennung	Kurzzeichen	Zusammensetzung ² %			
		Sn	Sb	Cu	Pb
Weißmetall 80 F	WM 80 F	80	10	10	—
Weißmetall 80	WM 80	80	12	6	2
Weißmetall 70	WM 70	70	13	5	12
Weißmetall 50	WM 50	50	14	3	33
Weißmetall 42	WM 42	42	14	3	41
Weißmetall 20	WM 20	20	14	2	64
Weißmetall 10	WM 10	10	15	1,5	73,5
Weißmetall 5	WM 5	5	15	1,5	73,5

Das Normblatt enthält weiterhin Angaben über die zulässigen Abweichungen der Legierungsmetalle in Prozenten. WM 80 F soll nur verwendet werden, wenn Bleifreiheit unerlässlich ist; im übrigen ist es möglichst durch WM 80 zu ersetzen.

WM 50 ist möglichst durch WM 42 zu ersetzen.

Lieferart: in Blöcken, Barren oder Platten nach Gewicht.

3. Zinn (nach DIN 1704).

Das Normblatt enthält eine Übersicht über die Zinnforten mit dem Reingehalt an Zinn und den zulässigen Beimengungen in Prozenten.

Lieferart in Blöcken, Barren oder Platten nach Gewicht.

4. Für Bronze und Rotguss

sind 2 Blätter aufgestellt worden, das folgende Benennungsblatt (DIN 1705, Bl. 1) und ein Leistungsblatt (DIN 1705, Bl. 2). Die Blätter sind endgültig.

5. Lötzinn (nach DIN 1707).

Das Lötzinn wird nach den Zinngehalten bezeichnet. Genormt werden nur Zinn-Blei-Lote, nicht dagegen Lote, die aus Blei und anderen Stoffen, Antimon, Quecksilber, Wismut und dergleichen, als Hauptbestandteil bestehen.

Benennung	Kurzzeichen	Zusammensetzung %		Verwendung
		Sn	Pb	
Lötzinn 25	SnL 25	25	75	Für Flammenlötlung (Für Kolbenlötlung nicht geeignet)
Lötzinn 30	SnL 30	30	70	Bau- und grobe Klempnerarbeit
Lötzinn 33	SnL 33	33	67	Zinklote und verzinnete Bleche
Lötzinn 40	SnL 40	40	60	Messing- und Weißblechlötlung
Lötzinn 50	SnL 50	50	50	Messing- und Weißblechlötlung für Elektrizitätszähler und Gasmesser und Konvergenz-Industrie
Lötzinn 60	SnL 60	60	40	Lot für reichschmelzende Metalle gegen Lärde; feine Lötungen z. B. in der Elektro-Industrie
Lötzinn 90	SnL 90	90	10	Besondere, durch gesundheitliche Rücksichten bedingte Anwendungen

Das Lötzinn soll technisch frei sein von fremden, schädlichen Bestandteilen, insbesondere von Zink, Eisen, Arsen.

Lieferart: in Blöcken, Platten oder Stangen nach Gewicht.

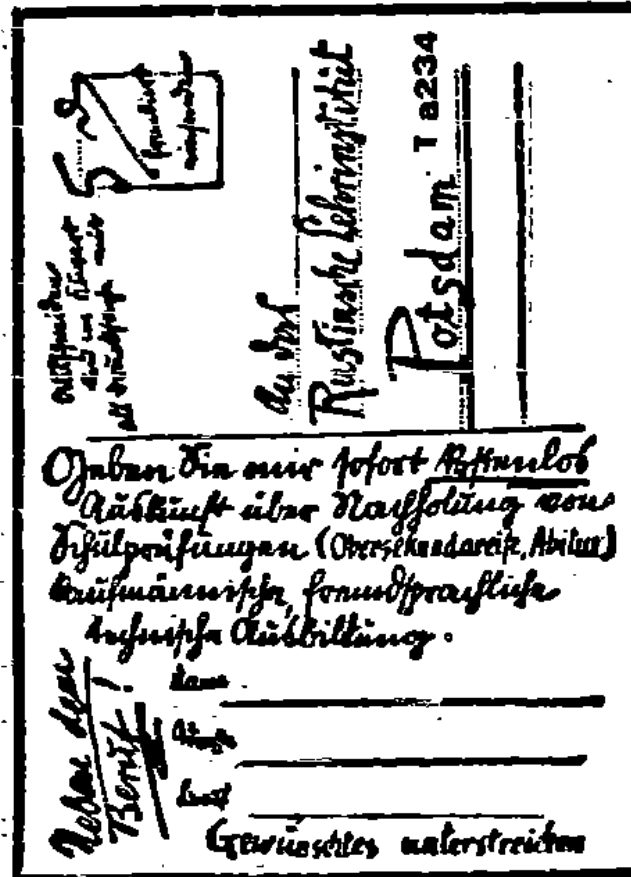
¹ Die Normungsbestrebungen für Blei und Zink haben bisher noch nicht zum Ziele geführt.

² Sn = Zinn, Sb = Antimon, Cu = Kupfer, Pb = Blei.

6. Kupfer.

Für Kupfer sind 2 Blätter, ein Benennungsblatt (Rohstoff) und ein Leistungsblatt aufgestellt worden. Von diesen ist das Benennungsblatt endgültig genehmigt.

Kupfer-Rohstoff (nach DIN 1708, Bl. 1).



Das Blatt enthält eine Übersicht über die verschiedenen Kupferforten mit dem Reingehalt in Prozenten und den Verwendungsbeispielen.

Lieferart: in Blöcken, Barren, Kathoden usw.

7. Messing.

Es sind 2 Blätter, Messing-Rohstoff und Messing-Güte und Leistungen, aufgestellt worden. Das folgende Blatt Messing-Rohstoff (DIN 1705, Bl. 1) ist endgültig. (Schluß folgt.)

Ing. W. Zimmermann, Berlin-Friedenau.

Bekanntmachung

Sonntag, den 16. Februar, ist der 8. Wochenbeitrag fällig.

Inhaltsverzeichnis

Der Deutsche Metallarbeiter. Hauptteil:

Gewerkschaft, Arbeitslosenproblem und Lohnpolitik (K. Schmidt, 2. Derbandsvorsitzender), S. 97. Weltmarktkrise und imperialistischer Kapitalismus (I.), S. 99. Unterminierungsarbeiten der Kommunisten (Br.), S. 100. Rationalisierung und Maschine in unserer Wirtschaftsordnung (Prof. v. Schulze-Gaevernich, Freiburg i. Br.), S. 101. Tagung des Reichsausschusses unserer Betriebsvertreter (Mauer), S. 102. Die Bilanz der Vereinigten Stahlwerke 1929 (Pelster), S. 103. Johann Giesberts 65 Jahre (W.), S. 103.

Umschau:

Eine Anerkennung unserer Vertrauensleute (...), S. 104. Herr Gild, der neue Montankönig! (W.), S. 104. Weltrekordjahr 1929 für Eisen und Stahl, S. 105. „Rote Fahne“ zerschlägt KPD-Betriebsräte (...), S. 105. Geringe Senkung des Lebenshaltungsindex, S. 105. Auf dem Weg zum Weltelektrotriumph (...), S. 105. Die schlechte Lage auf dem Arbeitsmarkt, S. 105. Steigerung der Stahlwarenausfuhr, S. 105. Internationale Rohstahlgemeinschaft 1929, S. 105. Nach dem Quotenhandel — Stilllegung, S. 105.

Aus den Betrieben:

Umstellungen in Weierhammer! (W.), S. 106. Opfer der Rationalisierung (R.), S. 106. Aus dem Saarbergbau (...), S. 107. Zwige Nachtshichtler! (G.), S. 107.

Branchenbewegung:

Metallarbeiter, Selzer und Maschinisten im Bergbau (Grüne), S. 107.

Wirtschaftszahlen:

Produktion der Schwereisenindustrie 1928-29, S. 108. Roheisen- und Flußstahlgewinnung an der Saar 1929, S. 108. Roheisen- und Stahlherzeugung in Luxemburg 1929, S. 108. Der Aufstieg der Schwereisenindustrie, S. 108.

Unterhaltung:

Sarte Zeiten (Charles Dickens), S. 106.

Wirtschaft — Technik:

Mechanik — ein neues Metall (W. F.), S. 109. Umwälzungen in der Schwereisenindustrie im letzten Jahrzehnt (Jens), S. 109. Aus der Geschichte des Kautschuks, S. 110. Die Entwicklung der Dreh- und Portalfranz (M. D.), S. 111. Die deutschen Werkstoffnormen (Ing. Dr. Zimmermann, Berlin-Friedenau), S. 112.

Bekanntmachung:

Seite 102.

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