

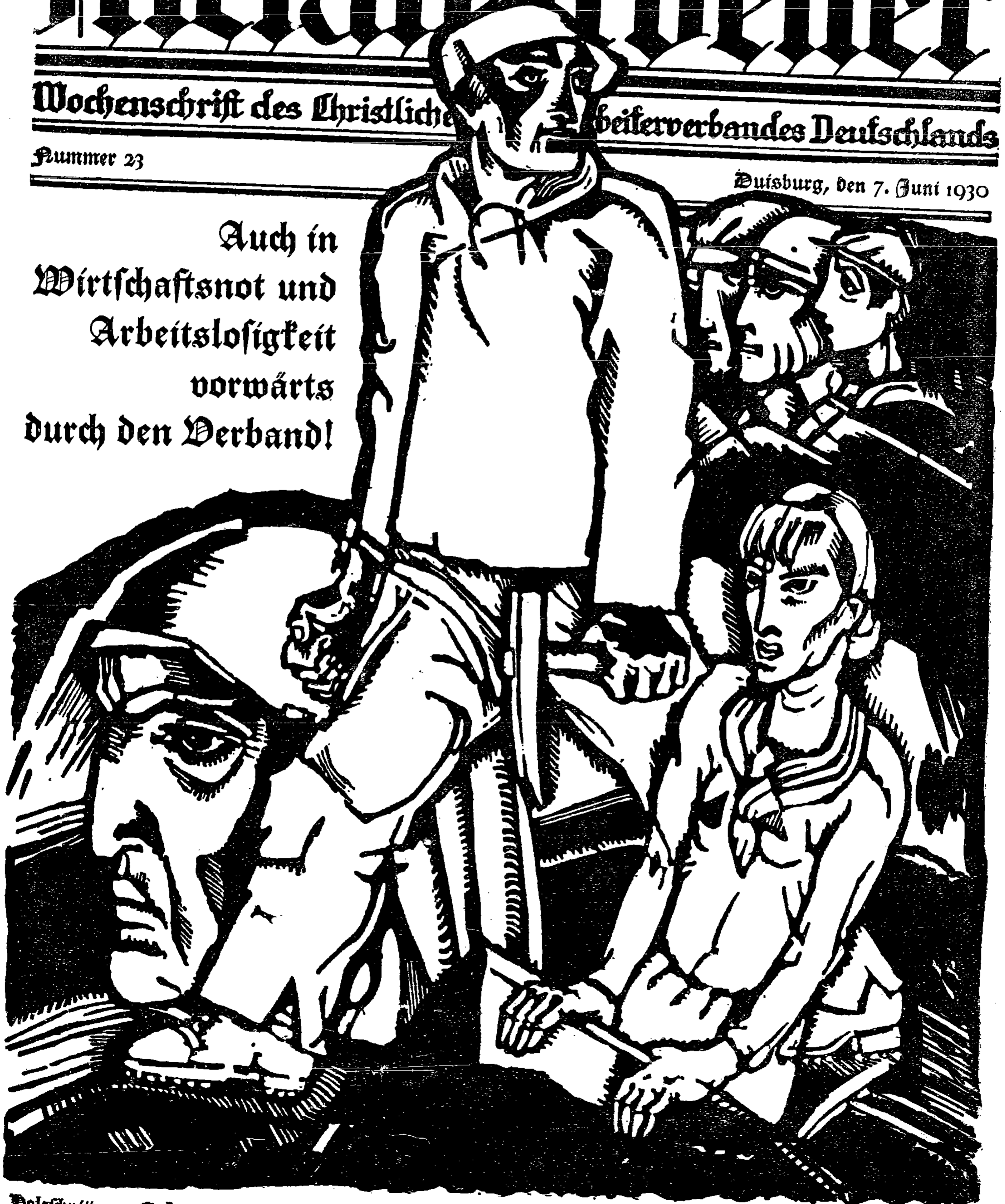
Der Deutsche
Metallarbeiter

Wochenschrift des Christlichen Arbeiterverbandes Deutschlands

Nummer 23

Duisburg, den 7. Juni 1930

Auch in
Wirtschaftsnot und
Arbeitslosigkeit
vorwärts
durch den Verband!



Aufbruch eines neuen Wirtschaftsgeistes?

Es scheint sich in Deutschland etwas wie ein neuer Wirtschaftsgeist herauskristallisieren zu wollen. Neu in dem Sinne, als eine theoretische Anschauung sich in eine praktische Betätigung umzuwandeln bestrebt, die Anschauung nämlich, daß es auf die Dauer einigen Gruppen nicht gut gehen kann, wenn es anderen schlecht geht. Es ist wie ein ungeschriebenes Gesetz, daß die Krise eines Wirtschaftsteils im Volke ihre unumgänglichen Auswirkungen ausübt auf bessergestellte und in Arbeit befindliche Gruppen und daß eine innere Gesundung erst dann eintreten kann, wenn die Möglichkeit der Behebung der Krise bestimmter Wirtschaftsteile gegeben ist. Das heißt nichts anderes, als daß eine Einheit im wirtschaftlichen Körper existiert und daß dieser Wirtschaftskörper mehr ist, als nur eine Addition einzelner Wirtschaftsgrößen, sondern eine blutgleiche und innerlich verbundene Gesamtheit. Das war die Anschauung, die teils bewußt, teils unbewußt vertreten wurde, und ihren Ausdruck fand vollklich in dem Begriff Volksgemeinschaft und wirtschaftlich in dem Begriff Arbeitsgemeinschaft zwischen Unternehmern und Arbeitnehmern.

Die gewaltige Krise, in der sich unsere Wirtschaft befindet, deren Einzelursachen aufzuzählen oft und genugsam geschehen ist, scheint in einigen Wirtschaftsgruppen einen Schritt aus der Theorie in die Praxis hineintun zu lassen, deren Bedeutung zwar äußerlich weniger pomphaft, aber innerlich von ganz anderer Wirkung sein dürfte, als es selbst die Gründung der Arbeitsgemeinschaft von 1918 gewesen ist, und die so etwas wach werden läßt wie eine Volksgemeinschaft.

Es sollte nicht notwendig sein, nochmals darauf hinzuweisen, daß das Wesen der deutschen Krise in der Preis-anarchie und der Uebersteigerung vieler Preise über das normale Niveau einerseits und in der dadurch bedingten unrentablen Produktion anderer Wirtschaftszweige und verminderter Lebenshaltungskraft weiter Schichten besteht.

Es handelt sich also heute darum, daß das Unternehmertum eine verstärkte Konsumpolitik betreiben muß, die mehr Rücksicht nimmt auf Gesamtzusammenhänge und über den eigenen Betrieb hinaus das volkswirtschaftliche Ganze sieht; für die Gewerkschaftsbewegung handelt es sich, stärker eine Produktionspolitik zu betreiben, d. h. über die wirtschaftliche Tätigkeit für seine Spezialgruppe das Auseinanderangewiesensein aller Wirtschaftsgruppen zu sehen und auch die Konsequenzen daraus zu ziehen. Die so notwendig zu betreibende Lohnpolitik erscheint uns unter diesem Gesichtswinkel dann nicht mehr als die fast ausschließliche Tätigkeit der Gewerkschaftsbewegung. Vor allem kommt es dabei auf das „Wie“ der Lohnpolitik an.

Man wird auch allmählich in Deutschland herauszukommen suchen müssen aus einer einseitigen Gruppenlohnpolitik, die sich und ihre Lohnverhältnisse gewissermaßen losgelöst sieht von den Lohnverhältnissen anderer Gruppen, trotzdem dazwischen ein außerordentlich enger Zusammenhang besteht. Das gleiche gilt selbstverständlich auch von der Preispolitik. Das zweite ist, daß der Gedanke einer spekulativen Lohnpolitik zurückgeführt werden muß auf Forderungen, die sich aus der tatsächlichen Wirtschaftslage ergeben. Der Kern der spekulativen Lohnpolitik ist eigentlich nichts anderes als eine agitatorische Hoffnung, deren Auswirkung aber die Gefahr in sich birgt, auf die Dauer zu einem Nichtsehen der wirklichen Wirtschaftsverhältnisse und zu einem Niederdruck auf die Seele der Arbeiterschaft zu führen, die in der Richtersfüllung überspannter Hoffnungen sich getäuscht sieht. Diese vielfach von der Sozialdemokratie aus politisch-agitatorischen Gründen beliebte Methode hat im Effekt ein Steigen der Kommunizenziffern zur Folge gehabt.

Eine die Zusammenhänge sehende Lohn- und Wirtschaftspolitik verlangt eine Steigerung des Verantwortungsbewußtseins wie auch der Führerkraft der Gewerkschaften. Es dürfte

außerhalb eines gewerkschaftlichen Denkens liegen, in Krisenzeiten der Wirtschaft, mit denen ja immer eine größere Arbeitslosigkeit verbunden ist, gewisse Fragen als nicht vorhanden zu betrachten und sie nachgeordneten Instanzen, etwa den Betriebsräten, zur Regelung zu überlassen. In der letzten Zeit haben wir des häufigeren erleben können, daß Betriebe vollkommen zum Erliegen verurteilt waren, wenn nicht gewisse Verdienstreduzierungen durchgeführt würden. Diese Fragen zu behandeln, ist außerordentlich diffizil, schwerwiegend und von großer Bedeutung, weil es gilt, wirtschaftlich zu handeln und dabei zu verhindern, daß Einzelfälle eine allgemeine Norm annehmen. Die Frage lautet: Was ist eher zu verantworten, eine gewisse Verdienstminderung nicht anzuerkennen und dadurch vielleicht Tausende von Arbeitnehmern mit ihren Familien dauernd arbeitslos zu machen, oder eine Verkürzung, die — wie es bis jetzt geschehen ist — den Tariflohn nicht berührt, in Kauf zu nehmen und damit auch weiterhin Tausenden von Menschen Lohn und Brot zu geben. Wenn die Gewerkschaften nur Lohnfragen zu regeln hätten, möchte die Antwort darauf sehr eindeutig ausfallen, aber um der größeren Sozialaufgaben und im Zusammenhang damit, auch um der Lohnpolitik halber, müssen die Gewerkschaften das größte Interesse an einer Eindämmung der Arbeitslosigkeit haben, selbst wenn hier und da vorläufig eine gewisse kleinere Kürzung des Verdienstes in Kauf genommen werden sollte. Es ist nicht entscheidend für eine Volkswirtschaft, daß einige Gruppen Arbeit und hohen Lohn erhalten, sondern daß möglichst alle Arbeiter in Arbeit und Brot sind.

Es würde volkswirtschaftlich kurzfristig sein, zu glauben, daß eine generelle Verdienstminderung etwa die Wirtschaftskrise beseitigen könne. Auch die Lohnseite ist nur eine Seite des Wirtschaftsgetriebes — so wichtig sie auch ist —, die Preisseite ist von ebensolcher, ja vielleicht gegenwärtig von noch größerer Bedeutung. Das hat die Schwereisenindustrie erkannt, die eine erhebliche Preissenkung ihrer Produkte vornehmen will, und zwar einen Monat eher, als der vorgeschlagene Lohnumbau in Nordwest in Kraft treten soll, der eine Steigerung der unteren Löhne und eine gewisse Beschneidung der Spitzenverdienste vorsieht. Erst muß eine Senkung der Preise vor sich gehen, wenn man nicht den Erfolg einer solchen Politik illusorisch machen will durch Verminderung der Kaufkraft der Arbeitnehmer. Es kann auch dem einsichtigen Unternehmer nur darauf ankommen, die Realkraft des Lohnes zu erhalten oder zu steigern, denn nur in dem Ausmaß kann er seine Waren absetzen. Wenn das schon seine Richtigkeit hat für eine Industrie, deren Preisindex sehr niedrig liegt, um wieviel mehr gilt das von denjenigen Industrien, deren Preisindex sehr hoch liegt und die durch eine Stabilisierung ihrer Preise nicht zuletzt die Arbeitslosigkeit mit verschulden.

Zu unserem Titelbild

Dieser Holzschnitt von Eckmann verkörpert den Vorwärtsdrang der Arbeiterschaft. Das Bild will nicht in Einzelteile zerlegt, sondern als Ganzes betrachtet werden. Alle Einzelheiten strömen auf die Mitte zu und finden in dem schreitenden Arbeiter ihren Ausdruck. Da ist unten der Kopf eines Arbeiters, ganz Wille, ganz gespannt; er sieht Nöte und Hemmungen, aber er will vorwärts. Rechts die abgehärmte Arbeiterin, schmal, langausgeschossen, aber auch in ihr lebt die Kraft nach vorwärts. Und oben rechts die drei Köpfe, wie aus dem Leben geschnitten, der in sich gekehrte Mann, dann der ernste, im Kampf erprobte, und zuletzt der Junge, der mit offenem Mund all das Neue sieht, in das er hineingestellt ist. Alles aber, was in den einzelnen lebt, das wächst gewaltig in dem Schreitenden auf. Für ihn gibt es nur ein Vorwärts.

Es mag diese oder jene Einzelheit vielleicht hier und da nicht gefallen, der hätte sich den Mann und der die Frau anders gewünscht. Aber das Ganze will gesehen sein. Je mehr wir uns hineinver tiefen, um so mehr Feinheit und Stärke finden wir in dem Bild. Es sollen keine Arbeitersiegfried-Gestalten sein, sondern es soll der Pulsschlag des Lebens wieder gegeben werden, der in der Arbeiterschaft wirkt.

Es wird von außerordentlicher Bedeutung sein, darauf zu achten, daß die Senkung der Rohstoffpreise nicht in der Spanne zwischen Fertigfabrikant und Verbraucher stecken bleibt. Solange die Einzelpreise nicht sinken, würde die Auswirkung der oben bezeichneten Politik gar nicht im wünschenswerten Maße erfolgen. Man hat ausgerechnet, daß, wenn die Preissenkung, die in großem Umfange bei den Grundstoffen, insbesondere den agrarischen, vorhanden ist, sich auf die Detailpreise (Fertigwaren, Badwaren, Fleischwaren und so weiter) auswirkte, so würde der gegenwärtige Lohn der Arbeiterschaft eine um 20% gesteigerte Kaufkraft haben. Dadurch könnte das Umsatzvolumen erheblich erweitert und die Arbeitslosigkeit zurückgedrängt werden. Die Preisseite muß den Anfang machen. Ein Anfang von der Lohnseite her mit Beibehaltung der Preishöhe würde die Krise statt mildern lediglich verschärfen. Vor allem gilt es, einen schnellen und energischen Durchstoß durch die Kartellpreise zu machen.

Aber auch nach erfolgten Preissenkungen wird man sich mit den vielfach geforderten generellen Lohnminderungen nicht einverstanden erklären können. Wichtig bleibt nach wie vor, daß zunächst tieferliegende Gruppen lohnpolitisch nachkommen können und eine Verbesserung erfahren. Es ist nicht eine Industrie wie die andere, aber es gibt auch Gewerbezweige in Deutschland, in denen der außerordentlich hohe Stand der Preise in engem Zusammenhang mit der Lohnseite steht.

In solchen Krisenzeiten um wirtschaftliche Grundfragen herumzugehen und nur eine „Wenn-und-Aber-Politik“ zu betreiben, ist auch für die Arbeiterschaft außerordentlich schädlich. Man kann auch Steckenpferde totreiten. Und das scheint Tarnow, einer der geistigen Führer des ADGB., tun zu wollen, der — nach den Meldungen der Tagespresse — als Hilfsmittel gegen die Wirtschaftskrise die Fünftagewoche und den Siebenstundentag ansieht. So wünschenswert eine Verkürzung der Arbeitszeit ist, so wäre es sehr einseitig ge-

sehen, wollte man versuchen, diese aus sehr komplizierten Gründen erfolgte Wirtschaftskrise mit einem Arbeitszeitabbau über den Achtstundentag hinaus aus der Welt schaffen.

Das Opfer wird das Zeichen des neuen Wirtschaftsgeistes sein. Es von den Arbeitern allein zu verlangen, wäre unsinnig und einfältig zugleich. Das Opfer soll von allen gebracht werden. Sicherer Verlautbarung nach will im Zusammenhang mit dem vorgeschlagenen Lohnabbau in Nordwest die Schwerkraftindustrie einen zehnpromzentigen Gehaltsabzug aller hohen und höchsten Gehälter durchführen, um dadurch den Gedanken einer gewissen Notgemeinschaft zu dokumentieren. Wenngleich das an sich auf die Verbilligung der Produktion nicht von wesentlichem Einfluß ist, so ist die moralische Bedeutung sicher nicht von der Hand zu weisen. Der Beamtenbeirat der Zentrumsparterie hat sich auf seiner letzten Tagung einmütig auf den Boden des Notopfers gestellt. Das Notopfer muß kommen! Wenn schon die Arbeiterschaft um Wirtschaft und Volk Opfer zu bringen bereit ist, dann muß das in noch anderem Maße verlangt werden von all den Gruppen, denen es materiell besser geht. Allein die Opfer zu tragen, muß auch die Arbeiterschaft ablehnen.

Es scheint etwas zu fehlen wie ein neuer Wirtschafts- und Volksgeist. Es kommt darauf an, ihn durch eine kluge Politik zu festigen und ihn nicht im Schrank der Bürokratie verstauben zu lassen. Auch nicht von der Gewerkschaftsseite aus. Stegerwald hat die Forderung eines wirtschaftlichen Generalstreiks ausgesprochen, der wir uns anschließen, obwohl der Reichswirtschaftsrat doch solche Funktionen schon längst aus sich heraus hätte schärfer gestalten müssen. Aber darüber hinaus fordern wir erneut ein von Unternehmern und Arbeitnehmern paritätisch besetztes oberstes Lohnamt, das die Lohnpolitik aller Gruppen von volkswirtschaftlichen Zusammenhängen aus zu betrachten und sie dort hinein einzugliedern hätte. G. W.

Staatsbürokratie und Arbeitergrofchen



Der deutsche Arbeiter zahlt nicht geringe Steuern. Die deutsche Staatsbürokratie ist sehr fleißig im Ausgeben. Während sich die Industrie in dauernder Rationalisierung befindet und die Eisenindustrie zu einer größeren Senkung der Eisenpreise schreitet, hält sich in gewissen Teilen der Staatsbürokratie alles auf „hoher Warte“. Ausgaben senkungen scheinen nur für die anderen da zu sein. Einem Abbau der hochbezahlten Bürokratie ist Genüge getan, wenn man statt zwei Putzfrauen eine beschäftigt und den Gebrauch von Dim und Persil etwas einschränkt. Sonst bleibt alles beim alten. Und das muß so sein, denn Bürokratie ist Beharrung, aber nicht Bewegung, ist Aufschachtelung, aber nicht Vereinfachung.

Da ist in den letzten Tagen im Haushaltsausschuß des Reichstages der Etat des Auswärtigen Amtes beraten worden. Dabei wurde eine Ueberbesetzung und Bürokratisierung aufgedeckt, die gerade im Zeitalter von 2,5 Millionen Arbeitslosen grotesk anmutet. Noch grotesker aber war die Aeußerung des Reichsaußenministers, daß man kaum wesentliche Ersparnisse machen könne. Nun sind wir die letzten, die das Auswärtige Amt etwa auf Erbsensuppe und Benutzung der Elektrischen sehen wollen.

Das Auswärtige Amt hat eine Anzahl Aufgaben zu erfüllen, welche die Siegerstaaten sich schenken können; man wird auch nicht verlangen, daß das Auswärtige Amt samt seinen Botschaftern und Gesandten etwa in Sanomags durch die Weltgeschichte lutschiert, obzwar an sich der Sanomag eine treffliche Marke ist und manche Leistungen der deutschen Außenpolitik an Größe bedenklich hinter der Größe eines Sanomags zurückbleiben. (Wir werden in einem besonderen Artikel auf die Tätigkeit des Auswärtigen Amtes in bezug auf das Saargebiet zurückkommen!)

Trotz aller sachlich berechtigten Ausgaben sind aber die Gesamtausgaben so hoch, daß eine Rechtfertigung dafür kaum gegeben sein dürfte. Der Etat des Auswärtigen Amtes belief sich 1914 auf 21 Millionen Mark, heute auf 63 Millionen. Der englische auswärtige Haushalt, dessen Aufgaben wirklich nicht geringer sind als die des deutschen, beläuft sich dagegen auf 49 Millionen, der französische auf 36 Millionen Mark. Die deutschen Ausgaben verteilten sich ziemlich gleichmäßig auf Personal- und sachliche Ausgaben; jene betragen 32, diese 31 Millionen Mark, während sie sich bei England auf 26 und 23, bei Frankreich auf 14,3 und 22,7 Millionen Mark stellen.

In der deutschen Zentrale ist die Zahl der leitenden Beamten gegen 1914 verdoppelt. Statt drei Ministerialdirektoren haben wir sechs, während eine Vermehrung nur um einen, den Leiter der Abteilung für den Friedensvertrag, zu rechtfertigen wäre. Statt 28 vortragender Räte haben wir 41, statt 23 Hilfsarbeiter 28 Legationsräte. In anderen Staaten ist eine ähnliche Steigerung nicht vorgesehen. Frankreich hat statt 11 leitender Beamten jetzt deren 13, Italien ist bei acht geblieben. Spanien ist von neun auf sieben heruntergegangen.

Noch eindrucksvoller ist ein Vergleich im Außendienst. Die Zahl der Diplomaten, vom Botschafter bis zum Sekretär, beträgt in Frankreich 123, in England 126, bei uns aber 192. Vergleicht man unsere Missionen mit denen der anderen Staaten, so ergibt sich, daß wir fast bei jeder von ihnen einen oder mehrere Räte und Sekretäre mehr haben als Frankreich und England. Unsere Botschaft in Paris zum Beispiel zählt nach dem Haushalt einen Botschafter, einen Botschaftsrat, zwei Gesandtschaftssekretäre, vier Sekretäre, nach den Angaben des absolut zuverlässigen Gotha'schen Jahrbuchs sogar fünf Gesandtschaftsräte und drei Sekretäre, also zehn Diplo-

maten. Die britische Botschaft in Paris hat dagegen einen Botschafter, einen Rat, vier Sekretäre, im ganzen sechs Mann, die italienische im ganzen fünf Mann. Ähnlich steht es bei allen unseren Missionen. Aber das Anwachsen unseres Personals ist nicht nur in den Feindlandstaaten zu verzeichnen. Auch bei den Staaten, zu denen unsere Beziehungen durch den Krieg nicht geändert sind, ist das Personal ungeheuer angewachsen und dementsprechend auch die Kosten. Sie sind schon an Gehältern durchweg höher als die englischen. Einige Beispiele dafür:

In der	(alles in tausend Mark)
Türkei . . . Deutschland	580 . . . England 453
Spanien . . . "	478 . . . " 282
Italien . . . "	440 . . . " 360
Japan . . . "	523 . . . " 340
Amerika . . . "	759 . . . " 678
Rumänien . . . "	231 . . . " 135
Schweden . . . "	272 . . . " 172

Dabei fordert das Auswärtige Amt noch die Umwandlung unserer Gesandtschaften in Argentinien, Brasilien und Chile in Botschaften und stellt Voranschläge auf, die wiederum die englischen Kosten bei weitem übertreffen. Während England 314 000, 232 000 und 126 000 Mark hierfür verausgabte, sollen wir mit 568 000, 445 000 und 153 000 Mark belastet werden, wozu noch 82 000 Mark für die Gesandtschaft in Paraguay kommen, in welchem Staate England sich durch seinen argentinischen Gesandten vertreten läßt. Ein ganz besonderer Luxus wird mit den Stenotypistinnen getrieben. Ganz ähnlich liegen die Dinge bei den meisten Konsulaten. England hat regelmäßig an großen Plätzen einen Generalkonsul und einen Vizekonsul oder einen Konsul und einen Vizekonsul; nur in Newyork hat es einen Generalkonsul und zwei Vizekonsuln. Wir dagegen besetzen unsere Generalkonsulate regelmäßig mit einem Generalkonsul und zwei Vizekonsuln, das Newyorker sogar mit einem Generalkonsul, einem Konsul und zwei Vizekonsuln. Dazu kommen dann Oberinspektoren, Konsulatssekretäre, Assistenten usw. Wir wünschten gerne etwas zu hören über wirtschaftspolitische Beobachtungen und Maßnahmen durch eine solch starkbesetzte Stelle, oder sollen zu dem Schwung Menschen auch noch besonders angestellte Wirtschaftsattachés kommen?

Für die Reisekosten der Beamten im Auslande werden noch 369 000 Mark gefordert, das ist ein Mehraufwand von 34 750 Mark gegenüber 1929. Lustig ist dabei, daß ausdrücklich vermerkt wird, daß an diesen Reisekosten auch die Verlobten der Beamten teilhaben. Ob dieser

Zuwachs an Verlobten so groß geworden ist, daß ein solcher Mehraufwand erforderlich wurde? Ist das nicht prächtig? Der Kumpel hat ein paar Tage Ferien und erhält seinen Lohn; der Beamte des Auswärtigen Amtes aber darf Fräulein Braut auf Kosten der Arbeitergrotschen durch die Lande kutschieren lassen. O deutscher Volksstaat (!!)

Von einem Botschafter, dessen Amtssitz besonders weit von Deutschland entfernt liegt, ist auf der Rückreise von einem dienstlichen Aufenthalt in Berlin ein von der russischen Eisenbahnverwaltung ermieteter Wagen benutzt worden, der etwa 16 000 Mark gekostet hat!, während die Kosten bei Benutzung der 1. Wagenklasse für die gleiche Strecke noch nicht 700 Mark gewesen wären. Das Auswärtige Amt hat zur Begründung darauf hingewiesen, daß der Botschafter den Anstrengungen der Reise nur dadurch gewachsen gewesen wäre, daß er einen Salonwagen benutzte. Hohe Kosten werden auch alljährlich aufgewendet dafür, daß die Auslandsvertretungen vorübergehend ihre Tätigkeit an einen Sommersitz verlegen, wofür besondere Tagegelder usw. gezahlt werden.

Das Auswärtige Amt ist heute eine starke Sammelstelle für Feudalität (Adel) und Plutokratie (Groß-Geldbesitz). Wenn die Sozialdemokratie jetzt erregt darauf hinweist, so darf man fragen, was sie zur „Reinigung“ des Auswärtigen Amtes getan hat, als sie die Regierung führte. Man erzählt sich, daß der deutsche Gesandte in Polen, der Sozialist Raufcher, außerordentlichen Wert auf Heranziehung von feudalen Mitarbeitern an seine Gesandtschaft lege und daß die deutsche Gesandtschaft in Warschau sehr exklusiv sei, d. h. sich reinzuhalten suche von allen, die nicht blaublütig seien. Jawohl! Sozialismus verpflichtet!

So ist es nun mal! Steuern auf Steuern müssen gemacht werden, damit — wie man sagt — der Staat leben kann. Aber wir könnten bedeutsame Steuerermäßigungen haben, wenn in Deutschland der Beamtenapparat — nicht zuletzt durch Schuld der Sozialdemokratie — nicht einen derartigen Umfang angenommen und in manchen Teilen derartig hoch besoldet würde. Die Zeit von Wirtschaftskrise und Arbeitslosigkeit verlangt auch hier einmal eine gründliche Remedur. Wenn schon die Arbeiterschaft selbst Lohnkürzungen in Kauf nehmen muß, um eine Wirtschaft am Laufen zu erhalten, dann muß die Staatsbürokratie, die selbst keine Wirtschaftswerte schafft, aber von der Wirtschaft lebt, auch einmal ein Opfer bringen. Aber gerade aus den Kreisen hört man am wenigsten eine Zustimmung zum Notopfer. Endlich wird es auch die Arbeiterschaft satt bekommen, für Schichten sich einzusetzen, die Vorteile mitnehmen, aber für Opfer im Interesse des Ganzen wenig zu haben sind. Wbr.

Arbeitslosigkeit bedeutet Kapitalverschleuderung



Der Generaldirektor der Vereinigten Aluminiumwerke, Dr. von der Porten hat im Gesamtausschuß zur Wahrung der Interessen der deutschen Metallwirtschaft eine Rede gehalten, die nach verschiedenen Richtungen hin sehr aufschlußreich ist. Er beschäftigte sich u. a. mit der Arbeitslosigkeit, der Rationalisierung und den Schäden, die die Auserdienststellung von zahlreichen menschlichen Arbeitskräften bedeutet. In diesem Zusammenhange ließ sich Herr Dr. von der Porten folgendermaßen aus:

Da die Rohstoffkosten für den einzelnen Betrieb nicht unüberwindlich sind, wurde versucht, Sparsamkeit beim Entgelt für Arbeitsleistungen zu erzielen, menschliche Arbeitskräfte durch rationell arbeitende Maschinen zu ersetzen. Die Ersparnis durch Sparsamkeit wird allerdings wieder in Frage gestellt, wenn diese Maschinen nicht voll beschäftigt sind. Die gleichen Geräte, die in anderen Ländern zum Ersatz menschlicher Arbeitskräfte durch Maschinen führten, rechtfertigen in Deutschland nicht einen Ersatz noch keineswegs.

Man darf nicht vergessen, daß jeder Mann, der durch Rationalisierung bei Gottschick arbeitslos wird, die deutsche

Wirtschaft mit rund 1 100 RM pro Jahr belastet. Schließlich stellt jeder in der Wirtschaft stehende Mann — volkswirtschaftlich — genau so eine Kapitalanlage dar wie eine Maschine.

Jeder neu in die Wirtschaft eintretende Erwerbstätige hat der Allgemeinheit bereits rund 14 000 RM gekostet. Ich habe durch sorgfältige Nachprüfung in großen Betrieben festgestellt, daß für die Neueinstellung je eines Erwerbstätigen die Aufwendung für neu zu beschaffende Maschinen, Werkzeuge, den für ihn notwendigen Platz, die Wohlfahrtseinrichtungen usw. durchschnittlich 6000 RM zu investieren sind. Seine Erziehung in Schule, Fortbildungsanstalt und Lehrlingswerkstatt erfordert pro Kopf mindestens 2000 RM. Für Wohnung, Verlehrs-, sanitäre Einrichtungen, öffentliche Ordnung ist ein weiterer Betrag von 6000 RM sicherlich eher zu niedrig als zu hoch gegriffen.

Mit jedem Erwerbstätigen über 18 Jahre, den wir danach aus dem Betrieb ausscheiden und durch Maschinenarbeit ersetzen, wird das Volkvermögen um diese Ausgaben solange geschädigt, als der Betreffende nicht die Möglichkeit hat, an anderer Stelle produktiv zu wirken. Die Arbeitslosigkeit bedeutet also eine sehr fühlbare Kapitalverschleuderung.

Nach der obigen Rechnung belastet jeder Arbeitslose die deutsche Wirtschaft je Jahr mit 1100 RM. Das sind für 2,5 Millionen Arbeitslose, wie sie zur Zeit vorhanden sind, 2,8 Milliarden oder je Monat rund 233 Millionen Reichsmark. Da jeder arbeitsfähige Mensch nach den Feststellungen des Herrn von der Porten eine Kapitalanlage von 14 000 RM bedeutet, so liegen nicht weniger als 35 Milliarden nutzlos und brach.

Ein so riesiger Kapitalwert, der unausgenutzt bleibt, bildet auf die Dauer eine große Gefahr für die Volkswirtschaft. Der Kapitalwert eines voll leistungsfähigen Menschen von 14 000 Reichsmark ist als sehr niedrig zu bezeichnen. Der Direktor der Deutschen Bank, W. Kehl, nahm auf der Düsseldorfer Ta-

gung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie den Wert eines voll leistungsfähigen Menschen mit 25 000 RM an. Wie dem aber auch sei, auch 14 000 RM sind eine so ungeheuerliche Summe, daß alles darangesetzt werden müßte, dieses riesige Kapital von 35 Milliarden für die Volkswirtschaft zu mobilisieren. Wo sind die öffentlichen Stellen, wo die Wirtschaftsführer, die dieses brennendste aller Probleme zu lösen versuchen?

Der Christliche Metallarbeiterverband bemüht sich, weiteste Kreise der Öffentlichkeit auf die Gefahren der Arbeitslosigkeit aufmerksam zu machen. Er hat eine ganze Anzahl durchführbarer Mittel angegeben, wie der Arbeitslosigkeit begegnet werden kann. B. Z.

Monopole führen zu Preissteigerungen



In einer Zeit, in der eine Preissenkung der Produkte mit das erste Erfordernis zur Besserung der Wirtschaftslage ist, scheinen bestimmte Industrien noch immer nicht verstanden zu haben, was die Glocke geschlagen hat. So hat der Deutsche Linoleumtrust seine Preise wieder einmal gesteigert, trotz Wirtschaftskrise, trotz schlechter Kaufkraft. Bei ihm scheint das Prinzip zu herrschen: Kleiner Umsatz, großer Nutzen!

Diese Preissteigerung ist möglich, weil die Linoleumherstellung monopolisiert worden ist, und weil der Deutsche Linoleumtrust diejenigen Werke im Auslande aufkaufte, die durch eine Einfuhr nach Deutschland die hohen Preise des deutschen Trustes drücken konnten. Seit der Deutsche Linoleumtrust auch noch die holländische Linoleumfabrik Krommentie unter seine Herrschaft gebracht hat, ist die holländische Konkurrenz, die für die Einfuhr nach Deutschland entscheidend war, vollständig gefallen. Die holländische Einfuhr ist von 6749 Doppelzentner im ersten Quartal 1929 auf ganze 8 (!) Doppelzentner im ersten Quartal 1930 gesunken. Die gesamte Linoleumeinfuhr ging von 7121 auf 578 (!) Doppelzentner in der gleichen Zeit zurück.

Hier ist in Ziffern der Beweis geliefert, daß das Preis-erhöhungsdictat des Linoleumtrusts auf dessen Monopolstellung beruht. Das Verlangen, die Gewinne zu erhöhen, dauert aber fort. Aus Rationalisierungsgründen, so heißt es, wird jetzt das Delmenhorster Werk „Sansa“ und auch das Werk in Köpenick stillgelegt und die Produktion auf andere Betriebe übernommen. Wen wird der Deutsche Linoleumtrust noch irreführen wollen mit der Behauptung, er habe sein Monopol aufgebaut, um die Preise zu senken?

Das Verhalten des Linoleumtrusts ist aber auch ein Beweis dafür, daß Monopole und auch Kartelle im allgemeinen sich nicht von wirtschaftlichen Erwägungen, sondern nur von privaten Geldinteressen leiten lassen. Die Schwereisenindustrie scheint diese Industrie zu sein, die wenigstens in etwa die Zeichen der Zeit erkannte und einen Preisabbau vornehmen will.

Es ist die höchste Zeit, daß das Reichswirtschaftsministerium den Linoleumtrust mit den vom Gesetzgeber vorgesehenen Mitteln daran erinnert, daß Monopolausnutzung zur Preissteigerung in der gegenwärtigen Zeit eine Gefährdung der Gesamtwirtschaft darstellt. ... r.

Lohnbewegung in Nordwest und DMV.



Die Vertragskünstler des Deutschen Metallarbeiterverbandes haben ihr Ziel erreicht. Durch die Kündigung des Rahmenvertrages schufen sie am 26. Mai den Unternehmern von Nordwest die Möglichkeit, die übertariflichen Verdienste zu reduzieren. Am 28. April wurde nach der Verhandlung von unserem Kollegen Burgard dem Bezirksleiter des Deutschen Metallarbeiterverbandes, Wolf, in Gegenwart des Bezirksleiters Ingenhofen, SD., klar gemacht, daß es eine große Gefahr sei, den Rahmenvertrag zu kündigen. Die Unternehmer hatten nämlich an dem genannten Tage offen erklärt, bei Kündigung des Rahmenvertrages würden sie den größten Wert auf die Beseitigung der im Vertrag befindlichen Akkordsicherung legen. Obschon Wolf die Gefahr kannte und genau wußte, daß mit gewerkschaftlichen Machtmitteln nicht erfolgreich eingegriffen werden konnte, setzte Wolf seine ganze Hoffnung auf den Schlichter und kündigte den Vertrag. Seit dem Tage glaubt Wolf und sein getreuer Freund Schmidt, die Zeit sei gekommen, um die zerschundene Ehre des DMV. wieder zu reparieren. Aber: ach wie bald, schwindet Schönheit und Gestalt, wenn man mit dem Puder der Unwahrheit seine eigenen Fehler verdecken muß. Wir sind in den langen Jahren seitens des DMV. schon allerlei an Verdrehung gewöhnt. Unsere Leute im hiesigen Bezirk reagieren auf den Kohl schon längst nicht mehr, aber in den Domänen der Genossen werden diese verlogenen Argumente aufgetischt, um die eigenen Schwächen zu verbergen. Ob damit dem DMV. zu helfen ist? Wir glauben es nicht; denn die Kommunisten, welche in der sozialistischen Kinderstube groß wurden, kennen die Schliche der

Sozialdemokraten und werden doch über kurz oder lang das Erbe antreten, ganz gleich in welchem Umfange gegenwärtig die Christen für jede Dummheit der Führer der freien Gewerkschaften verantwortlich gemacht werden.

Es ist geradezu verlockend, all die unwahren Behauptungen anzuführen, welche von Wolf (DMV.), gegenüber dem Christlichen Metallarbeiterverband in die Welt gesetzt wurden. Wir lassen einige Proben folgen:

1923 Anlässlich der Arbeitszeitveränderung bestritt Wolf, seine Unterschrift geleistet zu haben. Sein verstorbener Genosse Mehlich bestätigte darauf in der Öffentlichkeit, daß Wolf unterschrieben habe.

1924 Bei Einführung der Goldmark und der sich daraus ergebenden Verhandlungen zur Regelung der Löhne, wurde behauptet, der christliche Vertreter habe hinter verschlossenen Türen verhandeln wollen und deshalb den Vertreter des DMV. zu den Verhandlungen nicht zugelassen. Herr Schöbel, der derzeitige Schlichter und Parteigenosse, bezeichnete diese Behauptung als unwahr. Der verstorbene Vorstandsvorsitzende Dißmann erklärte, um die Zulassung Wolfs zu den Verhandlungen wieder zu ermöglichen, den Unternehmern, Wolf habe doch im guten Glauben gehandelt.

1927 Zu dem Schiedsspruch in der Arbeitszeitfrage (erzeugende Industrie) behaupteten die Genossen, wir hätten ohne Not die Sonntagschicht zugelassen. Dabei war genau bekannt, daß die Bundesratsverordnung vom 5. Februar 1895 den Beginn der Sonntagschicht ab 6 Uhr abends zuließ. Diese Verordnung hat heute noch Geltung, obwohl Herr Wissell

Run ist unsere Geschichte

„Harte Zeiten“

über die Not des frühkapitalistischen England zu Ende.

Manches werden unsere Kollegen daraus gelernt haben.

Unsere neue Erzählung ist anderer Art. Sie führt uns in das Rußland des 17. Jahrhunderts zu den Kosaken. Damals wohnten diese freien Völker um Don und Wolga. Ein Großrußland wie heute gab es noch nicht. Das Königreich Polen erstreckte sich noch über Gebiete, die heute zu Rußland gehören. Mit den Polen befanden sich die Kosaken dauernd im Kampf.



Nikolaus Sogol, einer der größten russischen Schriftsteller, schildert in

„Taras Bulba“

Leben und Treiben dieses eigenartigen Volkes. Spannend und gut ist diese Erzählung, deren tiefstes Wesen Heimats- und Volksliebe ist.

von 1928 bis 1930 als sozialistischer Minister die Möglichkeit hatte, die veraltete Verordnung abzuschaffen.

1928 Verordnung über die Arbeitszeit in den Stahl- und Walzwerken. Dr. Brauns wurde als christlicher Zentrums-Minister, als Ausbund aller politischen Schlechtigkeit bezeichnet. Nachdem die Arbeit ohne positive Mitarbeit des DMD geleistet war, schrieb derselbe Verband in einem Flugblatt: „Die Zwölfstundenschicht ist beseitigt und auch dem Hüttenmann der Aufstieg zum freien und selbstbewußten Staatsbürger eröffnet.“

1928 bekämpften Wolf und Genossen den Lohn-Schiedspruch Dr. Jüttens, welcher 6 Pfg. Lohnerhöhung vorsah, durch Verfägen bei der Abstimmung und gaben dadurch den Unternehmern die leichte Handhabung zur Aussperrung. Außerdem erhielten die Arbeiter einen wesentlich schlechteren Schiedspruch durch Herrn Minister Severing judiziert.

1930 Zu den Rahmenvertragsverhandlungen behauptet Wolf, die christlichen Vertreter stimmten den Vorschlägen der Unternehmer zu, obwohl unbestritten feststeht, daß der DMD nur durch die Kündigung des Rahmenvertrages den Unternehmern die Möglichkeit verschaffte, Verschlechterungen in der Lohnfrage durchzuführen. Ob hier ein bewußter oder unbewußter Betrug der Arbeiter vorliegt, überlassen wir dem Urteil der Arbeiter in Nordwest.

Zum Schluß noch einige Angaben über den Verlauf der diesjährigen Rahmenvertragsverhandlungen. Schon im Dezember 1929 kamen die Bezirksleiter der drei Metallarbeiterverbände überein, wonach jede Organisation geeignete Vorschläge zur Abänderung des Rahmenvertrages ausarbeiten sollte, um dieselben dann Ende Februar 1930 in gemeinschaftlicher Sitzung zu kombinieren. Unsere Vorschläge lagen zur verabredeten Zeit vor. Bei der ersten Vorbesprechung fehlten die Vorschläge des DMD. Am 21. März waren die Vorschläge noch nicht fertig. Die Verhandlungen mußten deshalb auf den 28. März vertagt werden. Erst am 8. April war es dann möglich, gemeinsam die Abänderungsvorschläge einzureichen. Am 11. April fand dann eine erneute Verhandlung mit den Unternehmern statt. Noch bevor irgend etwas Greifbares vorlag, berichtete die sozialdemokratische Rheinische Zeitung (eigener Drahtbericht aus Bochum) über Forderungen der Gewerkschaften. Der Schlusssatz lautet: Am 26. April wird über die Vorschläge des Metallarbeiterverbandes mit den Unternehmern verhandelt werden. In sozialistischer Methode bezeichnet man hier die gemeinsamen Forderungen, welche zu 90% vom Christlichen Metallarbeiterverband ausgearbeitet sind, als die Forderungen des Deutschen Metallarbeiterverbandes.

Bei der Verhandlung am 11. April ließen die Unternehmer ganz klar erkennen, daß die Beseitigung der Akkordversicherung ihr erstrebenswertes Ziel sei. Am 26. und 28. April bestand für einen denkenden Menschen kein Zweifel mehr über den Ausgang der Bewegung, wenn der Rahmenvertrag gekündigt würde.

In jedem Stadium der Verhandlung haben wir als Vertreter des Christlichen Metallarbeiterverbandes deshalb immer den Standpunkt vertreten, die Lohn- und Arbeitszeitfrage sowie den Rahmenvertrag auf dem Wege der Vereinbarung zu erledigen. Diese Möglichkeit lag vor, wenn die Genossen nicht die Verschleppungstaktik angewandt hätten. Selbst wenn eine Vereinbarung nicht standgekommen wäre, dann konnte in der Arbeitszeitfrage mindestens die wöchentliche Arbeitszeit, also die 48stündige Arbeitswoche, mit garantiertem Wochenlohn festgelegt werden. Diese Forderung wollten die Genossen nicht mitvertreten, weil sie eine Spezialforderung des Christlichen Metallarbeiterverbandes war. Eine solche Sicherung wäre für die Arbeiter von weittragender Bedeutung gewesen. In allen Sitzungen haben wir die zwei Punkte als die wichtigsten bezeichnet und vertreten. Wenn die Vertreter des DMD hieraus die Schlußfolgerung ziehen, wir wären für eine Akkordreduzierung eingetreten, dann ist dieses eine erbärmliche Unwahrheit, um unseren Verband zu schädigen. Wir stellen daher fest, daß in dem Artikel der Metallarbeiterzeitung Nummer 21, der mit K. W. gezeichnet wurde, der Verfasser bewußt die Unwahrheit gesagt hat.

Es ist unwahr, daß eine Einigkeit bestand, den Rahmenvertrag am 1. Mai zu kündigen.

Es ist unwahr, daß wir vereinbart haben, die Landwirtschaft muß mit den Preisen herunter.

Es ist unwahr, daß wir den Unternehmern sekundiert haben und den Vorschlag machten, ähnlich wie beim Stahlwerk Becker, die Akkorde zu reduzieren.

Es ist unwahr, daß wir erklärt haben, weil Stegerwald Arbeitsminister sei, deshalb kündigen wir den Rahmenvertrag nicht.

Es ist richtig, daß, nachdem die Unternehmer durch die Kündigung des Rahmenvertrages seitens des DMD und SD die Kündigung als vorliegend erklärten, wir unsere Bereitwilligkeit zur Mitverhandlung erklärten. Wenn in dem besagten Aufsatz behauptet wird, diese Erklärung sei mit Heiterkeit auf beiden Seiten aufgenommen worden, dann ist unter beiden Seiten Wolf und Schmidt vom DMD zu verstehen. Diese Heiterkeit gönnen wir gerne, der Rahmenjammer ist schnell hinterher gefolgt. Denn bei den Verhandlungen in Oeynhausen beschwerte sich Schmidt vom DMD darüber, daß aus den Verhandlungen in die Öffentlichkeit in einem Flugblatt Einzelheiten aus den Verhandlungen berichtet worden seien. Er griff den Kollegen Burgarth an, welcher in einem Flugblatt Einzelheiten aus den Verhandlungen berichtet habe, worauf sich eine lebhaftere und erregte Debatte über den zuerst in der sozialdemokratischen Presse veröffentlichten Artikel entspann über die angegedichteten Ausführungen des Kollegen Burgarth in der letzten Schlichterverhandlung.

Vom Schlichter wurde ausdrücklich festgestellt, daß der in den sozialdemokratischen Zeitungen veröffentlichte Bericht in allen seinen Teilen nicht der Wahrheit entspricht. Burgarth sei es vielmehr allein gewesen, der gegen den Lohnabbau Stellung genommen habe, während die anderen geschwiegen haben.

Wir haben in dieser Verhandlung erklärt, daß wir kein Interesse an weiterer Mitarbeit in der Schlichterkammer hätten, wenn wir nicht wüßten, daß durch unsere Mitarbeit Verbesserungen für die Arbeiterschaft herbeigeführt werden können.

Wenn kleine Verbesserungen im neuen Rahmentarif zu verzeichnen sind, dann sind dieselben auf unsere Initiative zu buchen. Dieses ist jederzeit zu beweisen, denn 90 Prozent der Verbesserungen stammen aus den Vorschlägen des Christlichen Metallarbeiterverbandes. Die Möglichkeit etwaiger Akkordreduzierungen boten diejenigen Organisationen, welche den Rahmenvertrag kündigten, und haben sie auch die Verantwortung zu tragen. Der Wolf ist in die Falle gegangen und muß nun sehen, wie er wieder herauskommt. Nur schade, daß die Arbeiter für diese erneute Dummheit den Schaden tragen müssen.

Die christlichen Metallarbeiter in der Automobilindustrie



In Heidelberg fand am 4. Mai eine vom Christlichen Metallarbeiterverband Deutschlands einberufene Reichskonferenz für die in der deutschen Automobilindustrie beschäftigten Arbeiter statt. Den Vorsitz führte Bezirksleiter Kollege Wesp (Darmstadt). Bezirksleiter Kollege Gengler (Stuttgart) sprach über „Die Lage der deutschen Automobilindustrie — ihre wirtschaftliche und soziale Bedeutung“; Bezirksleiter Kollege Kreil (Berlin), Mitglied des Reichswirtschaftsrates, über: „Ist der Automobilindustrie durch Zölle zu helfen?“

Die Redner gaben eine eingehende Schilderung der Entwicklung und der derzeit sehr ungünstigen Lage der deutschen Automobilindustrie. Eroberte sich einst der deutsche Qualitätswagen die Welt, so ist es heute der deutschen Automobilindustrie kaum mehr möglich, mit der starken kapitalkräftigen amerikanischen Kraftfahrzeugindustrie zu konkurrieren. Durch die Zollnovelle 1925 sollte der deutschen Automobilindustrie durch Einführung eines sogenannten Erziehungszolles eine Schutzfrist gegeben werden. In rascher Folge wurde der anfängliche Zollsatz von 250 RM pro 100 Kilogramm auf 75 RM ermäßigt. Unter Berücksichtigung des Zolles für Einzelteile entspricht dieser Zollsatz einem durchschnittlichen Wertzoll von etwa 17%. Dem gegenüber betragen die Zollsätze des Auslandes 25 bis 65% des Wertes. Es geht nicht an, daß sich alle Länder abschließen, Deutschland aber zum Importland amerikanischer Automobile unter Vernichtung der eigenen Industrie abruckt. Dazu hat die deutsche Automobilindustrie mit einem Gesamtwert der Erzeugung von bald 1 1/4 Milliarden Reichsmark eine viel zu große wirtschaftliche und auch arbeitsmarktpolitische Bedeutung. Leider versagt hier die sozialistische Bewegung, die in übertriebener internationaler Einstellung die deutschen Erfordernisse nicht sehen will. Es ist völlig falsch, wenn das Organ des sozialistischen Deutschen Metallarbeiterverbandes, die „Metallarbeiterzeitung“ (Nummer 3, 1930) meint, die wirtschaftliche Entscheidung liege beim Chauffeur, Reparateur und Werkverkäufer, und schreibt: „... Es ist weniger wichtig, wo sie (die Autos) hergestellt werden, das Wichtigste ist, daß uns diese Wagen überhaupt beschert werden.“ Ansicht des Deutschen Metallarbeiterverbandes ist es, die Einfuhr ausländischer Wagen in Deutschland zu erleichtern, ohne Rücksicht darauf, ob die Arbeiterschaft der deutschen Automobilindustrie dadurch zur Erwerbslosigkeit verurteilt wird oder nicht. Die hochqualifizierte deutsche Automobil-Arbeiterschaft lehrte dann den Staub von der Straße, den ausländische Autos aufwirbeln. So will es der Deutsche Metallarbeiterverband.

Einem solchen Selbstmord kann die deutsche Arbeiterschaft nicht zustimmen. In der deutschen Automobilindustrie sind

rund 90 000 Arbeiter beschäftigt, in den Zulieferungsindustrien weitere 145 000. Auch mit fremdländischen Montagewerkstätten ist uns nicht geholfen. Diese beschränken sich lediglich auf die Zusammenführung, was verhältnismäßig sehr wenig Arbeitskräfte erfordert. Alle verteuernenden Momente werden bei der Montage ausgeschaltet. Unser Interesse liegt in der vollen Erzeugung im eigenen Lande.

Im Interesse von Wirtschaft und Arbeiterschaft gilt es, das verlorene Arbeitsgebiet in Deutschland wieder zurückzuerobern. Von den Rednern wurden die Wege hierzu eingehend erörtert. Sie liegen vor allem in einer noch stärkeren Konzentration der Werke und Typisierung der Erzeugung. Die deutsche Automobilindustrie hat es noch nicht vermocht, das wirkliche Auto des kleinen Mannes auf den Markt zu bringen, das der deutschen Kapital- und Kaufkraft angepaßt ist. Die Entwicklung des Motorradabsatzes zeigt hier die Wege. Es geht auch nicht an, daß die deutsche Industrie den Stahl teurer bezahlen muß als die ausländische. Eine Zollvergünstigung einzelner Teile im Vergleich zur Fertigfabrikation darf nicht stattfinden. Der gegenwärtige Zollsatz von 75 RM pro 100 Kilogramm ist unhaltbar. Eine umgehende Neuregelung der gesamten Zollverhältnisse tut dringend not. An der Festsetzung zu hoher Zollkontingente haben wir kein Interesse. Entgegenzuwirken ist auch den Hemmungen, die durch zu starke Besteuerungen der verschiedensten Art entstehen. Die neuen Benzin- und Benzolbelastungen rechtfertigen die Forderung, daß hierfür die sonstige Besteuerung des Kraftwagenverkehrs eingeschränkt wird. Es muß hier eine andere allgemeinwirtschaftliche Betrachtung und Würdigung einsehen.

Den mit starker Zustimmung aufgenommenen Berichten schloß sich eine rege Aussprache der Vertreter aus den verschiedensten Bezirken der Automobilindustrie an. Zur Annahme gelangte einstimmig folgende Entschliebung:

„Die am 4. Mai 1930 in Heidelberg stattfindende Vertreterkonferenz der im Christlichen Metallarbeiterverband Deutschlands organisierten Arbeiter der deutschen Automobilindustrie nimmt zu der äußerst gefährdeten Lage ihrer Industrie Stellung. Die Konferenz bejaht die Notwendigkeit der Erhaltung einer Automobilindustrie auf deutschem Boden aus nationalen, volkswirtschaftlichen und arbeitsmarktpolitischen Gründen.

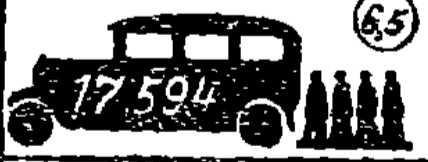



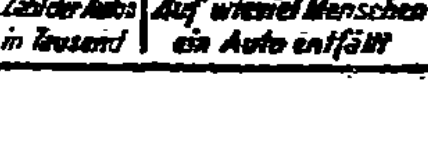
Die Konferenz erwartet von der Industrie, daß diese alle Anstrengungen macht, die geeignet sind, die Konkurrenzfähigkeit gegenüber dem Auslande zu steigern und auch der Arbeitnehmerschaft bessere Existenzmöglichkeiten zu geben.

In der Erkenntnis, daß sozial rückständige oder unter anderen technischen und marktmäßigen Voraussetzungen produzierende Länder einen Vorteil im Konkurrenzkampf genießen, fordert die Konferenz einen Schutzoll, der eine Masseneinfuhr ausländischer Kraftwagen unterbindet. Der europäischen Wirtschaftssolidarität sind hierbei die Wege zu ebnen.

In der Vorliebe der deutschen Volksgenossen für ausländische Kraftwagen sieht die Konferenz mangelndes Nationalgefühl und mangelnde Volkssolidarität, die für das deutsche Volk beschämend ist.

Die Konferenz warnt Regierung und Parteien, die Ausdehnung des Autoverkehrs in Deutschland durch unzumutbare und ungerechtfertigt hohe Steuern und Abgaben zu hemmen oder gar zu unterbinden. Eine Reform der Besteuerung wird für dringend erforderlich erkannt.

Die schwierige Lage der Industrie und die gemeinsamen Interessen der Fahrzeugindustrie und der in derselben beschäftigten Arbeitnehmer macht eine dauernde beiderseitige Fühlungnahme und gemeinsame Anstrengungen erforderlich. Die Konferenz empfiehlt deshalb die freiwillige Bildung eines Wirtschaftsausschusses der deutschen Fahrzeugindustrie unter vertrauensvollem paritätischen Zusammenwirken von Industrie und Arbeitnehmerschaft.“

	1925	1928	1929		
Amerika	 17 594	23 127	5,1	24 493	49
England	 804	1 261	38	1 358	36
Frankreich	 574	956	43	1 098	37
Australien	 289	596	16	708	13
Deutschland	 235	473	134	577	111

Zahl der Autos in Tausend Auf wieviel Menschen ein Auto entfällt Zahl der Autos auf wieviel Menschen Zahl der Autos auf wieviel Menschen

Konsumgenossenschaften und Verbrauchererziehung



Wir ständen nicht in der großen landwirtschaftlichen Krise, die neben anderen Faktoren in der Unterwertung von Körnerfrüchten steht, wenn allseits auf einen größeren Roggenverbrauch und eine Einengung des Verbrauchs an Weizen, der ja im wesentlichen aus dem Auslande kommt, hingewirkt worden wäre. Nun wird man zwar das Verhältnis nicht unbegrenzt zugunsten von Roggenfabrikaten weitersteigern können, denn ein gewisser Weizenverbrauch ist nicht zu vermeiden und ist auch notwendig. Aber es bedürfte wirklich nicht so vieler Weizenfabrikate, wie sie heute in Deutschland hergestellt werden.

Was durch eine geschickte, vor allem unablässige Propaganda zugunsten von Roggenfabrikaten und damit zur Stärkung der deutschen Landwirtschaft geschehen kann, mögen einige Zahlen beweisen. Bei der uns nahestehenden Konsumgenossenschaft „Selbsthilfe“, Dulsburg-Mülheim, die über große eigene Bäckereianlagen verfügt, war der Verbrauch in den letzten sechs Monaten in Weizen und Roggenfabrikaten wie folgt:

	Weizenmehl	Roggenfabrikate	Roggenverbrauch
November 1929	90 519 kg	83 550 kg	48,0%
Dezember 1929	60 575 "	80 960 "	57,0%
Januar 1930	64 758 "	90 830 "	58,6%
Februar 1930	63 037 "	93 220 "	59,7%
März 1930	70 880 "	94 855 "	57,4%
April 1930	61 477 "	94 082 "	60,0%

Das ist ein außerordentlich günstiger Erfolg einer Propa-

gandatätigkeit für einheimische Produkte und damit für die Stärkung des inneren Marktes. Wie wir erfahren, liegen die Vergleichsziffern bei den meisten großen und mittleren Konsumvereinen, die über einen eigenen Bäckereibetrieb verfügen, ähnlich gut. Die Konsumgenossenschaftsbewegung leistet also auch auf diesem Gebiete der Verbrauchererziehung zur Stärkung des heimischen Marktes eine volkswirtschaftlich gesunde Arbeit. Das eine dürfte sicher sein, wenn in allen Bäckereibetrieben, nicht zuletzt in den großen Privatbäckereien, soviel Roggenfabrikate hergestellt würden wie bei den Konsumgenossenschaften, dann hätten wir die bekannte Roggenkrise nicht. Wir wünschen nur, daß das Privatgewerbe auf diesem Gebiete schon einmal es den Konsumgenossenschaften nachmache und die volkswirtschaftliche Arbeit leisten würde, welche den Konsumgenossenschaften oft von bestimmter Seite abgesprochen wird. Wir als Metallarbeiter, denen an einer Kräftigung des deutschen Marktes außerordentlich viel liegt, werden noch mehr als bisher unsere Konsequenzen daraus ziehen und unsere Genossenschaftsbewegung unterstützen.

Es zeigt sich auch hier wieder der Verantwortungswille und das nationale Verständnis, das die Konsumvereine unserer Richtung seit je bewiesen haben und worin sie Teilen des Privatgewerbes und auch des Einzelhandels nur als Beispiel dienen können. Vielleicht hat das darin seinen Grund, daß die Konsumvereine auf ihren Tagungen weniger äußerlich nationalen Lärm machen, aber dafür um so stärker innerlich national sind. Auch dafür wollen wir Metallarbeiter der Konsumgenossenschaft alle Unterstützung angedeihen lassen.

.. br.

Verbandsgebiet

Frühjahrs-Konferenz in Nürnberg

Unsere Verwaltungsstelle rief vor kurzem ihre Vertrauensleute zu einer Konferenz zusammen, um zu den Gegenwartsfragen der Metallarbeiter-Schaft Stellung zu nehmen. Alle Ortsgruppen waren durch ihre führenden Kollegen in stattlicher Anzahl vertreten. Kollege Saag, welcher mit kraftvollem Schwung die Tagung leitete, sprach über: „Die Lage des Verbandes im Bereich der Verwaltungsstelle und seine Werbekraft“. Einleitend stellt der Referent fest, daß die gewerkschaftsfeindliche Einstellung vieler Kreise des Arbeitgebertums und seiner gelben und roten Vasallen bis heute keine Wandlung erfahren hat. Unter der Parole „Rettung der Wirtschaft“ führt man einen erbitterten Kampf gegen das Schlichtungswesen, die Tarifverträge und die Sozialpolitik. Heute glaubt man durch Förderung der gelben Werkvereine und ähnlicher Gebilde die gewerkschaftliche Front erschüttern zu können. Trotz dieser Hemmungen hat die gewerkschaftliche Tätigkeit unseres Verbandes bedeutende Erfolge aufzuweisen. Im reparationspflichtigen Deutschland konnte ein weiterer Ausbau der Sozialrechte erfolgen. Eine beträchtliche Verbesserung der tariflichen Lohn- und Arbeitsbedingungen und ihre Sicherung in wirtschaftlichen Krisenzeiten wurde auf der ganzen Linie erzwungen. Wer hat angesichts dieser Erfolge den Mut zu sagen: „Die Gewerkschaften haben verjagt!“ Die Behauptung, die Lohnpolitik der deutschen Gewerkschaften sei schuld an der Wirtschaftskrise, ist falsch! Die Ursachen der gewaltigen Arbeitslosigkeit liegen in der wirtschaftlichen Entwicklung. Die Uebersteigerung der Rationalisierung ohne notwendige Senkung der Preise, die fortschreitende Industrialisierung in den Auslandsstaaten, die Vermehrung der Arbeitskräfte durch Wegfall des stehenden Heeres (700 000 Mann), durch jährlichen Neuzuwachs, durch Rückwanderung aus den abgetretenen Gebieten, durch Verarmung infolge der Inflation, durch Zunahme der Frauenarbeit sind Faktoren, die zur Massen-Arbeitslosigkeit geführt haben. Die Wege zur Bekämpfung der Arbeitslosigkeit sind erhöhter Anteil der Arbeiterschaft am Ertrag der Produktion, Stärkung der Kaufkraft der breiten Massen, vernünftige Steuer- und Wirtschaftspolitik und Bekämpfung der unchristlichen, mammonistischen Wirtschaftsgesinnung. Mit dem Hinweis auf den Einfluß der Weltanschauung im wirtschaftlichen Handeln, fordert der Redner alle Vertrauensleute auf, mit ganzer Hingabe an der Zusammenfassung des katholischen und evangelischen Volksteils in der christlichen Gewerkschaftsbewegung zu arbeiten.

Kollege Scham sprach über die verschiedenen Möglichkeiten, um auch das letzte Mitglied durch eine Reihe von verwaltungstechnischen und organisatorischen Maßnahmen aufs engste mit dem Verband zu verbinden.

Die Frage: „Jugend und Gewerkschaft“, behandelte Kollege Birkmann. Bezugnehmend auf die Lehr- und Arbeitsverhältnisse der Metallarbeiter-Jugend zeigte er brauchbare Methoden auf, um die Jugend gewerkschaftlich zu erfassen und durch Jugend-Gruppen zu vollwertigen Trägern der Bewegung zu erziehen.

Die Darlegungen der drei Redner fanden den uneingeschränkten Beifall der Zuhörerschaft und wurde in der nachfolgenden Aussprache noch besonders unterstrichen. Bei den Schilderungen der Betriebsverhältnisse in den norddeutschen Provinzorten nahmen die Vertrauensleute mit aller Schärfe gegen die erbärmlichen Entlassungsmanöver vieler Unternehmener Stellung, die darauf abzielten, die Arbeiter um ihren sauer verdienten Urlaubsanspruch und sonstige Rechte zu bringen.

Den Abschluß der Konferenz bildete ein Vortrag unseres Bezirksleiters, Kollegen Konrad, über: „Der Kampf um die Reparationslasten, um Steuer-, Sozial- und Lohnpolitik“. Die internationalen Vorgänge beleuchtend, die zur gegenwärtigen Wirtschaftskrise führten, stellt der Referent interessante Zusammenhänge zwischen der Reichsfinanzkrise und der Arbeitslosigkeit fest. Die Sozialdemokratie hat der Arbeiterschaft den schlechtesten Dienst erwiesen, wenn sie zuerst zu den Tributleistungen an das Ausland „ja“ sagt und nachher bei der Lastenverteilung die Arbeiterschaft im Stich läßt. Die Regierungskunst dieser Leute hat zwar in der Befehung von Oberpräsidentenstellen Erfolge aufzuweisen. Die Ergebnisse für die Arbeiterschaft sind dagegen recht kläglich ausgefallen. Schärfere Kontrolle der Kartell-Preispolitik, Anteil der Arbeiterschaft an dem wirtschaftlichen Erfolg der deutschen Technik, Forderung der Realeinkommen und Beschaffung von Arbeit sind die vorrangigen Forderungen, die wir an Staat und Wirtschaft stellen. Mit dem Bekenntnis zum sozialen Volksstaat beendet der Redner seine begeisterten Ausführungen.

Nach einem kräftigen „Hoch“ auf den Christlichen Metallarbeiter-Verband und dem allseitigen Gelöbnis unermüdlicher Arbeit für den Aufstieg der Metallarbeiter-Schaft wurde darauf die Konferenz geschlossen.

Mitglieder! Wege und Erfolge wurden aufgezeigt! Nun wollen wir unsere ganze Kraft für einen vollen Erfolg der Frühjahrsagitacion einsetzen!

Birkmann.

Neues Leben in Tönisheide

„Not lehrt beten“, sagt ein deutsches Sprichwort. Dieses konnte man auch der Versammlung zugrunde legen, die vor kurzem in der Ortsgruppe Tönisheide stattfand. Wachgerüttelt durch die große wirtschaftliche Not und Arbeitslosigkeit folgte eine große Anzahl Kollegen der Einladung.

Kollege Häger eröffnete die Versammlung und gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß eine so stattliche Anzahl Kollegen die Versammlung besuchte und bat alle, nun dafür zu sorgen, daß Leben in die Ortsgruppe hineinkomme. Der Vorstand wurde neu gewählt. Kollege Häger wurde einstimmig zum 1. Vorsitzenden wiedergewählt, 2. Vorsitzender wurde Kollege Oberstraß, Schriftführer Johann Kalscheuer. Zur Unterstützung des Vorstandes bestimmte man noch drei Beisitzer, und zwar die Kollegen Emil Rademacher, Robert Laupenmühlen und Heinrich Kalscheuer.

Nach der Vorstandswahl gedachte Kollege Häger in herzlichen und markanten Worten unseres alten und treuen Kollegen Wilhelm v. d. Seydt aus Anlaß seiner 25jährigen Mitgliedschaft im Christlichen Metallarbeiterverband. Als Ausdruck der Ehrung ernannte ihn die Versammlung zum Ehrenvorsitzenden unserer Ortsgruppe. Kollege Häger stellte allen die Treue dieses Kollegen zur Nachahmung vor, damit die Ortsgruppe Tönisheide in Zukunft noch mehr solcher Jubilare in ihrer Reihe sehen kann. Ein kurzer Rückblick auf die verflossene Zeit ließ erkennen,

daß trotz Ungunst der Verhältnisse, doch noch 13 Kollegen im verflossenen Jahr neugewonnen worden sind.

Alsdann gab Kollege Tondorf in einem ausführlichen Vortrag Überblick über die allgemeine wirtschaftliche Lage und zeigte an Hand von Beispielen und Zahlen wie und wo dem Arbeiter die beste und sicherste Hilfe in wirtschaftlicher Not zuteil würde. Die anwesenden Kollegen waren von dem Bewußtsein erfüllt, daß für alle auf dem Boden des Christentums stehende Arbeiter nur unser Verband die rechte Berufsorganisation sei. Es versprachen dann auch alle, ein jeder auf seine Art, für die Erstarlung unseres Verbandes tatkräftig mitzuarbeiten. Kollege Kalscheuer beantragte noch Anschaffung einer Bekanntmachungstafel mit dem Symbole des Christlichen Metallarbeiterverbandes, welches im Tagungslokale aushängen soll. Kollege Tondorf versprach, eine solche sobald wie möglich anfertigen zu lassen. Nach 2 1/2 stündiger Dauer schloß der Vorsitzende die heutige Versammlung, und alle waren von dem Gedanken durchdrungen, selten einer solch schönen und begeisterten Versammlung beigewohnt zu haben.
Johann Kalscheuer.

Aus den Betrieben

Stimmen zur Rahmentariffkündigung in Nordwest

Nachstehend veröffentlichen wir eine Entschleßung aus einer Betriebsversammlung einiger industrieller Werke aus Dortmund.

„Die Mitglieder des Christlichen Metallarbeiterverbandes Dortmund, der Firmen Schüchtermann u. Cremer-Baum, Klönne und Jucho sprechen, nach einem Referate des Kollegen Draß, betr. Nichtkündigung des Rahmenvertrages der Nordwestgruppe, seitens des Christlichen Metallarbeiterverbandes, den Unterhändlern und der Bezirksleitung für ihre Haltung in dieser Frage ihr vollstes Vertrauens aus. Die verantwortungslose Handlung des Deutschen Metallarbeiterverbandes wird stärkstens verurteilt.“

Die Versammlungsteilnehmer versprechen, in der Agitation für den Christlichen Metallarbeiterverband nicht erlahmen zu wollen.“

Aus dem Saarbergbau

Glänzender Sieg des Christlichen Metallarbeiterverbandes bei den letzten Arbeiterauschuss- und Sicherheitsmännerwahlen.

Ende April fanden im gesamten Saarbergbau, mit Ausnahme der nur mehr schwach belegten früher bayerischen Gruben, die Sicherheits- und Arbeiterauschussmännerwahlen statt. Die Stichwahlen zogen sich

bis Anfang Mai hin. Die Wahlen brachten einen vollen Sieg der beiden christlichen Tariforganisationen. Während bisher die Mehrzahl der Mandate im Besitze der sozialistischen Gewerkschaften war, erhielten diesmal der Gewerkverein christlicher Bergarbeiter und der Christliche Metallarbeiterverband die Mehrheit. Die Gesamtzahl der Mandate beträgt 299. Die der abgegebenen Stimmen 40 744.

Mandate erhielten der rote Bergbauindustriearbeiterverband 132. Der Deutsche Metallarbeiterverband 6. Der rote Heizer- und Maschinistenverband ebenfalls 6. „Freie“ Gewerkschaften zusammen 144.

Der Gewerkverein erhielt 128 Sitze, der Christliche Metallarbeiterverband anstatt bisher 8, jetzt 18 Sitze = 146. Die Zahl der für unsere Verbandskandidaten abgegebenen gezählten Stimmen betrug 1325. Da die Bergwerksdirektion auf den einzelnen Gruben nur die Stimmen zählte, die auf die ersten drei Kandidaten fielen, die anderen aber als „zerplittert“ betrachtete, sind unserer Stimmenliste über 200 Stimmen verloren gegangen, so daß die Stimmenzahl eigentlich an 1600 beträgt. Nicht gezählt sind dabei die von unsren Mitgliedern auf die Liste des Gewerkvereins zahlreich abgegebenen Stimmen in den Wahlabteilungen, wo unser Verband in der Minderheit war und von vornherein, um den Sieg eines christlich organisierten Kandidaten zu sichern, für den Mann des Gewerkvereins christlicher Bergarbeiter eintraten.

Oskar von Miller-Anekdoten

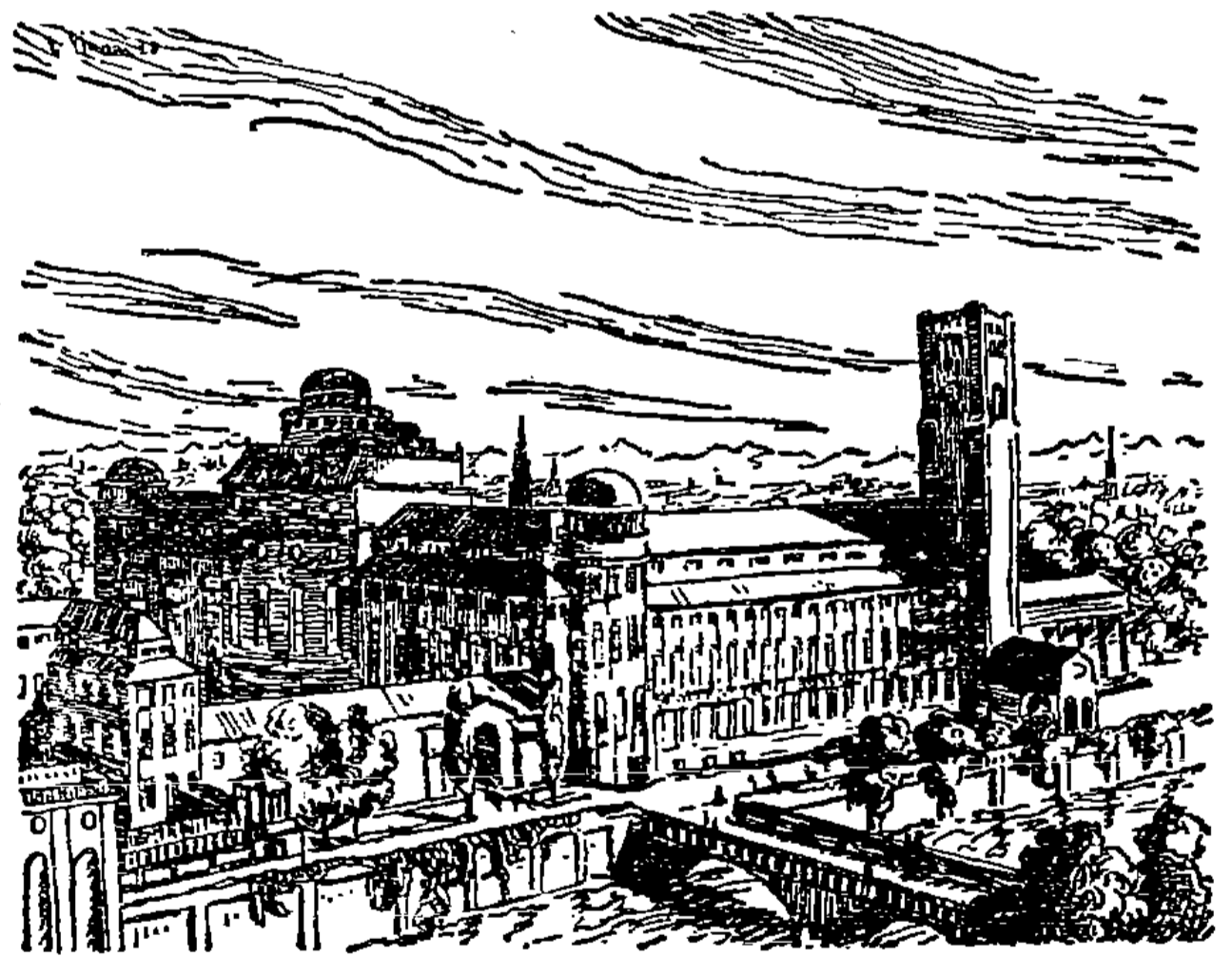
Dr. Oskar von Miller, der Erbauer und Leiter des Deutschen Museums in München, ist bekannt wegen seiner Kunst, finanzielle Mittel für sein Werk von allen Seiten zu erbetteln, wobei er auch vor drastischen Mitteln nicht zurückschrecken soll. In großindustriellen Kreisen wird er scherzhafterweise sogar als „Räuber“ angesprochen. Herr Dulsberg vom Farbentrust erzählte einmal folgendes:

„Eine Reisegesellschaft fuhr per Auto durch die wilden Klüfte Albaniens. Unter ihnen Oskar von Miller. An einem Engpaß wurden sie von einer Räuberbande überfallen und gezwungen, diesen Geld und Pretiosen zu überlassen. Der Bandenführer fixierte Oskar von Miller und fragte ihn: „Sind Sie Oskar von Miller?“ Als dies bejaht wurde, erstattete der Räuberhauptmann ihm sofort seine Wertgegenstände zurück und erklärte dabei: „Derzeihen Sie, Erzellenz, von Kollegen nehmen wir nichts!“

Oskar von Miller ist ein geschworener Feind alles Bürokratismus und wenig devot gegenüber Regierungsgrößen. Vor einigen Jahren verlangte das bayerische Ministerium des Innern von ihm, er solle im Deutschen Museum einen Beamtenabbau durchführen. Oskar von Miller kam diesem nach und entließ einen alten pensionierten General, dem man ihm seinerzeit als Doppelverdiener aufgeschliffert hatte und einen pensionierten Oberregierungsbaumeister und meldete weiterhin, daß die übrigen Beamten und Angestellten des Deutschen Museums alle ihre Arbeit hätten. Die bayerische Regierung soll über diese Art Beamtenabbau nicht besonders befriedigt gewesen sein.

Wir saßen nach einer Sitzung bei einem Glas Bier zusammen. Oskar von Miller fragte einen neben sich sitzenden Gelehrten, was beim menschlichen Körper wichtiger sei, der Kopf oder der Bauch. Dieser kam in eine kleine Verlegenheit ob dieser klüglichen Frage und schwieg. Oskar von Miller erklärte darauf, indem seine Augen unter den buschigen Brauen lustig zwinkerten: „Selbstverständlich der Bauch! Denken kann auch ein anderer für uns, aber essen müssen wir noch selbst!“

Oskar von Miller ging wie gewöhnlich jeden Tag über die Baustelle und kam an der Kantine vorbei. Brummend trat gerade ein Maurer aus derselben. Miller fragte ihn, warum er unzufrieden sei. Der Maurer sagte darauf: „Schau's, Herr Geheimrat, do hob I mir grad' um 40 Pfg. a Würstl fast und des's so kloan. Um sovul Geld müßt man halt scho a größeres Trumm kriagn“. Miller sagte ihm, er soll mal warten und kaufte sich in der Kantine auch um 40 Pfg. von derselben Würstlorte. Er bekam ein doppelt so großes Stück. Darauf rief er den Maurer in die Kantine und gab ihm die Würstl. Seitdem verlangen die



Das Werk Oskar v. Millers: Das Deutsche Museum

Bauarbeiter in der Kantine immer eine „Oskar von Miller-Wurst“.

In der vorrevolutionären Zeit war Oskar von Miller auch Mitglied der 1. bayerischen Kammer, des sog. „Reichsrats“. Auf Drängen des Landtages, der 2. Kammer, hatte die kgl. bayer. Regierung im Jahre 1913 eine Vorlage eingebracht, wonach zur Unterstützung der Arbeitslosen 75 000 RM in den Etat eingesetzt werden sollten. Oskar von Miller befürwortete in einer Rede diese Vorlage. Sie wurde jedoch von der überwältigenden Mehrheit der Reichsratskammer als „sozialistische Maßnahme“ abgelehnt. Nach Beendigung der Sitzung stehen die „erlauchten“ Herren von Fugger, Leiningen, Thüngen usw. am Tor des Reichsratsgebäudes. Oskar von Miller will an ihnen vorbei gehen. Sie rufen ihn an und Fürst von Leiningen sagte zu ihm: „Na Miller, heute haben sie auch wieder den Sozls geholfen“. Frohlockend entgegnete von Miller: „Ich denz' gor nit dro, Leiningen! Ich hob nur die Reichsrät' unterstützen wollen, die sind das ganze Jahr arbeitslos!“

In diesem Zusammenhang muß gesagt werden, daß sich unsere Mitglieder nicht nur bei den Sicherheitsmännerwahlen, sondern auch bei den letzten stattgefundenen Knappschafts- und Berggewerkschaftswahlen für die Kandidaten des Gewerkschafts geradezu glänzend schlugen und den Gedanken der Solidarität der christlichen Verbände über alle anderen, noch so berechtigten Bedenken stellten. Aus diesem Grunde wurden die braven Vertrauensleute des Christlichen Metallarbeiterverbandes auf das Schmerzlichste berührt von der in Nr. 101 des „Deutschen“ erschienenen Notiz, in der nicht nur die Zahl der Mandate des Christlichen Metallarbeiterverbandes unrichtig angegeben war (8 anstatt 18), sondern sogar die ungeheuerliche Behauptung aufgestellt war, daß „das Gesamtwahlergebnis für die christlichen Gewerkschaften noch besser gewesen wäre, wenn der Christliche Metallarbeiterverband nicht hier und da über Kleinigkeiten gestolpert wäre.“

Im Interesse des Friedens und der besonders im Saargebiet so bitter notwendigen Zusammenarbeit haben wir nicht mit den zahlreichen Gegenbeispielen gedient, haben nur sehr bedauert, daß man unseren opferfreudigen Vertrauensleuten diesen Fußtritt versetzt, den diese nicht vermissen werden. Lassen wir uns aber die Freude am Sieg der christlichen Gewerkschaften im allgemeinen und dem unseres Verbandes im besonderen nicht durch diese Entgleisungen vergällen.

Interessant ist, daß die mit riesigem Geschrei und Verleumdungen der Gewerkschaften im allgemeinen und dem unseres Verbandes im besonderen 8 Mandate erhielt und die Unorganisierten — 101 Stimmen. Damit ist die Bedeutungslosigkeit der beiden nahe verwandten Gruppen, Kommu-

nisten und Unorganisierten, wieder eindeutig in aller Öffentlichkeit klargestellt. Die Belegschaft der Saargruben besonders auch die technischen Facharbeiter (Handwerker, Maschinenisten und Seizer), sind viel zu aufgeklärt, um Karren und Schwägern nachzulaufen. Diese Arbeiterschaft will praktische Arbeit und keine Phrasen.

Für unsere Vertrauensleute aber gilt es jetzt, unentwegt auf dem sich als richtig erwiesenen Wege fortzuschreiten, und aber auch wirklich mit aller Kraft an der weiteren Ausbreitung des Christlichen Metallarbeiterverbandes auf den Saargruben zu arbeiten. Im Interesse des eigenen Berufes, des Christlichen Metallarbeiterverbandes als auch der gesamten christlichen Gewerkschaftsbewegung.

„Verdienstvolle treue Arbeit

wird vom Arbeitgeber belohnt“

Für 25jährige Arbeit im Betrieb 25 RM Anerkennung.

Allgemein hört man aus Kollegenkreisen, daß jahrelange Zugehörigkeit zum Werk und damit jahrelange Mithilfe die Gewinne eines Betriebes zu steigern, nicht mehr belohnt würde. Dem ist aber nicht so.

In einem größeren Betrieb in Grevenbroich konnte ein Arbeiter den Tag seiner 25jährigen Zugehörigkeit zum Werk begehen. In Anerkennung seiner Dienste, die er dem Werk geleistet, erhielt er eine Ehrengabe von 25 RM, pro Jahr also 1 RM.

Sage also niemand mehr, die Arbeitgeber wüßten die Arbeit nicht zu schätzen. Oder denkt die Mehrzahl der Kollegen etwa anders? .. i.

Branchenbewegung

Elektro-Monteur M. Gladbach

Die Elektromonteur in M. Gladbach hatten in ihrer großen Mehrzahl es bisher nicht für notwendig gehalten, sich im Christlichen Metallarbeiterverband eng aneinander zu schließen. Entsprechend der ihnen von den Handwerksmeistern in jahrelanger Übung eingehämmerten Ueberzeugung, wonach nur beim freien Arbeitsvertrag sie entsprechend ihrer Leistung und ihrer Intelligenz entlohnt würden, glaubten sie eine tarifliche Mindestlohnung und Sicherung ihres Verdienstes nicht notwendig zu haben. Es ist denn auch so gekommen, wie es jeder voraussehen konnte, der von gewerkschaftlicher Arbeit auch nur einen kleinen Schimmer hatte. Neben einigen Spitzenreitern, die 1 RM und in seltenen Fällen etwas mehr bekommen, hat ein Gros der Elektro-Monteur noch Stundenlöhne bis zu 0,50 RM. Daß damit kein Elektromonteur auskommen konnte, war auch den Meistern bekannt. Als Ausgleich wurde deshalb in guten Zeiten den Monteuren gestattet, recht lange zu arbeiten. In schlechten Zeiten hörte dies natürlich auf. Dann erst kam ihnen ihre unwürdige Lage im Rahmen der Gesamtarbeiterschaft zum Bewußtsein.

Seit einiger Zeit regen sich nun die Elektromonteur in unserer Ortsverwaltung. Aber auch die Handwerksmeister leiden nun schwer unter der von ihnen geförderten aber nicht gewollten Schmutzkonkurrenz. Es

kam zu Verhandlungen, die sich jedoch zerschlugen, weil man den Monteuren einen Tariflohn von sage und schreibe 0,83 RM pro Stunde anbot. Auf der einen Seite fordert man höchste Qualitätsarbeit, auf der anderen Seite bietet man einen Lohn, der selbst keinem Facharbeiter in der Industrie, die ja bekanntlich die niedrigsten Löhne zahlt, angeboten wird. Die Gehilfenschaft weiß sehr, woran sie ist. Nicht die Einsicht der Handwerksmeister, nicht ihre schöne Berufsbeziehung, wird ihnen den zum Leben notwendigen Lohn erzwingen, sondern nur restloser Zusammenschluß im Christlichen Metallarbeiterverband, der das kann wohl auch behauptet werden, im hiesigen Bezirk der einzige ist, der sich nachdrücklich um die Interessenvertretung der Handwerker bemüht.

Darüber hinaus wird natürlich das Branchenleben speziell für die handwerksmäßigen Berufe eine bedeutende und konstante Steigerung erfahren müssen. Nur der Beruf, der durch Fortbildung seiner Mitglieder im Beruflichen und auch sonst es versteht, wichtiger Faktor im Wirtschaftsleben zu werden wird, auf die Dauer gesehen als Stand anerkannt werden. Daß dieses durch lebendiges Branchenleben möglich ist, haben andere Ortsverwaltungen im Christlichen Metallarbeiterverband bewiesen. In M. Gladbach werden wir für die Belange der Elektro-Monteur dann wirkungsvoll einzutreten wissen.

Ma.

Harte Zeiten

Charles Dickens.

(Schluß.)

Frau Sparfit sah James Harthouse kommen und gehen; sie hörte ihn und wieder von ihm und bemerkte die Veränderungen des Gesichts, das er studierte; auch sie beobachtete aufs genaueste, wann es sich bewölkte und bei welcher Gelegenheit es sich aufklärte; sie hielt ihre schwarzen Augen weit offen, ohne eine Spur von Mitleid, ohne den leisesten Gewissensbiß, nur von der Beobachtung in Anspruch genommen, wie Luise, ohne daß sich eine Hand warnend oder stützend nach ihr ausstreckte, dem Abgrunde am Fuße der neuen Kieftreppe näher und näher kam.

Bei aller Ehrerbietung, die Frau Sparfit vor Mr. Bounderby, wenn auch nicht vor seinem Bilde hegte, hatte sie nicht die entfernteste Absicht, dies Heruntergleiten zu hemmen. Begierig den Sturz zu sehen und doch geduldig, erwartete sie den Moment, da er sich vollziehen sollte, als die volle, reife Ernte ihrer Hoffnungen. In atemloser Erwartung hastete ihr wachames Auge an der Treppe und nur selten schüttelte sie drohend ihren rechten Halbhandschuh (mit der darin enthaltenen Faust) gegen die niedersteigende Gestalt.

Tiefer und tiefer

Mr. Gradgrind war auf die Nachricht vom Tode seiner Gattin von London herübergekommen, hatte sie in geschäftsmäßigster Weise begraben lassen, war dann jähleunig zu dem nationalen Ashenhause zurückgekehrt und hatte das Sieden nach dem Plunder wieder aufgenommen, den er brauchte, um ihn andern, welche nach anderm Plunder suchten, als Staub in die Augen zu werfen — mit einem Worte, er hatte seine parlamentarische Tätigkeit wieder begonnen.

Während der Zeit stand Frau Sparfit unermüdet auf ihrem Posten. Obgleich sie die Woche über durch die ganze Länge des Schienenwegs, welcher zwischen Coketown und dem Landhause lag, von ihrer Phantasiestreppe getrennt war, lag sie doch auf der Lauer wie eine Katze und

spionierte, wozu ihr sowohl Mr. Bounderby, Tom und James Harthouse, wie Adressen von Briefen und Paketen, mit einem Worte alles Lebende und Tote diente, das in die Nähe der Treppe kam. „Du stehst auf der letzten Stufe, mein Schatz,“ sagte Frau Sparfit, indem sie der herabschreitenden Figur mit dem Halbhandschuh drohte, „du stehst auf der letzten Stufe, und alle deine Künste sollen mich nicht blind machen.“

Aber war es Kunst oder Natur, war es der ureigentliche Charakter Luises, oder Eigenschaften, welche die Verhältnisse ihr eingeimpft hatten — ihr eigentümlich zurückhaltendes Wesen war zuweilen selbst für eine so scharfsinnige Person wie Frau Sparfit nicht zu durchschauen, und das reizte diese nur zu um so größerem Eifer. Es gab Zeiten, wo sich auch Mr. James Harthouse Luise gegenüber durchaus nicht sicher fühlte — Zeiten, wo er in dem Antlitz, das er seit so lange studiert, nicht zu lesen vermochte, und dies vereinsamte junge Geschöpf ihm rätselhafter erschien, als irgend eine Frau der großen Welt, die von einem Kreise von Satelliten schützend umgeben war.

So verfloß die Zeit, bis einmal Mr. Bounderby durch seine Geschäfte zu einer drei- bis viertägigen Reise veranlaßt wurde. Es war an einem Freitage, als er dies Frau Sparfit in der Bank mitteilte, indem er hinzufügte: „Sie werden dessenungeachtet morgen hinausfahren, Madame; ganz als ob ich daheim wäre. Es soll keinen Unterschied für Sie machen.“

„Bitte, Sir,“ sagte Frau Sparfit vorwurfsvoll, „bitte, sagen Sie das nicht. Ob Sie da sind oder nicht da sind, macht für mich — wie Sie wissen sellten — einen sehr großen Unterschied.“

„Aun, so müssen Sie sich in meiner Abwesenheit behelfen, so gut es eben geht,“ erwiderte Mr. Bounderby nicht unangenehm berührt.

„Ihr Wille ist mir Geseh, Sir,“ sagte Frau Sparfit — „sonst, wenn ich meiner eignen Reizung folgte, möchte ich diesmal vielleicht Ihrem gütigen Befehle widersprechen. Ich bin nämlich durchaus nicht sicher, ob Miß Gradgrind mich so gern kommen sieht, wie es in der Absicht Ihrer großmütigen Gastfreundschaft liegt. Aber Sie haben nichts weiter zu sagen, Sir. Ich nehme Ihre Einladung an.“

Schweißer und Brenner

Samstag, den 17. Mai, abends 7 Uhr, fand im Alfredshaus, Essen, Frohnauer Straße 19, eine Bezirkskonferenz der im Christlichen Metallarbeiterverband organisierten Schweißer und Brenner Rheinlands und Westfalens statt. Dieselbe war sehr gut besucht.

In Vertretung der Bezirksleitung eröffnete Kollege Gröne, Essen, die Konferenz und begrüßte die von den einzelnen Ortsverwaltungen erschienenen Delegierten aufs herzlichste und betonte, wie notwendig diese Veranstaltung, die sich mit dem Lohn der Arbeitszeit und den Gesundheitsverhältnissen des Schweißers und Brenners befassen sollte, sei.

Anschließend hielt Kollege Tenhüfelfeld, Essen, einen Vortrag über die Lohn-, Arbeitszeit und Gesundheitsverhältnisse im Schweißer- und Brennerberuf. Er betonte eingangs seiner Ausführungen, daß die Arbeitsmöglichkeiten für den Schweißer und Brenner nicht die ungünstigsten seien. Gemessen an der Zahl der Arbeitslosen in den übrigen Handwerkergruppen sei die Zahl der arbeitslosen Schweißer und Brenner sehr gering. Besonders für die Elektroschweißer seien die Arbeitsmöglichkeiten vielversprechend. Wenn man auch in all den Jahren hier in Deutschland die Elektro-Schweißung nicht an Brücken, Stahlbletten usw. angewandt habe, so müsse man heute feststellen, daß auch nach dieser Seite hin in Deutschland der Anfang gemacht wird. Die Baupolizei in Leipzig hat die Erlaubnis zur Elektroschweißung eines großen Stahlblettbaues gegeben. Des weiteren hat die Reichseisenbahnverwaltung eine Brücke bei Münster vergeben, bei der ebenfalls die Elektroschweißung angewandt wird. Auch hat man heute in Deutschland Firmen, die Lastkräne auf diesem Wege zusammenstellen. Die Rietung wird bei diesen Arbeiten vollständig ausgeschaltet, und dadurch werden die Arbeitsmöglichkeiten der Schweißer gesteigert.

Zur Lohnfrage könne man sagen, daß die Löhne dieser Gruppe noch zu uneinheitlich seien. Das habe vornehmlich seinen Grund in der unterschiedlichen Beurteilung über den volkswirtschaftlichen Wert der Schweißarbeiten einerseits und über die gesundheitlichen Gefahren, die dieser Beruf mit sich bringt, andererseits, durch die einzelnen Arbeitgeber. Bei den kommenden Lohnverhandlungen müsse der Schweißer darauf drängen, daß bei der Neuverhandlung seines Lohnes, er den übrigen Handwerkergruppen gegenüber eine besondere Stellung einnehmen müsse. Die Arbeitszeitfrage müsse mit einer besonderen Intensität bearbeitet werden, insbesondere da, wo die Schweißer noch eine Arbeitszeit von 6—18 Uhr zu verfahren hätten. Es ginge nicht an, daß der Schweißer bei all den Gesundheitsgefahren, denen er durch die Ausübung seines Berufes ausgesetzt ist, diese außergewöhnlich lange Arbeitszeit über sich ergehen lassen müsse. Für diesen Beruf müsse die Forderung auf Einführung der achtstündigen Arbeitszeit nun endlich verwirklicht werden, wenn nicht die Zahl der Berufskranken innerhalb dieses Berufes noch eine größere werden soll. Es sei ein Mangel, daß in der 2. Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 11. Februar 1929 betreffs Ausdehnung der Unfallversicherung auf Berufskrankheiten diese Krankheiten, mit denen sich anerkannte Kapazitäten, z. B. Professor Dr. R. Gorts, Köln, und Ministerialrat Professor Dr. F. R. Koelsch, München schon des öfteren befaßt haben, noch nicht als Berufskrankheiten anerkannt seien. Es sei heute so viel Material zusammengetragen worden, daß die dafür in Frage kommenden Instanzen an der Anerkennung dieser Krankheiten als versicherungspflichtig nicht mehr vorbeikommen können.

Die nun einsetzende Diskussion war sehr lebhaft. Aus den Ausführungen der einzelnen Diskussionsredner war zu entnehmen, daß die

Lohnfrage der Schweißer und Brenner in diesem Jahre eine ganz besondere Rolle spielen müsse, und zwar dahingehend, daß die Löhne höher als die der anderen Handwerkergruppen gesetzt werden müßten. Des weiteren wurden einige ganz krasse Fälle, die sich einige Schweißer durch die Ausübung ihres Berufes zugezogen hatten, geschildert. Es wurde besprochen, Eingaben an die dafür in Frage kommenden Stellen zu richten, damit die einzelnen Uebelstände beseitigt werden können und die Entlohnung der in dieser Gruppe Beschäftigten eine bessere werde.

Kollege Gröne schloß die Konferenz gegen 22 Uhr mit der Bitte, daß alle Delegierten auch weiterhin mitarbeiten sollen, damit die Interessen ihres Standes gewahrt werden.

...ld.

Buchbesprechung

„Rationalisierung und Arbeiter“.

Unter diesem Titel ist vom Kollegen Wilhelm Mauer im Verlag unseres Verbandes eine 50 Seiten starke Broschüre erschienen. Preis 0,50 RM. Für unsere Mitglieder kommt ein weit niedrigerer Preis in Frage. Die Broschüre ist auch zu beziehen durch unsere Sekretariate.

Diese sehr aktuelle und notwendige Schrift will vor allem Arbeiter und ihre Vertreter in Methoden und Wirkungen der neuen Arbeits- und Wirtschaftsweise, der sogenannten Rationalisierung, einführen. Ihr Zweck ist: das Gute an ihr zu fördern und für ihre Zwangsläufigkeit Verständnis zu gewinnen, sowie das Gefährliche und Schädliche der Rationalisierung abzuwenden oder zu mindern suchen.

Neben einer allgemeinen Einführung, wobei Sprachgebräuche und Ziele erläutert werden, schildert das zweite Kapitel Vorläufer und Triebkräfte der Rationalisierung. So Taylorsystem, Fordismus, Entwicklung der Unternehmungen, Normenbestrebungen, sowie die durch den Krieg und Kriegslasten bedingte Lage. Deutsche und internationale Rationalisierungs-Organisationen und Bedaug-Gesellschaften werden im dritten Kapitel sehr übersichtlich und anschaulich geschildert.

Der letzte Abschnitt schildert die durch Rationalisierung herbeigeführte Lage der Arbeiter. Durch nur verstandesmäßige Arbeitsleistung, sind sittlich-soziale Verpflichtungen zurückgedrängt worden. Auch die fortschreitende Mechanisierung der Arbeit hat den Arbeiter entwürdigt und entwertet. Unsicherheit der Arbeit, größere Betriebsgefahren, Störung der Kollegialität und Solidarität und Erschwerung der Arbeiterinteressenvertretung, insbesondere durch die zunehmende Entpersönlichung des Arbeitgebertums, sind weitere Merkmale dieser Entwicklung. Im Schlußwort legt der Verfasser im Sinne der christlichen Gewerkschaften kurz dar, welche Aufgaben sich aus diesen Verhältnissen für die Arbeiter und Allgemeinheit ergeben.

Diese leicht verständliche und volkstümlich gehaltene Schrift gibt eine gute, knappe Einführung und Übersicht über diesen wichtigen und riesigen Wissensstoff unserer Zeit. Daneben schöpft sie aus dem praktischen Leben unserer neuen Industriearbeit, Licht und Schatten dieses neuen Werdens zeigend. Sie verdient deshalb über den Kreis der Arbeiter hinaus allgemeine Beachtung, da auch die Volksgesamtheit an der Gestaltung der Rationalisierung lebhaft interessiert ist.

...e..

Es war ein trüber, schwüler Septemberabend und die Dämmerung brach grade herein, als Frau Sparfit das Coupé verließ, die hölzernen Stufen des Salteplatzes hinabstieg, eine gepflasterte Straße überschritt und in einem grünen Seitenwege, zwischen grünen Blättern und Zweigen verschwand. Einige verspätete Vögel, die noch schläfrig in ihren Nestern zwischerten, eine Fledermaus, die schwerfällig vor ihr hin- und herflatterte, die Wolken, welche unter ihren tief in den Staub einfallenden Füßen aufwirbelten, das war alles, was Frau Sparfit sah und hörte, bis sie mit leiser, vorsichtiger Hand die Pforte zu Mr. Bounberby's Garten aufmachte und wieder schloß.

Sie ging auf das Haus zu, indem sie sich im Schatten des Gebüsches hielt, umkreiste es dann und lugte zwischen dem Gezweig hindurch in die Fenster des Erdgeschosses. Die meisten standen, wie gewöhnlich bei so warmem Wetter, offen, aber sie waren noch nicht erleuchtet und alles war still. Frau Sparfit's Nachforschungen im Garten hatten keinen bessern Erfolg. Sie dachte jetzt an die buschigen Partien des Parks, und schlich dorthin, unbekümmert um das lange Gras und die Dornen, unbekümmert um Würmer, Schnecken und andre kriechendes Getier. Mit ihren dunkeln Augen — ihre Faltennase als Vorhut vorausschickend — brach sich Frau Sparfit behutjam Bahn durch das dichte Unterholz und strebte mit solchem Eifer ihrem Ziele entgegen, daß sie sich wahrscheinlich nicht hätte zurückhalten lassen, selbst wenn das ganze Gehölz voll Rattern gewesen wäre. Da horch!

Die kleineren Vögel wären vor Schreck aus ihren Nestern gefallen, wenn sie gesehen hätten, wie Frau Sparfit's Augen im Dunkeln funkelten, als sie jetzt stillstand und lauschte.

Sie vernahm ganz nahe leise Stimmen. Seine und die ihrige. Die Bestimmung nach dem Bahnhofe war also wirklich nur eine List gewesen, um den Bruder fern zu halten! Sie waren dort neben dem gefällten Baume. Frau Sparfit bückte sich tief in das taubenechte Gras nieder, um sich näher heranzuschleichen. Dann richtete sie sich auf und stellte sich hinter einen Baum, wie Robinson Crusoe, als er gegen die Wilden im Sinterhalte lag. Sie war jetzt so nahe, daß es nur eines Sprunges, und nicht einmal eines großen, bedurfte hätte, um die beiden zu erreichen.

Er war heimlich hier und hatte sich nicht im Hause gezeigt — war zu Pferde gekommen und wahrscheinlich durch die angrenzenden Felder geritten, denn sein Pferd stand wenige Schritte davon an der anderen Seite des Jaunes angebunden.

„Was konnte ich anderes tun, mein geliebtes Herz“, sagte er. „Konnte ich fernbleiben, da ich Sie hier allein wußte?“

„Hänge du nur den Kopf, um dich noch anzulehender zu machen“, dachte Frau Sparfit. „Ich weiß freilich nicht, was sie an dir sehen, auch wenn du ihn aufrecht trägt. Aber du hast keine Ahnung, geliebtes Herz, weissen Augen dich beobachten!“

Allerdings ließ Luise den Kopf hängen. Sie drang in ihn zu gehen, sie befahl ihm zu gehen, aber sie erhob den Kopf nicht und blickte ihn nicht an. Dabei war es merkwürdig, daß sie so still und unbeweglich da saß, wie die liebenswürdige Frau, die im Sinterhalte lauerte, sie nur je im Leben hatte sitzen sehen. Ihre Hände lagen regungslos ineinander, wie die einer Statue; ja sogar beim Sprechen verriet sie weder Hast noch Aufregung.

„Mein liebes Kind“, fuhr Mr. Sarthouse fort, während Frau Sparfit mit Entzücken sah, daß er sie dabei mit dem Arme umschlang, „mein liebes Kind, wollen Sie mich nicht eine kleine Weile in Ihrer Nähe dulden?“

„Nicht hier.“

„Wo denn, Luise?“

„Nicht hier.“

„Aber wir haben so wenig Zeit und müssen sie benutzen — und ich bin so weit hergekommen, bin Ihnen so ergeben und so trostlos. Gewiß hat es nie einen treueren Sklaven gegeben, als mich, und keinen, dem so übel von seiner Herrin mitgespielt wurde. Ich hoffte auf ein freundliches Willkommen, das mein Herz wieder zum Leben erwärmen sollte und fände einen so frostigen Empfang, der mich wirklich in der Seele betrübt.“

„Muß ich es noch einmal sagen, daß Sie mich hier allein lassen sollen!“

„Aber wir müssen uns sehen und sprechen, liebe Luise; wo soll das geschehen?“

Wirtschaftszahlen

Produktion der Schwermetallindustrie

Monat bzw. Monatsdurchschnitt bzw. Jahresdurchschnitt	Eisenhütten*						Hochofen im Betrieb Monatsende
	Roheisen		Rohestahl		Walzwerke		
	Gesamt	Arbeits-täglich	Gesamt	Arbeits-täglich	Gesamt	Arbeits-täglich	
	in 1000 t						
1913	910	29,9	981	38,5	914	35,8	204
1925	848	27,9	1016	40,0	854	33,6	107
1926	804	26,4	1028	40,3	856	33,6	88
1927	1092	35,9	1359	53,3	1072	42,1	114
1928	984	32,3	1210	47,4	964	37,8	100
Januar 1929	1098	35,4	1470	56,5	1101	42,4	97
Februar 1929	982	35,1	1270	52,9	986	39,0	96
Novemb. 1929	1091	36,4	1286	51,5	948	37,9	100
Dezemb. 1929	1100	35,5	1156	48,2	897	37,4	95
Januar 1930	1092	35,2	1275	49,0	988	38,0	95
Februar 1930	964	34,4	1176	49,1	798	33,2	93
März 1930	1007	32,5	1201	46,2	928	35,7	92
April 1930	901	30,0	1033	43,0	737	30,7	90

* Für 1913 Monatsdurchschnitt auf heutigem Reichsgebiet ohne Saar-gebiet.

Der deutsche Außenhandel

Monat	Gegenwartswert in Millionen RM.			Gegenwartswerte in Millionen RM.					
	Reiner Warenverkehr			Lebensmittel		Rohstoffe		Fertigwaren	
	Ein-fuhr	Aus-fuhr	Passiv - Aktiv +	Ein-fuhr	Aus-fuhr	Ein-fuhr	Aus-fuhr	Ein-fuhr	Aus-fuhr
Monats-durchschnitt									
1927	1185,7	900,1	-285,6	360,5	36,7	599,4	217,3	211,6	643
1928	1170,9	1025,1	-145,8	350,3	52,6	603,6	225,3	204,9	725
1929	1120,7	1124,7	+ 4,0	318,2	59,6	600,0	243,8	188,7	819
Jan. 1930	1304,8	1092,3	-212,5	480,9	46,4	634,3	248,7	174,3	795,0
Febr. 1930	981,6	1026,3	+ 44,7	278,4	43,8	523,8	223,6	167,8	755,9
März 1930	883,6	1104,0	+220,4	213,6	46,3	493,4	220,7	167,5	833,5
April 1930	888,2	976,6	+ 88,5	241,6	36,6	479,6	199,9	158,5	734,4

Deutscher Großhandelsindex

1913 = 100

	Agarstoffe	Kolonial-waren	Ind. Roh-stoffe und Halb-fabr.	Industr. Fertig-waren	Gesamt-indeX
Jahresdurchschnitt					
1924	119,6	131,0	142,0	156,2	137,3
1925	133,0	135,8	140,3	156,7	141,6
1926	129,3	131,5	129,7	149,5	134,4
1927	137,8	129,2	131,9	147,3	137,6
1928	134,3	132,8	134,1	158,6	140,0
Dezember 1929	126,2	115,0	129,3	156,2	134,3
Januar 1930	118,9	116,4	127,8	155,9	131,1
März 1930	110,0	117,6	125,5	152,9	126,4
April 1930	112,0	118,8	124,3	151,8	126,4

Der Lebenshaltungsindex

1913-14 = 100

Jahres-durchschnitt	Er-nährung	Bekleidungs	Heizung u. Beleuchtg.	Wohnung	Sonstige Bedarf	Gesamt-IndeX
1924	136,3	173,8	—	53,6	—	127,6
1925	147,8	173,2	—	81,5	—	139,8
1926	144,4	163,6	—	99,9	—	141,2
1927	151,9	158,6	143,8	115,1	183,7	147,6
1928	152,3	170,1	146,4	125,7	187,9	151,7
Dez. 1929	152,5	170,3	152,9	126,7	192,5	152,6
Jan 1930	150,2	169,8	153,3	126,7	193,0	151,6
März 1930	145,1	168,5	153,9	126,8	193,0	148,7
April 1930	142,8	167,6	152,2	127,5	193,4	147,4

Dividenden in der Metallindustrie

	1928	1929
Vereinigte Böhlerstahlwerke AG. Zürich	10%	10%
Gebrüder Böhler AG. Berlin	8%	8%
Gebrüder Böhler AG. Zürich	13 1/2%	13 1/2%
Gebrüder Böhler AG. Prag	9%	10%
Schleifische Bergwerks- und Hütten-AG., Beuthen	10%	10%
R. Stodt u. Co., Werkzeugmaschinenfabr. AG., Berlin	7%	7%
Felten u. Guillaume, Karlswerk, Köln	7 1/2%	7 1/2%
Kraftübertragungswerke Rheinfelden	10%	10%
Pittler Werkzeugmaschinenfabrik, Leipzig	10%	10%

Beide fuhren empor. Auch die schuldbewusste Laufherin schrak zusammen, denn sie glaubte, es befände sich noch ein anderer Beobachter hinter den Bäumen. Aber es war nur der Regen, der anfing in großen Tropfen zu fallen.

„Soll ich nach einigen Minuten unbefangen am Tore vorreiten, in dem guten Glauben, daß der Hausherr daheim ist, dem ich ein willkommenes Gast bin?“

„Nein.“

„Ich werde Ihren grausamen Befehlen unbedingt Folge leisten, obgleich ich der unglücklichste Mensch der Welt bin“, entgegnete Harthouse. „Bis jetzt hat mich kein Weib zu führen vermocht, damit ich nun endlich von dem schönsten, dem bezauberndsten und zugleich grausamsten mit Füßen getreten werde! Keine teuerste Luffe, ich kann Ihnen diesen harten Gebrauch Ihrer Macht nicht gestatten.“

Frau Sparfit sah, wie er sie mit den Armen umschlang und hörte mit gierigem Ohr, wie er ihr sagte, daß er sie liebe und sie der Gewinn sei, um den er alles, was er habe und sein nenne, aufs Spiel zu setzen bereit wäre. Die Ziele, welche er bis jetzt im Auge gehabt, erschienen ihm neben ihr völlig wertlos, die Erfolge, nach welchen er nur noch die Hand auszustrecken brauchte, galten ihm im Vergleich zu ihr nichts und er warf sie von sich wie Staub. Dennoch war er ebenso bereit, weiter danach zu streben, wenn ihm dadurch das Verbleiben in ihrer Nähe gewährleistet wurde, als darauf zu verzichten, wenn sie ihn von ihr trennten. Ueberhaupt war ihm alles und jedes recht, wenn er nur ihre Liebe gewann. Er war bereit, mit ihr zu fliehen, oder das tiefe Geheimnis zu bewahren — er, der Mann, welcher gesehen hatte, wie einsam sie da stand, dem sie beim ersten Anblick eine Bewunderung und Teilnahme einflößte, deren er sich selbst nicht fähig gehalten — dem sie ihr Vertrauen geschenkt, der ihr tief ergeben war und sie anbetete. Alles dies und mehr, was er in fliegender Eile sprach, nahm Frau Sparfit in der stürmischen Freude befriedigter Bosheit, unter der steten Befürchtung entdeckt zu werden, unter dem immer stärkeren Rauschen des auf die Blätter fallenden Regens und dem Rollen des Donners in ihrer durstigen Seele auf. Aber sie war von alledem so verwirrt, und es war ihr unter diesen erschwerenden Umständen doch so vieles entgangen, daß

sie, als James Harthouse endlich über den Zaun kletterte und sein Pferd davon führte, nicht gewiß wußte, wo und wann sich die beiden wieder treffen wollten. Nur daß es diese Nacht noch sein sollte, hatte sie endlich vernommen.

Aber eine der beiden Personen stand ja noch in der Dunkelheit vor ihr, und wenn sie sich an die Fesseln dieser einen heftete, konnte sie nicht irrtgehen. „O mein geliebtes Herz“, dachte Frau Sparfit, „du ahnst nicht im Traume, wie gut bewacht du bist!“

Frau Sparfit folgte ihr aus dem Park bis in die Nähe des Hauses und sah, wie sie daselbe betrat. Was war nun zunächst zu tun? Der Regen goß jetzt in Strömen hernieder. Frau Sparfit's Strümpfe spielten in allen Farben, unter denen grün die vorherrschende war. Stachelige Gegenstände waren in ihre Schuhe gekommen; Raupen schaukelten sich in selbstverfertigten Hängematten an verschiedenen Stellen ihrer Kleidung; kleine Bäche rannen von ihrem Hute und an ihrer römischen Nase herunter. In solchem Zustande stand Frau Sparfit im dichten Buschwerke und überlegte, was zu tun sei.

Da — Luise trat aus dem Hause! Sie hatte sich hastig mit Hut und Mantel bekleidet und stahl sich heimlich fort. „Sie läuft mit ihm davon!“ dachte Frau Sparfit. Damit fiel die Gestalt von der letzten Stufe hinab und der Abgrund verschlang sie.

Unempfindlich gegen den Regen und mit raschen, entschlossenen Schritten betrat Luise einen Seitenpfad, der mit dem Fahrwege in gleicher Richtung lief. Frau Sparfit folgte ihr im Schatten der Bäume so nahe als möglich, denn es war nicht leicht, die Gestalt im Auge zu behalten, welche rasch durch die dunkle Nacht dahineilte.

Als sie stehen blieb, um die Seitentür ohne Geräusch zu öffnen und zu schließen, blieb auch Frau Sparfit stehen — als sie weiter ging, ging auch Frau Sparfit weiter. Luise verfolgte den Weg, den Frau Sparfit gekommen war, trat aus dem grünen Sackwege hinaus, überschritt die gepflasterte Straße und ging die hölzernen Stufen zu dem Eisenbahnpertron hinauf. Frau Sparfit wußte, daß in den nächsten Augenblicken ein Zug nach Coketown eintreffen mußte — sie schloß daraus, daß Coketown das nächste Ziel der jungen Frau sei.

„Ich habe sie verloren“, rief Frau Sparfit aus.

Wirtschaft-Technik

Nummer 4

Duisburg, den 7. Juni 1930

Nummer 4

Fortschritte im Werkzeugmaschinenbau

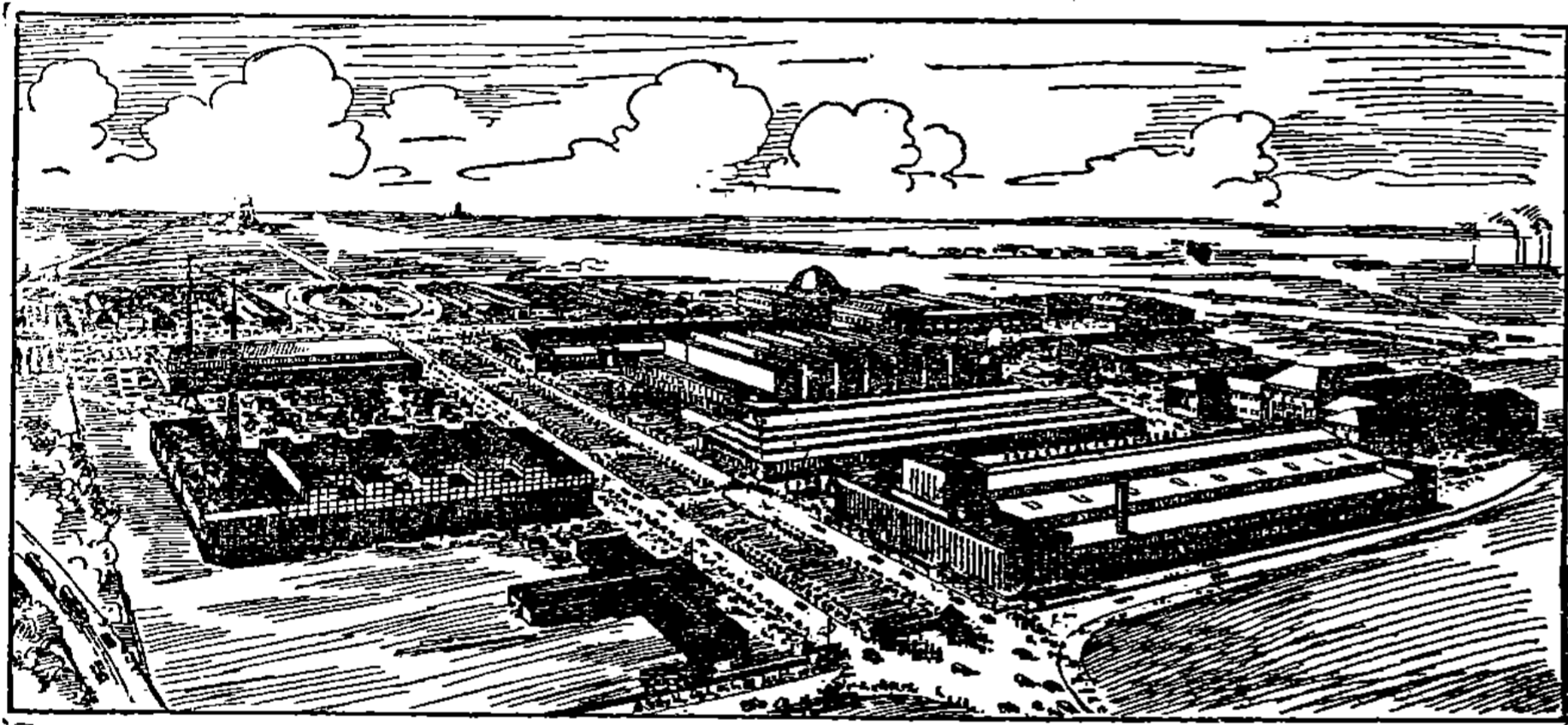


Das Sprichwort „Stillstand ist Rückschritt“ gilt im weitgehendsten Maße auch für die Technik. Gerade hier wird das Tempo der Fortentwicklung sowie der Neuerungen und Verbesserungen immer schneller. Deshalb ist es gut, wenn man von Zeit zu Zeit sich über die Fortschritte im letzten Jahr oder in den letzten Monaten unterrichtet. Wohl das beste Anschauungs- und Vergleichsmittel dieser Art ist die Leipziger Technische Messe, auf der alljährlich im Frühjahr die große Schau der Technik abgehalten wird, die man zweckmäßig als „das Schaufenster der deutschen Industrie“ bezeichnen kann. Hierhin strömen die Ein-

ten auf ein möglichst kleines Zeitmaß herabzudrücken. Druckknopfsteuerung, elektrischer Einzelantrieb und Eilgänge mit automatischer Schaltung sind einige ihrer Helfershelfer. Der verstärkte Einbau von Kugel- und Walzlagern läßt den Wirkungsgrad der Maschinen zunehmen und den Kraftbedarf sinken. Die Normung der Drehzahlen wirkt sich bereits aus, indem einige Maschinen schon Umlaufzahlen nach DIN aufweisen.

Drehbänke

Drehbänke waren auch in diesem Jahr wieder in den mannigfachen Größen und Bauarten vertreten. Der Typ der allgemeinen Drehbank wird besonders durch die vereinigten Drehbankfabriken (Gebrüder Boehringer, S. m. b. H. Göppingen/Württemberg; Franz Batun AG., Zerbst/Anhalt; Heidenreich u. Sarbed, Hamburg 33, und S. Wohlenberg, Hannover) zur Schau gestellt. Diese Werke bezwecken, durch ihren Zusammenschluß gemeinsam die Erfahrungen des einzelnen zu verwerten. Die Loewe-Gesellschaft AG. Berlin NW 87 zeigte vor allem Maschinen für Hartmetallwerkzeuge z. B. eine universelle Einscheibendrehbank für hohe Spanabnahme bei allen möglichen Metallen und eine Riemenscheibenschnelldrehbank mit großer Durchzugkraft und unbedingter Starrheit. Den gleichen Zweck verfolgt das Schaererwerk, Karlsruhe, das ausschließlich Schnelldrehbänke baut, und zwar in den sechs Grundtypen von 185 bis 400 Millimeter Spindelhöhe. Geschützte Führung des Hauptschlittens und Durchmessererhöhung für Futterarbeiten ohne Einspannbrücke kennzeichnen diese Maschinen. Zur Verkürzung der Nebenzeiten können bei einigen ausgestellten Maschinen die Umlaufzahlen von der Schloßplatte aus geregelt werden. Bei den in dieser Art

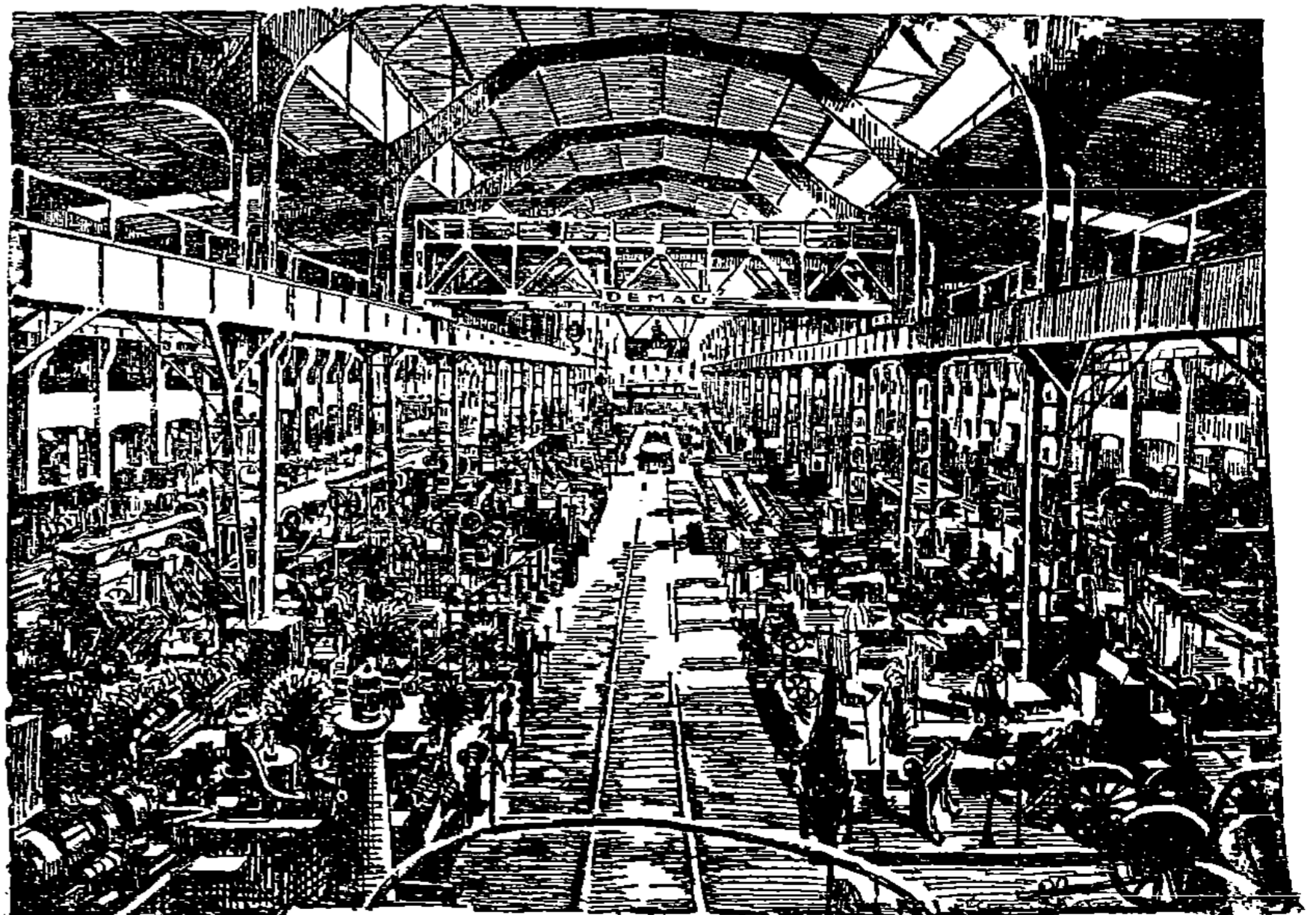


Blick auf die Hallen der Technischen Messe

käufer und Interessenten der ganzen Welt. Es ist nur zu bedauern, daß es nur so wenigen Kollegen aus dem Kreise der Metallarbeiter vergönnt ist, sich einmal die Technische Messe in Leipzig anzusehen. Jeder wird einen dauernden Eindruck mit nach Hause nehmen und hat dort viel gelernt. Siebzehn Hallen, zum Teil in Ausmaßen bis zu 200 Meter Länge, sind dort mit einer Ausstellungsfläche von über 100 000 Quadratmeter einschließlich des großen Freigeländes mit Maschinen und technischen Apparaten belegt.

Werkzeugmaschinen für die Metallbearbeitung

Die Bestrebungen der wirtschaftlichen Fertigung haben erheblich an Boden gewonnen. Die Verwendung der Hartmetalle zu spanbildenden Werkzeugen hat zugenommen. Damit verändert sich auch das Aussehen der Werkzeugmaschinen. Die Zunahme der Schnittgeschwindigkeit und der Spanquerschnitte zwingt zum stabileren Bau. Die Forderung nach stufenloser Geschwindigkeitsregelung läßt das Flüssigkeitsgetriebe immer mehr in den Vordergrund treten, das auch den Vorteil des ruhigen Ganges hat. Selbst an Maschinen schwerer Bauart findet man es in diesem Jahr. Der durch Einkapseln aller beweglichen Teile erreichbare Schutz der Maschinen vor Verunreinigung von außen durch Späne ist heute eine Selbstverständlichkeit geworden. Damit im Zusammenhange steht das Bemühen, die toten Arbeitszei-



Blick in die Halle 9 des Vereins Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken

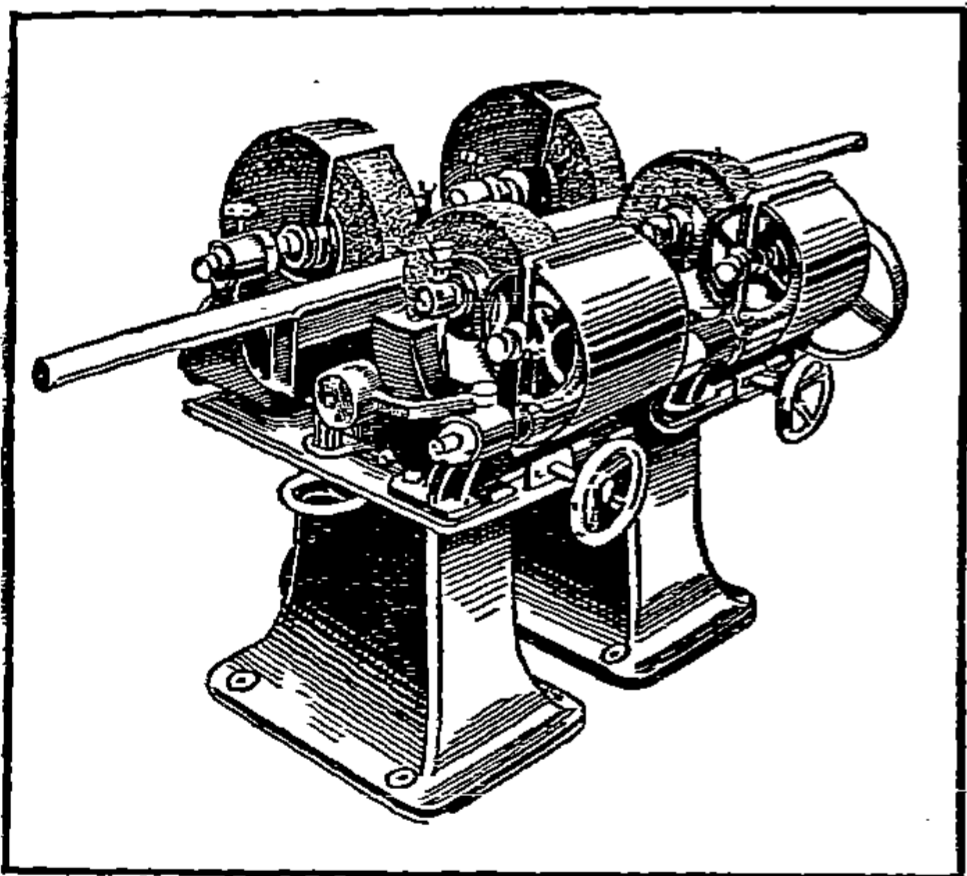
gebauten Bänken besticht noch die Austauschbarkeit der einzelnen Antriebsarten (Transmission, Normal- oder Flanschmotor) untereinander. Die kräftigen Bänke der Magdeburger Werkzeugmaschinenfabrik, die als erste vor Jahren den Flüssigkeitsantrieb einführte, sieht man natürlich auch wieder. Segenscheidt AG. Ratibor OS. stellte wieder eine Radspindeldrehbank aus. Alle Bewegungen, selbst die des Reitstockes, sind elektrisch durch Druckknopf einstellbar. Größter Vorschub 12 Millimeter. Die Maschine ist den modernsten Stählen gewachsen.

Revolverbänke

Bei den Revolverbänken erkennt man den Einfluß der modernen Bearbeitungsforderung sehr deutlich. Die von Auerbach u. Co., Dresden K 23, geführten Maschinen weisen Rollen- und Kugellagerung auf und höchstzulässige Umlaufzahlen von 1400 bei den kleineren und 3000 bei den größeren Bauarten. Außerdem sei hier auf die Optikerbank für feinste Präzisionsarbeiten mit geringer Spanabnahme hingewiesen. Die Maschinen der bekannten größeren Werke aus diesem Zweig der Werkzeugmaschinenindustrie zeigen, daß auch hier Althergebrachtes den modernen Anforderungen hat weichen müssen.

Automaten

Die Entwicklung der letzten Jahre hat dauernd Leistungssteigerungen auch an Automaten mit sich gebracht. Dadurch sind erhebliche Änderungen in der Bauart nötig geworden. Bei den Mehrspindelautomaten von Gildemeister u. Co. AG., Bielefeld, liegt die Prismenführung nicht mehr unter, sondern über dem Werkzeugträger. Dadurch ist der Späneabfluß ganz ungehindert geworden. Sehr interessant ist auch die Neukonstruktion des Vier-spindel-Halbautomaten durch seine doppelte Führung oberhalb wie unterhalb des Revolverkopfes. Die Umlaufzahlen gehen bis zu 2000 je Minute, ohne daß dadurch die Genauigkeit der Arbeit leidet. Eine halbautomatische Dielstahlbank zeigt die Maschinen-schau in der halbautomatischen Dielstahldrehbank von Weipert, Seilbronn a. N. Zwei Schlitten, der vordere für Langdrehen, der hintere für Plandrehen, bearbeiten gleichzeitig das Werkstück. Der Antrieb der Schlitten ist voneinander unabhängig. Schnellverstellmotoren, Anschläge, elektrische Schützen und mechanische Auslösung steuern die Maschine. Die Dielstahldrehbänke von Loewe sind in gewohnter Ausführung vertreten. Sowohl bei diesen Maschinen wie auch bei denen von Pittler, Leipzig-Wahren, werden Drehluftspannfutter stärker als bisher angewendet. Auch die Maschinen aus dem Auslande zeigen die gleichen Bestrebungen wie bei uns in Deutschland, wie z. B. der Zweispindelautomat von Cuttat, Paris, zur Herstellung von blanken Muttern in großen Massen. In der Dielstahlbank Oleomatic findet sich Flüssigkeitsgetriebe und Drehluftspannfutter wieder.



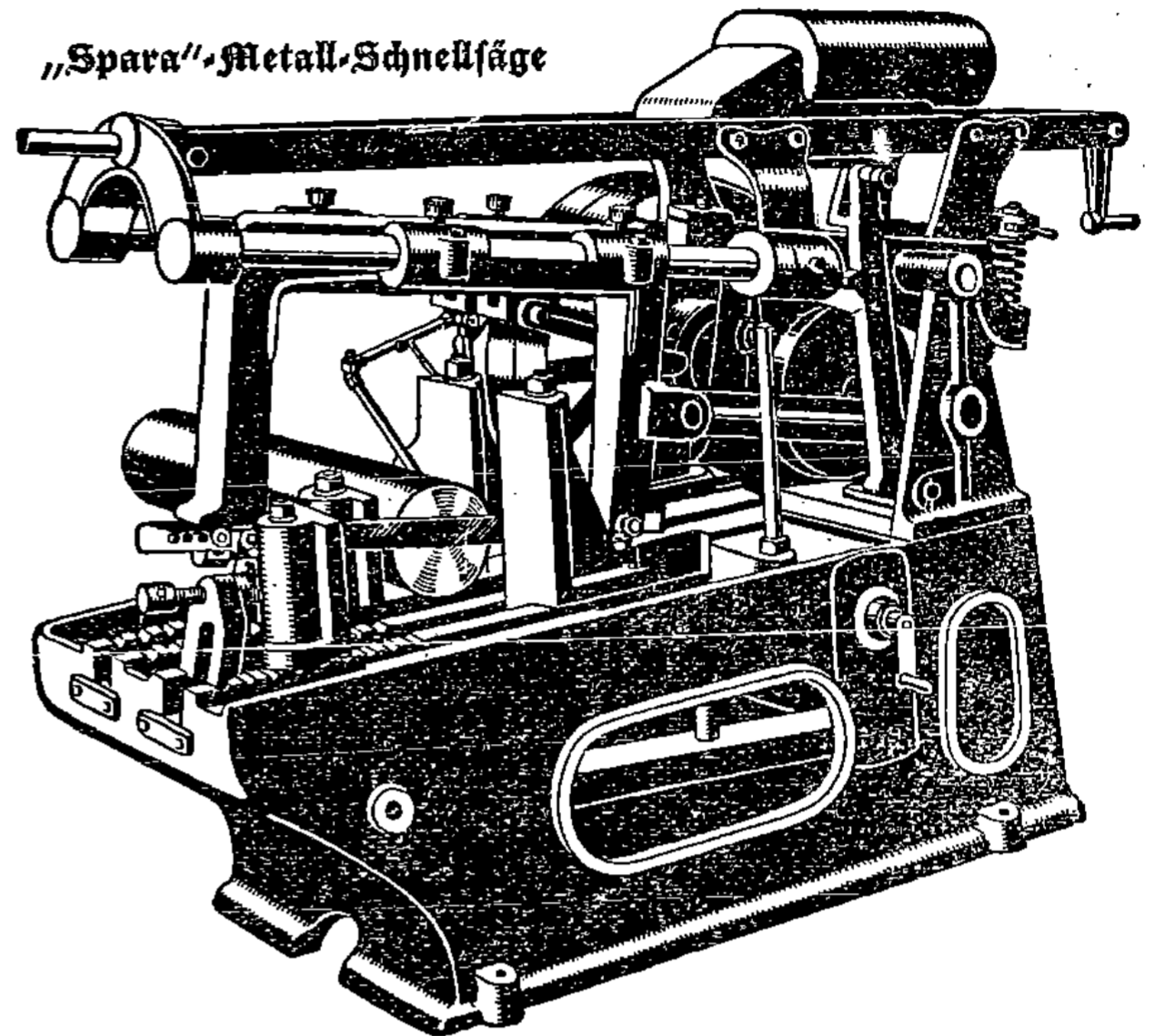
Spitzenlose
Rundschleif-
maschine der
Herminghausen-
Käferle-Werke

Eine sehr reichhaltige Auswahl an Sondermaschinen für die optischen und feinmechanischen Industrien bietet Kärtger, Berlin O 27. Ihre Maschinen sind den Anforderungen der Bearbeitung der zarten Schwesterindustrie vollkommen angepaßt. Aber auch Maschinen für im Sinne der Feinmechanik schwerere Arbeiten sind vorhanden und weisen Spindelbohrungen bis zu 20 Millimeter auf.

Schnellsägen

Schnellsägen. Durch die „Spara“-Schnellsäge DRP. (Spara-Maschinen AG. Birkwitz-Dresden) werden besonders beim Schneiden von Metallen größerer Härten laufend erhebliche Ersparnisse erzielt. Diese Ersparnisse sind besonders groß in der Automobil-Industrie und bei der Werkzeugfabrikation, welche vorwiegend hochwertiges, teures Material zu schneiden haben. Infolge der Konstruktion der „Spara“-Schnellsäge ist die Verwen-

dung dünner Schnellschnitt-Sägeblätter möglich, wodurch der beim Schneiden entstehende Materialverlust auf ein geringes Maß beschränkt wird. Hierdurch tritt auch ein geringerer Kraftbedarf ein, so daß zum Schneiden von Stahl 150 Millimeter Durchmesser auf Spara I nur 0,4 PS. erforderlich sind. Die „Spara“-Schnellsäge ist mit einer patentierten, starren Bügelführung ausgerüstet. Der Bügel ist unmittelbar über dem Werkstück in vier nachstellbaren Lagern an zwei parallelen Rundführungen so sicher geführt, daß auch bei starkem Schnittdruck oder weniger scharfem Säge-



„Spara“-Metall-Schnellsäge

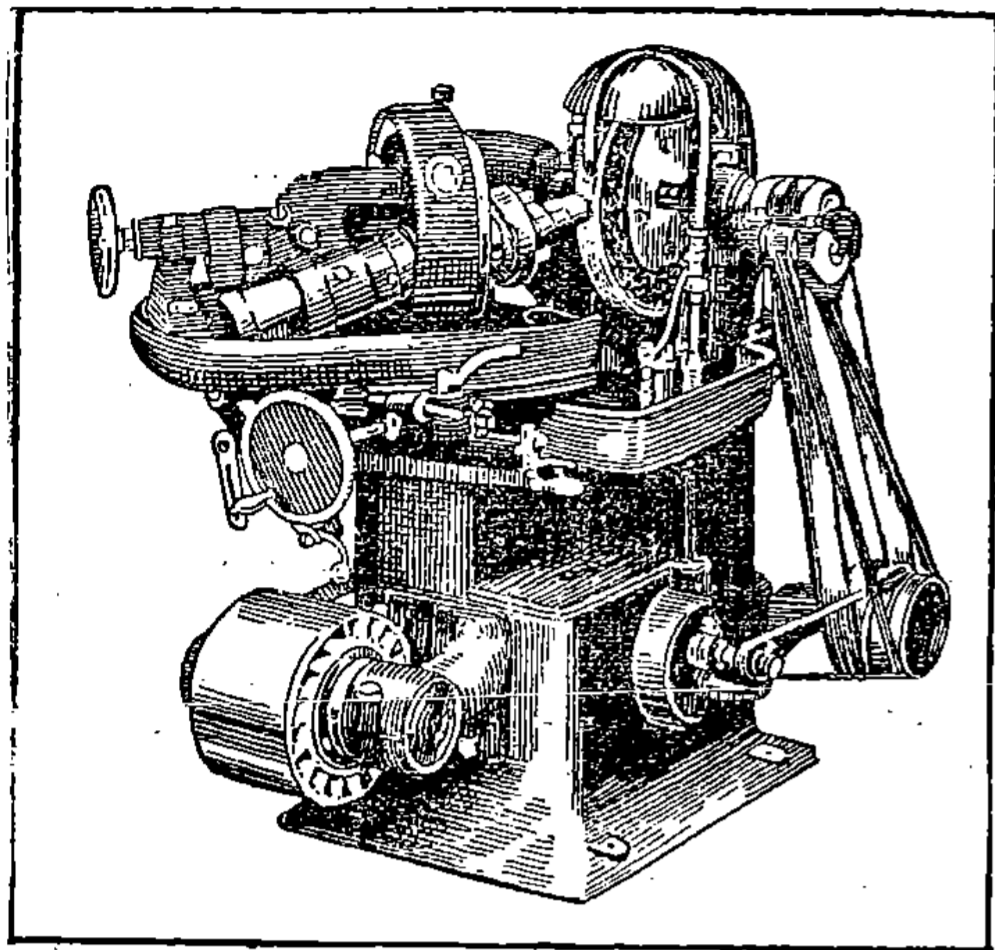
blatt ein Abdrängen des Sägeblattes und Schleifschneiden vermieden und eine gerade und saubere Schnittfläche erzielt wird. Die patentierte, stabdreieckigförmige, versteifte Bügelführung in Verbindung mit der richtigen Gewichtsdruckverteilung und die Verwendung eines kräftigen Maschinentisches verhindert jede Vibration beim Arbeitsvorgang, die häufig zu schiefem Schnitt, hohem Sägeblattverbrauch und schnellem Verschleiß beiträgt. Im Gegensatz zu den Bügelsägen, bei denen das Sägeblatt sowohl beim schneidenden Arbeitshub als auch beim nichtschneidenden Rückhub an das Material angepreßt wird, wodurch die Blattzähne infolge des Schleifens in der Schnitttrinne und des Einwirkens der gelösten Metallspäne auf den Zahnrücken mit stumpf gerieben werden, ist die „Spara“-Schnellsäge mit einer Oeldruckanlage ausgestattet, die den Zweck hat, den Sägebügel und damit das Sägeblatt auf hydraulischem Wege während des Leerhubes vom Schnittgrund abzuheben. Die Wirkungsweise der Oeldruckanlage ist weiterhin so eingestellt, daß zum Schnitt der Sägebügel ohne Druck auf das zu schneidende Material ausseht, dann aber rasch zu dem als vorteilhaft erprobten Druckmaximum ansteigt. Der Druck hält sich nun auf dieser Höhe und wird erst kurz vor Beendigung des Arbeitshubes wieder abgehoben und geht in seine Anfangsstellung zurück. Durch das Zusammenwirken von Oel- und Gewichtsdruck wird also das Problem der Kombination hoher Blattschonung mit hoher Schnittleistung in guter Weise gelöst.

Hobelmaschinen

Bei den Hobelmaschinen erregt besonders Interesse die große Bank der Billeter u. Klunz AG., Uchersleben. Sie weist eine Tischlänge von 8,5 Meter auf und eine Bettlänge von 18 Meter. Der Antrieb ist hydraulisch durch drei Kolben, zwei für den Arbeitsgang, einer für den Rückgang. Verschiedene Neuerungen weisen auch die Maschinen von Lange u. Gellen, Halle (Saale) auf. Bei den Maschinen mit Planetengetriebe sind erstmalig drei Vorlauf-Geschwindigkeiten von 9, 12 und 15 Meter/Minuten und eine Rücklaufgeschwindigkeit von 25 Meter/Minuten vorgesehen. Der zulässige Spanquerschnitt beträgt bei 9 Meter/Minuten-Geschwindigkeit und Stahlst. 5020 Quadratmillimeter. Die Kraftübertragung erfolgt durch den neuen Roderwald-Keilriemen. Für den hydraulischen Antrieb ist ein neues Sturmgetriebe herausgebildet, das Umlaufzahlen bis zu 3000 je Minute ermöglicht und eine Kraftübertragung bis zu 150 PS gestattet. Der Regelbereich ist stufenlos im Verhältnis 1:10. Das Pressölgetriebe erhält nach wie vor seinen Antrieb durch den freiläufigen Kupplungsmotor System Lauer-Schmalz. Von der Firma Lorenz AG. Ettlingen (Baden) wurde eine neue Pfeilzahnobelmaschine vorgeführt für Räder bis 1650 Millimeter Durchmesser und Modul 12-Stirnteilung. Das Problem, Hobeln von an der Spitze zusammenhängenden Pfeilzähnen ist damit gelöst. Neu ist ferner eine Zahnradstoßmaschine nach dem Schneidradverfahren.

Bohrmaschinen

An Bohrmaschinen sieht man einige beachtenswerte Neuerungen. Erwähnt sei hier die Boley-Dielspindelbohr- und Gewindefschneidemaschine mit bis 13 Spindeln (S. Boley, Eßlingen a. N.), die mit gleicher oder verschiedener Umlaufzahl (bis zu 4500) laufen. Durch Fuß- oder Handhebel in stehender oder nur durch Handhebel in stehender Arbeitsweise kann die Maschine bedient werden. Die Schnellbohrmaschine Saalfeld weist als Son-



Schmalz-Spiralbohrer
Schleifautomat

derheit den direkt gekuppelten Motor auf, wie er bislang nur bei großen Maschinen zu finden war. Durch gute Anordnung der Hebel ist diese Schnellbohrmaschine sehr handlich geworden. Bei den bekannten Maschinen der Raboma, Berlin-Borsigwalde, sind erstmalig alle Ziehkeilgetriebe durch Schieberäder ersetzt. Zum Umstellen beim Gewindefschneiden ist eine vertikale Lamellenkupplung eingebaut, die ein stoßfreies, ununterbrochenes Wechseln der Drehrichtung gewährleistet. Die starre Kraftübertragung erlaubt Bohren in vollen Stahl mit bis 110 Millimeter Durchmesser. Sämtliche Bedienungen lassen sich vom Stande des Arbeiters ausführen. Bei den Horizontalbohrwerken zeigt Wehler, Gera-Reuß, ein neuartiges Horizontal-Bohr- und Fräswerk mit mehrfach geschützter Spindelstockkonstruktion und Wehler-Plansupport, dessen Vorschub unabhängig von der Bohrspindel ist. Außerdem läuft die Bohrspindel schneller als der Plansupport. Sie können beide gemeinsam oder jedes für sich arbeiten. Ein sehr interessantes Bohrfräs-, Langfräs- und Zylinderbohrwerk zeigten Collet u. Engelhard, Offenbach a. M. Die Neuausführung liegt in dem vereinfachten Bedienungsfeld durch Einhandrad- und Handkreuzschaltung für Drehzahlen und Vorschübe sowie Einhandkreuzschaltung für Handeinstellung. Gegenseitige Blockierung aller gegenläufigen Bewegungen verhindert Schäden durch Bedienungsfehler.

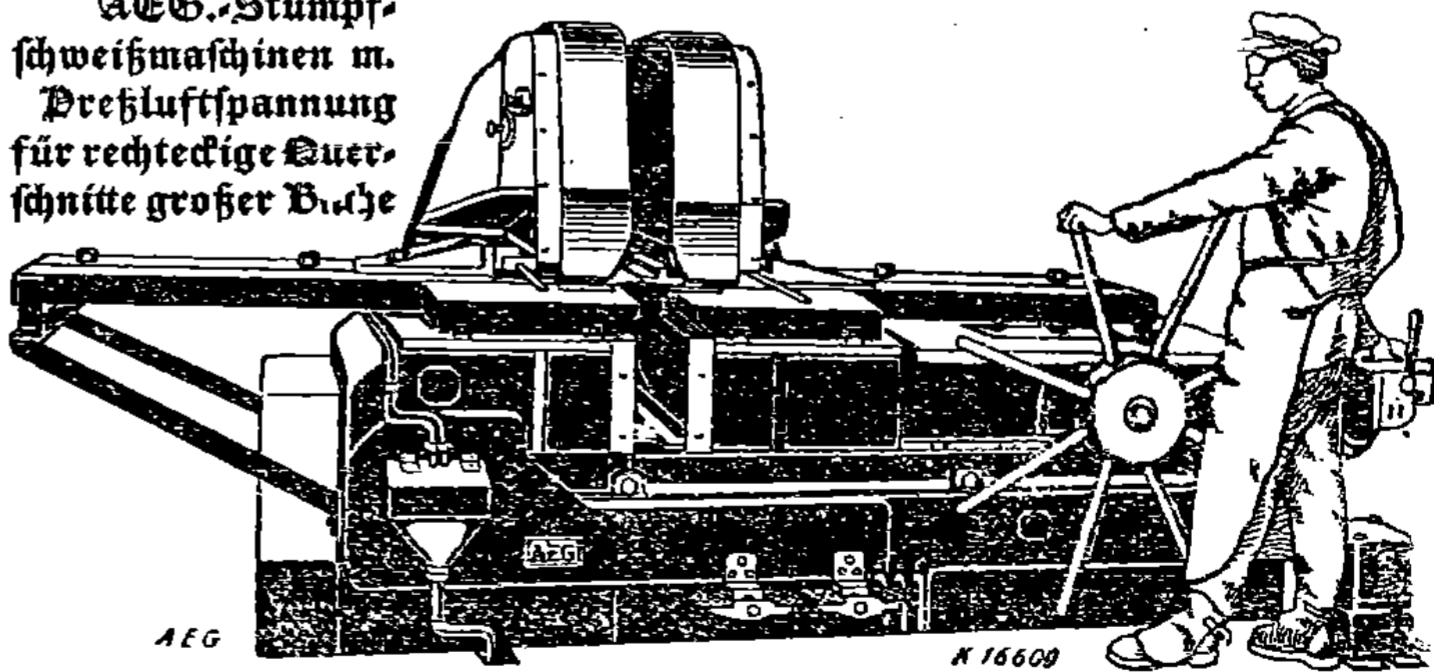
Fräsmaschinen

Bei den Fräsmaschinen ist in diesem Jahr auch eine sehr gute Uebersicht über die Verwendbarkeit dieser Maschinengattung gegeben. Beachtenswert ist die Herstellung geräuschloser Spirallegelräder mit der Klingenberg-Palloid-Verzahnung. Hierfür bringen die Klingenberg-Werke in Remscheid einen Walzautomaten heraus, der in einem Arbeitsgang einbaufertige Kegeträder herstellt. Bei Maschinen anderer Firmen, wie Loewe, hat auch das Hartmetall als Werkzeugstoff Eingang gefunden. Die Maschinen müssen allerdings dafür besonders kräftig gebaut sein. Zum Fräsen in Hartgummi oder Galalith besitzen Fräsmaschinen Umlaufzahlen, die eine Schnittgeschwindigkeit von 1500 Meter-Minuten erzeugen. Bei den Hochleistungsfräsmaschinen der J. S. Reinecker AG., Chemnitz, werden die Schwungmomente von Motor und Maschine durch eine besondere Einrichtung abgebremst. Sehenswert ist auch die automatische Abwälzfräsmaschine für Pfeillegelräder, die keinen Teilmechanismus hat und Leerlaufzeiten vermeiden läßt. Lorenz AG., Ettlingen (Baden), zeigte eine Abwälzräderfräsmaschine für Räder bis 1200 mm Durchmesser und Modul 12 in Stahl zu fräsen. Die Maschine ist nach vollkommen neuen Gesichtspunkten gebaut und allen Ansprüchen gewachsen. Ein- und Mehrspindelfräsmaschinen führt die Firma Köllmann AG., Leipzig O 28, vor. Besonderes Gewicht ist beim Bau auf große Schwingungssicherheit gelegt. Die Maschinen zeigen eine sehr starke Durchbildung. Auch die Wandererwerke, Chemnitz-Schönau, zeigen wieder ihre guten Maschinen. Besonders hervorzuheben ist die Ein-Griff-Schaltung. Durch sie werden alle Arbeitshaltungen der Maschine von einem einzigen Hebel aus betätigt. Dadurch sind die Nebenzeiten sehr stark gekürzt.

Schleifmaschinen

Auf dem Gebiete der Schleifmaschinen zeigte S. Werner AG., Berlin W 35, eine doppelspindelige automatische Schwellenschleifmaschine mit Drucköltrieb. Bei ihr wird die Zeit für das Schleifen auf etwa einem Drittel der früher bei einspindeligen Maschinen erforderlichen Zeit herabgesetzt. Die Hochleistungs-Rundschleifmaschine von Unger weist eine neuartige Anordnung des Innenschleifapparates auf, durch die es möglich ist, außen, innen und plan in einer Aufspannung zu schleifen. Ähnliche Vorteile bieten die Maschinen der Fortuna-Werke, Stuttgart-Cannstatt. Besonders hervorgehoben sei die vermehrte Verwendung von Kugellagern. Alle Maschinen der Firma Karl Jung AG., Berlin SO 16, besitzen Ölgetriebe, das, völlig gekapselt, mit Überdecker Bewegung keiner Wartung bedarf. Alle Dichtungen sind durch feinste Papierarbeit erreicht, also keine Stopfbuchsen. Bei der Innenschleifmaschine läuft die kleinste Spindel mit einer Umlaufzahl von 30 000 je Minute. Interessant ist die automatische Innenschleifmaschine der J. E. Reinecker AG., Chemnitz. Sie schleift selbsttätig die verschiedensten Bohrungen auf Fertigmaß. Die Maschinen von Kellenberger u. Co., St. Gallen (Schweiz), weisen u. a. eine Neuerung auf: In vier verschiedenen Stellen der Maschine anbringbares Bedienungselement, das die Bedienung der Maschine von jedem beliebigen Standpunkt ermöglicht. Der Schleifspindeltrieb erfolgt durch endlosen Riemen. Der Spindelstock ist in der Höhe verstellbar und im Vollkreise schwenkbar, ohne den Riemen zu verschränken. Einen neuen Messerkopfschleifautomat, bei dem die Einstellung ohne Verwendung von Wechselrädern und Teilscheiben, Einregulierung des Schleifhubes sowie der Teilung während des Ganges der Maschine erfolgt, die auch automatische Beistellung der zu schleifenden Messer enthält, zeigen Collet u. Engelhard, Offenbach a. M. Dadurch werden die Messerköpfe genau rundlaufend. Interessante Schleifmaschinen stellt die Firma Blad u. Decker, USA., aus. Neu ist die automatisch veränderliche Umlaufzahl, die sich mit Abnutzung der Schleifschelbe erhöht. Damit ist eine gleichbleibende Schnittgeschwindigkeit erreicht. Neu ist auch ein Ventil-Schleifapparat zum Schleifen der Ventilspitze. Einen Werkzeugschleif-Vollautomaten zeigte die Großenhainer Webstuhl- und Maschinenfabrik, Großenhain Sa. Der Schaltvorgang erfolgt durch Periodengetriebe. Ein Differentialschleifdruckregulator und eine Bremsstrommelanordnung für das Abwälzen vervollständigen die Neukonstruktion. Eine Reihe Sondermaschinen zeigt die Mayer u. Schmidt AG., Offenbach a. M. Bemerkenswert ist die Verwendung von bakelitgebundener Schleifschelben sowie einer Schleifmaschine nach dem Sonningverfahren. Ferner seien noch die Maschinen der A. S. Schütte, Köln-Deutz, genannt. Als besonderes Merkmal sei erwähnt, daß nur in einer axialen Richtung geschliffen wird. Die Maschinen sind mit Feinmeßgeräten ausgerüstet. Neuartig sind die spitzenlosen Schleifmaschinen der Herminghausen-Werke, Hannover-Wülfel. Sie bezwecken die wirtschaftliche Erzielung von Polierschliff an rundem Material aus den verschiedensten Werkstoffen, wie Stahl, Messing, Aluminium, Holz, Galalith usw. Es ist auch eine besondere Vorrichtung vorgesehen, die es ermöglicht, profilierte Teile zu polieren. Eine neue Maschine von Klingenberg Söhne, Remscheid, dient zum Schwingungsläppen von Stirn-, Schrauben- und Kegetradflanken. Das neue Schwingungsläppen hat nichts zu tun mit den bisherigen Läppverfahren oder dem üblichen Einschliffeln. Erreicht wird ein

AGG-Stumpfschweifmaschinen m. Drehluftspannung für rechteckige Querschnitte großer Räder



gutes Einschleifen der Räder untereinander, so daß ein späterer geräuschloser Gang gewährleistet ist.

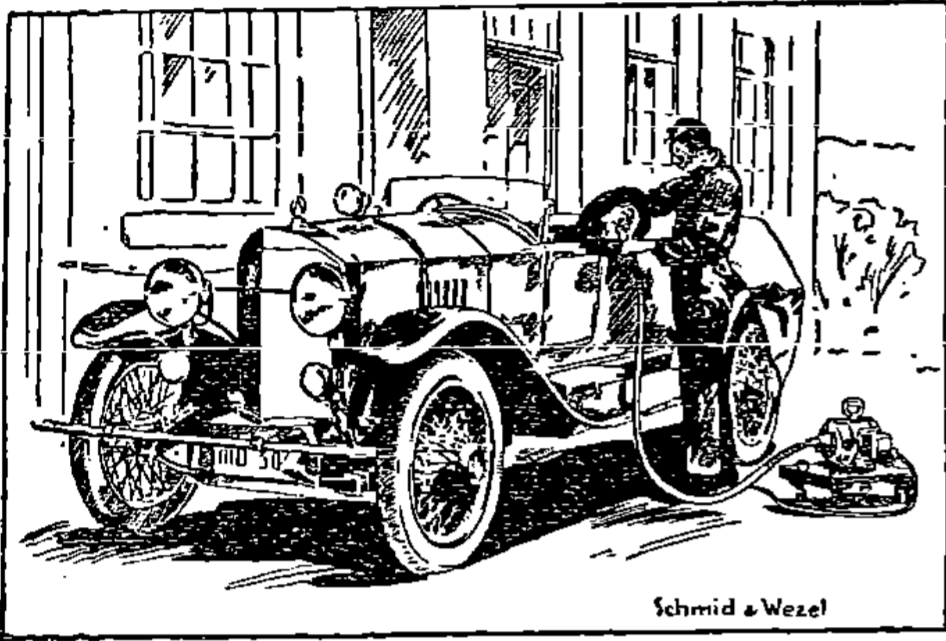
Blechbearbeitungsmaschinen

Durch die Forderungen der modernen Feinmechanik und des Automobilbaues sind die Blechbearbeitungsmaschinen zu einer außerordentlichen Vollkommenheit gebracht worden. Auch hier haben Preßluft und Drucköl Eingang gefunden. Für die Bedürfnisse der Elektro- und Feinmechanikindustrie zeigt die Karstens

AG., Stuttgart, eine Prägemaschine zum Bezeichnen von Leistungsschildern, wie sie heute sehr stark in Aufnahme gekommen sind. Die Maschine kann auch so eingerichtet werden, daß sie Aluminiumschilder vom Band prägt, die als Adressen, Modellschilder usw. täglich gebraucht werden.

Schweißmaschinen

Schweißmaschinen. Bei der Allgemeinen Elektrizitätsgesellschaft sahen wir eine Stumpfschweißmaschine mit 220 kVA max. Transformatorleistung, die zum Schweißen von Querschnitten bis zu 10 000 Quadratmillimeter geeignet ist. Sie besteht im wesentlichen aus einem langen, niedrigen Maschinengestell aus Schmiedeisen, das unter weitestgehender Anwendung der Lichtbogenschweißung angefertigt wurde. Auf diesem Gestell befinden sich ein Aufsatz zur Aufnahme des Werkstückes sowie eine Einrichtung zum Bewegen des einen Spannbodenpaars, um den Schmelz- bzw. Stauchvorgang durchzuführen. Die Boden sind der-



Brax-Rutschen
beim Polieren
eines Autos

Schmid & Wezel

artig angeordnet, daß das verhältnismäßig schwere Schweißgut von oben mittels Kranes leicht eingebracht werden kann. Zur Erleichterung der Bedienung sind Elektromotoren zum Spannen vorgesehen. Auch die Einrichtung zum Stauchen ist mechanisiert, da es sich besonders beim Schweißen von großen Querschnitten gezeigt hat, daß die Handstauchung zu Fehlergebnissen durch die Ermüdung der Bedienung führen kann. Die ganze Anordnung der hauptsächlich zu bedienenden Teile ist so getroffen, daß sie leicht erreichbar sind und ohne Schwierigkeiten betätigt werden können. (Schluß folgt.)

Dipl.-Ing. M. D.

Bekanntmachung

Sonntag, den 8. Juni, ist der 24. Wochenbeitrag fällig.

Inhaltsverzeichnis

Der Deutsche Metallarbeiter. Hauptteil:

Ausbruch eines neuen Wirtschaftskrisen. (G. W.), S. 354. Staatsbürokratie und Arbeitergroßchen (Wbr.), S. 355. Arbeitslosigkeit und Kapitalverschleuderung (B. J.), S. 356. Monopole führen zu Preissteigerungen (L. r.), S. 357. Lohnbewegung in Nordwest und DMD (L. a.), S. 357. Die christlichen Metallarbeiter in der Automobilindustrie (G.), S. 359. Konsumgenossenschaften und Verbraucherziehung (L. br.), S. 360.

Verbandsgebiet:

Frühjahrskonferenz in Kürnberg (Birkmann), S. 360. Neues Leben in Tönisheide (Johann Kalscheuer), S. 360.

Aus den Betrieben:

Stimmen zur Rahmentarifkündigung in Nordwest, S. 361. Aus dem Saarbergbau (L.), S. 361. Verdienstvolle treue Arbeit wird vom Arbeitgeber belohnt (L. l.), S. 361.

Branchenbewegung:

Elektromonteur M. Gladbach (Ma.), S. 362. Schweißer und Brenner (L. l.), S. 363.

Unterhaltung:

Oskar von Miller — Anekdoten (L. g.), S. 361. Sarte Zeiten (Charles Dickens), S. 362. Richtfest des Deutschen Museums (W. Bosbach, München), S. 368.

Buchbesprechung:

Seite 363

Wirtschaft — Technik:

Fortschritte im Werkzeugmaschinenbau (Dipl.-Ing. M. D.), S. 365.

Bekanntmachung:

Seite 368

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

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

Richtfest des Deutschen Museums

Dr. Oskar von Miller 75 Jahre alt!

Am 7. Mai 1930 feierte München, aber auch ganz Deutschland ein fest besonderer Art. Nicht nur, daß der Schöpfer des weltbekannten Deutschen Museums, Dr. Oskar von Miller, der berühmte Erzieherjohn, seinen 75. Geburtstag an diesem Tage in voller geistiger und körperlicher Rüstigkeit begehen konnte, sondern es fand auch das Richtfest des Bibliothek- und Saalbaus des Deutschen Museums statt. Innerhalb der beiden Hofarme auf 520 Betonsäulen ruhend, welche wiederum 12 Meter tief in den Boden niedergebracht wurden, entstand in der unglaublich schnellen Zeit von 4 Monaten der riesige Rohbau, ein Meisterwerk deutscher Technik und Arbeitsgeistes. Bei 400 Meter Länge ist seine größte Breite über 100 Meter. Die überbaute Grundfläche des Deutschen Museums hat sich um das Doppelte, von 10 000 auf 20 000 Quadratmeter vergrößert. Es ist das erstmalig in Europa, daß ein Stahlblettbau von diesen Ausmaßen aufgeführt wurde. Wurden doch allein über 3000 Tonnen Baustahl gebraucht, um das Knochengestütz des Komplexes zu bilden. Der Saal, über 2000 Personen bequem fassend, wird der größte Saal Deutschlands sein, der ohne Zwischenstütze, ohne Pfeiler, sich frei dem Beschauer darbietend, errichtet wurde. Insgesamt wird eine Million Bücher und Schriften in der Bibliothek Aufnahme finden. Es dürften noch etwa zwei Jahre vergehen, bis die Innenausstattung des Bibliothek- und Saalbaues völlig fertiggestellt ist.

Die Errichtung des Deutschen Museums, des größten technischen Museums der Welt, ist engstens verknüpft mit seinem Schöpfer Oskar von Miller, der gewissermaßen aus einem Nichts dieses Riesengericht schuf. Dieser Mann, Genie und Original zugleich, Ingenieur, Redner und Gelehrter, uner schöpflig an fruchtbaren Ideen und echt Münchener Kulturwiz, verstand es mit seinem unverwundlichen Optimismus und Ueberredungskünsten, die deutsche Öffentlichkeit für seinen Plan zu begeistern und nicht nur die gesetzgebenden Körperschaften, sondern auch die sonst so spröden Unternehmer im In- und Ausland zu namhaften und regelmäßigen Spenden für das Deutsche Museum zu gewinnen. So wurden auch beim jetzigen Bibliothek- und Saalbau die Rohmaterialien fast kostenlos von Unternehmern gestiftet, die Reichseisenbahn verzichtete auf

die Frachtgebühren, die Stadt München auf die Leistung von Gas-, Elektrizitäts- und Wassergebühren und die Arbeiterschaft auf die Bezahlung der vielfach anfallenden Ueberstunden. Oskar von Miller versteht mit den Großen der Welt zu verhandeln und sie für seinen Zweck zu gewinnen, er macht auch die kleinen Leute für seine Idee begeistert, weil er es wie kaum ein Zweiter versteht, auch in der Sprache des Volkes zu sprechen. Wie ein alter Patriarch mit wallendem grauem Vollbart unter seinen Arbeitern stehend, kennt und mildert er soziale Kälte, weiß aber auch Spitzenleistungen aus freudigem Herzen aus ihnen zu erarbeiten.

Das Richtfest selbst war ein Ereignis. Im riesigen Saalrohbau, der mit Fahnen und Birken geschmückt war, saßen die Vertreter des Reiches und der Länder, der gesetzgebenden Körperschaften, die Spitzen der deutschen Industrie, ein Duisberg, ein Krupp, Dr. Eckener usw., saßen aber auch über 1000 Bauarbeiter, vom Polier bis zum Wirtelbuben, welche am Bau gearbeitet haben. Saßen Hunderte von Mitwirkenden aus der Münchner Arbeiterschaft. Wurde doch das ganze Programm, Musik, Gesang, Sprechchor usw., von den beiden Gewerkschaftsrichtungen bestritten und glänzend durchgeführt. Es gab keinen Unterschied in der Bewertung der Gäste. Für alle das gleiche Getränk, dieselbe Sorte Zigarren und Zigaretten, ie einen Erinnerungsteiler, welcher mit dem Wappen des Museums sinnig verziert, die „Brotzeit“ barg. Als nach dem Richtspruch Oskar von Miller kurz das Wort ergriff. In seiner markigen Weise die Bedeutung des Museums für Deutschland und die ganze Welt hervorhob und den Arbeitern für die Einladung zu diesem Feste dankte, da erscholl stürmischer Beifall von allen Anwesenden, von den Kapitalisten bis zu den Kommunisten. Sicherlich wurde bei manchem der Gedanke wach, ob wir nicht auf dem Wege zur wahren Volksgemeinschaft weiter wären, wenn das deutsche Volk mehr Oskar von Millers befaße, die nicht nur das richtige Wort zur richtigen Zeit zu finden verstehen, sondern auch die Tat folgen lassen. Auch wir christlichen Metallarbeiter denken gerne dieses Mannes an seinem 75. Geburtstag, der für sich immer Geld und Gut verschmähte, nur seinen Ideen lebte, dafür die größten persönlichen Opfer brachte, andere dazu anleitete und dem deutschen Namen in der ganzen Welt einen guten Klang verschaffte. Möge es Oskar von Miller vergönnt sein, in voller Gesundheit auch die vollständige Fertigstellung seines Werkes zu erleben, ihm und dem Vaterland zu Ehren, der ganzen Menschheit zum Ruh'.

W. Bosbach-München.