

Metallarbeiter-Zeitung

Organ für die Interessen der Metallarbeiter

Publikationsorgan des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes u. d. Allg. Kranken- u. Sterbekasse der Metallarbeiter

Ersteinst wöchentlich am Samstag.
Abonnementspreis pro Quartal 1 Mark.
Eingetragen in die Reichspost-Zeitungsliste.

Verantwortlich für die Redaktion: Joh. Scherm.
Redaktion und Expedition: Stuttgart, Rötterstraße 16a part.
Telephonruf: Nr. 8800.

Insertionsgebühr pro sechsgepaltene Kolonnenzeile:
Arbeitsvermittlung 1 Mark, Privatanzeigen 2 Mark.
Geschäftsrate finden keine Aufnahme.

In einer Aufl. von **420000** Exemplaren erscheint diese Ztg.

Wirtschaftliche Rundschau.

Es hat lange genug gedauert, bis einmal ein Vertreter der Finanz und der Industrie sich mit der notwendigen Entschiedenheit gegen die widerwärtige Geschäftsgebarung der preussischen Staatsverwaltung bei der Vergebung großer Bestellungen wandte. Im preussischen Herrenhause zog der Direktor der Deutschen Bank, v. Stöcker, in einer Rede, die viel Aufsehen erregte, gegen die Finanzverwaltung zu Felde, deren Mangel an Dispositionsfähigkeit, wie er ausführte, verschuldet, daß der Staat Bestellungen für die Eisenbahnen, die sich auf Hunderte von Millionen belaufen, dann zu teureren Preisen vergibt, wenn die Industrie nicht liefern kann, daß die Industrie aber just dann nicht beschäftigt wird, wenn sie dringend der Beschäftigung bedarf. Sehr treffend wies er ferner darauf hin, daß der preussische Fiskus zu der Zeit, in der keine Maschinenfabrik in Deutschland eine Lokomotive auf kürzere Zeit als zehn Monate liefern könnte, Lokomotiven bestellte, was zur Folge haben mußte, daß bei ruhigem Geschäftsgang die früher forcierten Staatsaufträge um so empfindlicher entbehrt werden. Für uns sind diese Dinge nicht neu, seit Jahren haben wir auch an dieser Stelle sehr oft eine verständige Regelung der Erteilung von Staatsaufträgen gefordert, denn die Arbeiter haben unter der Man- und Ziellosigkeit des bisherigen Systems am stärksten zu leiden. Der wenig befriedigende Geschäftsgang, über den die Lokomotivindustrie jetzt allgemein klagt, ist zwar nicht ausschließlich auf die schwächeren Staatsbestellungen zurückzuführen, aber die Lage wäre zweifellos wesentlich besser, wenn Aufträge, die in der Hochkonjunkturperiode nur schwer bewältigt werden konnten, von der Eisenbahnverwaltung bis zum Eintritt des wirtschaftlichen Niederganges reserviert worden wären.

Diese Beschwerden erhebt von neuem auch die Firma Genßel & Sohn in dem Bericht der Handelskammer Kassel für das Jahr 1909. Ihre Ausführungen, die sich eingehend mit der Situation in der Lokomotivindustrie befassen, lauten in den entscheidenden Stellen: „Der allgemeine Tiefstand der geschäftlichen Konjunktur im Jahre 1909 erstreckte sich naturgemäß auch auf die Lokomotivbauindustrie. Die inländische Rundschau, wie auch das gesamte Ausland, das sich in ähnlich ungünstiger Wirtschaftslage befand, schränkte ihre Bestellungen außerordentlich ein, leider auch die Preussische Staatsbahnverwaltung, so daß der Beschäftigungsgrad erheblich sank. Die Arbeiterzahl am 31. Dezember 1909 betrug 4691 gegen 5711 am 31. Dezember 1908. In den Monaten Oktober, November und Dezember mußte überdies die regelmäßige Arbeitszeit in einigen Betriebsabteilungen um ein bis zwei Stunden täglich verkürzt werden. Infolge des allgemeinen Arbeitsmangels der deutschen und ausländischen Lokomotivfabriken wurden die wenigen an den Markt kommenden Aufträge so hart umstritten, daß die Preise auf einen noch nie gekannten Tiefpunkt sanken. Die Absatzmöglichkeit für deutsche Lokomotiven im Ausland wird, abgesehen von der ungenügenden Konjunktur, auch an und für sich dauernd geringer. Rußland, in früheren Jahren ein guter Abnehmer, hat seit 1897 keine Lokomotive in Deutschland bestellt; die italienischen Staatsbahnen beschränken ihre Bestellungen seit zwei Jahren ebenfalls auf die italienischen Fabriken; Frankreich ist im Begriff, den Einfuhrzoll auf Lokomotiven erheblich zu erhöhen. Ueberdies hängt es in den genannten Ländern von der Erlaubnis der Regierung ab, ob eine Lokomotivbestellung an das Ausland, das heißt nach Deutschland, vergeben werden darf. Schweden und Norwegen haben ihre Lokomotiven schon seit Jahren selbst, sogar Dänemark will neuerdings hierzu schreiten. Auf den wenigen anderen europäischen Absatzgebieten ist mit der Konkurrenz der sehr billig arbeitenden belgischen Lokomotivfabriken zu rechnen, und in den außereuropäischen Ländern kommt noch die Konkurrenz der englischen und amerikanischen Werke hinzu. Auf lange Zeit hinaus ist daher wenig Aussicht auf eine zufriedenstellende Beschäftigung der deutschen Lokomotivfabriken vorhanden.“

Nicht erfreulicher klingen die Schilderungen über den Eisenbahnbau in der Schweiz. Die Firma Genßel & Sohn erklärt, daß die Aufträge für die Preussische Eisenbahnverwaltung im Berichtsjahr bedeutend kleiner waren als im Jahre 1908, so daß die Fabriken gezwungen gewesen sind, die Arbeitszeit zu verkürzen und die Arbeiterzahl sehr erheblich, in einem Betrieb um nahezu ein Drittel, zu vermindern. Die Aufträge für das Sommerhalbjahr vom April bis Oktober 1910 sind wieder kleiner als die im Vorjahr; falls somit inzwischen keine neuen Bestellungen eingehen sollten, würden größere Arbeiterentlassungen vorgenommen werden müssen. — Wirtschaftliche Nachrichten machen über die Geschäftslage gleich ungünstige Angaben, von der Seidelberger Waggonfabrik vorm. Fuchs ist eine Betriebs einschränkung derart angekündigt, daß bis auf weiteres nur noch an fünf Tagen der Woche gearbeitet werden soll. In den Ateliers der Lokomotiv- und Waggonfabriken sind in Verbindung mit diesen Nachträgen mehrfach Kurzarbeiter eingetreten, weil die Werke daraus entsprechende Rückschlüsse auf die finanziellen Ergebnisse im laufenden Jahre zog.

In der Tat sind die Vorgänge in den letzten beiden Wochen wenig dazu geeignet, den Optimismus in der Beurteilung der Wirtschaftsverhältnisse zu fügen. Ein Direktor der Berliner Handels-Gesellschaft hat kürzlich in einem österreichischen Blatt sogar die Meinung ausgesprochen, daß die gute Entwicklung der Konjunktur ohne

eigentliche Begründung sei, er fühle „Beklemmungen“, denn nach seiner Auffassung sei die Prosperität ganz besonders davon abhängig, daß einzelne große Syndikate wieder erneuert werden, was vorläufig auf erhebliche Schwierigkeiten stoße. Daß vielfach der Grad der bisherigen Besserung zu hoch eingeschätzt wurde, haben wir nie verkannt, aber wir halten es für ungerechtfertigt, wenn aus irgend einer Verstimmung heraus behauptet wird, daß von einer Aufwärtsbewegung noch gar nicht die Rede sein könne. Bemerkenswert sind die Hinweise dieses Bankdirektors auf die Reibungen innerhalb der Syndikate, sie erhellen die Stellungnahme einzelner Interessengruppen. Unter den Worten, die dem Stahlwerksverband angehören, bereitet sich jedes vor, um eine erhöhte Quote bei der Erneuerung des Syndikats zu erlangen, und es richtet sich gleichzeitig darauf ein, für den Fall des Nichtzustandekommens des Stahlwerksverbandes gerüstet dazustehen. So schafft sich beiderseits der Produzent des ersten Produkts seine Anlagen für die Verfeinerung und der Besitzer eines Blechwalzwerkes oder einer Drahtstraße sorgt dafür, daß er, ob nun der Stahlwerksverband erneuert wird oder nicht, seine eigenen Stahlblöcke herstellen kann. In dieser Vorbereitung liegt, so bemerkter, ein gewisses Auffludern in der Beschäftigung unserer Industrie. Man arbeitet in der Hauptsache für sich selbst. Diese Ausgestaltung der Werke erfolgt auf vielen Gebieten, nur handelt es sich nicht immer um eine einfache Verdoppelung, sondern häufig um eine Verdreifachung. Es ist der Großindustrie in Westfalen der Vorprung von Lothringen sehr klar geworden; dort beschützt man die eigenen guten Minetteerze und importiert aus Westfalen die Koks, während in Westfalen die Koks an Ort und Stelle ist und die Erze importiert werden. Das ungünstige Verhältnis in den Frachten steht wie 3 zu 1. Man benötigt die dreifachen Mengen Erz, und rechnerisch ist es somit gegeben, daß man die Koks zum Erz und nicht das Erz zu den Koks fährt. Von dieser Wahrheit werde nun ein so umfassender Gebrauch gemacht, daß sie aufhöre zu bestehen. Diese enorme Erhöhung der Produktion verschärfe die Differenzen untereinander und müsse bei einem etwaigen Konkurrenzkampf zu den bedenklichsten Ergebnisse führen.

Manche dieser Befürchtungen sind nicht von der Hand zu weisen, wir hatten auch bereits in der letzten wirtschaftlichen Rundschau hervorgehoben, daß die Art der Erneuerung oder Nichterneuerung der großen Syndikate für das gesamte wirtschaftliche Leben von weittragender Bedeutung sein wird. Bestätigt hat sich auch unsere Annahme, daß die Bestrebungen zur Errichtung eines Roheisensyndikats ergebnislos bleiben werden, da die großen gemischten Betriebe trotz ihrer schönen Worte gar nicht daran denken, sich mit den reinen Hochofenwerken zusammenzuschließen. Vor einigen Tagen wurden die Verhandlungen aufgenommen, sie wurden aber sehr schnell wieder abgebrochen, angeblich weil die Niederheinische Sütte, die zum Konzern des Fürsten Dommermark gehört, unerfüllbare Forderungen gestellt hatte. In Wirklichkeit haben Krupp, Thyssen, Gelsenkirchen, Deutsch-Luxemburg und Rhönitz für sich so hohe Beteiligungszahlen gefordert, daß für die übrigen Werke kaum noch etwas übrig blieb.

Die Roheisenproduktion Deutschlands hat im Monat Mai einen neuen Rekord erzielt, die Erzeugung ist mit 1 261 735 Tonnen die höchste, die je in einem Monat erreicht wurde. Seit März vorigen Jahres hat die Steigerung der Roheisenerzeugung fast ununterbrochen zugenommen, in einem schroffen Gegensatz dazu steht die Tatsache, daß die reinen Hochofenwerke je länger je mehr über zunehmende Erschöpfung ihres Geschäftslagen. Der Abschluß des Rönitz-Bergwerk-Aktienvereins, eines reinen Hochofenwerkes, ergibt für 1909 eine große Unterbilanz, nachdem schon im Vorjahre ein Verlust von rund 106 000 M. zu verzeichnen war. Während des Bestehens des Roheisensyndikats hatte die Gesellschaft in den Jahren 1904 bis 1907 Dividenden von 4, 8, 9, 4½ Prozent gezahlt. — Die Konfordiahütte vorm. Gebr. Loßen, A.-G. in Wendorf a. Rh., hat für 1909 einen Nettoverlust von 631 488 M. erlitten, die Verwaltung begründet dieses Ergebnis mit dem starken Konkurrenzkampf der Hochofenwerke, der nach der Auflösung des Roheisensyndikats einsetzte. Nicht ohne Interesse ist, daß in den Aufsichtsrat dieser Gesellschaft Kommerzienrat Oswald von den Rombacher Hüttenwerken neu eingetreten ist. Mit gefeierten Erträgen können dagegen die Kämelinger und St. Ingberter Hochofen und Stahlwerke für 1909 aufwarten; diese Gesellschaft, die dem Stahlwerksverband angehört, erzielte einen Bruttogewinn von 2,59 Millionen Franken gegen 1,63 Millionen Franken im Vorjahr, sie wird 12 Prozent Dividende gegen 10 Prozent im Vorjahr verteilen. In ihrem Bericht macht die Verwaltung besonders auf die Ermäßigung der Selbstkosten aufmerksam, die durch die neuen Anlagen der Abteilung St. Ingbert herbeigeführt worden sei; der Kohlenverbrauch ist auf die Tonne Stahl gegen das Vorjahr um 50 Prozent zurückgegangen, die Ausgaben für Sandarbeit sanken um etwa 35 Prozent.

Die Aktiengesellschaft Rig & Genest, Telephon- und Telegraphenwerke, erzielte einschließend des Gewinnvertrages aus dem Vorjahre einen Ueberschuß von 400 931 M. gegen 131 256 M. im Vorjahre. Es wird auf das Kapital von 7 Millionen Mark eine Dividende von 3 Prozent zur Verteilung gebracht werden, während im Vorjahre eine Dividende nicht zur Ausschüttung gelangte. Die Dividendenlosigkeit für 1908 ist zum überaus großen Teile auf den Umzug des Unternehmens zurückzuführen gewesen, der durch Praktiken verschiedener Art enorm verteuert worden ist. Der Bericht betont, daß das bessere finanzielle Ergebnis dieses Jahres im wesentlichen der inneren Arbeit zu verdanken sei, der Vervollkommnung der Organisation und Fabrikation sowie der Sparsamkeit in der Verwaltung. Die bisherige Filiale Hamburg wurde unter der Firma Rig & Genest Sanjwerke, G. m. b. H., in ein

selbständiges Unternehmen verwandelt, unter erheblicher Kapitalbeteiligung der beiden bisherigen Leiter. Der Anteil des Hauptunternehmens am Reingewinn der Hamburger Lochtergesellschaft erfuhr durch diese Umwandlung keine Veränderung. Die Verwaltung bemerkt, daß nach ihrer Hoffnung die gegen das Vorjahr erzielte Besserung auch weiter anhalten wird. — Die Elektrotechnische Fabrik Rheydt, Mag Schorch & Co., A.-G., hat nach einer Mitteilung der Direktion nach wie vor angestrengt zu tun, sie sei nur mit Hilfe von Nachschichten in der Lage, die Aufträge zu erledigen. — Die Maschinenfabrik Schubert & Salzer, Aktiengesellschaft in Chemnitz, hat nach Abschreibungen von 447 000 M. gegen 350 000 M. im Vorjahre einen Ueberschuß von 1 674 041 M. erzielt (im Vorjahre 1 567 623 M.). Die Dividende kommt wieder in Höhe von 20 Prozent zur Verteilung. In das neue Geschäftsjahr wurde mit einem ungefähr gleichen Bestand eingetreten wie im Vorjahre. — Die Dampfkessel- und Gasometerfabrik Aktiengesellschaft vorm. A. Wille & Co. in Braunschweig erzielte im Geschäftsjahr 1909/10 nach ordentlichen Abschreibungen von circa 144 000 M., die den vorjährigen etwa gleichen, einen Ueberschuß von 153 588 M. gegen 255 281 M. im Vorjahre. In Wirklichkeit beträgt der Rückgang des Ueberschusses aber keineswegs 100 000 M., es ist nämlich diesmal die vertragsmäßige Lantieme des Vorstandes in Höhe von etwa 35 000 M. als Handlungsunkosten verbucht worden. Der Gewinnrückgang dürfte daher etwa 65 000 M. betragen. Die Dividende kommt in Höhe von 6 Prozent gegen 8 Prozent im Vorjahre zur Verteilung. Ueber die Geschäftslage wird bemerkt, daß die Lebhaftigkeit des Verkehrs und die Preise noch zu wünschen übrig lassen.

In der Generalversammlung der Stettiner Maschinenbau-Aktiengesellschaft „Wulkan“ wurde von einem Aktionär verlangt, daß statt der vorgeschlagenen 12 Prozent Dividende 14 Prozent gezahlt werden sollen, da die Abschreibungen übermäßig hohe sind. Der Antrag wurde abgelehnt, es bleibt bei dem Vorschlag der Verwaltung. — Ueber das Hamburger Unternehmen wurde berichtet, daß dort 2761 Mann beschäftigt sind. Im Spätherbst vorigen Jahres habe das Werk von der Regierung den Auftrag zum Bau von „Ersatz Heimdal“ erhalten, außerdem habe die Hamburg-Amerika-Linie einen Passagierdampfer in Auftrag gegeben, der im April 1913 vom Stapel laufen soll. Es seien dies die größten Objekte, die das Werk jemals in Auftrag erhalten habe.

In eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von 1 600 000 M. ist die Firma August Grashoff in Lüdenscheid umgewandelt worden. Eingbracht wurden die gesamten, in Lüdenscheid, Elspe und Rattenberg errichteten Werke. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Blechen, Drähten, Stangen und Streifen aus Kupfer, Messing, Aluminium und dergleichen, sowie die Herstellung von Metall-Werkzeugen. Der Gesamtwert der Einlage wird auf 1 592 000 M. angegeben, die restlichen 8000 M. wurden in bar gezeichnet.

Metallarbeiterverhältnisse in Bayern.

Zum erstenmal wird über die Durchführung der bundesrätlichen Verordnung über Arbeitszeit und Arbeitspausen in den Betrieben der Grobeisenindustrie vom 19. Dezember 1908 berichtet. In seiner Einleitung sagt der Zentralinspektor Priem, daß die Erhebungen in den in Betracht kommenden Betrieben im allgemeinen keine ungünstigen Verhältnisse bezüglich Arbeitszeiten und Pausen ergeben haben. Meist sind 12stündige Schichten und Pausen von zusammen 2 Stunden eingeführt. 4 Betrieben wurde mit Rücksicht auf die Betriebsweise die Genehmigung erteilt, kürzere als 12stündige Arbeitsunterbrechungen bei den vorgeschriebenen Pausen in Anrechnung zu bringen. Uebersunden kommen in einzelnen Betrieben bisher noch in ziemlich großem Umfang vor; die Vorlage der Uebersundenverzeichnisse an die Gewerbeinspektoren mußte verschiedentlich in Erinnerung gebracht werden. Bezüglich der erforderlichen Wasch- und Badegelegenheiten sowie entsprechender Aufenthaltsräume ergaben sich keine besonderen Beanstandungen.

Betriebe dieser Art kommen nur in einigen Aufsichtsbezirken vor. Man erfährt darüber in den Sonderberichten der Fabrikinspektoren folgende Einzelheiten. In Oberbayern ist nur eine Stahlformgießerei vorhanden, die sich noch in der Entwicklung befindet und auch noch nicht voll beschäftigt ist. Die bei den Revisionen angeordnete ständige Führung und monatliche Einfindung des Uebersundenverzeichnisses wird befolgt, die verlangten Einrichtungen für Wasch- und Badegelegenheiten und Aufenthaltsräume befinden sich in der Durchführung. Das etwas abgelegene Werk besitzt eigene gute Trinkwasserleitung.

Auch im Bezirk Pfalz-Süd befindet sich nur ein hierher gehöriger Betrieb, in dem rund 1900 Arbeiter beschäftigt werden und deren Beschäftigung im großen und ganzen den Anforderungen der bundesrätlichen Verordnung entsprechen hat. Die Arbeitszeit dauert in Tag- und Nacharbeit von 6 bis 6 Uhr mit je ½ stündiger Vor- und Nachmittagspause sowie 1 ½ stündiger Mittagspause, auch für die kontinuierlichen (ununterbrochenen) Abteilungen; doch verschiebt sich bei diesen die Mittagspause in der Zeit von 11½ Uhr vormittags bis 1½ Uhr nachmittags; ebenso wechseln die Vor- und Nachmittagspausen, besonders an den Wochentagen, hinsichtlich ihrer Dauer. Die Firma wurde daher veranlaßt, deswegen die behördliche Genehmigung nachzusuchen. Uebersunden kamen im Werk im abgelaufenen Jahre noch sehr häufig vor, hauptsächlich unter den Handwerkern, was darauf zurückzuführen ist, daß die ganze Anlage unter

Zufriedenhaltung des Betriebes einem durchgreifenden Umbau unterzogen wurde. Die vorgeschriebenen Ueberarbeitsstunden werden gestrichelt, verurtheilt aber der Firma große Arbeit, zu deren Bewältigung angeblich ein Bureaubeamter im Monat 10 Arbeitstage aufwenden muß. Ein höchst interessanter Fall, der aber dem Aufsichtsberechtigten nicht aufgefallen zu sein scheint, da er nur die nachten Leistungen berichtet und nicht die mindeste Bemerkung dazu macht. Welche große Summe von Ueberstundenarbeit muß in diesem Betriebe, über dessen besondere Art man ebenfalls kein Wort erfährt, von der Arbeitererschaft geleistet werden, wenn ein Beamter 10 Tage im Monat mit ihrer Entrichtung und Berechnung beschäftigt ist. Da ist doch offenbar von irgendeiner sogenannten „normalen“ Arbeitszeit überhaupt nicht mehr die Rede; sie steht nur auf dem Papier der Fabrikordnung und beträgt infolge der regelmäßigen Ueberstundenarbeit Tag für Tag founds viel Stunden mehr, zusammen wahrscheinlich 12 und mehr Stunden effektiv. Zu Ausmaß gestellt wird, daß sich mit der Beendigung des Umbaus auch die Ueberstunden auf ein „normales Maß“ verringern werden, so daß innerhalb 24 Stunden „höchstens“ 4 Ueberstunden geleistet werden müssen, um die Genährung der erforderlichen ununterbrochenen Spindigen Mindestmenge in allen Fällen durchzuführen.

„Zapfsteiler“ der Triebwerke sind im ganzen Welt verteilt, er ist eine große Bodenplatte mit Draht- und Bauwerkzeugen vorhanden, ferner ein muntergültig eingerichtete Schloßhaus mit 118 Betten, Badräumen, großen Speisefaal mit Küche. In der Oberstufe unterstehen drei Betriebe den neuen Vorrichtungen. Ueber deren Durchführung erfährt man, daß es dem einen Schloßwerk, das sich ausschließlich mit der Herstellung von Sieberreifen befaßt, bis jetzt möglich war (wie hübsch das ihm), der Bekanntmachung „voll und ganz“ zu entsprechen, während den übrigen zwei Betrieben mit Schloß, Lohmaschinen und Walzwerk, auf Antrag von der Regierung Ausnahmen gewährt wurden. Den fraglichen zwei Betrieben, in denen von 850 und 800 beschäftigten Arbeitern pro Schicht 130 und 190 an den Schloß und Maschinen, Strecken, Walzwerken, Dampfmaschinen und Betriebsmaschinen beschäftigt sind, wurde die Einhaltung einer 1/2 stündigen Mittagspause, in Ausnahmefällen auch die Annahme längerer als 1/2 stündiger Pausen auf die zweifelhafte Befreiung der Pausen zugesprochen. In den Genehmigungsbedingungen ist aber besonders hervorgehoben, daß in der Regel „die viertelstündigen Pausen das Mindestmaß zu bilden haben“. Da bis zum Inkrafttreten der bundesrätlichen Bekanntmachung „die Pausen ganz den Betriebsverhältnissen angepaßt“, also doch wohl ganz willkürlich bestimmt oder auch gar nicht bestimmt wurden, befürchtet die Betriebsleitung, daß sich bei besserer Kennzeichnung der Produktion ergeben wird. Der alte Spinnbau von der „Schöpfung der Industrie“ durch den Arbeiterkampf. Nach der lapidariösen Auffassung sind eben die Arbeiter von der Industrie wegen da, sie sind keine Menschen, zu deren Glück alle Arbeit geleistet werden soll.

Die bis jetzt vorgelegten Ueberstundenberechnungen lassen erkennen, daß es sich bei der Ueberarbeit der Hauptmasse nach um Hüttenarbeiter zum Aufheben der Oefen, um Reparaturarbeiter, Lokomotivführer, Maschinisten und Logarithmer handelt.

Für die Hüttenarbeiter ist ausreichende Ernterücklage vorhanden, in der heißen Jahreszeit wird jedoch in zwei Anlagen noch Kaffee und Tee unentgeltlich, Milch und Selterswasser zum Selbstkostenpreis an die Arbeiter abgegeben. Während Kaffee guten Abfalls findet und gern getrunken wird, kann dies von den übrigen zur Verfügung gestellten Getränken nicht gesagt werden. Im abgelaufenen Jahre war ein wesentlicher Rückgang in deren Konsum bemerkbar. Für Rauchgelegenheit und Badeeinrichtungen ist in allen drei in Frage kommenden Betrieben gesorgt. Zwei Werke haben für die Arbeiter außer den Hüttenanlagen wasserharte Kufenbäder und Speiseräume in den einzelnen Betriebsabteilungen errichtet. In einem Werke sind drei Kufenbäder für die Arbeiter vorhanden, die jedoch noch ungenutzt erscheinen. Die Betriebsleitung hat sich bereit erklärt, bei dem demnächst zur Ausführung kommenden Bau eines Feuertrockenraumes einen weiteren großen Kufenbader und Speiseraum herzustellen.

Zu Mittelräumen steht ein Stabesienbauwerk unter der bundesrätlichen Bekanntmachung, in dem 328 männliche Arbeiter beschäftigt sind, wovon 130 im ununterbrochenen Betrieb. Regelmäßige Arbeitspausen können für die beim Walzwerkbetrieb beschäftigten Arbeiter nicht gewährt werden und es wurde deshalb die Mittags- und Rittenspausen — „nacheinander der Gesamtdauer der Pausen von 2 Stunden“ — auf 1/2 Stunde beschränkt und die Arbeitsunterbrechungen von weniger als 1/4 Stunde dürfen für die Gesamtdauer der Pausen in Anrechnung gebracht werden. „Es ergeben sich jedoch sowohl bei der Tag- wie Nachtschicht des letzten längeren Betriebsunterbrechungen beziehungsweise Ruhepausen. Bei der Hauptmasse sollen jedoch gewöhnlich bei jeder Schicht 6 von 20 bis 40 Minuten in der Gesamtdauer von etwa 3/4 Stunden an.“

Nach dem Beginn der Schicht an der Feuertrockenbau soll ein großer Teil der Arbeiter freie Zeit haben, da die Vorbereitungsarbeiten für die Wiederbetriebsetzung der Walzwerke, die nur von einzelnen

Arbeitern betätigt werden können, gewöhnlich bis gegen 7 1/2 Uhr dauern sollen. Bei der Mittelschicht sollen sich während jeder Schicht 5 Pausen von 30 bis 60 Minuten in der Gesamtdauer von etwa 4 Stunden und an der Großschicht 4 bis 5 von 1/2 bis 1 1/2 Stunden in der Gesamtdauer von 4 bis 5 Stunden ergeben. Seit einiger Zeit würden Versuche mit einem neuen Registrierapparat angefaßt, der den jebedmaligen Stillstand der Betriebsmaschinen und damit der Walzwerke genau nach Minuten registrieren soll. Was hier gesagt wird, ist aus den Publikationen und aus den Eingaben der Unternehmer an Behörden längst bekannt. Die Registrierapparate sind nur dazu bestimmt, den Behörden die Aufzeichnungen vorzuführen.

In den übrigen Betriebsabteilungen (mechanische Werkstätten und den Holz- und Polierstätten) wurde nur in Tagsschicht von morgens 6 1/2 Uhr bis abends 6 1/2 Uhr mit regelmäßigen Pausen, mittags 1 1/2 Stunden sowie vor- und nachmittags je 25 Minuten, gearbeitet.

Zu Ueberarbeit würden nur selten die Arbeiter des ununterbrochenen Betriebes, mehr die Arbeiter der Reparaturwerkstätten z. herausgezogen. Nach den monatlichen Ueberarbeitsberechnungen wurden in den acht Monaten vom April bis November des Berichtsjahres mit Ueberstunden an Werktagen sowie mit Reparaturarbeiten der maschinellen und sonstigen Einrichtungen und unaufrichtbaren Vorbereitungsarbeiten in den Holz- und Polierstätten an Sonn- und Feiertagen zusammen 1170 Arbeiter beschäftigt und von diesen zusammen 4120 Ueberstunden, durchschnittlich 1 1/2 Stunden für einen Arbeiter und einen Tag geleistet. Es kam vor, daß die tägliche Ueberarbeitszeit einzelner Arbeiter länger als vier Stunden dauerte. In diesen Fällen wurde den betreffenden Arbeitern vor Uebernahme der Arbeit eine mindestens achtstündige Ruhezeit gewährt oder der folgende Tag ganz freigegeben. Da das letztere jedoch nicht den Vorschriften entspricht, wurde verlangt, daß kein Arbeiter mehr als höchstens vier Stunden mit Ueberarbeit beschäftigt werden darf.

In dem Betrieb sind auch 13 jugendliche Arbeiter von 14 bis 16 Jahren und 3 unter 14 Jahren beschäftigt. Von diesen 16 Knaben sind 7 Lehrlinge, von denen aber nur die 5 in den mechanischen Werkstätten in einem eigentlichen bindenden Lehrverhältnis stehen. Drei jugendliche müssen an der Feuertrockenbauarbeiten von 6 Uhr abends bis 6 Uhr morgens machen (!), da sie ohne Beteiligung an dem ununterbrochenen Betrieb gar nicht beschäftigt werden könnten und die Einführung eines dreischichtigen Betriebes „nicht möglich“ sei.

Die umfangreichen Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten erforderten vom April bis November 9200 Stunden Sonntagsarbeit, 8 1/2 Stunden für jeden der beteiligten 1055 Arbeiter. Für die Sonntagsarbeit bieten sich des Verdienstes wegen viele Arbeiter freiwillig an Arbeiter, welche im ununterbrochenen Betrieb beschäftigt werden, sind nur wenig und nur je kurze Zeit an der Sonntagsarbeit beteiligt, dagegen manche von den übrigen Arbeitern von so länger. Diese treten alsdann jedoch ihre Tagesarbeit am Montag später, nachmittags oder gar nicht wieder an. Es kam dabei aber auch vor, daß solche Arbeiter, entgegen den gesetzlichen Vorschriften, nach dem zweiten oder dritten Sonntag von der Arbeit ferngehalten wurden, so daß zunächst entsprechende „Verwarnung“ erfolgen mußte.

Alles in allem: es steht noch schlecht mit den Arbeitsverhältnissen in der Großeisenindustrie!

Unfallverhütung und Arbeiterschutz in der Metallindustrie.

Alljährlich werden Tausende von Arbeitern an dem Schloßfeld der Industrie hingerafft. Die Unfallzahlen haben eine erschreckende Höhe erreicht. Besonders in der Metallindustrie sind Unfälle und Verletzungen leichter und schwerer Art außerordentlich häufig. In den Großbetrieben der Metallindustrie vergeht fast kein Tag, an dem sich nicht ein Unfall ereignet. Mangelhafte Einrichtungen zum wirksamen Schutze der Arbeiter und Unkenntnis der Gefahr sind vielfach die Ursache dieser Ereignisse. Durch langsam wirkende Schäden, wie gewerblichen Staub, giftige Gase und Dämpfe und vor allem überlange Arbeitszeit und niedriger Lohn wird die Gesundheit und Widerstandskraft der Arbeiter untergraben und eine Reihe Krankheiten begünstigt. Die Hauptgefahr der Lungenerkrankung unter den Metallarbeitern ist auf diese langsam wirkenden Schäden zurückzuführen.

Angesichts dieser unberechenbaren Verluste müssen die gesetzlichen Maßnahmen und Vorschriften zum Schutze der Arbeiter in keiner Weise aus. Bei der heutigen Zusammenfassung der gesetzlichen Vorschriften im Reich ist aber an den Ausbau zweckmäßiger Gesetze zum Schutze der Arbeiter nicht zu denken. Deshalb müssen die Arbeiter selbst alle zur Verfügung stehenden Mittel anwenden, um sich vor diesen, ihre Gesundheit, ihre Arbeitskraft und ihr Lebensglück bedrohenden Gefahren zu schützen. Ein wirksames Schuttmittel ist die Erkennung der Gefahr, ist die Kenntnis der einschlägigen Gesetze und Vorschriften und vor allem die Kenntnis der Mittel und Wege, um sich vor Unfall und solchen langsam wirkenden Schäden zu bewahren. Unsere Organisation hat seit ihrem Bestehen alles getan, was nur geschehen konnte, um die Metallarbeiter über

die sie bedrohenden Betriebsgefahren aufzuklären. In Wort und Schrift, durch belehrende Vorträge und Broschüren, sowie durch Entsendung geeigneter Kollegen in jene Institute, die auf den Gebieten der Unfallverhütung, der Gewerbehygiene und des Arbeiterschutzes unerschütterlich lehren, ist durch die leitenden Instanzen unseres Verbandes versucht worden, Belehrung und Wissen in die Reihen der Metallarbeiter hineinzutragen.

Nun gibt es aber eine Anzahl Dinge, die sich eben durch Wort und Schrift allein nicht gut so wiedergehen lassen, doch auch jeder, an den man sich wendet, davon Belehrung und bauernben. Nutzen hat. So hat sich beispielsweise erwiesen, daß der Besuch der „Ständigen Ausstellung für Arbeiterwohlthätigkeit in Charlottenburg“ durch eine Anzahl geeigneter Kollegen und die Berichterstattung über die dort gemachten Beobachtungen und Erfahrungen in Mitgliederbesammlungen nicht den Nutzen gebracht hat, den man sich von dieser Veranstaltung versprach. Schutzvorrichtungen an Maschinen und Werkzeugen, zweckmäßige sanitäre und hygienische Einrichtungen und eine Anzahl solcher Dinge lassen sich durch Worte allein nicht so erklären, daß der Zuhörer die Fikksamkeit solcher Einrichtungen erkennt und begreift. Da gibt man die moderne Projektion ein Mittel an die Hand, um alle solche Dinge in der wirksamsten Weise in Wort und Bild zu erläutern. Deshalb ist der Vorstand unseres Verbandes zu der Auffassung gelangt, es sei zur Förderung eines wirksamen Arbeiterschutzes in der Metallindustrie zweckmäßig, belehrende Vorträge mit Unterstützung von Lichtbildern abhalten zu lassen.

In Nummer 15 der Metallarbeiter-Zeitung hat der Kollege Otto Koff einen Bericht über den Einbruch und die Wirkung dieser Lichtbildervorträge im 5. Bezirk gegeben. Ähnlich wie im 5. Bezirk wurden diese Vorträge allenthalben aufgenommen. Nicht nur unsere Kollegen, sondern auch die Vertreter der Behörden, wie: Gewerbeinspektoren, Vertreter der Berufsvereinigungen, Ärzte, Schulräte zc. haben sich sehr anerkennend über diese Art Belehrung der Arbeiter ausgesprochen. Auch die Presse urteilt über diese Vorträge sehr günstig. Hierfür einige Beispiele. Der Vorwärts (Nr. 85 vom 10. April) schreibt:

„Unfallverhütung und Arbeiterschutz in der Metallindustrie. Der Deutsche Metallarbeiter-Verband veranstaltet eine Reihe von Besammlungen, in denen Vorträge mit Lichtbildern über die hygienischen und sanitären Verhältnisse in der Metallindustrie und deren Verhütung gehalten werden. Diese Lichtbilder reden ihre eigene und sehr einbringliche Sprache, und in dem Vortragenden Lauterbach (Sautgart) spricht ein Sachkundiger, der selbst als Metallarbeiter tätig war, zu seinen Kollegen und zeigt ihnen die Gefahren, von denen sie bei der Arbeit bedroht werden, zugleich aber schildert er auch, wie diese Gefahren verhütet werden können. In erschreckender Weise sind die Unfallzahlen in der deutschen Metallindustrie angewachsen. Diese Industrie hat sich zu einer außerordentlichen Höhe entwickelt. Deutschland ist zu einem mächtigen Industriestaat geworden, und die Metallindustrie steht in der vordersten Reihe. Auf dem Schlachtfeld dieser Industrie fallen ungezählte Tausende, die getödtet werden könnten, wenn der Arbeiterschutz die gebührende Berücksichtigung erfahren würde. Die Bundesratsverordnungen in dieser Beziehung sind unzulänglich und die Inspektion der Betriebe ist eine zu mangelhafte, wo sie überhaupt stattfindet. Wir haben in Deutschland zwei ständige Ausstellungen für Arbeiterschutzvorrichtungen, die Ausstellung für Arbeiterwohlthätigkeit in Charlottenburg und das bayerische Arbeitermuseum in München. Von dem letzteren zeigte der Redner in seinen Bildern auch manches aus der inneren Einrichtung, zum Beispiel den Saal für Gewerbehygiene. Sehr interessant waren die Bilder aus der Schwerindustrie, welche die meisten Unfälle aufweist. Da sehen wir den Arbeiter bei seiner Tätigkeit in den Hütten- und Walzwerken, wie er die großen Maschinen bedient, umgeben von Feuerstrahlen, bei der Gewinnung des Roheisens im Hochofen, beim Kubbeln, um Stahl herzustellen. Angänge von Abfall, Schuppen und Gefährtsmosen sind notwendig, um den Arbeiter zu schützen; die strengste Disziplin muß gewahrt bleiben, denn ein kleines Versehen kann die furchtbaren Folgen auch für die Mitarbeiter haben. Die Bilder zeigen, wie die großen glühenden Klumpen behandelt werden, um bestimmten Zwecken zu dienen. Wir bilden in ein Bestemfallwerk, in ein Rastplatzwerk und sehen, wie eine Branne gegossen wird, wie Blech ausgegahlt und zum Beschneiden fertiggemacht wird. Weitere Bilder zeigen uns Tiegelstahlschmelzöfen, den Tiegelstahlguß, das Walzen von Bandagen, wie sehen, wie eine Kurbelwelle aus Nickelstahl hergestellt wird, wie Panzerplatten gewalzt werden. Es sind Dampfhammer von 1,5 bis 50 Tonnen (also 1000 Zentner) Zolgewicht, da eine hydraulische 5000 Tonnen-Schmiebedresse. Der Vortragende machte überall darauf aufmerksam, wie und wo Schutzvorrichtungen angebracht sind oder sein sollten. Neben den großen offenen Gefahren drohen den Arbeitern tausend kleinere, die ihn oft um so sicherer treffen. In vielen Betrieben fehlt es an Schutzvorrichtungen an den Drehbänken, Pressen, an Schmirgelmaschinen und Schleifmaschinen. Manche Einrichtungen sind nicht so zweckmäßig, wie sie wohl sein könnten, oft fehlt es an der notwendigen Entlüftung und Entstaubung bei der Arbeit, an Rauch- und Staubabsaugungen, an Schutzbrillen und anderen Mitteln, ja sogar die Arbeit- und Badeeinrichtungen sind nur in wenigen Betrieben den berechtigten Ansprüchen genügend. Und die Unfallverursachungsgefahren sind außerdem noch bedrohlich, die Unfallrenten der Arbeiter herabzusetzen. Man spricht von einer „Gewöhnung“ an Unfallfolgen. Der Redner zeigte im Bilde verschiedene entsetzlich verunstaltete Hände, von denen behauptet wird, daß sie Vollarbeit zu leisten imstande seien. — In dem zweiten Teil des Vortrages beschäftigte sich der Redner besonders mit den Gewerbekrankheiten der Metallarbeiter. Er warnte davor, das Gießblech zu leicht zu nehmen! In den Gießereien sollte überall für eine gute Abführung und

Technische Rundschau.

(Eine Seite aus dem Gebiete der mechanischen Metallverarbeitung.)

Die bekannten selbsttätigen Revolverdrehbänke haben zwei Beschleunigungen, den Arbeits- oder Laufweg und den Leerlauf- oder Schwungweg. Während die Beschleunigung einleitet, erfolgt alle Bewegungen verhältnismäßig sehr langsam. Sobald jedoch die einzelnen Werkzeuge ihren jeweiligen Arbeitsgang vollendet haben, wird der Schwungweg selbsttätig eingeleitet, durch den das Werkzeug schnell zurückgezogen, der Revolverkopf weitergeschoben und das folgende Werkzeug in seine Arbeitsstellung gebracht wird. Am Ende des neuen Arbeitsganges wird dann der langsamere Gang selbsttätig wieder eingeleitet, und dieses Spiel wiederholt sich nach jedem bearbeiteten Werkzeuge. Bei dieser Einrichtung ist es bei kurzen Arbeitsgängen nicht möglich, den Schwungweg selbst wieder einzustellen, sobald das Werkzeug keine Arbeit mehr leisten hat. Eine neue Vorrichtung zum selbsttätigen Einstellen der Arbeits- und Leerlaufbewegungen der Werkzeuge bei selbsttätigen Revolverdrehbänken (Deutsches Reichs-Patent Nr. 220 234, Inhaber Alfred Schütte, Köln) stellt dem durch folgende Mittel abzugeben. Auf die Anschlußkammer des Revolverkopfes wird ein kleiner Zylinder einbewegt, der als Reibring eines Schließers ausgebildet ist. Er ist auf einem aus Eisenblech bestehenden Segment gelagert und seine Hin- und Herbewegung ist durch Nocken geregelt.

Gegebenenfalls eine andere Erfindung ist eine Vorrichtung an Drehbänken zur Veränderung der Umdrehungsgeschwindigkeit der Arbeitsbänke (Deutsches Reichs-Patent Nr. 220 730, Inhaber M. Schellenbach, Gerdorf, Ber. O.). Auf der Drehbänke ist eine mit der Antriebsachse verbundene Hülse löslich befestigt. Sie überträgt ihre Bewegung auf die Drehbänke. Es geschieht dies durch Anheben einer abwärts gehenden. Die Hülse ist ebenfalls löslich befestigt auf der Drehbänke gelagert und kann mit ihr gedreht werden. Sie ist aber auf einer vertikalen Achse, doch nicht löslich befestigt. Sie kann mit der Drehbänke in der Höhe des Hauptnockenstandes eingestellt werden. Nach Auslösung der Drehung wird eine

Welle in Umdrehung versetzt, die in einer drehbaren Trommel gelagert ist. Dadurch wird die entsprechende Drehbewegung auf das Hauptnocken übertragen.

Ein Klappschleiben-Aufspannvorrichtung für Drehbänke (Deutsches Reichs-Patent Nr. 221 651, Inhaber G. Seidel, Offenbach) hat den Zweck, das Aufspannen und Anrichten der auf dem Klappschleiben zu bearbeitenden Werkstücke zu erleichtern. Der Aufspannvorrichtung wird an der Klappschleibe wie die gewöhnlichen Spannschrauben durch einen Kasten gehalten und ist mittels einer in diesen eingreifenden Schraube verstellbar. Auf ihm befindet sich die nach Bedarf selbsttätig wirkende Aufspannvorrichtung. Sie kann senkrecht und parallel zur Klappschleibe verfahren werden, so daß ein leichtes und schnelles Anrichten der Werkstücke möglich wird. In der Aufspannvorrichtung eingreifende Spannschrauben erleichtern das Aufspannen der Werkstücke.

Vorrichtungen, die dazu dienen, den schnellen Stillstand der Werkstücke nach dem Abheben der Drehbänke zu bewahren, sind an sich bekannt. Die patentierte Vorrichtung zum Stillhalten des Werkstückes bei Drehbänken und anderen Drehmaschinen mit Hilfe einer Leine, des Werkstückes umherschneidende Schraube (Deutsches Reichs-Patent Nr. 222 113, Inhaber R. Wedel, Köln) ist dadurch gekennzeichnet, daß die Leine Schraube selbst verstellbar angeschlossen ist. Sie kann durch eine Vorrichtung mit der unlaufenden Schraube verbunden werden.

Bei den bisher gebräuchlichen Lochmaschinen für Bleche hat man zur selbsttätigen Herstellung der Lochschrauben den Arbeitstisch, wobei die zu lochenden Bleche aufgelegt sind, nach dem auf- und abwärtsgehenden Stempel verstellbar gemacht. Durch eine von der Bewegung des Lochstempels abhängige Schalthvorrichtung wurde die Lochschraube für den Arbeitstisch so befestigt, daß das auf lochende Blech in der Zeit zwischen zwei Niedergängen des Stempels um eine der Lochstellung entsprechende Strecke verschoben wird. Die Erfindung einer selbsttätigen Schraube für Bleche (Deutsches Reichs-Patent Nr. 220 076, Inhaber Berlin-Halbthürsche Maschinenfabrik, Berlin) ermöglicht ein zweckmäßigeres Arbeiten. Ein Einstellglied gleitet dabei über eine Schraube hinweg und wird nach erfolgter Lochung durch das Gewicht der Schraube wieder herabgezogen. Es wird dadurch die

Antriebsvorrichtung für den Lochstempel ausgerückt, während die Beschleunigung für den den Stempel tragenden Schlitzen eingeleitet wird. Nach Preisgabe durch das Getriebe fällt dann der Stempel unter dem Einfluß einer Feder in das nächste Loch, worauf die Beschleunigung außer Wirkung kommt, während der Stempel in Tätigkeit tritt.

Eine andere Erfindung bezieht sich auf Schalthvorrichtungen für Kreislagen und andere Drehmaschinen mit brennend nachgebendem Nachhub, bei denen die zeitweilige Anhebung der Schalthvorrichtung durch eine unter Wirkung eines Laufgewichts stehende Schalthvorrichtung erfolgt. Das Charakteristische dieser Schalthvorrichtung für Kreislagen (Deutsches Reichs-Patent Nr. 221 603, Inhaber G. Wagner, Remlingen) besteht in folgendem: Auf der durch das Laufgewicht verstellbaren Schalthvorrichtung läuft ein Rad um, das die Drehung der Hauptwelle aufnimmt. Seine Röhre ist als Rippelring ausgebildet, und hier greift bei normalen Drehung der Drehung einer Rippelringwelle ein, die die Schalthvorrichtung zweckmäßig hält. Bei Längsverschiebung der Schalthvorrichtung wird jedoch der Eingriff mit der Röhre aufgehoben, so daß die Schalthvorrichtung zurückgeht.

Eine Rippelantennierungsmaschine mit schrägweiße Drahtantennen Röhrenschliff (Deutsches Reichs-Patent Nr. 220 740, Inhaberin Crane-Company, Chicago) hat eine rotierende Greifvorrichtung für das Rippelrohr und Träger für die Gewinnung der Drahtantennen. Das Rohr, aus dem die Rippel geschliffen werden, wird schrägweiße vorgegeben. Es schwingen dann beim Entlassen die von den Trägern gehaltenen Werkzeuge in einem Kreisbogen. Diese Bewegung vollzieht sich längswärts zu den Greifbäden, wobei das Rippelgewinde geschliffen wird. Sie werden darauf wieder in die Anfangsstellung zurückgeführt. Zugänglich sind die Träger für die Gewinnung der Drahtantennen des Rippelrohrs radial und außen verstellbar worden.

Ein neuer Lufthammer, bei dem die Verbindungskante zwischen Antriebs- und Wälzrollen durch einen gemeinsamen Schieber durchschritten werden (Deutsches Reichs-Patent Nr. 219 694, Inhaberin Firma Raffet in München), bedeutet eine Durchbildung bisher bekannter Vorrichtungen. Es entspricht nämlich jeder von sich abwechselnd aufeinanderfolgenden Lagen des von Hand einzustellenden

Ventilation gesorgt werden. Dann zeigte er die Gefahren der Staubvergiftung, die besonders die jugendlichen und weiblichen Arbeiter zu fürchten hätten. Sehr zu fürchten sei auch der Staub in der Metallindustrie. In verschiedenen Bildern wurde der Staub mikrographisch vergrößert vorgeführt. Dann konnte man an allerlei Lungen die Wirkung des Staubes erkennen, zum Beispiel an einer Kohlenlunge, die einem Stück Kohle gleich, an einer Eisenlunge, die ganz verstopft aussah, an einer Schmelzlunge und an einer Steinlunge. Die letztere konnte man für ein Stück Kaminor halten. Die Lungenunterseite ist eine Gembekrantheit auch der Metallarbeiter, und am schädlichsten wirkt bei der Entfaltung der Krankheit der Staub. Unter den Staubwirkungen haben besonders die Schleifer und Gußstahler zu leiden. In den Metallschleifereien und Gußwerkstätten sind Entstaubungsanlagen unentbehrlich, wenn nicht mit dem Leben der Arbeiter gespielt werden soll. Weitere große Krankheitsgefahren bringen die giftigen Gase und Dämpfe in den Metallbetrieiben und Verarbeitungsanlagen. Unter den Rauchgasen haben auch die Schwefelgase sehr zu leiden. Es kann aber nicht genügen, in allen solchen Fällen für die entsprechenden Schutzvorrichtungen zu sorgen, es müssen sich Bestrebungen ganz anderer Art geltend machen, damit die Lage der Arbeiter überhaupt verbessert werden kann. Der Redner beleuchtete das Wohnungsleben in den großen Städten und Industriegebieten und zeigte in anderen Bildern, wie Arbeiterhäuser aussehen sollten, wie sie hier und da, wo Reformbestrebungen in dieser Beziehung obwalten, gebaut werden. Dann kam der Vortragende auch auf die Gefahren des Alkohols zu sprechen, um zuletzt als wichtigstes Moment zur Herabminderung der Unfallgefahren und der Gembekrantheiten die Verfürzung der Arbeitszeit und die Erhöhung des Einkommens zu betonen. Das aber kann nur erreicht werden durch eine starke gewerkschaftliche und politische Organisation der Arbeiter, damit der Staat nicht wieder nehmen kann, was die Gewerkschaft erworben hat. — Alle diese Momente des Vortrags wurden durch entsprechende Lichtbilder unterstützt und wirksam hervorgehoben. — Der Verband verdient für die Veranstaltung dieser Vorträge alle Anerkennung, die Mitglieder sollten solche Bestrebungen zu würdigen wissen.

Der Hannoversche Volkswille sagt einleitend zu seinem Bericht über den Vortrag: „Ein sehr lehrreicher Abend war es, den der Deutsche Metallarbeiter-Verband seinen Mitgliedern und Gästen gestern abend im Lindenhof in Linden geboten hat. Der Saal und die Galerien waren dicht besetzt. Auch eine Anzahl Frauen und Mädchen waren erschienen. Kollege Seb. Lauterbach aus Stuttgart hielt einen Vortrag, unterstützt von Lichtbildern über das Thema: Unfallverhütung und Arbeiterschutz in der Metallindustrie. Der Vortrag wurde mit großem Interesse und Aufmerksamkeit von den Zuhörern aufgenommen und geschätzt. Einem trockenen Vortrag über ein so trockenes Thema zu hören und Lichtbilder zu sehen, von denen 12 auf ein Dutzend gehen, der wurde angenehm empfunden. Der Vortrag war sorgsam ausgearbeitet und hat eine Fülle von Anregung und Bismertwerten, auch für den Nichtmetallarbeiter. Wirklich unterstützt wurde der Redner von den zum Teil von ihm selbst angefertigten Lichtbildern und graphischen Darstellungen. Die Bilder, die den Saal in die Welt der Metallindustrie an die Hörsäle, in die Eisenwerke und Schleifereien, Werkzeugmaschinenfabriken u. s. w. führen, die auch einzelne Maschinen, Hammer, hydraulische Pressen u. s. w. zeigten in den Dimensionen, die diese „Gegensätze“ haben, sind von scharfer Plastik und können, abgesehen von der Beweglichkeit — denn es sind keine kinematographischen Zeilungsprodukte — dem Beschauer die Wirklichkeit vorführen. Rechts, Vortrag und Lichtbilder, ergänzten eines das andere wirkungsvoll.“

Andere hervorragende Blätter, wie Der Arbeiter in Stendal (ein landwirtschaftliches Organ), beurteilen den Vortrag folgendermaßen: „Unfallverhütung und Arbeiterschutz in der Metallindustrie, das war die Aufgabe eines Vortrags, der gestern im Großen Saal vor einem vollbesetzten Saal gehalten wurde. Veranstalter wurde der Vortrag durch den Deutschen Metallarbeiter-Verband. Redner war Seb. Lauterbach aus Stuttgart. Der Vortrag wurde durch anschauliche und klare Lichtbilder wirksam ergänzt und fand viel Beifall. Es war ein schöner, gemächlicher und belehrender Abend, ein Volksbildungabend, wie er sein soll. Die Gewerkschaften und ganz besonders die freien Gewerkschaften tun viel, um ihre Mitglieder auch geistig vorwärts zu bringen. Leider müssen sie, so ernst es ihnen mit diesen Bestrebungen ist, diese doch hinterlegen, weil die finanziellen Mittel der Berufsgruppen in erster Linie für den wirtschaftlichen Kampf als Rückhalt bleiben müssen. Mühe das nicht der Fall, so wären die Gewerkschaften die gegebenen Volkshilfsvereine.“

„Wesentlich sprechen eine Reihe anderer Blätter sich über den Vortrag aus. Eines gefällt aber meist den Berichterstatter bürgerlicher Zeitungen nicht, nämlich: wenn zum Schluss als wirksames Mittel zum Schutze der Arbeiter die Notwendigkeit der gewerkschaftlichen Organisation und der politischen Betätigung empfohlen wird. Aber darüber zu entscheiden, was wir für notwendig erachten, das zum Schutze der Arbeiter zu geschwehen hat, müssen die bürgerlichen Blätter schon uns selbst überlassen.“

Bis jetzt haben in Süddeutschland, den Thüringischen Staaten, den Provinzen Sachsen und Hannover, den Herzogtümern Anhalt und Braunschweig, in Berlin, Oldenburg, Friesland, Schleswig-Holstein und den Hansestädten, zusammen 122 Vorträge stattgefunden, die mit ganz wenigen Ausnahmen durchweg sehr gut besucht waren. Es waren in diesen Versammlungen über 50 000 Personen anwesend. Ausgeschlossen ist, daß bei Veranstaltung solcher Vorträge ohne Lichtbilder jodelt Besucher in die Versammlungen gekommen wären. So ist diese Art der Propaganda für einen wirklichen Arbeiterschutz nicht nur ein sehr zweckmäßiges Mittel der Belehrung, sondern auch ein ganz ausgezeichnetes Jugumittel zum Zweck solcher Veranstaltungen. Notwendig ist natürlich, daß richtig

von allen Verwaltungen vorgearbeitet wird, um die Aufmerksamkeit auf diese Vorträge zu lenken. Die beste Methode für den Vortrag auf ist der Vorverkauf der Eintrittskarten. Als vollständig verheißt hat sich erwiesen, wenn einzelne Ortsverwaltungen von dem Gesichtspunkt sich leiten lassen, den Vortrag gratis zu veranstalten. Allerdings, wo freier Zutritt zu den Vorträgen war, ist der Besuch erreicht worden wie dort, wo Eintrittsgelb erhoben worden ist. Wenn auch mit diesen Vorträgen kein Geschäft gemacht werden soll, so kann wohl billigerweise verlangt werden, daß auch die Mitglieder einen Teil zu den ziemlich erheblichen Kosten dieser Vorträge beitragen. Dann kann man auch vielfach der Meinung begegnen, daß Veranstaltung, die nichts Löst, auch nicht viel wert sind. So löst diese Auffassung ist, ist damit zu rechnen und sollte man sich also die bis jetzt gemachten Erfahrungen zunutze machen. Ich möchte deshalb dringend bitten, daß alle unsere Kollegen an Orten, wo im nächsten Herbst und Winter Lichtbildervorträge veranstaltet werden, uns in obigem Sinne und durch eine wirksame Vorarbeit zu den Vorträgen unterstützen. Seb. Lauterbach.

Ein bemerkenswerter Krankentassenbericht.

In der Regel ist es in den Betrieben, deren Inhaber die Arbeiter mit „Wohlfahrt“ (Werbensiofskassen u.) beglücken, mit den sonstigen Betriebsverrichtungen nicht zum besten bestellt. Das ist auch sehr erklärlich: die Schaffung ausreichenden Schutzes für Leben und Gesundheit der Arbeiter und anständige Entlohnung sind eben erheblich kostspieliger als Wohlfahrtsverrichtungen, bei denen die marktvertriehten Summen meistens gar nicht angegriffen, sondern nur von einem Bucho des Unternehmers in das andere übergeschrieben werden. Auch bei der Lokomotivfabrik von Henschel & Sohn in Kassel ist zwischen den Wohlfahrtsverrichtungen und den Betriebsverrichtungen und Arbeitsverhältnissen ein großer Widerspruch vorhanden. Dafür bringt der kürzlich erschienene Bericht der Betriebskrankentasse für 1909 — der auch als Bericht einer Betriebskrankentasse der Großindustrie äußert interessant ist — einen neuen Beleg. So hinderlich die Möglichkeit der Gründung von Betriebskrankentassen für die Entwicklung des Krankentassenwesens in der Richtung großer zentraler Kassen ist, und so sehr Betriebskrankentassen auch aus anderen, an dieser Stelle schon des öfteren erörterten Gründen von uns abgelehnt werden müssen — bekanntlich sollen sie auch nach der neuen Reichsversicherungsordnung beibehalten werden — ein Gutes haben sie doch an sich: die jeweiligen, gewissermaßen amtlich gezeichneten Jahresstatistiken geben einen Rückblick auf die Betriebsverhältnisse. Besonders ermöglichen sie, die Wirkungen der Arbeitsverhältnisse auf die Gesundheit der Arbeiter darzulegen und dadurch die Aufmerksamkeit auf Dinge zu lenken, die sonst vernachlässigt bleiben.

Von diesem Gesichtspunkt aus erwarten wir den Geschäftsbericht der Betriebskrankentasse der Firma Henschel & Sohn mit ihren rund 5500 Arbeitern als höchst interessant zu werden. In diesem Jahre vertritt der Bericht besonders interessant zu werden. Der Krankentassenbericht hatte auf Antrag zugesagt, daß in Zukunft im Geschäftsbericht außer den üblichen Angaben auch noch über die Ursachen der mit Arbeitsunfähigkeit verbundenen Krankheiten Aufschluß gegeben werden sollte. Das ist denn auch geschehen. Nach dem Bericht betrug die Zahl der Krankentassenmitglieder im Durchschnitt 5436, die Zahl der Erkrankungsfälle 4509, die Zahl der Krankheitsstage 74606. Jeder einzelnen Krankheitsfall hatte eine Dauer von 16,54 Tagen.

Ein Vergleich mit den früheren Jahren und den entsprechenden Zahlen der Allgemeinen Ortskrankentasse in Kassel und der sämtlichen Krankentassen Deutschlands ergibt folgendes Bild. Auf 100 im Durchschnitt den Kassen als Mitglieder angehörende Personen entfielen Krankheitsfälle:

Jahr	in der Betriebskrankentasse Henschel & Sohn	in der Allgemeinen Ortskrankentasse Kassel	in sämtlichen Kassen Deutschlands
1906	68,90	52,36	38,00
1907	79,37	56,90	41,00
1908	92,41	59,29	42,00
1909	82,19	59,65	noch nicht erschienen

Es fällt an diesen Zahlen zunächst auf, daß Kassel gegenüber dem Reichsdurchschnitt überhaupt eine um 16,90 bis 17,29 Prozent höhere Erkrankungszahl aufzuweisen hat. Dabei kann aber nicht etwa gesagt werden, daß die Ursache der ungünstigen klimatischen Lage der Stadt zuzuschreiben wäre. Im Gegenteil, die gesundheitlichen Verhältnisse müssen im Vergleich zu denen anderer Großstädte im Allgemeinen ausgezeichnete sein. Denn nach einer Zusammenstellung des Kasseler statistischen Amtes stand Kassel im Jahre 1909 mit seiner Sterblichkeitszahl unter 38 Großstädten an fünfter Stelle. Von 1000 Einwohnern starben in Posen, welche Stadt die höchste Mortalitätszahl aufwies, 21, in Schöneberg, der Stadt mit geringster Sterblichkeitszahl, 11,2. In Kassel starben von 1000 Einwohnern 12,7! Es wäre gewiß falsch, wenn man die Sterblichkeitszahlen ohne weiteres mit den Krankenzahlen vergleichen wollte. Das geht nicht. Immerhin zeigt aber die Gegenüberstellung ohne weiteres, daß die hohen Krankenzahlen in Kassel nicht auf die klimatischen Verhältnisse zurückzuführen sind, die hier bedeutend günstiger sind wie anderswärts. Die hohen Krankenzahlen sind auf die Arbeiter beschränkt und haben ihre Ursache in den Arbeitsverhältnissen. Und man erst die Zahlen in dem Grobberieb der Firma Henschel & Sohn. Hier übersteigen sie noch die ungünstigen der Allgemeinen Ortskrankentasse um 14,44 Prozent im Jahre 1906, im Jahre 1908 um 33,12 Prozent. Nicht interessant ist der Vergleich der Zahlen bei der Betriebskrankentasse Henschel & Sohn untereinander. Vom Jahre 1906 bis zum Jahre 1908

eine starke Steigerung. Im Jahre 1909 trat dann eine kleine Verminderung der Krankheitsfälle ein. Darin kommt der Konjunkturwechsel zum Ausdruck, aber in umgekehrter Weise, wie das sonst gewöhnlich angenommen wird. Die Jahre 1906, 1907 und besonders das Jahr 1908 waren in der Lokomotivbauindustrie und besonders bei Henschel & Sohn Jahre der Hochkonjunktur, wie sie so bald nicht wiederkehren werden. Es waren dies die Jahre, wo nicht mehr gearbeitet, sondern Tag und Nacht geschuftet wurde, ohne daß auf die Gesundheit der Arbeiter Rücksicht genommen wurde.

Dabei ist bei Betrachtung der Zahlen noch zu berücksichtigen, daß im Gegensatz zu den Ortskrankentassen in die Betriebskrankentassen nur kranke Arbeiter eintraten. Bevor die Arbeitsaufnahme erfolgt, hat der Arbeiter sich einer ärztlichen Untersuchung zu unterziehen, und er wird bei Henschel & Sohn und wohl auch in anderen Betrieben mit eigenen Krankentassen nur dann eingestellt, wenn er gesund und noch nicht 40 Jahre alt ist. Und trotzdem diese unerschöpflich hohen Zahlen!

Im Jahre 1909 wurde infolge von Arbeitsmangel nur Teil verurgt gearbeitet und ausgekehrt. Gleich war die Krankenzahl niedriger geworden. Es ist eben die Arbeitsweise und mangelnde hygienische Fürsorge im Betrieb, die die Gesundheit der Arbeiter ruiniert und sie auf das Krankentagewerk wirft. Das zeigt auch die Zusammenstellung über die Art der einzelnen Krankheitsfälle. Bevor wir darauf eingehen, sei erst noch die Dauer der Krankheitsfälle im Jahre 1909 im einzelnen angeführt. Von den 4509 Krankheitsfällen hatten eine Dauer

bis zu 1 Woche	1760	= 39,03 Prozent
mehr als 1 Woche bis 4 Wochen	1948	= 43,20
„ „ 4 Wochen „ 13	521	= 11,56
„ „ 13 „ 25	69	= 1,53
26 Wochen und darüber	49	= 1,09
noch nicht erledigt	162	= 3,59
Zusammen 4509	= 100,00 Prozent.	

Wie schon erwähnt, betrug die Durchschnittsdauer des einzelnen Krankheitsfalles 16,54 Tage. Am interessantesten dürfte die Tabelle über die Art der Krankheiten sein. Von den Krankheitsfällen entfielen auf:

Unfälle	1547	= 34,31 Prozent
Wagen-, Darmkrankheiten und Infuenza	699	= 15,50
Krankheiten der Lunge u. Atmungsorgane	532	= 11,80
Krankheiten der Augen, Ohren, Nase, des Halses und der Zähne	370	= 8,20
Rheumatismus, Nchias	278	= 6,16
Herz- und Nervenkrankheiten	135	= 2,99
Äußerliche Krankheiten ohne Unfall	129	= 2,87
Zusettionskrankheiten	31	= 0,69
Geschlechtskrankheiten	11	= 0,24
Bruchschäden	6	= 0,14
Alle übrigen Krankheiten	499	= 11,06
Ohne Befund	272	= 6,04
Zusammen 4509	= 100,00 Prozent.	

Danach sind 1547 = 34,31 Prozent der Krankheitsfälle durch Betriebsunfälle verschuldet. Ebenso wie die Firma Henschel & Sohn in bezug auf Krankheitsfälle wohl jeden Rekord schlägt, genau so ist es in bezug auf die Unfallhäufigkeit. Hier ziehen wir zum Vergleich die Zahlen der Berufsgenossenschaft heran. Die Süddeutsche Eisen- und Stahlberufsgenossenschaft, zu welcher der Betrieb der Firma Henschel & Sohn gehört, berichtet vom Jahre 1908 — für 1909 liegt der Bericht noch nicht vor —, daß auf 1000 Vollarbeiter 71,54, auf 100 Vollarbeiter also 7,15 gemeldete Unfälle kamen. Bei der Firma Henschel & Sohn kommen aber 28,38 Unfälle auf 100, das Vierfache! Wir vergleichen hier gemeldete Unfälle der Berufsgenossenschaft mit durch Unfall herbeigeführten Krankheitsfällen bei der Firma Henschel & Sohn, die mit Arbeitsunfähigkeit verbunden sind. Es ist ohne weiteres klar, daß die Zahl der gemeldeten Unfälle bei Henschel & Sohn größer ist als die der durch Unfälle herbeigeführten Krankheitsfälle.

Aber nicht nur die Unfallzahlen sind bemerkenswert. Krankheiten der Lunge und Atmungsorgane sind in 532 Fällen verzeichnet, Rheumatismus in 278 Fällen. Es ist gerade hier wieder hervorzuheben, daß nur kranke, im besten Lebensalter stehende Leute eingestellt werden. Und trotzdem an Erkrankungen der Lunge und Atmungsorgane und Rheumatismus zusammen 810 Fälle oder 17,96 Prozent!

Die Last bei der Arbeit, das immerwährende Antreiben, die Anstrengungen bis zur Erschöpfung, das Überhandnehmen und die mangelhafte Unfallverhütung führen zu den zahlreichen Unfällen. Die mangelnde Ventilation in den Betriebsräumen, der geringe Verdienst als Ursache ungenügender Ernährung führen zu Schwindel und Sickness.

Auch diese — ungewollte — Gesundheitsstatistik der Firma Henschel & Sohn zeigt wie dringend notwendig es ist, daß Arbeiterschutz in jeder Form vom Verband gefördert werden muß. Denn daß die Firma Henschel & Sohn, ebenso wie auch andere Großbetriebe mit ähnlichen Verhältnissen, aus der Statistik lernen und ihren Drang, Wohlfahrt zu treiben, hier betätigen werden, halten wir für ausgeschlossen. Wir beobachten ja tagtäglich, daß die Großindustriellen mit allen ihnen zu Gebote stehenden Mitteln — und deren sind nicht wenige — selbst gegen die kleinste Anjäh von Sozialpolitik Sturm laufen. Hier können nur die Arbeiter selbst durch starke Organisation vorwärts treiben. Leider muß gesagt werden, daß speziell bei Henschel & Sohn diesen Dingen von den Arbeitern noch recht wenig Aufmerksamkeit entgegengebracht worden ist. In zwei Fällen haben in zwei Abteilungen die Arbeiter sich zu einer Eingabe auf Abstellung bestehender Mängel aufgeschwungen. Die Firma hat darauf eine ablehnende Antwort gegeben. Für diese Unterlassungen der Firma büßen die Arbeiter mit Leben und Gesundheit! Was müssen sie daraus lernen? Sich dem Deutschen Metallarbeiter-Verband anzuschließen! A. G.

Die Reichsversicherungsordnung in der Kommission.

IV. Die Kommission des Reichstags, die die Vorlage der Reichsversicherungsordnung durcharbeitet, hat sich in der abgelaufenen Woche mit den Leistungen der Krankenversicherung beschäftigt. Die Leistungen bestehen aus Krankenhilfe, Wochenhülfe, Sterbehilfe und Familienhilfe. Als Krankengeld wird 1. Krankentagegeld und 2. Krankengeld gewährt, und zwar die Krankentagegeld vom Beginn der Krankheit an, das Krankengeld vom vierten Krankentage an. Wenn aber die Arbeitsunfähigkeit erst später als am dem vierten Tage der Krankheit eintritt, dann wird das Krankengeld von dem ersten Tage der Arbeitsunfähigkeit an gewährt.

Die Krankentagegeld umfasst ärztliche Behandlung und Versorgung mit Arzneien, Brillen, Bruchbänden und anderen Heilmitteln. Die Sozialdemokraten verlangten, daß die Krankenversicherung alle Heilmittel und Hilfsmittel gewähren soll, die erforderlich sind, um den Erfolg des Heilversuchens zu sichern oder die Nachteile der Krankheit zu mildern. Dies wurde jedoch von den bürgerlichen Parteien abgelehnt, weil angeblich dadurch die Versicherung zu teuer werden würde.

Das Krankengeld soll nach dem sogenannten Grundlohn bemessen werden. Als solcher gilt der durchschnittliche Tageslohn der Arbeiter der Versicherten, für die die Höhe erreicht ist, höchstens aber 4 M für den Arbeitstag. Die Zahlung kann den wirklichen Tageslohn auch nach der verschiedenen Lohnhöhe der Versicherten innerhalb bis zu höchstens 5 M festlegen. Sie kann statt des Durchschnittstageslohns den wirklichen Verdienst der einzelnen Versicherten bis auf 5 M für den Arbeitstag als Grundlohn bestimmen. — Die Sozialdemokraten beantragten, daß in allen Fällen der Grundlohn gleich dem wirklichen Arbeitsverdienst des Versicherten sein soll. Dies wurde von dem Zentrum, den Konserativen und National-Liberalen abgelehnt, dagegen wurde ein Antrag Behrens angenommen, nach dem der Höchstbetrag des Grundlohns von 4 auf 5 und von 5 auf 6 M erhöht wurde.

Schiebers eine andere Arbeitsweise des Hammers, während bei einer bestimmten Schieberlage die Steuerung durchaus selbsttätig erfolgt. Zur Auslösung schieberer Schläge werden zwei in bekannter Weise frei durchgehende Hauptstäbe benutzt. Zur Auslösung leichter Schläge wird hingegen hier nur ein Hauptstiel und ein mit Rückschlagventil versehenes Nebentantal des Schiebers mit Kanälen des Schiebergehäuses zur Zedung gebracht.

Bei Hämern, deren Her durch Wasserdruck gehoben wird, hat sich der Uebelstand geltend gemacht, daß sich die aus dem Holzplinder austretenden Wasserdämpfe infolge ihres Beharungsvermögens im Abfuhrtrich noch weiter bewegen. Unter dem Subkolben befindet sich dann für kurze Zeit ein leerer Raum. Das hat zur Folge, daß ein schnelles Niederabsinken des Hais nicht wohl möglich ist. Diesem Mangel sucht ein Verfahren und Vorrichtung zur schnelleren Beseitigung des Luftums bei hydraulischen Hämern (Deutsches Reichspatent Nr. 221 825, Inhaber C. Prött, Sagen i. B.) aufzulösen. Hier wird nämlich durch den niedergehenden Hammer mittels des vom Kolben verdrängten Wassers ein ausreichender Energiebetrag aufgebracht, so daß eine schlanke Bewegungsübertragung des vom Subkolben verdrängten Wassers herbeigeführt wird. Es soll also der leere Raum, der sich unter dem Subkolben zu bilden pflegt, möglichst schnell wieder mit Wasser gefüllt werden, und zwar soll dies ohne besonderes Druckwasser geschehen. Die Ausdehnung der Energie kann mittels einer Flüssigkeitssäule, eines Windstahls oder dergleichen erfolgen.

Ein Verfahren zum Autogenerschweißen von Schienen, Trägern, besonders von Eisenbahnschienen (Deutsches Reichspatent Nr. 220 624, Inhaberin E. H. Fabrik Griesheim - Elektr. in Frankfurt am Main) macht es möglich, in weitem Umfang als bisher autogenes Schweißverfahren anzuwenden. Es werden die miteinander zu verbindenden Stücke zunächst in geeigneter Weise ausgeformt, worauf sie zusammengeführt werden. Die autogene Schweißung erfolgt dann in dem dünnen Teil des Steges längs dem Teil der Schnittlinie, der entweder parallel oder geneigt zur Neutralen Feder verläuft. Ferner wurde ein Verfahren zur Herstellung von breitenformigen Bremszylinder aus einem

Stück ohne Schweißung (Deutsches Reichspatent Nr. 221 186, Inhaber R. Peigrims, Brüffel) geschützt. Die Erfindung bezweckt die Vereinfachung der Herstellung dieser Stücke ohne Schweißung, weil diese oft Anlass zu Haltetbrüchen während der Fahrt gibt. Nach der Erfindung wird aus einem vorgeformten Stück oder einer Blechplatte ein Zwischenstück in Form eines doppelten U oder V ausgeklappt. Dieses bildet ein in sich zurückgeklapptes Dreieck, dessen Scheitel und zusammengelegte Basis dann zur Bildung des Dreiecks getrennt werden.

Eine Vorrichtung zum selbsttätigen Aufbringen der Scheiben auf die Fußenden der Turbinenlaufschalen von S. de Ferranti in Spefford ermöglicht ein automatisches Arbeiten. Außer dem Ragnin, das die zu schweißenden Scheiben selbsttätig zuführt, ist ein zweites für die Scheiben vorgesehen. Diese werden automatisch an den Fuß der Schaufel angepreßt, sobald die Schaufel in die zur Schweißung geeignete Stellung gebracht worden ist. Das Scheibenmagazin kann so eingerichtet sein, daß es auf einer geeigneten Unterlage gleitet. Es kann auf diese Weise aus dem Wirkungsbereich der Schweißbohrer zurückgezogen werden, sobald diese in Schweißstellung gebracht worden sind. H. B.

Karaden Dreher wird ferner eine Erfindung eines Verbandskollegen Erich Suthmann in Roggenburg-S., Bergstraße 19, vollzogen sein. Suthmann hat sich einen Reichspatent auf eine kreisförmige Abertabelle erteilen lassen. Auf dieser Tabelle sind die verschiedenen Radiale kreisförmig angeordnet. Ein im Mittelpunkt befindlicher Schieber enthält die gebrauchlichen Gangzahlen von 2 bis zu 60 Gängen auf einen Zoll. Die Angaben über die zu verwendenden Räder sind so angeordnet, daß man sie unter entsprechenden Zeichen des Schiebers ohne weiteres ablesen kann. Die Gewinde sind für Leihstahlbearbeitungen von 2 bis 6 Gängen berechnet. Auf der anderen Seite der Vorrichtung befindet sich das Gleise für Gewinde von 1 bis zu 32 Millimeter Steigung. Der Preis dieser einfachen und praktischen Vorrichtung beträgt nur 60 S. Sie ist dem Erfinder zu beziehen. Auch haben wir sie schon von Patentverhandlungen amononiert gefunden.

die Zahl der organisierten Arbeiter größer geworden. Das hatte zur Folge, daß die Arbeiter Forderungen verlangten, darauf wurden sie ausgewährt. Schon des öfteren waren zwischen Formern und Meistern Abschlüsse vereinbart worden, die vom Sohn des Firmeneinhabers, Willy Kuhnmann, willkürlich und ohne Grund revidiert wurden. Die Fälle alle anzuführen, würde zu weit führen, nur einer von den vielen: Ein Kollege hatte einen Schitten in Auftrag bekommen, von dem 24 Stück bestellt waren. Der Kollege ließ sich durch Herrn Kuhnmann und den Meister überreden, das Stück für 1 M. herzustellen. Er hatte bereits 16 Stück zur Zufriedenheit abgepflegt, als plötzlich Kuhnmann ihm pro Stück nur noch 50 S., schließlich noch noch 75 S. zu zahlen erklärte. Selbstverständlich ließ der Kollege nicht schändlicher mit sich treiben, sondern ließ die Arbeit liegen. Nun war guter Rat teuer, da sich kein Arbeiter herbeilassen wollte, die Arbeit für den reduzierten Preis zu machen. Schließlich wurde ein junger ausgemerkter Formner damit betraut, der auch glücklich 14 Stück gefertigt und abgepflegt hat. Aber nur 8 Stück waren als gebrauchsfähig anzusehen. Bei ihrer Bearbeitung wird sich aber wahrscheinlich herausstellen, daß sie auch nicht zu gebrauchen sind. Ein anderer Kollege bekam eine Arbeit, für die 6 M. pro Stück nicht zuviel gewesen wäre. Doch nach den Lamentationen des Meisters und Kuhnmanns ließ sich der Kollege verleiten, mit 4,50 M. fürlieb zu nehmen, da 30 Stück hergestellt werden sollten. Als der Kollege 2 Stück gefertigt hatte, erklärte Kuhnmann, es gebe nur 2,75 M. für das Stück. Als der Kollege das mit Entrüstung zurückwies, wollte man 3 M. Formnerlohn zahlen. Darauf ließ der Kollege die Arbeit liegen und forderte andere Arbeit. Doch diese wurde nicht gegeben, weil nichts anderes da sei. Da aber anderen Formnern verschiedene Modelle übergeben worden waren, sorgten diese Kollegen dafür, daß der Kollege nicht herumzusehen brauchte. In einer Nebenbesprechung wurde darauf eine Kommission gewählt, um bei der Firma vorstellig zu werden. Statt eines Entgegenkommens kündigte Kuhnmann dem Kollege die Kommission. Nach dieser Selbsterklärung ging er unter Aufsicht des Formnermeisters zu jedem Formner und stellte die Frage, ob er das Stück für 3 M. machen wolle. Einwendungen und Fragen wurden von ihm einfach abgeschnitten mit den Worten: "Wollen Sie die Arbeit für das Geld machen? Ja oder Nein?" Aber alle Formner weigerten sich, worauf Kuhnmann sagte: "Sie können in 14 Tagen aufhören!" Als die Formner nach Feierabend zusammenkamen, stellte es sich heraus, daß zwei davon dem "christlichen" Metallarbeiter-Verband angehörten, 5 waren unorganisiert und 13 gehörten dem Deutschen Metallarbeiter-Verband an. Am andern Tage wurde der Bezirksleiter Kollege Wallbrecht, der Kollege Kuhnert von Essen und die Kommission nochmals vorstellig, um zu versuchen, die Sache auf friedlichem Wege aus der Welt zu schaffen. Von der Firma wurde viel leeres Stroh gedroschen und durch Wortklauberei versucht, Uneinigkeit in die Reihen der Arbeiter zu tragen. Doch ohne Erfolg. Es wurden dann einige Kollegen einzeln heimlich ins Bureau gerufen und der Versuch gemacht, sie zum Unfall zu bringen. Doch umsonst. Erst nach einiger Zeit wurde ein unorganisierter Formner aus Kettwig, Willy Frowein, herangezogen, der das Streitobjekt in Lohn (pro Stunde 50 S.) machte. Es wurde ihm der älteste Lehrling zur Hilfeleistung beigegeben. Während der Schlichtungszeit versuchten Kuhnmann jun. und der Meister Wöbeler, die Kollegenschaft weiter zu sondieren. Nach Ablauf der Schlichtungszeit sind sieben geblieben die Formner Willy Frowein, Willy Sonnenstein, Kroll, Albert Lerch, Julius Bachmann und Kirchner, ferner ein alter, kränklicher Arbeiter, dem nicht gekündigt worden war. Ueber die Verhältnisse in dem Betriebe noch folgendes: Die Lohnzahlung ist 14tägig, 4 Tage bleiben stehen. In der Gießerei wird mit einer Ausnahme in Accord gearbeitet, früher war es Kus. daß die Formner von ihrem Verdienst erst am Abrechnungstage Kenntnis erhielten. Doch infolge der vielen Klagen und Beschwerden mußte man sich endlich dazu verstehen, mindestens nach Ablauf eines jeden Stückes den Accordpreis zu verzeichnen. Doch dies führte ebenfalls zu Konflikten. Die Kollegen verlangten deshalb den Accordpreis meistens zu wissen, bevor sie ein Stück in Arbeit nahmen. Es kam dann öfter vor, daß die Bezahlung für die gleiche Art der Arbeit verschieden war. Leider waren die unorganisierten Formner meistens so feige, den fremden Kollegen den wirklich erhaltenen Accordpreis nicht zu nennen. Wenn man der Sache auf den Grund ging, stellte sich in vielen Fällen heraus, daß die Leute sich selber in die Falle gelogen hatten. Wenn nun von Kuhnmann jun. behauptet wird, die Formner seien mit 7,50 M. pro Tag nicht zufrieden gewesen, sondern hätten mit Absicht langsam gearbeitet, um die Preise nicht zu drücken, so ist das ebenso eine Fälschung. Wie denn ein Arbeitervertreter Lohnbücher vorlegt, in denen mit roter Tinte Extrazulagen verzeichnet sind. Auch von diesen Extrazulagen hat kein Formner jemals etwas erfahren. Die Stundenzahlen auf den Lohnzetteln stimmen nie mit dem tatsächlichen 12 bis 15 geleistete Arbeitsstunden, und so kommt die Firma 65 bis 70 S. Stundenverdienst herausrechnen. — Die Formner werden während der Arbeitszeit mit Kramlophenbrille getrocknet; der sich dabei entwickelnde Rauch ist so dicht, daß einer den andern fast nicht mehr sieht. Zur Ventilation dienen offene Türen und zerbrochene Fensterstübe. Die Hebevorrichtungen sind veraltet, mit Ausnahme eines Lauftrags, der aber mit Menschentraut getrieben wird. Nicht selten kommt es vor, daß der Aufzug, die Kabine oder die Bremsvorrichtung versagt. Schutzhelme sind nicht vorhanden. Selbst die Gusspuffer haben keine Blendbedel kennt man auch nicht. Der Weg zur gußbereiten Form geht über Sandhaufen, Schaufeln, Stampfer u. s. w. Für ein Anwärmen der Kramspinde ist keine Zeit vorhanden. In die "Kleiderkammer", die aus Brettern zusammengeklappt ist, haben Staub und Schmutz ziemlich freien Zutritt. Ein Wasserraum und Speisezimmer sind zwar vorhanden, doch wird er als Magazin für Stroh und leere Säcke benutzt, und während der Ausperrung als Nachtquartier für Arbeitswillige. — Die Firma war bisher sehr bemüht, Arbeitswillige zu bekommen, es glückte ihr einigemal, doch die Ausgesperrten waren auf dem Kofen und hielten diese Leute mit einer Ausnahme wieder heraus. Die Firma hat nicht selten — natürlich wider Willen — die Kosten für Speisen und Getränke, ja selbst Eisenbahnfahrten für die Ausgesperrten bezahlen müssen. Eine Strafanzüge nach der andern lief bei der Beschäftigung gegen die Ausgesperrten ein, sie fielen aber alle als sinnlos ins Wasser. Die Aussage des Herrn Kuhnmann, die Formner könnten nicht fliehen, da er keine Arbeit mehr habe, ist vielleicht deswegen erst zu nehmen, da ihm in dieser Zeit wegen der vielen Schrottklieferung die Arbeiten entzogen worden sind und ihm der Auszug woggenweise wieder zur Verfügung gestellt sein soll. Ebenso glauben wir seinen Ausführungen aufs Wort, daß er schon mehrere Tausende von Mark Schaden dreht die Ausgesperrten den Speis und erhalteten Angelegenheiten gegen die Firma wegen Gefährdung von Straßenpassanten, da sie in ganz gefährlicher Weise und ohne die notwendige Sicherheit für Arbeiter und Passanten ihren Schrott durch Falltür entwerfen ließen. — Eines ist bei dieser Ausperrung auffallend: in den ersten 3 bis 4 Wochen hatten wir mit vielem Zugang zu kämpfen. Wir wußten die Kollegen doch einzeln, sich genau zu informieren. Die Sperre über die Firma Kuhnmann bleibt bestehen, der Zugang nach Kettwig ist nach wie vor strengstens fernzuhalten.

Schlüssen. Eine eigenartige Methode, die Arbeiter gegeneinander auszuspielen, um dadurch die Löhne der Gießereiarbeiter herabzudrücken zu können, belicte kürzlich ein Herr Stahl von der Maschinenbau-gesellschaft in Heilbronn. Als er in einer hiesigen Gießerei geschäftlich zu tun hatte, bewachte er gegenüber dem Gießereimeister, er bezahle für einen Plumber, wie sie zurzeit für die genannte Heilbronn Firma hier gemacht werden, 29 M. Arbeitslohn, während der hier beschäftigte Formner dafür 65 M. bekam. Die darauf verwendete Arbeitszeit maßliche Zurechnung betrug 10 Tage. Für einen Tisch bezahle er nur 18 M., während hier 34 M. dafür berechnet werden. Sodann zahle er für Spindelböde 4,50 und 7 M., für die hier 7,50 und 11 M. angelegt sind. Für Sandhügeländer zahle er nur 11 und 12 M., die hiesige Firma 13,50 und 20 M. Und dergleichen mehr. Trotz der großen Differenz der Arbeitslöhne für gleiche Arbeitsleistung verdienen

jedoch die Formner der Heilbronn Firma immerhin noch 40 bis 45 M. die Woche. Der erstellte Schlichterbericht beträgt aber nur 38 M. Man sollte nun meinen, daß ein solcher Schlichterbericht auch sofort richtig geurteilt worden wäre. Dies war aber leider nicht der Fall, er wurde als bare Münze ausgefaßt; und die Formner der hiesigen Firma wurden als Dummkopf hingestellt. Dadurch ließen sich viele aber nicht einschüchtern, sondern informierten sich an Ort und Stelle über ihren Berufsstand in Heilbronn. Und siehe da: Gerade das Gegenteil von dem, was dieser Herr Stahl in Schlüssen an Behauptungen aufgestellt hatte, war den ihm unterstellten Arbeitern der Gießerei in Heilbronn vorgehend worden. Als ihm von den Arbeitern der Vorschlag gemacht wurde, doch einmal einen leistungsfähigen Formner oder Formnermacher von auswärts kommen zu lassen, erhielten sie zur Antwort: Das dürfte man nicht tun, denn sonst würde die Firma dort einbüßen. Aus der Handlungswelt des Herrn Stahl kann man jedoch deutlich erkennen, mit welchem Schwindel operiert wird, wenn es gilt, niedrigere Preise für Arbeiten zu erzielen, die im eigenen Betrieb nicht billig genug hergestellt werden können. In den Schlüssen liegt es, auf der Hut zu sein, damit es diesen Herrn in Zukunft unmöglich gemacht wird, seine unsauberen Manipulationen auch andertwärts zum Schaden der Arbeiter zu treiben.

Köln a. Rh. Für das Eisenwerk Klettenberg ist jetzt die berühmte Ferbergruppe tätig, die Formner angeworben sucht. Wir ersuchen, auf deren Treiben überall ein wachsames Auge zu haben. Zugug ist streng fernzuhalten! Näheres folgt.

Schönningen. Am 1. Juni fand in Schröbers Lokal eine statt besuchte Versammlung der Formner statt. Kollege Schülte führte einleitend aus, daß diese Versammlung nötig sei, um die Organisation in der richtigen Weise auszubauen und um die Verhältnisse in den hiesigen Gießereien einer Besprechung zu unterziehen. Es wäre erfreulich, daß sich jetzt fast alle hiesigen Formner dem Verband angeschlossen haben, hoffentlich folgten die paar fernstehenden auch noch. Nützlich sei es sehr, daß sich die Formner etwas rührten, um so mehr, als bei der allgemeinen Formnerbewegung 1906 hier nichts für sie getan werden konnte, weil sie in ihrer Mehrheit der Organisation fernstanden. Erfreulicherweise sei es nun besser und es gelte nun, die Organisation so auszubauen, daß sie in zielbewusster Weise an der Besserung der Verhältnisse in den hiesigen Gießereien arbeiten könne. Die Versammlung stimmte dann auch den gemachten Vorschlägen zu. Sodann wurde in eine Besprechung der Verhältnisse in den hiesigen Gießereien eingetreten. Zahlreiche Mißstände kamen zur Sprache und allseitig wurde von den Kollegen betont, daß diese so bald als möglich verschwinden müßten. Vor allem wurde das Verhalten des Meisters bei der Firma A. W. A. K. A. n. s. als nicht einwandfrei bezeichnet. Dieser Herr ist mit einer sehr großen Arbeitslast ausgestattet; er arbeitet recht kräftig mit. Wenn nun auch dagegen nichts einzuwenden wäre, so sei es doch nicht schön, wenn er bei flauem Geschäftsgang draußlos wühle und die Formner das Zusehen hätten. Auch könne es nicht als richtig angesehen werden, daß der Herr Meister, wenn sich ein Formner seinen Sand hübsch geiebt hat, kommt und sich diesen geiebtten Sand aneignet, um damit zu formen. Meister W o h l f a h r t, Sie sollten doch bedenken, daß es eine Benachteiligung der in Accord arbeitenden Formner ist, wenn Sie ihnen den Sand, dessen Sieben doch mit zur Arbeit gehört, verbrauchten. Auch manches andere könnte wohl besser geregelt werden. So führt es öfters zu Unzutraglichkeiten, wenn der Meister einen Formner zu einem andern schickt mit der Weisung, ihm zu helfen, damit die Arbeit zum Gießen fertig wird. In diesen Fällen bekommt der Formner, der hilft, nicht seinen Lohn von der Firma ausbezahlt, sondern der betreffende Kollege muß ihn ausbezahlen. Daß durch eine solche Praxis häufig Streit und Unfrieden entsteht, ist klar. Bei der Firma K e t m a n n ist der größte Mißstand der, daß das Gießen immer kein Ende nehmen will, daß es bis abends um 10 Uhr dauert, ist keine Seltenheit. Auch hier gebeten die Kollegen in nächster Zeit Abhilfe zu schaffen. Ueber die Gießerei bei S c h o n e m a n n & C o. wird lebhaft Klage über schlechte Preise geführt, denn die Formner können es nur unter Aufbietung ihrer ganzen Kraft zu einem einigermaßen genügenden Verdienst bringen. Von verschiedenen Kollegen wurde betont, daß sie am Ende ihrer Leistungsfähigkeit angelangt seien und es einem unentgeltlich gearbeiteten Kollegen nicht möglich sei, einen Verdienst zu erzielen, der ein menschenwürdiges Dasein ermöglichte. Kollege Schülte konnte am Schluß der Versammlung konstatieren, daß bei allen Formnern das Bestreben vorhanden sei, den geringsten Mißständen zu Leibe zu rücken. Durch einiges und geschlossenes Handeln wird es bald möglich sein, diese zu beseitigen; darum, ihr Formner: Alle Mann an die Arbeit!

Heizungsmonteur.

Kiel. Nach 6 1/2 monatigen Verhandlungen ist zwischen der Ortsgruppe Kiel der Zentralheizungsfirmen und dem Deutschen Metallarbeiter-Verband endlich ein Tarifabschluß erfolgt. Trotz der über fünfmonatigen Ausperrung ist es den Unternehmern nicht gelungen, ihren Willen, den Tarif einseitig zu diktieren, durchzusetzen. Die Monteur- und Helfer haben nicht nur die geplanten Verschlechterungen abgewehrt, sondern noch wesentliche Verbesserungen durchgesetzt. Nur sehr schweren Herzens haben die Unternehmer kapituliert, sonst hätten sie sich während des Kampfes nicht der schäblichsten Mittel bedient, wie es der Fall war. "Es ist einerlei, wie der Gegner geschlagen wird, wenn er nur geschlagen wird," das war das Motto dieser Herren, die sich vollständig dem Arbeitgeberverband ausgeliefert hatten, auf dessen Gehet die Vertreter der Heizungsfirmen ja auch die den Arbeitern bereits gemachten Zugeständnisse mehrmals wieder zurückziehen mußten. Meine Herren, die Hauptfrage ist das Einhalten der Verhandlungen bis zur Bauarbeiterausperrung, denn haben wir gewonnen und die Arbeiter tanzen dann ganz nach unserer Pfeife! so lautete der "hochwürdige Rat" des Vorstandes vom Arbeitgeberverband. Durch die unübertreffliche Haltung der Arbeiter sind diese Pläne nun unerfüllt geblieben. Die Bauarbeiterausperrung kam, aber die Arbeiter trotzdem nicht zu Kreuze, auch dann nicht, als sie selbst auf die Straße gesetzt worden waren. Anders die Unternehmer, die nicht nur versuchten, Arbeitswillige von auswärts heranzuziehen, die auch in Kiel unter Epistire Arbeitswillige suchten. Man versuchte auch einige der ausgesperrten Heizungsmonteur zur Aufnahme der Arbeit zu bewegen und bot ein Gehalt von monatlich 200 M., die Ausgesperrten aber erklärten, entweder wir nehmen alle die Arbeit wieder auf oder keine. Ein ähnliches Verlangen wurde von den Firmen schon am 29. April an die sämtlichen Monteur einzeln gestellt. Geschlossen aber wiesen die Kollegen das Anerbieten, Einzelverträge abzuschließen, zurück. Als alles verlagte, suchten die Unternehmer Schutz bei dem Bureauverwalter, zwei Techniker, die Herren Gahn und Leichmann von der Firma H. O. Meyer, ließen sich auch als Arbeitswillige mißbrauchen. Da die Herren aber während der Zeit ihrer praktischen Ausbildung sehr schlecht ausgepaßt zu haben schienen, konnte man diese "Herren" mit der so viel gerühmten Ständeseyre auch nicht gebrauchen. Alles trug dazu bei, daß die Unternehmer doch nachgaben, dank der Einigkeit und guten Organisation der Arbeiter. Die Unternehmer, die sich anfänglich gegen jede Verbesserung gemeldet hatten, begründeten diese ihre absonderliche Haltung mit den niedrigen Löhnen, die in anderen Städten gezahlt würden; sie wiesen dabei mit besonderer Betonung auf Berlin hin. Mit Recht erklärten hierzu unsere Kollegen: Wenn sie auch zugeben müßten, daß die in Berlin bestehenden Arbeitsverhältnisse im Verhältnis zu denen in Kiel schlechter seien und dadurch den Kiel-Unternehmern eine größere Konkurrenzgefahr erwiese, so dürfte nicht verkannt werden, daß in Berlin zurzeit abnorme Organisationsverhältnisse bestehen. Die Zerrissenheit der Monteur und Helfer Berlins in zwei Organisationen hätten sich die Unternehmer zunutze gemacht. Diese durch Quertreibereien geschaffenen bedauerlichen Verhältnisse seien aber hoffentlich nur vorübergehend. Aus diesen Gründen könnten die jetzigen Verhältnisse in Berlin nicht als Unterlage dienen. Bei Beginn der Bewegung hatten auch die H i r s c h - D u n d e r s e n bei dem Arbeitgeberverband und Teilnahme an den Verhandlungen nachgesucht, ihre Bitte hatte auch Erfolg, denn den Unternehmern kam dieses Anerbieten, eingebend des Grundsatzes: "Zeile und herrsche", wie gelegen. Hätten hier doch schon im Jahre

1907 die Gewerbetreibler durch ihr Zugestehen den Holzlagerarbeitern den Erfolg bereitet. Seinerzeit schlossen die Hirsch-Dundersen hinter dem Rücken der Streikenden einen Tarif ab, obwohl von 334 am Kampfe Beteiligten nur ein Einziger im Gewerbetreibler organisiert war. Diesmal wollen diese "Arbeitervertreter" genau so handeln, hätten sie doch dann mit einem neuen "Tarifabschluß" prahlen können. Wie folgendes beweist, ist ihr Plan durchkreuzt worden, sie haben als blamierte Europäer die Arena verlassen müssen. Obwohl in der Heizungsbranche nur vier ihrer Mitglieber beschäftigt waren, entsandten sie zur Sitzung vier Vorstandsmitglieder, unter diesen war ein Heizungsmonteur, der aber am Tage nach der Sitzung zum Deutschen Metallarbeiter-Verband übertrat, dieser hatte doch selbst gesehen, daß von einer energischen Vertretung der Arbeiterinteressen durch die Hirsch-Dundersen gar keine Rede sein konnte. Die übrigen drei Mitglieder traten hierauf ebenfalls über, so daß nun sämtliche hier im Heizungsfach beschäftigten Arbeiter dem Deutschen Metallarbeiter-Verband angehörten, was ein großer Vorteil für die Bewegung war, da das Vorgehen der Unternehmer ein geschlossenes und energisches Handeln bedingte. Auf ausdrückliches Verlangen der übrigen beteiligten Arbeiter durften die Vertreter der Hirsch-Dundersen nicht an den übrigen Verhandlungen teilnehmen. Es erfolgte schließlich eine Einigung mit den Unternehmern. Der Vorsitzende des Arbeitgeberverbandes, Zimmermeister Frauen, hatte die Vertreter der Lohnkommissionen der Arbeiter und der Unternehmer des Heizungsgewerbes, der Bauhölzer, Schmiede, Dreher, Sattler, Stuckateure und Bildhauer zu einer gemeinsamen Sitzung im Saalungshaus "Harmonie" zusammenberufen, um die bis zum 1. April 1913 laufenden Tarife endgültig abzuschließen. Sämtliche bisherigen Verträge waren bereits am 1. April abgelaufen. Die Ursache für den verpateten Abschluß war die Ausperrung in der Heizungsbranche. Die übrigen der beteiligten Gewerbe arbeiteten schon längst unter den neugetroffenen Vereinbarungen. Die Unternehmer schoben jedoch den endgültigen Abschluß der neuen Lohnsätze auf so lange hinaus, bis die Streitfrage mit den ausgesperrten Monteur und Helfern der Heizungsbranche gleichfalls mit erledigt werden konnte. Die neuen Verträge zeigen derartige Aufbesserungen, daß der Vorschlag des Vertreters des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes, Kollegen Kuhn, sie zu akzeptieren, einstimmige Annahme fand. Der Lohn der Monteur steigt während der Vertragsperiode von 75 auf 79 S. Der Stundenlohn der Helfer, den man zuerst nur auf 50 S. bemessen wollte, ist auf 55 S. und nach einjähriger Beschäftigung in dieser Branche auf 57 S. nominativ worden. Günstig für die häufig auswärts beschäftigten Monteur ist ferner, daß die Ertragsvergütung in solchen Fällen für die ersten drei Tage von 3 M. auf 3,50 M. erhöht worden ist. Die geplante Verschlechterung bei der Einstellung der Zonen konnte zurückgewiesen werden. Alles in allem genommen, können die Kollegen mit ihrem Erfolg zufrieden sein, um so mehr, da der Zeitpunkt zur Führung von Kämpfen in Unbetacht der wirtschaftlichen Lage und mit Rücksicht auf die Ausperrung der Bauarbeiter als nicht besonders günstig bezeichnet werden kann. Eine Wollen wir noch erwähnen: Klein war die Gruppe der Kämpfenden, groß ihre Disziplin, denn keiner der vielfachen Verlockungen sind die Kollegen gefolgt. Mögen die Kollegen hieraus lernen.

Metallarbeiter.

Wochum. (M i s s t ä n d e bei der Firma O r e n s t e i n & K o p p e l.) Seitdem die Fusion der Firma Arthur Koppel mit der Firma Orensstein vollzogen ist, haben sich die Lohn- und Arbeitsverhältnisse fortgesetzt verschlechtert. Erst waren es die Beamten, die das neue Regiment zu fühlen bekamen; etwa 80 Beamte wurden entlassen, darunter solche, die in diesem Betriebe alt und grau geworden waren. Nachdem man mit den Beamten fertig war, kamen die Arbeiter an die Reihe! Die Lohn- und Arbeitsverhältnisse wurden verschlechtert. In mehreren Vertretungsverhandlungen, die vom Deutschen Metallarbeiter-Verband einberufen worden waren, beschäftigten sich die Arbeiter mit der Frage der Beseitigung dieser Zustände. Am 18. April unterbreitete der Geschäftsführer unseres Verbandes der Firma die Beschwerden der Arbeiter. Die Arbeiter arbeiten in Accord, erfahren aber fast nie vorher, was sie für die einzelnen Arbeiten erhalten. Accordzettel sind wohl vorhanden, aber die Arbeiter erhalten sie immer erst dann, wenn sie die Arbeiten bereits fertiggestellt haben. Ist ein Accord zu niedrig kalkuliert, erhalten die Arbeiter nichts hinzu, gleichviel ob sie am Lohnstage mit einem Verdienst nach Hause gehen, der nicht entfernt zum Lebensunterhalt ausreicht. Umgekehrt aber ist die Firma bei diesem System in der Lage, bei einer etwaigen zu hohen Kalkulation den Preis herabzusetzen, ohne daß die Arbeiter vorher davon Kenntnis erhalten. Die Arbeiter behaupten, daß dieses System in Wochum gegen den Willen der Generaldirektion in Berlin bestehe, denn diese verlange, daß bei Uebergabe der Arbeiten den Arbeitern die Accordzettel mit Preisangaben ausgehändigt werden sollen. Kurze Zeit nach der erwähnten Eingabe ist den Arbeitern auch der Accordzettel mit Preisangaben bei Uebergabe der Arbeiten ausgehändigt worden, aber nur für ganz kurze Zeit; jetzt ist das alte System wieder eingeführt. Ein weiterer Uebelstand ist, daß fast kein Arbeiter wußte, was für ein Stundenlohn gezahlt wurde. Die Arbeiter waren daher gar nicht einmal in der Lage, berechnen zu können, was sie in Accord durch angestrengtes Schuften mehr verdienten. Auf Grund der Eingabe wird jetzt der Stundenlohn bei jedem Arbeiter auf der Lohnkarte angegeben. Dabei hat sich gezeigt, daß Stundenlöhne für Schlosser, Schmiede, Dreher und Zuschläger von 22 S. gezahlt werden. Ja, sogar alte verheiratete Arbeiter werden mit 30, 32, 35 und 36 S. die Stunde entlohnt. Um der Deffenlichkeit die Verdienste der Arbeiter bei vorgenannter Firma vor Augen zu führen, seien hier einige Beispiele angeführt: Der Schlosser R. verdiente in 130 Stunden in Accord 22,82 M., davon gingen für Krankentassenbeiträge 68 S., für Invalidentassenbeiträge 24 S., zusammen 92 S. ab, so daß er noch 21,90 M. für seinen Lebensunterhalt hatte. Der Arbeiter hatte also in 13 Schichten — 130 Stunden 22,82 M. oder 17 S. — scheinbar siebzehn Pfennig — die Stunde verdient. Ein anderer Arbeiter, namens R., verdiente in 107 1/2 Stunden 30,04 M. — 28 S. die Stunde; derselbe Arbeiter erzielte in einer andern Lohnperiode in 30 Stunden 9,83 M. — 32 S. die Stunde. Ein anderer, S., erzielte in 40 Stunden 11,25 M. — 28 S. die Stunde. W. in 100 Stunden 33 M. — 33 S. die Stunde, ein anderer, B., in 93 1/2 Stunden 34,67 M. — 37 S. die Stunde. Dazu ist noch zu bemerken, daß sich diese Verdienste nicht etwa bloß auf jugendliche Arbeiter beziehen, sondern Schlosser, Schmiede und Zuschläger sind es, die das 19., das 20. und das 24. Lebensjahr überschritten haben. Daß mit derartigen Verdiensten kein Arbeiter existieren kann, wird jedem vernünftigen Menschen klar sein, besonders wo jetzt der Lebensunterhalt so teuer ist. Zu verwundern ist es nur, daß sich die Firma nicht schämt, ihre Arbeiter mit solchen Löhnen nach Hause zu schicken. Die Firma wäre sehr gut in der Lage, den Arbeitern höhere Löhne zu zahlen, wenn sie sich nur dazu verstehen wollte, statt der üblichen 15 Prozent Dividende einen geringeren Satz zu zahlen. Unter der schlechten Bezahlung der Arbeiter haben aber auch noch andere Kreise zu leiden. Die Arbeiter geraten in Schulden und die Logiswirts sind es dann vielfach, die der Firma den Tribut zahlen müssen, weil die ledigen Leute, wenn sie nicht mehr aus noch ein wissen, oft bei Nacht und Nebel verschwinden, nicht, um nicht bezahlen zu wollen, sondern weil sie zum Zahlen auf Grund ihrer erbärmlichen Entlohnung nicht in der Lage sind. Aus all diesen Umständen ist der Betrieb ein Taubenschlag, und die Arbeiter, wie in den meisten Hineingeraten, lehren diesem immer sehr schnell wieder den Rücken. Sie würden das vielleicht auch oft noch viel schneller tun, aber in dem Betrieb besteht vierzehntägige Kündigung, davon haben wieder die älteren, erwachsenen Arbeiter einen Schaden. Die Arbeiter, die gekündigt haben, wissen, daß alles Schuften nichts nützt und arbeiten daher langsamer als sonst. Da die Arbeiter immer zusammen in Salonnen arbeiten, haben die anderen den Schaden. Durch den fortwährenden Wechsel der Arbeiter verfügt die Firma nur über wenig geschulte und eingerichtete Arbeiter. Die Neuanwerbenden müssen sich immer erst wieder einrichten, worunter immer wieder die älteren Arbeiter zu leiden haben, denn ihr Verdienst wird dadurch mit

herabgedrückt. Wie groß der Beschäftigung in dem Betrieb ist, kann man daraus ersehen, daß fast jeden Monat 40 bis 60 Arbeiter anfangen und aufhören — und das in einem Betrieb, wo kaum 400 Arbeiter beschäftigt werden. Die Einrichtung des Betriebes spart fast jeder Beschäftigung. Die Hauptbedenken der einzelnen Räume sind weder geheizt noch gekühlt. Der Staub liegt festsitzend und bei jedem Schritt und Tritt sowie beim Fallenlassen von Metallteilen und beim Weiten entwickeln sich Staubwolken, die die Gesundheit der Arbeiter, besonders der jugendlichen Arbeiter, aufs schwerste schädigen. Von der Gefahr wird sich nur der ein Bild machen können, der den Lärm und die Verwirrung in diesem Staub der Lustnunft von Hunderten von Menschen seit Jahren enthalten ist. Die Firma tut aber nichts, um diesen Unbefindlichkeit zu beseitigen, es wird in manchen Abteilungen nicht einmal ein bißchen gespart, noch viel weniger aufgeräumt. Von den Arbeitern verlangt man, daß sie bei den Aufträgen ohne jede Verzögerung zu Werke gehen, damit ihr soziales geringeres Verdienst noch mehr gedrückt wird. In allen Abteilungen befinden sich die Krane in einem höchst schlechten Zustand, daß es lebensgefährlich ist, sie zu benutzen, und es ist geradezu ein Wunder, daß der Kran der Abteilung Maschinenbau, der sich seit circa 6 Wochen in Reparatur befindet, nicht heruntergefallen ist. In fast allen Abteilungen fehlt es an den nötigen Werkzeugen. Die Arbeiter müssen sich diese selbst aus alten Stücken herstellen und werden dafür obendrein noch angepöbeln. Die verschiedenen Maschinen befinden sich ebenfalls in mangelhaftem Zustand, einzelne Maschinenteile sind schon drei- bis viermal geflickt und immer noch nicht durch neue ersetzt. Auch fehlt es an Karren und Wagen, die Gleise im Betrieb sind so verrotten, daß die Wagen kaum fortzubringen sind. Das Magazin ist den Tag über nur vier Stunden geöffnet, was zur Folge hat, daß die Arbeiter wegen fehlenden Materials im Arbeiten behindert sind. Die Werkzeugmaschinen sind ohne Schloß, trotzdem werden die Arbeiter für fehlende Werkzeuge verantwortlich gemacht. Die Arbeiter sollen sich die Schloßer selbst kaufen; ein Verlangen, das bei dieser fortwährenden Beschäftigung auf jeden Fall als ungerecht bezeichnet werden muß. Ein Sattler ist ebenfalls nicht im Betrieb vorhanden, und die Arbeiter müssen die allerschwersten Riemen täglich mehrmals selbst flicken. Wege kennt man in diesem Betrieb nicht, wer dort arbeiten will, muß schon ein geübter Turner sein. Mit dem Material sind nicht bloß die Wege, sondern auch teilweise die Maschinen verrotten. Ein weiterer Unbefindlichkeit ist der, daß das Eisen wie Strauß und Röhren durcheinander liegt. Besonders werden davon die Schmiebe betroffen, die oft für die einzelnen Arbeiter nur ein paar Pfennige erhalten. Alles in allem, wohin man blickt, sieht man auf Mißstände. All diese Zustände haben es mit sich gebracht, daß auch bei den Arbeitern von Oranien- & Sprockel der Gedanke der Organisation geweckt worden ist: es haben sich bereits circa 100 Arbeiter der Organisation angeschlossen und weitere folgen. An alle noch fernstehenden rufen wir daher die Aufforderung, nicht länger zu zögern, sondern sich ebenfalls dem Deutschen Metallarbeiter-Verband anzuschließen, um Schulter an Schulter mit den anderen Kollegen für Besserung der Lohn- und Arbeitsverhältnisse einzutreten, eingehend der Worte: Einigkeit macht Kraft.

Fingertalwerke. In Nummer 24 berichteten wir über die Arbeitsverhältnisse der Kollegen in der Reichelt'schen Metall- & Schraubenfabrik. Die Werkzeugmacher haben einen glatten Erfolg zu verzeichnen. Am Freitag den 3. Juni hat die Betriebsleitung bei Verhandlungen mit einer Kommission der Streikenden und dem Bezirksleiter unseres Verbandes annehmbare Zugeständnisse gemacht. Die Einführung von Mindestlöhnen für Werkzeugmacher (Schloßer, Dreher und Schmiebe) mit entsprechender Erhöhung nach drei- und sechsmonatlicher Beschäftigung erfolgt (auch für die Maschinenarbeiter) vom 1. Oktober d. J. an. Die geforderten Zulagen für die zurzeit im Betrieb beschäftigten Arbeiter erfolgen in der Weise, daß sofort die Hälfte der Forderung, die andere Hälfte vom 1. Oktober d. J. an bezahlt wird. Für notwendig zu leistende Überstunden werden 25 Prozent Zuschlag bezahlt. Der Streik ist demnach beendet und die Sperrung über den Betrieb aufgehoben. Die Arbeit ist am Montag den 6. Juni wieder aufgenommen worden. — Es hat sich bei der Bewegung ein Vorwurfsmaß abgezeichnet, das wir zu Recht aus dem Munde der nichtorganisierten Arbeiter hier verzeichnen wollen. Noch am Freitag den 3. Juni versuchte man die Kollegen und Kolleginnen zu überreden, aus der Organisation auszutreten. Die Meister waren beauftragt, jeden Arbeiter zu fragen, ob er organisiert ist und ob er eventuell mitzutreten würde. Die Antwort ist so ausgefallen, daß die Betriebsleitung es vorgezogen hat, den Streik der Werkzeugmacher durch die Bewilligung der Forderungen sofort zu beenden. Von der Firma wird allen Entzogen der Stammpunkt vertreten, daß ungesetzliche Arbeiter und Arbeiterinnen in den Verbänden nichts zu suchen hätten und besser läßen, sich nicht zu organisieren. Die unabweisbar aber das Gegenteil ist, denn haben die letzten Tage der besten Betriebes. Seit Sonnabend den 4. Juni ist die Schweißabteilung des Betriebes eingestellt worden. Hierzig Arbeiter und Arbeiterinnen sind dadurch heillos geworden. Welche Ursachen dieser Einstellung zugrunde liegen, wird sich wahrscheinlich feststellen lassen. Die Betriebsleitung behauptet, daß sie in dieser Produktionszweig nicht konkurrenzieren könne und deshalb die Einstellung der Schweißabteilung schon längst beschlossene Sache ist. Wenn diese Behauptung zutrifft, dann ist es unverständlich, daß man noch am Freitag den 3. Juni Arbeiter und Arbeiterinnen dieser Abteilung veranlassen wollte, aus dem Verband auszutreten. Was wäre mit den Arbeitern geschehen, wenn sie dieser Aufforderung Folge geleistet hätten? Wäre dann die Betriebsleitung unzufrieden und dieser Produktionszweig auf einmal für die Firma rentabel geworden? Wenn die Betriebsleitung unzufrieden wäre, dann hat die Direktion bei den Verhandlungen die Unmöglichkeit gesagt. Entspricht aber die Behauptung der Direktion den Tatsachen, daß sie wegen der Unrentabilität dieser Produktionszweig einstellen muß, dann ist es — gelinde gesagt — fatal, die Arbeiter zum Austritt aus ihrer Organisation zu veranlassen. Da sagt man für die arbeitlosen Arbeiter? Die Firma etwa mit ihrer vielgeliebten Personalliste? Die Arbeiter sind entlassbar und haben keinerlei Ansprüche an diese Stelle? Die Arbeiter aber hatten sich in ihrer Organisation gewöhnlich etabliert, die sie auch den Austritt verweigern hätten. Die Firma erklärt sie wegen der Betriebsverhältnisse — wenn anders die Unrentabilität keine Hindernis gewesen ist — und hat und bleibt, was die Folge gewesen, dem das Recht auf Arbeitslosenversicherung hätten die Arbeiter auf Bewilligung der Firma vorzulegen gehabt. Der Direktor hatte doch selbst gelegentlich zugegeben, daß die Personalliste gegen die Leistungen der Organisation weit zurückliege. Es ist nicht unklar, daß man die Arbeiter mit den sogenannten Mindestlöhnen zufrieden stellen und ihnen vorrechnen, sie hätten Lebensversicherung und Krankenversicherung bei der Organisation abgeschlossen. In Wirklichkeit ist es so — und in Stuttgart ist der Beweis dafürbracht — daß, sobald nicht mehr der genügende Profit herausgehoben ist, man den Betrieb einstellt und die überflüssigen Arbeiter auf die Straße wirft. Was aus den Arbeitlosen wird, davon kümmern sich weder Direktor noch Betriebsbeamte. Wenn jemals der Beweis für die Unrentabilität der Produktionszweig der Unternehmer erbracht werden ist, dann für. Mögen die leidenden Arbeiter der Schweißabteilung und nicht nur diese, sondern alle Arbeiter aus diesem Vorwurfsmaß die Lehre ziehen, daß man den Unternehmern niemals Hilfe leistet. Es ist für den leidenden Arbeiter etwas sehr schmerzhaftes, daß man sich ein Produktionszweig nicht mehr als rentabel erachtet, es werden dann die Arbeiter auf die Straße geworfen? Wäre es denn der Staat anders? Sicher nicht, in welche Not die Landwirte von Lohnarbeitern — um nur ein Beispiel herauszugreifen — geraten sind, die durch die unzureichende Lohnsätze heillos wurden? Die geringe Summe, die zur Unterhaltung der heillos gewordenen Lohnarbeiter ausgereicht hat, ist längst heruntergefallen. Nicht der Staat hilft auch Arbeiter, nicht die Unternehmer, nicht die überflüssigen Produktionszweige! Schützt auch selbst noch eine Organisation, denn ihr nicht nicht, wie lange es dauert, daß ihr an der Spitze seid und noch müßiger und weniger unternehmerisch arbeitet, was? Es genug sind alle Arbeiter der Fingerwerke Schweißabteilung aufgefordert worden, der Organisation beizutreten. Wartet nicht länger, auf daß es nicht zu spät ist!

Grünhagen. Wir erinnern uns noch gut des Aussperrungs-jahres 1906, wo die bayerischen Metallindustriellen ihren Arbeitern einen Reviers zur Unterzeichnung vorlegten, der im Volksmund nachher als Schandreviers bezeichnet wurde. Mit dem Reviers sollten bekanntlich die Arbeiter erklären, daß sie nicht Mitglied irgend einer Arbeiterorganisation sind und das Vorgehen der Arbeiterführer aufs schärfste verurteilen. Weiter sollten sie dem — nach erklären, daß sie (die Unterzeichneten) weder streikende noch ausgesperrte Arbeiter mit Beiträgen unterstützen werden. Die Arbeiter sind damals über diese Zustimmung zur Tagesordnung übergegangen. Sie haben den Reviers-leuten einen kräftigen Tritt versetzt. Sicher war diese Haltung der Arbeiter für die Entwicklung ihrer Lohn- und Arbeitsverhältnisse nicht zu ihrem Schaden. Auf dem Werte Grunhagen bei Mainz hat damals der gewerkschaftliche Organisationsgedanke seine ersten tiefen Wurzeln gezogen. Die Erfolge der jungen Organisation waren damals in Grunhagen sehr gute. Inzwischen hatten sich die „Augsburger Schwaben“ der dortigen Maschinenfabrik zu „Selbst-tausen“ lassen. Für die Augsbürger galten milde Umstände. Dort ist eine Art von Reformen vorhanden, weil die „Patronats- und Hofschloßmeister“ in Augsburg eine historische Stätte hat. Auf dem Wert in Nürnberg ist der gelbe Grunhagenrummel so gut wie gescheitert. An der geistigen Wachsamkeit und an dem Weltbild der Nürnberger Industriearbeiter ist der laubere Plan vorgebehalten. In dem Zweigbetrieb „Wert Grunhagen“ bei Mainz hat die Firma Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg, A.-G., zuletzt ihren gelben Grunhagenplan durchgeführt. Bei Hereinbruch der wirtschaftlichen Krise wurde mit tatkräftiger Hülfe die Über-führung der Arbeiterkraft in den „gelben Sumpf“ vollzogen. Es ist dabei von den Schwabigen des Wertes und von den privilegierten Vertretern der Gegend nicht mit den äußersten Mitteln gearbeitet worden. Alle Schläge, alle Gemeinheiten, alle großen und kleinen Tricks, die zur Anwendung gekommen sind, die Arbeiter zu ködern und zu verwirren, lassen sich in einer Zeitung gar nicht wiedergeben. Ihr besonderes Augenmerk richteten die Grunhagenburger gelben Ober-leitern bei ihrer Gründung auf die qualifizierten Arbeiter. Vor-zugsweise, Monteur, Schmiebe etc. Fertige man sich zu. Man sagte sich: haben wir erst diese, die anderen fallen wir nachher schon. Ein ungeschickter trauriges Zeugnis ist es für einen großen Teil der Angehörigen dieser Branchen, daß sie sich in dieser Weise gebrauchen ließen. Viele haben das auch nachher eingesehen, doch es mangelte bisher an Gelegenheit, wohl auch an Mut, sich der gelben Um-gewinnung wieder zu entziehen. Jedenfalls werden auch noch mancherlei Mittel von den Drahtziehern zur Festlegung der Arbeiter angewendet, was denen wir nicht erfahren. Die Art, wie bei Reueinstellungen verfahren wird, zeigte sich dieser Tage. Ein Monteur fragte in der Kesselschmiede um Arbeit nach. Seine Zeugnisse entsprachen den Anforderungen, er konnte anfangen. Zunächst sollte er jedoch eine „Beitrittserklärung“ unterschreiben, wodurch er befreit wird, daß er in keiner Weise organisiert ist und daß er beim Eintritt in das Werk als Monteur dem Wert-beitritt beitreten wird. Der Schandreviers vom Jahre 1906 und diese geforderte Erklärung beim Eintritt in das Werk sehen sich so ähnlich wie ein Ei dem anderen. Der Monteur verzögerte natürlich auf diese seine Forderung, er fragte, ob man denke, er sei ein „Hausjüng“, ein derartiges Verlangen sei an ihn in seinem ganzen Leben noch nicht gestellt worden. Langsam entwickelte sich auf dem Werte Grunhagen der Gespinnstgang wieder zum Besseren, es finden Reueinstellungen statt. Mit Vorliebe werden die Arbeiter herbeigeholt, die während der letzten Geschäftsperiode entlassen wurden. Von diesen sind natürlich die meisten jetzt anderswo beschäftigt. Wer von diesen aber keine Macht, jetzt lieber auf Arbeit auf dem Wert Grunhagen zu verzichten, denen soll bedeutet werden sein, wenn sie jetzt nicht anfangen, dann würde es zur Wüstenzeit für sie auch nie mehr Arbeit auf dem Werte geben. Ob mit diesen Leuten beim eventuellen Eintritt nicht auch die gleiche Manipulation getrieben wird, wie mit dem Monteur? Der Fall mit dem Monteur ereignete sich in der Abteilung Kesselschmiede. Dort gebe es eigentlich andere Dinge, denen die Betriebsleitung erhöhte Aufmerksamkeit widmen sollte. Prüfungen über „Baugewandtheit“ und „Dichtungsfähigkeit“ dieser Kupferingen an neuen Dampfzylinder wäre eine dankbare Aufgabe. So, wie geschloßen, ist es bestellt um die Zukunft der „Selbst-tausen“ auf dem Werte Grunhagen. Nur einige Arbeiter sind es, die dabei mit an der Spitze stehen. Da was man sich doch fragen, wie es möglich ist, daß sich Arbeiter aus Mainz und Umgebung von solchen Gestalten in den gelben Sumpf einsaugen lassen?

Löhnerhöhung i. N. In unserer heimischen Industrie scheint allmählich das patriarchalische Verhältnis, das bis jetzt noch in einer Anzahl größerer Betriebe vorherrschend war, in die Brüche zu gehen, um dem modernen System — Regelung aller Betriebsfragen durch die Bureau der Unternehmer — Platz zu machen. Schon seit längerer Zeit arbeiten die Unternehmer an der Durchführung des Planes, einen Zwangsarbeitsnachweis ins Leben zu rufen. Und wie der Appetit bekanntlich beim Essen kommt, so will man jetzt auch noch die Lohnpreise einheitlich regeln, den sogenannten Kontrolllohn; abschaffen, die qualifizierten Arbeiter durch langfristige Verträge mehr an die Arbeitstelle fesseln. Ferner soll dafür gesorgt werden, daß, falls die Arbeiter an irgend einen Unternehmer Lohnforderungen stellen und dieser „nicht in der Lage ist“, die Forderungen zu bewilligen, die Arbeiter bei Lösung des Arbeitsverhältnisses in keinem dem Arbeitgeberverband angeschlossenen Betriebe Arbeit erhalten. Unter keinen Umständen will man bei Streitigkeiten über das Arbeitsverhältnis mit den in Frage kommenden Arbeiterorganisationsverbänden verhandeln, weil man angeblich „ger in eigenen Hause“ bleiben will. Ueber diesen Punkt sind mit den Unternehmern aus-schwendig gesprochen, wäre vergebliche Liebesmüh. Aber abgesehen davon darf nicht vergessen werden, daß die Verhältnisse noch stets möglich waren als der Wille des einzelnen, die Entlohnung wird zweifellos das übrige dazu beitragen, daß auch die Büchse des Sündenheides Unternehmens nicht in den Himmel wachsen. Wor-auf es was auskommt, ist der organisierte Arbeiterkraft vorzuziehen, daß es ihre Pflicht ist, unangenehm für die Ausbreitung unseres Verbandes tätig zu sein. Jede sich bietende Gelegenheit muß be-nutzt werden, um den unzufriedenen Arbeitern die höchsten Gehäl-ter herauszugeben. Was mit dem Zwangsarbeitsnachweis bezweckt wird, wissen unsere Kollegen aus den Berichten, die unser Blatt über bewilligte Einrückungen an anderen Orten brachte. Und die „Regelung“ der Lohnpreise bedeutet nichts weiter als eine Redu-zierung des bisher verdienten Lohnes. Das können unsere Kollegen schon an der einen Tatsache erkennen, daß die Firmen, die die gleichen Mittel fürziehen, auf technischen Gebiet noch lange nicht gleichmäßig eingerichtet sind. Nur ist es wohl selbstverständlich, daß die besser eingerichteten Firmen die Lohnpreise nicht erhöhen, son-derm daß die übrigen Firmen, die wegen ihrer mangelhaften Ein-richtungen höhere Preise zahlen müssen, diese Preise entsprechend reduzieren wollen. Wagnis ist auch das Vorgehen der Unternehmer, daß sie die Arbeiter, die mit niedrigen Löhnen nicht zufrieden sind, durch Sperrung der übrigen Betriebe willkürlich machen wollen. Alles in allem bedeutet das Vorgehen der Sündenheider Metall-industriellen eine Kriegserklärung an die Arbeiter-schaft. Daran ändert auch die Tatsache nichts, daß die Herren sich aus den in ihren Betrieben beschäftigten Personen eine Anzahl „Vertrauensmänner“ aussuchen, denen sie ihr Vorgehen so harmlos als möglich hingestellen suchen. Der Preis dieser Vertrauensmänner-schaft ist in Wirklichkeit, daß auch die unzufriedenen Arbeiter daran erkennen kann, was für die Sache geht. An unseren Kollegen liegt es nun, die ja keinen Plan der Arbeiterkraft vorhanden zu machen. Ein jeder ist Organisations- und Aktivist, dann werden auch die Sündenheider Unternehmer mit ihren Produktionen das erreichen, was anstrebt und erreicht werden ist. Ein enger Zusammen-schluß der Arbeiterkraft und eine dauernde Stärkung und Befähigung unseres Verbandes.

München. Nach mehrmaligen und eingehenden Verhandlungen mit den Unternehmern der hiesigen Waggonindustrie kam ein neuer Lohnvertrag zustande. Die Verhandlungen erbrachten sich auch auf die beiderseits Firma Gebr. Reissbach, mit der auch ein Lohnvertrag abgeschlossen wurde, auf daß am 5. April die

Arbeit wieder aufgenommen und die Sperrung aufgehoben werden konnte. Wenn mit dem Abschluß auch nicht alle Wünsche der Kollegen in Erfüllung gingen, so ist doch eine Grundlage für die gesamte Waggonindustrie geschaffen worden. Die Kollegen müssen durch weiteren Ausbau der Organisation dafür sorgen, daß weitere Fortschritte gemacht werden können.

Heine. Bei der Firma Oventrup & Heutelbed legten am 14. Juni alle Dreher, Schraubfloarbeiter und Formler die Arbeit nieder. Zugung ist fernzubalten.

Saarbrücken. (Defensive Metallarbeiter-Verammlung oder politische Veranstaltung?) Ueber die Frage, ob eine allgemeine Metallarbeiterversammlung im Sinne des Gesetzes als eine politische Veranstaltung zu gelten hat, scheint die hiesige Polizeidirektion eigenartige Anschauungen zu haben. Um auch die hiesige Metallarbeiter-schaft über die Aussperrung im Kreise Sagen-Schweim und in Mellefeld zu informieren, hatte die Ortsverwaltung des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes für Montag den 6. Juni d. J., abends 8 Uhr, im Stadttell Burbach eine all-gemeine Metallarbeiterversammlung einberufen. Die Einladung er-folgte mittels gedruckter Handzettel und es wurde vor der Ausgabe der Zettel, um Scherereien zu vermeiden, die polizeiliche Erlaubnis eingeholt. Zum nicht geringen Erstaunen aller, zu der Versammlung Erschienenen fand sich zur festgesetzten Zeit ein Polizeikommissar nebst einem Schulmann ein. Wer nun glaubte, der unerbetene Besuch sei auf ein Mißverständnis der Polizeibehörde zurückzuführen, der irrte sich. Raum hatte der Referent, Kollege Fuhrmann, das Lokal betreten, als ihn auch schon der Polizeikommissar ergriff, ihm und seinem Begleiter geeignete Plätze anzudeuten, welches Anstehen unter Be-wachung auf die Bestimmungen des Reichsvereinsgesetzes höchst, aber entschieden zurückgewiesen wurde. Kurz vor Eröffnung der Versamm-lung ließen sich die Herren an einem der Tische des Nebenlokals, an dem der Einkäufer Platz genommen hatte, nieder und trafen die zur Abfassung eines Versammlungsberichts nötigen Anstalten. Unter diesen Umständen mußte man eben gute Miene zum bösen Spiel machen, wenn man das Zustandekommen der Veranstaltung nicht gefährden wollte und sich ins Unvermeidliche fügte. Zuerst hielt nun Kollege Fuhrmann einen kurzen, instruktiven Vortrag über das Reichsvereinsgesetz und zeigte besonders die Bestimmungen des § 6 auseinander, denen das heutige Vorgehen der Polizei direkt wider-spricht. Wenn auch den Beamten wegen ihrer Haltung kein Vor-wurf zu machen sei — denn sie mußten ja den Befehl ihrer Vor-gesetzten ausführen —, so seien die Maßnahmen der Polizeidirektion um so unverständlicher, da diese über den Charakter der Versamm-lung nicht im unklaren sein könne, ja ein Exemplar der zur Ver-teilung gelangten Handzettel zur Kenntnisnahme überreicht worden sei. Er verziehe nicht, was die Aussperrung in Sagen-Schweim mit der Polizei zu tun hätte und sei gespannt darauf, auf Grund welcher Gesetzesbestimmungen das Vorgehen der Polizei begründet würde. Jedenfalls, aber würde bei der zuständigen Stelle Beschwerde eingereicht werden, um zukünftigen unliebsamen Zwischenfällen vor-zubeugen. Kollege Fuhrmann beiproch sodann in 1/4 stündigem Vor-trag die Ursachen der Aussperrung und deren seitherigen Verlauf. Gleich dem Vorgehen der Unternehmer im Baugewerbe, so handle es sich auch hier um eine längst geplante Maßnahme der rheinisch-westfälischen Schatzmacher. Ueber diese würden sich auch noch an des Bestehen der Gewerkschaften gewöhnen müssen. Mit der Aufforderung, die ausgesperrten Bauarbeiter sowohl als auch die kämpfenden Metallarbeiter tatkräftig zu unterstützen und nichts zu unterlassen, was der Arbeiterbewegung Vorteil bringen könne, schloß der Redner. In der Diskussion wurde von Kollegen A. die Haltung der bürgerlichen Presse bei Streiks und Aussperrungen einer scharfen Kritik unterzogen und die Anwesenden aufgefordert, in ihrem eigenen Interesse die Arbeiterpresse zu abonnieren. Solange wir im Saargebiet kein genügend unterstütztes Organ hätten, sei die Auf-kümmungsarbeit unendlich erschwert und Erfolge deswegen nur in bescheidenem Maße zu erringen.

Stuttgart. Die Arbeiter von Ernst Göbel (Wauschloßerei und Maschinenfabrik) stellen an die Firma das Verlangen auf Ver-längerung der noch zehn Stunden betragenden Arbeitszeit und Auf-besserung der ziemlich niedrigen Verdienste. Jeder Versuch, die Angelegenheit durch Verhandlungen beizulegen, ist durch das ab-sprechende Verhalten der Firma gescheitert, weshalb sich ein Teil der Arbeiter veranlaßt sieht, andere Arbeit zu suchen. Ueber den Be-trieb ist die Sperrung verhängt. Kein Metallarbeiter nehme bei der Firma Göbel Arbeit an.

Rundschau.

Sozialdemokratischer Parteitag.

Der nächste Parteitag der Sozialdemokratischen Partei Deutsch-lands wird vom 18. bis zum 24. September in Magdeburg stattfinden. Die vorläufige Tagesordnung lautet folgendermaßen:

1. Geschäftsbericht des Parteivorstandes.
2. Bericht der Kontrollkommission.
3. Parlamentarischer Bericht.
4. Die Wahlrechtsfrage.
5. Die Reichsversicherungsordnung.
6. Die Genossenschaftsfrage.
7. Die Maßfater.
8. Bericht vom Internationalen Kongress in Kopenhagen.
9. Sonstige Anträge.
10. Wahl des Parteivorstandes, der Kontrollkommission und des Ortes, wo der nächste Parteitag stattfinden.

Gewerkschaftliches.

Baugewerbe. (Aussperrung.) Am 14. Juni trat im Reichsausschuß der Dresdener das Schiedsgericht zur Regelung der örtlichen Differenzen zusammen. Als Vorkämpfer fungierten für die Arbeiter: Böhme (Hannover), Schrauber (Zimmerarbeit), Behrendt (Wauschloßer) und Wiedeburg (Christlicher Bauarbeiterverband); für die Unter-nehmer: Frik (Essen), Lützen (Stuttgart a. M.), Gule (Leipzig) und Behrens (Hannover). In betreff der Lohn-frage folgte das Schiedsgericht am 15. Juni folgenden gene-rellen Beschluß:

- „Die gegenwärtigen tariflichen Löhne werden während der Vertragsdauer im allgemeinen um 5 % erhöht. In Orten, die nach der letzten Volkszählung weniger als 5000 Einwohner hatten, wird der tarifliche Lohn um 4 % erhöht. Gebieten solche Orte nach dem letzten Tarifvertrag zu dem Vertragsgebiet eines größeren Ortes, so tritt auch hier eine Lohnerhöhung von 5 % ein. Die An-rechnung bisher gewährter Lohnerhöhung ist technisch so weit möglich, würde zu Ungerechtigkeiten führen und den Abschluß der Bewegung stark verzögern und mußte daher abgelehnt werden. Die Lohn-erhöhungen: haben in folgender Weise stattzufinden:
1. Wo 5 % gewährt werden, sofort 1 %, am 1. April 1911 2 %, und am 1. April 1912 wieder 2 %.
 2. Wo 4 % gewährt werden, sofort 1 %, am 1. April 1911 2 % und am 1. April 1912 1 %.
- Diese generelle Entscheidung wurde notwendig, um eine Nicht-klarheit für die Entscheidung über die einzelnen Tarifgebiete zu erlangen. Wäre dies nicht gemacht worden, so hätte das Schieds-gericht viele Wochen zu tun gehabt, um die riesige Aufgabe zu er-füllen, die seiner harrte. Es war nur an ganz wenig Orten ge-lungen, eine Einigung zu erzielen, weil die Unternehmervertreter in der Lohnfrage eine falsche Strategie zeigten, die einer besseren Sache würdig gewesen wäre und augenscheinlich „von oben herab“ besteuert, wenn nicht gar angeordnet werden ist. Nicht mit Unrecht hat man deswegen schon vermutet, daß das Vorgehen der Schieds-macher darauf hinausläuft, dem Schiedsgericht seine Arbeit zu ver-eiteln, indem sie ihm eine riesige Menge von Einzelfällen zur Entscheidung vorkümmerten. Das Schiedsgericht hat sich in seiner

Sitzung am 16. Juni jedoch auch in der Frage der Arbeitszeit und der Feuerungszulage mit einer generellen Entscheidung geblieben, die folgendermaßen lautet:

Die Arbeitszeitverkürzung in Orten mit mehr als zehn- und fünfzig Arbeiter wird dahin geregelt, daß in Orten, wo eine mehr als 10% stündige Arbeitszeit besteht, diese vom 1. April 1911 an auf 10 1/2 Stunden und vom 1. April 1912 an auf 10 Stunden zu verkürzen ist. In Orten, wo sie nicht mehr als 10% Stunden beträgt, hat sie vom 1. April 1911 an 10 Stunden zu betragen; in Frankfurt a. M., Offenbach, Mannheim, Ludwigs- hafen und Wiesbaden wird die Arbeitszeit auf 9 1/2 Stunden ab 1. April 1911 herabgesetzt. Für alle übrigen Orte und Wohngebiete wird eine Verkürzung der Arbeitszeit abgelehnt.

In den genannten Städten tritt die Lohnsteigerung in folgender Weise ein: Esort 2 S., am 1. April 1911 4 S., am 1. April 1912 2 S.; nur in L. Endach und Wiesbaden sofort 2 S., am 1. April 1911 3 1/2 S., am 1. April 1912 2 S.

Soweit in diesen Städten die Lohnsteigerung mehr beträgt, als der Lohnausgleich, gilt sie als Entschädigung für die Feuerungsverhältnisse. Im übrigen ist eine Feuerungszulage abgelehnt worden. Die Nebenbedingungen des Vertrages werden zur Verhandlung an die örtlichen Instanzen verwiesen und werden endgültig entschieden durch die bisherige zweite Instanz.

Die Verhandlungen müssen bis zum 8. Juli zu Ende geführt sein. Die zweite Instanz hat bis zum 15. Juli endgültig zu entscheiden.

Wo die Differenz zwischen dem Lohn der Maurer und dem tariflichen Höchsthohn der Bauhilfsarbeiter über 13 S. beträgt, soll sie im zweiten Vertragsjahre durch Erhöhung des Bauhilfsarbeiterlohnes um 1 S. ausgeglichen werden. In Orten unter 10 000 Einwohnern, in denen die Verkürzung der Arbeitszeit während der Vertragsdauer eine Stunde beträgt, tritt der volle Lohnausgleich nur zur Hälfte ein.

Gastwirtschaftsgehilfen. Der sechste Verbandstag des Verbandes deutscher Gastwirtschaftsgehilfen fand vom 24. bis zum 28. Mai in Berlin statt. Die rege Agitation, die der Verband in den letzten zwei Jahren betreiben hat, hatte leider nur geringen Erfolg. Die Mitgliederzahl stieg von 6702 auf 9572, jedoch kommen von diesem Zuwachs um 2870 allein 2400 auf den übergetretenen Verband der Hotelkellner. Auch wurden 8377 neue Mitglieder aufgenommen; von diesen mußten aber 6447 wegen Beitragsrückstand wieder gestrichen werden. Die Organisation der Kellnerinnen liegt noch sehr im Argen, zumal weil in Norddeutschland ein großer Teil der Kellnerinnen als Organisationsunfähige anzusehen ist. Nur in Süddeutschland sind 563 weibliche Mitglieder; die meisten davon sind in München. Pfingsten 1908 kam es in Breslau zum Streik, wobei der Deutsche Kellnerbund Streikbruch verübte. In München erzielten die Kellner einen Erfolg, verstanden aber nicht, ihn auszunutzen. Mit dem Verband der freien Gast- und Schankwirte wurden in mehreren Städten Verträge abgeschlossen. Durch den Arbeitsnachweis wurden 7474 Mitglieder in dauernde Stellungen und 167 694 in Ausschäftstellungen vermittelt. Bei gewerbsmäßigen Stellenvermittlern hätten dafür 147 936,80 M. gezahlt werden müssen. Die Einnahmen betragen 420 230,44 M., die Ausgaben 352 314,33 M., darunter für Krankenunterstützung 52 879,65 M., für den Arbeitsnachweis 24 111,22 M. und für Streikunterstützung 648,33 M. Die Erhebungen über die Arbeitslosigkeit im Beruf haben nicht die genügende Menge von Material gebracht, die notwendig wäre, um über die Einführung einer Arbeitslosenunterstützung entscheiden zu können. Die Entscheidung wurde deswegen bis zum nächsten Verbandstag verschoben und der Vorstand beauftragt, weitere Erhebungen anzustellen und eine Vorlage auszuarbeiten. In betreff der Arbeitsverhältnisse in den Gewerkschaftshäusern wurde folgende Resolution angenommen:

Die Volks- und Gewerkschaftshäuser sind von der organisierten Arbeiterkraft getrennt, um für die Versammlungs- und Vertretungsräume, Unterkunft für ihre wandernden Genossen und geeignete Bureaus zu schaffen.

Die Bewirtschaftung dieser Unternehmen ist, wie alle anderen derartigen Betriebe, von den in der kapitalistischen Wirtschaftsordnung begründeten Gesetzen abhängig; auch sie haben mit der Konkurrenz, Kapital- und Hypothekenzins u. s. w. zu rechnen. Dieser Umstand verhindert jedoch die bezeichneten Betriebe keineswegs von der Pflicht, bezüglich der Lohn- und Arbeitsverhältnisse ihrer Angestellten vorbildlich zu sein.

Es liegt im Interesse sowohl der Verwaltungen dieser Betriebe als auch in dem der beteiligten gewerkschaftlichen Organisationen, daß ein friedliches Gegenständigkeitsverhältnis zwischen beiden besteht, daß tiefgehende Differenzen vermieden werden.

Der VI. Verbandstag des Verbandes deutscher Gastwirtschaftsgehilfen empfiehlt daher den Abschluß von Tarifverträgen mit den Verwaltungen der Volks- und Gewerkschaftshäuser auf folgender Grundlage:

Wo ein Arbeitsnachweis des Verbandes besteht, ist dieser ausschließlich, andernfalls der paritätische beziehungsweise der städtische Arbeitsnachweis zu benutzen. Die tägliche Arbeitszeit für alle Angestellten ist so zu regeln, daß eine effektive Arbeitszeit von zwölf Stunden im Höchstfalle verbleibt. Die absolute ununterbrochene Ruhezeit darf nicht weniger als neun Stunden betragen; außerdem sind längere Pausen einzulegen. Allen Angestellten ist je Woche ein ganzer freier Tag zu gewähren. Für die ein Jahr und darüber im Hause Tätigen ist alljährlich ein Urlaub unter Fortzahlung des Lohnes zu bewilligen. Die Löhne sind im Durchschnitt höher zu bemessen, als die in den Privatbetrieben üblichen. Kellner dürfen nicht lediglich auf Trinkgelder angewiesen sein. Zu beschäftigten ist hierbei, daß das in den Gewerkschaftshäusern verbleibende Arbeiterpublikum, sei es aus wirtschaftlichen, sei es aus dringlichen Gründen, in der Regel viel weniger Trinkgeld zu geben pflegt, als die Gäste aus bürgerlichen Kreisen. Bei Differenzen zwischen den Angestellten und der Verwaltung ist, wenn die örtliche Verwaltungstelle den Konflikt nicht beizulegen kann, das Gewerkschaftsamt und eventuell die Hauptverwaltung des Verbandes anzurufen. Als ein geeignetes Mittel, tiefgehende Differenzen zu vermeiden oder doch abzumildern, erachtet der Verband die Einführung durch gegenseitige Verhandlungen abgeschlossener Dienst- und Arbeitsordnungen, sowie die Hinzuziehung eines ständigen Vertreters unserer Organisation zum Wirtschaftsausschuß; die Erfüllung dieses Wunsches sollte nicht bloß aus Gründen der Gerechtigkeit gewährt werden, sondern sie liegt auch im Interesse des Unternehmens, das sachkundiger Mithilfe nicht entzogen kann.

Der Verbandstag bringt die selbstverständliche Meinung zum Ausdruck, daß alle in den Gewerkschaftshäusern beschäftigten Angestellten im Verband deutscher Gastwirtschaftsgehilfen organisiert sein müssen.

Der Hauptverwaltung ist von Lohnforderungen, Tarifkündigungen u. s. w. rechtzeitig Kenntnis zu geben.

In bezug auf die Lohn- und Trinkgelderfrage wurde ebenfalls eine längere Resolution angenommen.

Töpfer. Der Zentralverband der Töpfer und Berufsgenossen hat vom 22. bis zum 28. Mai in Dresden seine neunte Generalversammlung abgeschlossen. Diese Generalversammlung hatte am Ende des Jahres 1906 11 716 Mitglieder; ein Jahr später 11 349 und am Ende des Jahres 1908 nur noch 10 365. 1909 gewannen der Verband 795 und verlor zugleich seinen höchsten Stand wieder erreicht haben. Ein Teil der ausgetretenen Mitglieder ist aber nicht als abgefallen zu betrachten, sondern er wurde durch Berufswechsel betanlagt. andern Gewerkschaften beigetreten. Der Verband hatte 25 Anwartschaften zu führen. 22 hatten vollen Erfolg, 2 teilweisen und 1 keinen. Von 50 Abwehrlisten waren 34 erfolgreich, 11 teilweise erfolgreich und 19 erfolglos. Von 10 Aus- scheidungen endeten 7 mit Erfolg für die Arbeiter und 3 hatten teilweisen Erfolg. 91 Angriffsbewegungen ohne Streik hatten sämtlich Erfolg. Die Kämpfe erforderten im ganzen 316 700 M., wovon der größte Teil auf die Abwehrkämpfe entfiel. Die Einnahmen be-

trug 836 974 M., die Ausgabe 866 802 M., das Vermögen 158 301 M. Für Krankenunterstützung wurden 138 347,96 M. ausgegeben. Aus der Tätigkeit des Verbandes sind noch besonders hervorzuheben die gemeinsam mit den Unternehmern getanen Schritte, um den Kachelofen vor der Verdrängung durch Eisen Ofen und Zentralheizungen zu bewahren. Zu diesem Zweck wurde 1907 in Dresden eine Ofenkonferenz abgehalten (siehe Metallarbeiter-Zeitung 1907, Nr. 47, Seite 379) und eine gemeinsame Kommission gegründet. Diese hat sich jedoch bald wieder aufgelöst, weil ihre Arbeit sich nicht als fruchtbar erwies. Die Versuche, zu demselben Zweck ein eigenes Fachorgan zu gründen, sind ebenfalls fehlgeschlagen. Der Verband unterstützt nunmehr eine von der Neuen Deutschen Tageszeitung herausgegebene Fachzeitschrift mit dem Titel Der Kachelofen, nachdem vereinbart worden war, daß diese Zeitschrift nicht zu arbeiterfeindlichen Zwecken verwendet werden darf. In der Diskussion wurde auch eine Grenzstreitigkeit erwähnt, ein demarcation dispute englischer Art, wie sie in Deutschland mit seinem strenger zentralisierten Gewerkschaftswesen glücklicherweise viel seltener sind als in England mit seiner großen Gewerkschaftszersplitterung. Der Maurerverband beansprucht die Fliesenlegerei für seine Mitglieder; die Töpfer wollen aber auch Fliesen legen. In seinem Schlußwort zum Vorstandsbericht bemerkte der Vorsitzende Drunzel, daß man die Fliesenlegerei den Maurern zuerkennen müsse, daß aber die Töpfer es sich nicht nehmen lassen würden, auch gelegentlich Fliesen zu legen. Wenn Töpfer aber dauernd Fliesen legen und in einem Spezialfliesengeschäft arbeiten, so müßten sie sich dem Maurerverband anschließen.

Da infolge des Bauarbeiterkampfes viele Mitglieder arbeitslos geblieben sind, beschloß die Generalversammlung, daß alle zur Unterstützung des Bauarbeiterkampfes gesammelten Gelder an die Hauptkasse eingezahlt und zu einem besonderen Fonds gesammelt werden sollen. Aus diesem Fonds sollen dann nach den bedürftigen Orten, die entsprechende Anträge stellen, Unterstützungen geschickt werden. Ferner wurde über sogenannte Gegenständigkeitsverträge mit dem Unternehmervereinbarung verhandelt, deren Hauptaufgabe die Bekämpfung der Preisschleuderei ist.

Drunzel, Girbig (Vorsitzender des Glasarbeiterverbandes) und Wollmann (Vorsitzender des Porzellanarbeiterverbandes) sprachen über die schon auf der vorigen Generalversammlung behandelte Verschmelzungsaussage. Verschiedene Filialen haben die Verschmelzung mit den Verbänden der Glasarbeiter und der Porzellanarbeiter beantragt; andere verlangen dagegen die Verschmelzung mit dem Bauarbeiterverband und aus Posen lag ein Antrag auf Gründung eines Bau-Innenarbeiter-Verbandes vor. Dieser Antrag fand jedoch nicht die genügende Unterstützung. Die Mehrzahl der Diskussionsredner war für eine Verschmelzung. Einer der Verschmelzungsgegner war Fräßdorf (Dresden), der für Gründung von Kartellen und einen zentralen Kampffonds eintrat. In namentlicher Abstimmung wurde die Verschmelzung mit den Bauarbeitern gegen 8 Stimmen abgelehnt und mit 48 gegen 15 Stimmen eine Resolution zugunsten eines Keramikarbeiterverbandes angenommen. Es soll über diese Angelegenheit eine Urabstimmung vorgenommen werden.

Bei den Beratungen über die Erhöhung der Beiträge und die Erweiterung des Unterstützungswezens zeigte sich aber, daß es selbst in diesem Branchenverband nicht an inneren Gegensätzen fehlt. Die Ofenleger haben mit perloblischer Arbeitslosigkeit zu rechnen und sind mehr für Einführung der Arbeitslosenunterstützung, während die Werkstufenarbeiter zu Zeiten zwar auch verkürzte Arbeitszeit haben, aber immerhin doch nicht ganz arbeitslos sind und nun fürchten, die Beiträge zur Unterstützung der im allgemeinen besser bezahlten Ofenleger aufbringen zu müssen. Die Vorlage des Vorstandes wurde einer Kommission überwiesen. Diese schlug die Einführung einer Arbeitslosenunterstützung vor, deren Höhe sich nach den in den letzten 26 Wochen gezahlten niedrigsten Beträgen richten soll. Es werden gezahlt: bei einem Beitrag von 50 S. täglich 70 S. (wöchentlich 4,20 M.), bei einem Beitrag von 70 S. täglich 80 S. (4,80 M.), bei einem Beitrag von 85 S. täglich 90 S. (5,40 M.) und bei einem Beitrag von 1 M. täglich 1 M. (wöchentlich 6 M.). Die Unterstützung wird nach einjähriger Mitgliedschaft 5 Wochen lang gezahlt und steigt mit jedem weiteren Jahr um eine Woche bis zur Höchstdauer von 9 Wochen; sie beginnt mit dem 13. Tage der Arbeitslosigkeit. Krankenunterstützung wird vom vierten Tage an bezahlt und beträgt in der ersten Klasse täglich 20 S. mehr, in der zweiten Klasse 30 S., in der dritten Klasse 35 S. und in der vierten Klasse 40 S. mehr als die Arbeitslosenunterstützung. Die Wanderunterstützung wurde von täglich 80 S. auf 1 M. erhöht.

Der Verband hatte bisher acht Gaue mit unbesoldeten Gauleitern. Auf Vorschlag des Vorstandes wurden die acht Gaue in vier zusammengelegt und für diese vier besoldete Gauleiter gewählt. Der Verbandsausschuß wurde aufgehoben.

Zivilmusiker. Vom 24. bis zum 27. Mai fand in Lehe bei Bremerhaven der vierte Verbandstag des Zentralverbandes der Zivilmusiker Deutschlands statt. Am Schlusse des Jahres 1906 hatte der Verband in 14 Ortsverbänden 979 Mitglieder; am 31. März 1910 war der Bestand auf 2116 Mitglieder in 37 Ortsverbänden angewachsen. Bedauert wurde, daß das Verbandsorgan unregelmäßig erscheint, weil die Redaktion von dem oft auf Agitationen abwesenden Vorsitzenden besorgt werden muß. Anträge auf Anstellung einer weiteren besoldeten Kraft oder Entlastung des Vorsitzenden auf andere Weise wurden der Hauptverwaltung zur Berücksichtigung überwiesen. In geschlossener Sitzung wurde über Agitation und Kampftaktik beraten. Darauf hielt der Vertreter der Generalkommission, Genosse Bauer, einen Vortrag über den Bohlott als gewerkschaftliches Kampfmittel. Folgende Resolution wurde einstimmig angenommen:

Die Tatsache, daß die Spruchpraxis der Gerichte mehr und mehr die Absicht erkennen läßt respektive darauf hinauszutreten, das Kampfmittel des Bohlotts unmöglich oder auch unwirksam zu machen, kann unsere Organisation nicht daran hindern, dieses Kampfmittel nach wie vor mit aller Schärfe in Anwendung zu bringen und durchzuführen, wo es notwendig oder zweckmäßig erscheint. Um jedoch zu verhindern, daß der Justiz des öfteren Gelegenheit gegeben wird, unsere Bewegungsfreiheit zu lähmen und unsere Organisationsfähigkeit zu schwächen, sowie auch um andererseits eine Herabwürdigung des Bohlotts als wirtschaftliches Kampfmittel zu verhindern, macht der Verbandstag den Ortsverbänden respektive den Organisations- und Agitationsinstanzen zur Pflicht, in der Propagierung respektive Anwendung des Bohlotts sich strikte in den vom Hamburger Gewerkschaftskongreß gezogenen Grenzen zu halten.

Es wurden zwei Beitragsklassen (40 und 50 S. wöchentlich) eingeführt, mit entsprechender Staffellung der Krankenunterstützung. Diese beträgt 3 und 5 M. wöchentlich. Die Mitgliedschaft soll erlöschen, wenn das Mitglied selbstständig Unternehmerr wird. Als solcher ist aber nicht anzusehen, wer gelegentlich Auftragsarbeiten übernimmt und aus der Beschäftigung von Musikern keinen übergehäulichen Gewinn zieht. In bezug auf das Hehlingswesen wurde beschloffen, bei der Regierung vorstellig zu werden, daß die Stadtkapellen nicht mehr Seelinge halten sollen, als bei ihnen Gehilfen vorhanden sind. Ueber die Stellung zu Partei und Gewerkschaft referierte der Vorsitzende Frütz (Berlin). In der Diskussion wurde allgemein der Wunsch ausgesprochen, daß nur solche Mitglieder zum Verbandstag delegiert werden, die auch politisch aufgeklärt und Mitglieder der sozialdemokratischen Partei sind.

Ein Delegiertentag des Deutschen Werkmeister-Verbandes.

Uns wurde folgendes geschrieben: Unter obiger Überschrift wurde von der Geschäftsstelle des Werkmeister-Verbandes in Düsseldorf ein Wochenzettel an sämtliche Tageszeitungen u. s. w. versandt, wonach der Verband allezeit vom

Reichstag „hofft“, „erwartet“, „wünscht“ und zu guter Letzt sogar „forbert“. Die ganze „Situation“ hat aber, bei Licht besehen, nur den einen Zweck, die Defizientlichkeit auf die Erfüllung des Werkmeister-Verbandes aufmerksam zu machen, oder, genauer gesagt: Mitgliederfang. Daß der letzte Delegiertentag ein außergewöhnlicher und nur dadurch veranlaßt war, daß ein paar Mann in der Verwaltung am 1. Januar 1910 dem Syndikus Dr. Heinz Potthoff den Stuhl vor die Tür setzten, „dabon“ erfährt der Pöhlster nichts. Das Zeitungsgeschwiffel, wie mag sich's gefalten, als um den Pöhlster zum Narren zu halten. Daß Potthoff selbst ging, nachdem ihm die Geschichte zu bumm geworden, daß er den Mitgliedern ungeschmeichelt die Wahrheit offenbarte in der Verbandszeitung, das war's, was den Delegiertentag veranlaßte, der allemal zirka 8000 bis 10 000 M. kostet. Daß er sein Geld wert gewesen ist, wird niemand behaupten können, ebensowenig, daß der „Friede“, der auf dem letzten Delegiertentag geschlossen wurde, lange vorhalten wird. Potthoff hatte als Syndikus einen stetigen Kampf mit dem Verwaltungskörper, der nur geteilt auf seiner Seite stand. Tiefstehende Organisationsfragen wurden wiederholt in Sitzungen behandelt, die sich mit allem möglichen besetzten, nur nicht mit dem notwendigen, dafür aber dem Verband nicht wenig kosteten. Endlich veröffentlichte Potthoff diese unhaltbaren Zustände in Nr. 48 der Werkmeister-Zeitung 1909 und schlug dadurch dem Fab seinen Boden aus, das war Ende November 1909. Daß Potthoff als Mitglied des Reichstags wiederholt den Scharfmacher scharfe Wahrheiten sagte, dadurch aber dem Generalsekretär Generalsekretär Bued unangenehm wurde, und daß ferner die Verwaltungsmitglieder um alles in der Welt nicht kulden wollten, daß man sich in Gegenwart bringe zu Leuten, deren Beiträge zum Jubiläumssonds sehr willkommen waren, verheißt sich am Rande. Man hätte dies eigentlich nicht so genau erfahren, wenn man in der demnächstigen Sitzung am 1. Januar 1910 nicht so schlau gewesen wäre, Potthoff (nachdem er dem Streit ein Ende gemacht und seinen Posten aufgegeben) die Zeitung zu sperren. Die Folge war ein Rundschreiben Potthoffs, ferner ein solches von verschiedenen Mitgliedern der Verwaltung, so von Ackermann (Stuttgart), der sein Ehrenamt niederlegte, und dann eine Anzahl Flugblätter an allen Teilen Deutschlands, die das Vorgehen des Verbandsvorsitzenden Barthel (Rothbus) verurteilten und dabei einige andere Verwaltungsmitglieder ganz gehörig beim Widel setzten. Diese Briefen sich nun ebenfalls durch Flugblätter, so daß ein richtiger Gegenabbat daraus entstand, nachdem man sich noch entschloß, alle diese „Für und Wider“ zusammenzufassen, um sie in einer Broschüre den Bezirksverbänden gegen Bezahlung zugänglich zu machen. Die Werkmeister-Zeitung brachte während Monaten nur kleine Planketten und sonstige Schlußmittelrezepte, gerade so wie seit Jahren. Wer Geld samelte zum Jubiläumssonds, dem wurde darin gedankt, soweit Barthel das nicht gelegentlich seiner Reisen schon persönlich tat und den Chef's Auswärtung machte.

In der erwähnten Broschüre: Stimmen zur Amisniederlegung des Syndikus Dr. Potthoff stehen die feinsten Sophismen und die tollsten Narrenhausprodukte ruhig und friedlich neben zutreffenden Bemerkungen über die wahren treibenden Ursachen. Da steht zum Beispiel Seite 2 der Satz: „Aufhebens macht dann Herr Barthel, daß der Generalsekretär des Zentralverbandes deutscher Industrieller gesagt hat“ u. s. w. Und Seite 12 schreibt Herr Barthel: „Auf der einen Seite der Syndikus des Werkmeister-Verbandes, der seine Arbeitgeber im Reichstagslochstellt, auf der andern Seite der Generalsekretär der Industriellen, der unsere Mitglieder den Angriffen uneres eigenen Syndikus gegenüber in Schutz nimmt.“ Famos! Ich könnte noch viele Stunden Plate an Plate reiben. Will mich aber kurz lassen, indem ich sage: Der Werkmeister-Verband ist ein Werkzeug in den Händen des Scharfmacherums. Diese fragen aber den Teufel nach ihm.

Soll ich zum Schluß noch sagen, daß es mich recht schäffen freut, wenn von einer Anzahl „Stimmen“ gemurmelt wird, die Arbeiterpresse würde sich über die Werkmeister und ihre Ratlosigkeit lustig machen und sie gründlich verurteilen? Soll ich weiter sagen, daß der neueste Delegiertentag seine reaktionäre Gesinnung nach mehr als einer Seite hin betätigte durch Befestigung einer Urabstimmung und durch Negieren seines sozialen Programms? Ich denke, es sei genug. Mit den 4 M. Beitrag pro Monat könnten die „Werkmeister-Aspiranten“ etwas besseres beginnen, als sich eine Rute zu binden, die ihnen zeitweilens Schmerzen verursacht. H.

Vom Ausland.

Osterreich.

Am 15. und 16. Mai tagte in Prag eine Landeskonferenz der Osterreichischer Arbeiterbewegung, die zum nationalen Streik innerhalb der Osterreichischen Gewerkschaftsbewegung Stellung nahm. An der Konferenz nahmen nur tschechische Delegierte teil. Außerdem waren noch vertreten: der Verbandsvorstand der Osterreichischer Arbeiter, die Wiener Reichsgewerkschaftskommission und die Prager tschechisch-slawische Kommission.

Das erste Referat über: „Die letzten Vorfälle in unserem Beruf“ erstattete Lulavec. Er führte in längerer Rede aus, daß sich die tschechischen Osterreichischer Arbeiter bisher in keiner Weise über die Reichsorganisation haben besorgen können. Erst seit der Vereinigung mit dem internationalen Verband hatiere der große Aufschwung der Organisation in Oöhmen. „Wir haben nun unsere einheitliche Organisation, aber dabei haben wir vollständige „Autonomie“...“ Wir haben ein eigenes Sekretariat, eine eigene Agitations- und Lohnkommission u. s. w. Es ist wahr, daß wir einiges auch nachgeben mußten, zum Beispiel unser eigenes Blatt. Aber die Vorteile, die wir dafür eingetauscht haben, sieht jeder. Vor allem haben wir nun erreicht, daß wir auch im Ausland etwas bedeuten. Wir stehen mit den nordamerikanischen Genossen in Verbindung, haben Gerechtigkeit mit Deutschland, Ungarn, kurz wir sind nicht mehr eine kleine Organisation, sondern sind ein Glied der großen internationalen Bewegung des Proletariats.“ Gerade in der Eisenindustrie sei die einheitliche Organisation der Arbeiter eine unabweisbare Notwendigkeit. „Jedem mächtiger wird das Eisenartell, immer mehr zieht es die Herrschaft über die ganze Produktion in unserer Branche an sich, und tatsächlich ist es heute so, daß wir eigentlich nur noch eine n Unternehmern haben. Darum ist es auch bei uns unbedingt notwendig, daß wir nicht nur einheitlich organisiert sind, sondern daß wir uns auch für die Zukunft den Rücken decken, und allen denen, die die Einheit der Gewerkschaften fördern wollen, ein warmes Wort zurufen.“

Diese Ausführungen wurden von dem zweiten Referenten Etkb ergänzt, der die Kampfmethoden der Separatisten geißelte und ebenso wie der erste Redner zu dem Schluß kam, daß nichts anderes übrig bleibe, als aus der Prager tschechisch-slawischen Gewerkschaftskommission, der die tschechischen Osterreichischer Arbeiter bis jetzt angehört haben, auszutreten. Die beiden Referenten legten der Konferenz folgende Resolution vor:

Wenn man die letzten Vorfälle in der Gewerkschaftsbewegung betrachtet, so ist das Bestehen, die Zentralorganisation zu zerlegen, offenkundig. Da in dieser Sache die tschechische Gewerkschaftskommission nichts vornehmen will, wiewohl diesen Befreiungen die Stange hält und sie unterstützt, können wir als Mitglieder einer Zentralorganisation mit ihr nicht übereinstimmen. Nach reiflicher Erwägung beschließen wir daher, aus der tschechischen Gewerkschaftskommission auszutreten. Wir sind nicht gewillt, diese Institution, die uns durch ihr Vorgehen wirtschaftlich schwer schädigt, weiterhin materiel zu unterstützen.

In der nun folgenden Debatte wozten auch die Separatisten, nicht einmal der Sekretär der tschechisch-slawischen Gewerkschaftskommission, die Vertretung der Zentralorganisation prinzipiell gutzuheißen. Sie erklärten im Gegenteil die Zentralorganisation als die gute und brauchbare Organisationsform, wollten aber nichtsdestoweniger der separatistischen tschechischen Gewerkschaftskommission als

