

# Metallarbeiter-Zeitung

## Wochenblatt des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes

Erscheint wöchentlich am Samstag.  
Verlagspreis vierteljährlich 1,50 Mark.  
Eingetragen in die Reichspost-Zeitungsliste.

Für den Inhalt verantwortlich: Joh. Scherer  
Schriftleitung und Versandstelle: Stuttgart, Räteplatz 16 b II.  
Fernsprecher: Nr. 8800. — Postfachkonto Stuttgart 6808.

Anzeigengebühr für die sechsgepaltene Reitanzeige:  
Arbeitsvermittlung 1,50 Mark, andere Anzeigen 3.— Mark.  
Geschäftsanzeigen finden keine Aufnahme.

### Ein Willkommen den heimkehrenden Kriegsgefangenen!

Hunderttausende unserer Volksgenossen befinden sich noch jetzt in Kriegsgefangenschaft. Erschütternd schallen ihre Rufe nach Erlösung zu uns herüber und bangend harrten sich ihre Angehörigen um ihre fernem Lieben. Schon bei Abschluß des Waffenstillstandes forderte die Entente von Deutschland, daß dieses keine sämtlichen Kriegsgefangenen freilasse. Dies geschah. Die Entente sah sich jedoch nicht veranlaßt, ein Gleiches zu tun. Jetzt erst wird es allmählich ernst mit der Heimsendung der deutschen Kriegsgefangenen. Aber immer noch wird mit diesen ein Spiel getrieben, wie die Katze mit der Maus zu spielen pflegt und das wehrlose Deutschland hat kein Machtmittel, dieses grausame Spiel zu verhindern, durch das viele Tausende von deutschen Kriegsgefangenen nebst deren zitternden Angehörigen nun schon viele Wochen zum Narren gehalten werden.

Erst ein sehr geringer Teil der Gefangenen hat nach Deutschland, wo schon alles auf ihren Empfang vorbereitet ist, zurückkehren können. Es ist kein glückliches Land, wohin sie zurückkehren, wenn auch gelegentlich eine kranke Lustigkeit den Versuch macht, das Gegenteil vorzutäuschen. Dennoch wollen wir nicht ermangeln, auch im Namen unserer Verbandskollegen den heimkehrenden deutschen Volksgenossen, und besonders den Mitgliedern des Deutschen Metallarbeiter-Verbandes unter ihnen, ein herzliches Willkommen zuzurufen. Mögen diese Kollegen bald wieder in möglichst geordneter Verhältnisse kommen. Das ist der beste Wunsch, den man ihnen entgegenrufen kann, wenn sie wieder deutschen Boden betreten.

### Aus einem Selbstverwaltungskörper

Das Sozialistengesetz vom 23. März 1919 nennt neben dem Reich, den Gliedstaaten, Gemeinden und Gemeindeverwaltungen auch wirtschaftliche Selbstverwaltungskörper als die Organe, denen die Aufgaben der gesetzlich geregelten Gemeinwirtschaft übertragen werden können. Darauf fußend war unter dem Minister Bissell das Reichswirtschaftsministerium im Verein mit der Arbeitsgemeinschaft industrieller und gewerblicher Arbeitgeber und Arbeitnehmer Deutschlands bemüht, für die verschiedenen Wirtschaftsgruppen solche Selbstverwaltungskörper zu schaffen.

Für die Eisen- und Metallwirtschaft waren deren mehrere vorgesehen und ihre Zusammenfassung in drei sogenannten Dachverbänden geplant. Dachverband A sollte die gesamte Eisen- und Stahlwirtschaft vom Erz bis zum Halbzeug, Dachverband B die übrigen Metalle ebenfalls vom Erz bis zum Halbzeug, Edelmetalle bis zum Fertigzeugnis und Dachverband C die Wirtschaft der Eisen- und Metallfertigzeugnisse umfassen. Die in allen drei Verbänden vorgesehene Untergliederung folgte in der Hauptsache der Einteilung, die für die Reichsarbeitsgemeinschaft der Eisen- und Metallindustrie vorgesehen war und kam damit weitgehenden Bedürfnissen der Industrie entgegen.

Der Aufgabenkreis der Selbstverwaltungskörper sollte nach den damals bekanntgegebenen Plänen des Reichswirtschaftsministeriums ein sehr großer sein. Die Tätigkeit sollte sich erstrecken auf die Regelung der Fragen des Außenhandels einschließlich der Devisenverteilung, auf die Mitwirkung beim Wiederaufbau Belgiens und Nordfrankreichs, auf die Begutachtung handels- und steuerpolitischer Angelegenheiten und außerdem noch auf die Förderung der Warenherzeugung und auf die Beeinflussung des Warenabfuges. Die im Sinne ernstester Gemeinwirtschaft auszuübende Tätigkeit der Selbstverwaltungskörper war danach sehr umfassend und vielseitig gedacht und gleicher ethische Wille und die besten Köpfe der Unternehmer- und Arbeiterschaft in Industrie, Gewerbe, Handel und Verbraucherschienen zur Mitarbeit berufen. Grundätzlich sollten in jedem Selbstverwaltungskörper die Erzeuger, der Handel und die Verbraucher vertreten sein, und zwar jede dieser Gruppen entsprechend ihrer wirtschaftlichen Bedeutung. Selbstverständlich war auch in allen Körperschaften eine durchgängige gleichmäßige Besetzung durch Unternehmer und Arbeiter vorgesehen. Eine weitere Würdigung für fruchtbringende Arbeit war in der Möglichkeit der Zugewinnung eines unbeschränkten Sachverständigenkreises gegeben und außerdem war nach die ständige Mitarbeit eines Vertreters der Regierung beabsichtigt.

In bezug auf Aufgaben und Zielsetzung war somit alles bedacht, um Körperschaften wahrer Selbstverwaltung zum Vorteile unserer Wirtschaft erleben zu lassen. Auch stand zu hoffen, daß die Möglichkeit der Selbstverwaltungskörper sich sehr rasch erweisen würde. Bissell und seines Mitarbeiter v. Moellenhoff Sturz bedeutete jedoch das Ende aller Pläne. Vom neuen Minister wurde die Bildung von Selbstverwaltungskörpern nicht mehr gefördert und auch dort, wo im Einzelnen von Arbeitgebern und Arbeitern, Erzeugern, Händlern und Verbrauchern durch Bildung sogenannter Außenhandelsstellen der Grundstock für das umfassendere spätere Gebilde bereits gelegt war, unterblieb jeder weitere Ausbau. Als Reste der Bissell'schen Planwirtschaft blieben so nur einige dieser Außenhandelsstellen nebst ihren Nebenstellen, in der Eisen- und Metallindustrie der Dachverband B für die Metallwirtschaft erhalten. Dieser sollte bei seiner Errichtung im Mai 1919 zunächst die dem Reichskommissar für Eisen- und Außenhandelsangelegenheiten obliegende Regelung des Außenhandels übernehmen. Dazu gehörten in der Hauptsache die Erstellung der Ein- und Ausfuhrerlaubnis und die Bestimmung der für die Aus- und Einfuhr zulässigen Höchstmengen und Arten von Metallen; ferner die Überwachung des Preisgebarens bei Ausfuhr sowie die Mitwirkung bei der Zuteilung von Devisen. Als eine weitere Aufgabe galt die Beeinflussung der Innenwirtschaft in Metallen durch Unterstützung der Erzeugung, Preiskontrolle usw.

Im Interesse einer möglichst glatten Erledigung aller Geschäfte erfolgte im Dachverband die Bildung dreier Außenhandelsstellen. Davon hatte Nr. 1 Kupfer mit seinen Legierungen, Aluminium, Zinnober und Zinnoxid sowie Blei mit seinen Legierungen, Nr. 2 Zinn und Zinnbleierz sowie Kohlen, rohes Hartblei, Bleierz und Komplexe und Nr. 3 Zinn, Nickel, Bismut, Radium, metallisches Chrom, Vanadium, Molybdän und sonstige unedle Metalle, mit Ausnahme von Eisen, Mangan und Ferrolegierungen zu bearbeiten. Edelmetalle, Edelsteine und Schmuckwaren sollten ebenfalls der Außenhandelsstelle 3 zugehören, jedoch in einer Selbstverwaltungsstelle, am Hauptort der Fertigungsindustrie Pforzheim, gesondert nach den Regeln und Weisungen des Dachverbandes bearbeitet werden.

Für die Aufstellung solcher Richtlinien und der Satzung des Dachverbandes sowie für die Überleitung des ganzen Unternehmens überhaupt wurde aus je 20 von den Organisationen der Zentralarbeitsgemeinschaft genannten Arbeitgebern und Arbeitern der Hauptauschuß des Dachverbandes gebildet und dieser wiederum schuf sich in einem kleineren Arbeitsauschuß, in den Delegationen und den Geschäftsführern der Außenhandelsstellen die zweckmäßigen ausführenden Organe.

Bei der Aufstellung der allgemeinen Richtlinien für die Tätigkeit des Dachverbandes galt als oberster Grundsatz: Volle Selbstverwaltung und in ihrem Rahmen weitestgehende Freiheit jedem Erzeuger, Händler und Verbraucher von Metallen; über jedem einzelnen Interesse jedoch stets und unbedingt das Interesse der Allgemeinheit! Die Richtung war gegeben durch die nahezu gänzliche Entblüdung unseres Landes an Metallen und die Notwendigkeit, wogegen der bei Kriegsende einsehenden großen Arbeitslosigkeit mit allen Kräften zu begegnen. Sparsamste Bewirtschaftung der geringen vorhandenen Metallmengen und deren Verwertung auf wirtschaftlich wertvollste Art wurde zur Pflicht; daneben aber auch die vorzügliche und dabei doch möglichst ausgiebige Beschaffung und Ergänzung fehlender oder sehr schwacher Metallbestände. Es war ferner dem in den hohen Weltmarktpreisen der meisten Metalle liegenden Anreiz zu Auslandsverkäufen zu begegnen und andererseits doch wieder Rücksicht zu nehmen auf den Valutabedarf unserer aufs äußerste bedrängten Ernährungswirtschaften. Größeren Ansprüchen der letzteren zu genügen, war ja nach Lage der Dinge von vornherein unmöglich. Bei richtigem Verfahren ließ sich jedoch einige Entlastung schaffen. Zu diesem Zwecke willigte der Dachverband in die grundsätzliche unbeschränkte Ausfuhr von Schmuckwaren aus Edelmetall. Sodann wurde bei Auslandsverkäufen sehr auf den Preis, dann aber auch darauf gesehen, daß alle entbehrlichen Metalle möglichst nur im Zustande des Fertigen, mindestens aber in dem des Halbfabrikates zur Ausfuhr gelangen. Die Ausfuhr von Rohmetallen war grundsätzlich nur für Uberschußmetalle oder bei dem Fehlen jeglicher Verarbeitungsmöglichkeit im Inlande zu erwägen. Daraus ergab sich von selbst die Regel: Ausfuhr nur zu Weltmarktpreisen und darüber; in jedem möglichen Falle aber Veredelung der Metalle und dafür ein entsprechender Preiszuschlag. Die Festlegung eines bestimmten Prozentsatzes für den Veredelungszuschlag mußte verfallen, daß in nur sehr oberflächlich bearbeiteten Materialien ein Halb- oder Fertigfabrikat vorgezogen und dadurch die Ausfuhrerlaubnis für Rohmetalle erschlüssen werden konnte. Bei unseren geringen Metallvorräten war überdies im Kompenzationsverkehr die Rückgewinnung möglichst großer Mengen unseres knappen Ausfuhrgutes anzustreben, denn jeder auf diese Weise unserer Wirtschaft wieder zuströmende Posten an Rohmetall oder Metallinhalt schaffte in Gütten und Werksstätten neue Arbeitsmöglichkeiten. Als einziger Valutagenom blieb bei solcher Praxis natürlich meist nur der Veredelungszuschlag. Er war aber reiner und sicherer Gewinn und als solcher hoch willkommen. Ihn kräftig zu steigern war deshalb stete Sorge; auch um deswillen, weil dem Dachverband daran gelegen sein mußte, dem Vorwurf des „Dumping“ (Ansetzen niedriger Preise für das Ausland als für das Inland), der vom Ausland immer häufiger gegen uns erhoben wird, von vornherein jeden, auch den kleinsten Schein von Berechtigung zu nehmen.

Im Zusammenhange mit den Fragen des Außenhandels war natürlich auch des öfteren ein billiger Ausgleich in bezug auf die Interessen der heimischen Erzeuger von Metallen vorzuziehen. Es konnte diesen beispielsweise nicht zugemutet werden, unverhältnismäßig große Metallmengen durch längere Zeit zu lagern und zur Verfügung der Verbraucher zu halten, wenn den letzteren aus irgendwelchen, möglicherweise sogar spekulativen Gründen an der Abnahme wenig gelegen war. Auch konnte es nicht befriedigen, wenn etwa Metalle, deren Abgabepreis den Güttenwerken vorgeschrieben war, vom Handel zu wesentlich höheren Weltmarktpreisen im Auslande abgesetzt wurden und wenn der so erzielte Gewinn, statt dem Reich und den Erzeugern zu werden, dem Händler verblieb. Daß in solchen Fällen eine Verständigung stets verhältnismäßig leicht zustande kam, darf anerkennend auch durch die Vertreter der Arbeiter vorzumerkt werden. Die Sachkenntnis, Erfahrung und Unparteilichkeit des Selbstverwaltungskörpers und seiner Leitung erleichterten eben die Lösung selbst schwieriger Aufgaben von vornherein. Sie ermöglichte es dem Dachverbande, der Allgemeinheit des öfteren auch in solchen Dingen zu nützen, die nicht eigentlich zu seinem engeren Aufgabenkreis gehörten. Wenn beispielsweise in letztwährender Zeit die in Liquidation stehende Kriegsmetall-A.G. bei der Verwertung ihrer Metallrestbestände beraten sein wollte, so kam es sehr darauf an, für diese Verwertung neue und bessere Formen zu finden als die waren, die aus „Bewertungen“ anderer Stellen bekannt geworden sind. Deren Spuren schreckten allenthalben und darum war ein jeder private Spekulation ausschließlicher, dafür um so mehr das allgemeine Interesse berücksichtigender Weg zu suchen. Dieser konnte aber nicht besser gefunden werden als durch die Vorschläge:

1. Alles brauchbare, sofort verfügbare Metall in Kupfer, Blei, Aluminium und Zinn durch Ausfuhrerlaubnis nach einem seit langer Zeit bewährten Verteilungsschlüssel der heimischen Industrie direkt zuzuführen und

2. den Hauptposten der Restbestände, d. i. die in den Raffinerieanlagen an Eisenbahn und Post zu verkaufen und ferner

3. die danach etwa noch verbleibenden Metallmengen den in den Gliedstaaten von den Interessenten zu bildenden Zweckverbänden zu überlassen.

Die bis heute kritische Aufnahme dieser Vorschläge durch die breite Öffentlichkeit spricht überzeugend für die Güte der Leistung auch in diesem an Schwierigkeiten überreichen Falle.

Damit kann noch vermeldet werden, daß es dem Dachverband B durch Einfluß seines moralischen Gewichtes und Ansehens möglich war, in Fällen, in denen es Schiebertoufforien gelungen war, die Abhängigkeit unserer Bureaucratie auszunutzen und die Hand auf große Mengen Preerzugut zu legen, die bereits getätigten „Geschäfte“ und geschlossenen Verträge rückgängig zu machen. Die dadurch dem Eigennutz vorenthaltenen und für die Gesamtheit geretteten Werte rechtfertigten allein schon die Existenz des Selbstverwaltungskörpers. Sie wären auch für die Mitarbeit der Arbeitervertreter eine ausreichende Rechtfertigung, falls es einer solchen überhaupt bedürfte. Die Notwendigkeit dafür entfällt jedoch um so gewisser, als den Arbeitern möglich war, zum nicht geringen Vorteil ihrer Auftragsgeber, d. i. der Gesamtheit der organisierten Metallarbeiter, einen gründlichen Einblick zu gewinnen in einen zwar beschränkten, trotzdem aber sehr wichtigen Teil unserer deutschen Volkswirtschaft.

Es zählt ferner noch als ideeller Gewinn die Beugung darüber, daß die gewerkschaftlich organisierte Arbeiterschaft ihren Anteil hat an einem Unternehmen, das sich darstellt als einer der wenigen Lichtpunkte in der großen Wirrnis unserer Zeit, und daß sie zu diesem Anteil gelangen konnte ohne Preisgabe auch nur des allergeringsten Teiles ihrer Interessen.

### Die Vorkalkulation in Maschinenfabriken

Von Ing. Rudolf Reder.

(Schluß.)

Die Hobelarbeiten werden zweckmäßig auch auf zwei Maschinen vorgenommen. Man unterteilt deshalb in nachstehende Operationen:

- 1. Maschinen:
  - 1. Einspannen in die Maschine,
  - 2. Hobeln der oberen Fläche 70 x 25,
  - 3. Umspannen,
  - 4. Hobeln der unteren Fläche 70 x 25,
  - 5. Umspannen,
  - 6. Hobeln der oberen Fläche 170 x 25,
  - 7. Umspannen,
  - 8. Hobeln der unteren Fläche 170 x 25,
  - 9. Umspannen,
  - 10. Einspannen,
  - 11. Hobeln der oberen Fläche 105 x 85,
  - 12. Umspannen,
  - 13. Hobeln der unteren Fläche 105 x 85,
  - 14. Umspannen,
  - 15. Hobeln der oberen Fläche 105 x 50,
  - 16. Umspannen,
  - 17. Hobeln der unteren Fläche 105 x 50,
  - 18. Umspannen.
- 2. Maschine:
  - 14. Umspannen,
  - 15. Hobeln der oberen Fläche 105 x 50,
  - 16. Umspannen,
  - 17. Hobeln der unteren Fläche 105 x 50,
  - 18. Umspannen.

Will man nun die Laufzeiten von Hobelmaschinenarbeiten berechnen, so muß man die Hobelbreite B mit der Schnittzahl x multiplizieren. Diese Summe muß man mit der Anzahl der unmittelbaren Doppelhube D multipliziert mit dem Vorschub s dividieren. Die Formel sieht also wie folgt aus:

$$\text{Laufzeit in Min. } T = \frac{B \cdot x}{D \cdot s}$$

Hierin ist auf alle Fälle stets B und x bekannt. D hingegen ist von der Maschine abhängig und je länger der Hub ist, um so geringer ist die Anzahl. s ist auch durch die Konstruktion der Maschine gegeben. Man legt also auch hier wie bei den Drehbänken Tabellen an, aus denen man sofort D und s herauslesen kann. Es sei noch bemerkt, daß es keinesfalls gleich ist, ob man eine Fläche in der Längsrichtung oder Querrichtung und auf welcher Maschine man den Teil hobelt. Eine Maschine, die einen kürzeren Ueberlauf hat, wird naturgemäß geringere Laufzeiten erzielen als eine mit langem Ueberlauf. Ebenso wird ein Restteil, welches in der Längsrichtung gehobelt wird, kürzere Zeit beanspruchen, als wenn es in der Querrichtung bearbeitet wird. Wir kommen nun zur Festlegung der Abforde.

#### Operation 1.

Diese Operation muß aufgenommen werden. Sie ergibt ein schließlich Verlustzeit 5 Min. Dies entspricht einem Preis von 0,18 M., wenn der Akkorddurchschnittsverdienst für einen Hobler 2,10 M. in der Stunde oder 3,5 s in der Minute ist.

#### Operation 2.

Diese unterteilt man in: 2a) Stahl einspannen, 2b) 1. Schnitt, 2c) 2. Schnitt, 2d) 3.

2a liegt fest und beträgt hier 3 Min. 2b bis d wird gemeinschaftlich berechnet. Da das Werkstück breit auf die Bank gespannt wird, damit man die lange Fläche hobelt, so ist B = 25, x = 8. D, aus der Tabelle entnommen, ist 8,9 und s ist 1,2. Dies ergibt:

$$T = \frac{25 \cdot 8}{8,9 \cdot 1,2} = 7 \text{ Min.}$$

$$\text{Dazu } 10\% \text{ Verlust} = 42 \text{ Sec.}$$

$$\text{Also: } 7 \text{ Min. } 42 \text{ Sec.}$$

Op. 2 benötigt also 8 + 7 Min. 42 Sec. = 10 Min. 42 Sec. Dies entspricht einem Preis von 0,38 M.

#### Operation 3.

Diese Operation ist ebenfalls aufgenommen und braucht 8 Min. mit Verlustzeit. Dies entspricht einem Preis von 0,28 M.

#### Operation 4.

Diese Operation unterscheidet sich von Op. 2 dadurch, daß das Stahl einspannen wegfällt. Darum wird die Zeit ohne die 3 Min. eingestrichelt. Also: 7 Min. 42 Sec. und 0,27 M.

Operation 5  
ist die gleiche wie Op. 3, also 8 Min. = 0,28 M.  
Operation 6  
Hier ist B = 25, x = 3, D aus der Tabelle = 7,3, s = 1,2. Also:  
 $T = \frac{25 \cdot 8}{7,3 \cdot 1,2} = 8 \text{ Min. } 18 \text{ Sec.}$   
Dazu 10% = 48  
9 Min. 6 Sec.

Da hier auch der Stahl nicht eingespannt wird, ist dies die ganze Zeit für Op. 6. Dies entspricht einem Preis von 0,33 M.

Operation 7  
ist die gleiche wie Op. 3, also 8 Min. = 0,28 M.

Operation 8  
ist die gleiche wie Op. 6, also 9 Min. 6 Sec. = 0,33 M.

Operation 9  
ergibt durch Aufnahme einschließlich des Stahlausspanns und der Verlustzeit 4 Min. = 0,14 M.

Der erste Hobelstift stellt sich nun also wie folgt zusammen:

Operation	Min.	Sec.	M.
1	5	—	18
2	10	42	38
3	8	—	28
4	7	42	27
5	8	—	28
6	9	6	33
7	8	—	28
8	9	6	33
9	4	—	14
Zusammen	68	96	247

Also: 69 Min. 36 Sec. = 2,47 M.

Operation 10.  
Diese beansprucht laut Aufnahme 6 Min. = 0,22 M.

Operation 11.  
Da das Werkstück lang aufgespannt wird, ist B = 66, x = 3, D aus der Tabelle = 20,8, s = 0,9. Angenommen, der Stahl ist schon bei Op. 10 mit eingespannt, so ergibt sich für Op. 11:  
 $T = \frac{66 \cdot 3}{20,8 \cdot 0,9} = 13 \text{ Min. } 36 \text{ Sec.}$   
Dazu 10% Verlust = 24  
Also: 16 Min.

Dies entspricht einem Preis von 0,53 M.  
Operation 12  
ergibt durch Aufnahme 8 Min. = 0,28 M.

Operation 13  
ist die gleiche wie Op. 11, also 16 Min. = 0,53 M.

Operation 14  
ist die gleiche wie Op. 12, also 8 Min. = 0,28 M.

Operation 15.  
Darin ist B = 50, x = 3, D wieder 20,8 und s = 0,9. Also ist:  
 $T = \frac{50 \cdot 3}{20,8 \cdot 0,9} = 8 \text{ Min.}$   
Dazu 10% = 48 Sec.  
Also: 8 Min. 48 Sec.

Dies entspricht einem Preis von 0,31 M.

Operation 16  
ist gleich wie Op. 14, also 8 Min. = 0,28 M.

Operation 17  
ist gleich wie Op. 15, also 8 Min. 48 Sec. = 0,31 M.

Operation 18  
ergibt durch Aufnahme 5 Min. = 0,18 M.  
Damit ist auch der zweite Hobelstift festgelegt. Er setzt sich wie folgt zusammen:

Operation	Min.	Sec.	M.
10	6	—	22
11	15	—	53
12	8	—	28
13	15	—	53
14	8	—	28
15	8	48	31
16	8	—	28
17	8	48	31
18	5	—	18
Zusammen	81	96	292

Also: 82 Min. 36 Sec. = 2,92 M.

Wir kommen nun zur Kalkulation der Bohrarbeiten. Diese unterteilen wir in 3 Operationen, von denen die ersten beiden ganz gleich sind. Die Bohrarbeiten werden auch auf zwei verschiedenen Maschinen vorgenommen. Op. 1 und 2 auf der ersten Maschine, Op. 3 auf der zweiten. Op. 1 und 2 sind die beiden Bohr an Bierant 170 x 70, Op. 3 das Loch am Bierant 105 x 65. Will man nun die Laufzeit des Bohrers feststellen, so muß man die Lochlänge l mit der Umdrehungszahl des Bohrers n multipliziert durch den Vorschub s dividieren. Die Formel sieht also wie folgt aus:

$$\text{Laufzeit in Min. } T = \frac{l}{n \cdot s}$$

Bekannt ist uns auf alle Fälle die Lochlänge l. Die Umdrehung des Bohrers n ergibt sich aus der Maschine unter Berücksichtigung des Materials und des Lochdurchmessers. Dasselbe gilt vom Vorschub s.

Operation 1 und 2.

Man unterteilt in: 1a) Einspannen, 1b) Bohren, 1c) Ausspannen.

1a und c wird angenommen und ergibt 1 Min. 42 Sec. 1b: Bekannt ist l = 25. Aus der Tabelle wird n = 160 und s = 0,15. Also ist:  
 $T = \frac{25}{160 \cdot 0,15} = 1 \text{ Min.}$

Op. 1a und b wären also 2 x 1 + 1 Min. 42 Sec. = 5 Min. 24 Sec.  
Dazu 10% = 30  
6 Min. 54 Sec.

Dies entspricht einem Preis von 0,18 M., wenn der Bohrer 1,30 M. in der Stunde oder 3 ct in der Minute verdienen soll. Dies wäre also schon der erste Bohrstift.

Operation 3.

Man unterteilt wieder in: 3a) Einspannen, 3b) Bohren, 3c) Ausspannen.

3a und c wird angenommen und ergibt 1 Min. 30 Sec. 3b: Bekannt ist l = 2 x 28 (zweites Loch) = 56 mm. Aus der Tabelle entnommen ist n = 125 und s = 0,15.

Also ist:  $T = \frac{56}{125 \cdot 0,15} = 2 \text{ Min. } 24 \text{ Sec.}$   
Dazu 10% = 14  
2 Min. 38 Sec.

Dazu kommt noch für 3a und c 1 = 30  
4 Min. 8 Sec.

Dies entspricht einem Preis von 0,13 M.

Wir kommen nun zur Kalkulation der Fräsarbeiten. Diese werden in der Regel des Bierant 105 x 65 vorgenommen. Will man die Laufzeit bestimmen, so braucht man die Fräslänge und die Fräsklänge und den sich heraus ergebenden Vorschub. Dieser wird

### Bruder!

Ich will leben und glücklich sein. Ich will mein Arbeitsrecht und meine wirtschaftliche Freiheit. — Ein so natürlicher Erieb, dieses Selbstrecht, der Erieb, der sich erstreckt durch das ganze Werden der Welt, durch den all das wurde, was ist. In Freiheit soll sich jedes einzelne entfalten. Nur wenn die Freiheit blüht, kann Neues werden, Besseres, kann Entwicklung möglich sein.

Und gerade darum, weil ich fühle, daß ich nur als Freier bei meiner Arbeit glücklich bin, darum sollst auch du leben und froh sein, Arbeitsbruder. Ich kann nur fühlen in meinem Herzen ein frohes Glücksgefühl, wenn auch du glücklich bist. Wenn wenn auch die materielle Existenz die Grundlage des Lebens ist, zum vollen Glück gehört mehr, zum vollen Glück gehört mir, daß ich frohsinnig sehe und Sonnenschein, daß ich warm werde in meinem Herzen. Und das ist nur möglich, wenn ich lebe in einer Gemeinschaft froher Brüder. Und darum sollst auch du glücklich sein. Nur der Mensch, der geistig-seelischen Erlebens bar ist, kann glücklich werden ohne seine Brüder. Wenn das Herz aber groß ist und weit, der hat viel Sonne nötig, soll er glücklich sein. Und je reicher das Herz und je tiefer, um so größer ist das Bedürfnis der Brüderlichkeit.

Und weil diese Brüderlichkeit in freudiger Einheit heute keinen Platz hat im nüchternen Arbeitsseim, darum erkläre ich mit seiner ganzen Persönlichkeit eine Entwicklung der Arbeitswelt der, dessen Herz nur gedeiht in der Sonne des Bruderglücks. Es mögen gar viele Mitleid haben und Hilfsbereitschaft und Verständnis: Liebe, wahre, tief im Innern wurzelnde Liebe, Liebe, die das Herz so ganz erfüllt und dennoch immer wieder neu quillt und sprubelt, sie kann nicht anders, als überfließen ins Leben, ins praktische Leben und dieses mit Sonnen-gewalt hinaufdrängen zu der neuen Arbeitswelt, in der die Liebe froh blühen und wachsen kann. Und darum sind Gewerkschaften alle, denen die Liebe so groß ist, daß sie erstreben muß eine freie Welt, in der alle bei ihrer Arbeit froh und glücklich sind, da und ich.

G. S.

wieder auf Grund von Tabellen eingeseht. Dann rechnet man einfach Fräslänge dividiert durch Vorschub, in Formel ausgedrückt:

$$T = \frac{L}{s}$$

In unserm Fall gibt es nur 1 Operation, die wie folgt unterteilt wird:

- 1a) Einspannen,
- 1b) Rechts fräsen, 1. Schnitt,
- 1c) " " 2. " "
- 1d) Links " 1. " "
- 1e) " " 2. " "
- 1f) Ausspannen.

1a und f werden aufgenommen und ergeben zusammen 8 Min. 1b und d sind gleichartig und 1c und e sind auch gleichartig. Die Fräslänge L ist bekannt bei allen mit 50 mm. Aus Fräsbreite und Schnitttiefe ergibt sich aus der Tabelle s. Dieses ist für 1b und d = 36 und für 1c und e = 47. Für 1b und d ergibt sich also:

$$T = \frac{50}{36} = 1 \text{ Min. } 24 \text{ Sec. } \times 2 = 2 \text{ Min. } 48 \text{ Sec.}$$

Dazu 10% = 36  
3 Min. 24 Sec.

Für 1c und e ergibt sich also:

$$T = \frac{50}{47} = 1 \text{ Min. } \times 2 = 2 \text{ Min.}$$

Dazu 10% = 12 Sec.  
2 Min. 12 Sec.

Die gesamte Fräsarbeit erfordert also 8 + 3 Min. 24 Sec. + 2 Min. 12 Sec. = 13 Min. 36 Sec. Wenn der Fräser soviel wie der Hobler verdienen soll, so ergibt dies einen Preis von 0,48 M.

Somit sind nun alle vorkommenden Akkorde ohne jede Schätzung auf Grund von Tabellen festgelegt. Gern will ich hoffen, daß die Leser meinen Gedankengängen folgen konnten. Die Entfaltung der Tabellen kann man leider in Form eines Zeitungsartikels nicht schildern, dazu muß man schon ein Buch zur Hand nehmen. Will also einer noch mehr in die „Geheimnisse“ dieser Kalkulationsmethoden eindringen, so nehme er das in vorhergehender Nummer schon erwähnte vorzügliche Werk von Siegerist und Wolf zur Hand. Auch in dem Buch von Schwann: „Kalkulation und moderne Arbeitsmethoden im Maschinenbau“ findet sich mancher wertvolle Hinweis, doch wird in diesem Buch noch an der Zeit schätzung der Bohrarbeiten festgehalten.

Sie hier kalkulierten Preise kann der Arbeiter ruhig annehmen, denn sie sind mit Bezug auf seine Maschine und deren Leistungsfähigkeit berechnet. Es wird ihm auf der Arbeitskarte angegeben, mit welchen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschüben usw. gerechnet wurde. Er kann dadurch, daß er die Verlust- und Einspannzeiten durch geschicktes Hantieren abkürzt, auch in seinem Verdienst höher kommen als die Durchschnittsbeträge. Durch dieses System, die Preise der Akkorde festzusetzen, kann und muß gegenseitiges Vertrauen und unbedingte Gerechtigkeit im Betriebe platzgreifen.

### Die Sozialisierung der Maschinenindustrie

Auf dem Gebiete der Feinmechanik nehmen die Rechenmaschinen einen der ersten Plätze ein. Ihre stetige Fortentwicklung und Verbesserung setzen dafür eine steigende Verwendung namentlich in der Bau- und Handelswelt sowie in der Grobindustrie, teils zur Ersparrung von Arbeitskräften, teils auch, weil die Maschine schneller und sicherer arbeitet als der Mensch. Rechenmaschinenfabriken sind in Berlin, Hamburg, Dresden, Glashütte, Leipzig, Kassel und Braunschweig. Auch die Hansa-Lloyd-Werke in Barbel beachtlichsten der Kriegsmarine, die Erzeugung dieser Maschinen zu übernehmen. Ob sie sich dazu entschlossen haben, zeigt sich meiner Kenntnis. In Petersburg bestand ebenfalls eine Fabrik, ebenso in Kassa (Ungarn). Die Maschinen sind im großen und ganzen gleichen Modells, wenn sie auch hier und da in der Form und in der Wirkung einzelner Teile Abweichungen zeigen.

Kennzeichnend bringen auch die Amerikamer Rechenmaschinen auf den Markt, um den deutschen Erzeugnissen Konkurrenz zu machen. Die amerikanischen Maschinen haben die gleichen Fehler wie die jetzigen deutschen, d. h. es mangelt auch ihnen an der so dringend notwendigen Genauigkeit. Es muß hier einmal gesagt werden: sollen die deutschen Maschinen auf dem Weltmarkt bestehen, so muß hier Hand angelegt werden. Zum Teil liegt es aber auch an der damit die Arbeitsleistung bedingt geringeren Arbeitsweise. Gerade während des Krieges ließ die Genauigkeit der bis dahin vorbildlich gearbeiteten deutschen Arbeit viel zu wünschen übrig, in der Hauptsache lag es an der großen Menge, weniger an der unbedingten Güte der Arbeit an.

\* Mit 138 Zeichnungen und 22 Tabellen. Gebunden Hermann Berlin, Berlin D. 17, Friedrichsplatz 51. 288 Seiten. Preis 6,50 M.

Sollen nun die deutschen Rechenmaschinen auf dem Weltmarkt wirklich konkurrenzfähig erhalten werden, so muß diese Industrie sozialisiert werden, und zwar vollständig. Es müssen alle bestehenden Fabriken unter eine Leitung gebracht und dann muß sofort in einer durchgreifenden Normalisierung und Typisierung nur der besten bestehenden Fabrikate der Anfang gemacht werden. Alle Neuerungen und Verbesserungen können alsdann viel besser verwertet werden als bei der jetzigen Zersplitterung. Wenn hiermit Hand in Hand die beste Arbeit in der Herstellung der Maschinen geleistet wird, dann ist es leicht möglich, eine Maschine oder mehrere auf dem Markt zu bringen, die an Leistungsmöglichkeit und Preiswürdigkeit alles bis jetzt auf dem Markt Gebrachte in den Schatten stellt.

Die in diesem Industriezweig beschäftigten Hand- und Kopfarbeiter würden sich meines Erachtens alle gern hieran beteiligen um der deutschen Industrie auf die Beine zu helfen. Man darf auch hierbei nicht vergessen, daß gerade die Rechenmaschinen ein guter Ausführungsgegenstand sind. Schon sind die Handelsbeziehungen mit Frankreich und Italien wieder angeknüpft und mit Amerika wird es auch nicht mehr lange dauern. Ein Hauptabzugsgebiet bildete vor dem Kriege namentlich Rußland. Ob dort freilich die Nachfrage wieder den früheren Umfang annehmen wird, ist fraglich, weil dort das Geschäftsleben zu sehr daniederliegt.

Es wäre eine sehr dankbare Aufgabe für die Regierung, hier Hand anzusetzen zu legen, um so mehr, weil durch vermehrte Ausfuhr die Hebung unserer so tief gesunkenen Valuta herbeigeführt werden könnte. Eine Scheinsozialisierung könnte natürlich nicht helfen; die Regierung müßte auch einen Kampf mit dem in Betracht kommenden Unternehmertum mit aller Schärfe aufnehmen und die Sozialisierung durchdrücken.

Genau wie in der Rechenmaschinenindustrie ließe sich auch die Sozialisierung im Automobilbau durchführen, wodurch die Kämpfe, die dort gegenwärtig ausgefochten werden, vermieden würden.

Paul Heß (Braunschweig).

### Die Lohnbewegung der Berliner Metallarbeiter

Dazu wird uns geschrieben:

Der Streik der in der Berliner Metallindustrie beschäftigten Arbeiter wächst sich zu einer Machtprobe ersten Ranges aus. Die Zahl der Streikenden und Ausgesperrten hat sich auf 125000 erhöht. Alles deutet darauf hin, daß dieser Kampf eine längere Dauer haben wird. Verhandlungen, vom Oberbürgermeister Werlich angebahnt, im Reichsarbeitsministerium fortgesetzt, haben bis jetzt keinen Erfolg gezeitigt. Die vom Reichsarbeitsminister vorge schlagenen Bedingungen konnten von den Vertretern der Arbeiterchaft nicht angenommen werden. Der Reichsarbeitsminister machte den Vorschlag, je drei Parteivertreter zu ernennen. Beide Parteien sollten sich auf einen unparteiischen Vorsitzenden einigen und die Erklärung abgeben werden, daß sie sich dem Spruch dieses so zusammengesetzten Schlichtungsausschusses unbedingt unterwerfen. Darauf wurde dem Reichsarbeitsminister folgender Vorschlag unterbreitet:

Auf den Vorschlag des Herrn Reichsarbeitsministers in der Verhandlung vom Mittwoch den 1. Oktober, einen neuen Schlichtungsausschub einzusetzen, bestehend aus je drei Parteivertretern und einem im Einvernehmen mit beiden Parteien von Arbeitsminister zu bestimmenden Vorsitzenden, haben das Metallarbeiter- und die Feinmechanik-Kommission, sowie sämtliche Obleute der streikenden Betriebe Stellung genommen. Einmütig kam zum Ausdruck, daß es unmöglich sei, sich bedingungslos im voraus einem Schlichtungsausschub zu unterwerfen. Große Schwierigkeiten würden sich ergeben bei der Verhandlung auf einen unparteiischen Vorsitzenden. Einmütig, von der Voraussetzung ausgehend, daß die Verhandlungen schneller erledigt werden und eine Verständigung besser möglich ist, wird folgender Vorschlag dem Herrn Reichsarbeitsminister zur gefälligen Kenntnisnahme unterbreitet: Vertreter der Herren Arbeitgeber sowohl wie der Arbeitnehmer jeder einzelnen Gruppe setzen sich an den Verhandlungstisch und einigen sich über die jetzt bestehenden Lohn- und Arbeitsbedingungen ihrer Gruppe.

Wir sind sofort bereit, die dazu notwendigen Herren zur Verfügung zu stellen. J. A.: Otto Löffel.

In einer Vorbesprechung zwischen dem Reichsarbeitsminister und den Vertretern der Feinmechanik-Kommission wurde dieser Vorschlag auch vom Reichsarbeitsminister als diskutabel bezeichnet.

Die Bewegung der Metallarbeiter verläuft man mit allen Mitteln als eine politische zu kennzeichnen. Die gesamte kapitalistische Presse versucht täglich vergebens den Nachweis zu führen. Inzuzukommen, daß auch das Oberkommando gegen die streikenden Arbeiter eingeschritten ist. Zum Donnerstag dem 2. Oktober hat sich das Generalkommando der Arbeiterchaft in Berlin gewandt, um in 30 Versammlungen über den Streik in der Metallindustrie zu berichten. Alle Versammlungen wurden auf Befehl des Polizeipräsidenten Berlins, der seine Instruktionen vom Oberkommando erhielt, aufgelöst. Eine Luxemburg- und Müllerstraße wurde sogar scharf geschlossen. Ein Kollege wurde gefoltert, 11 andere wurden verwundet, darunter mehrere schwer. Ein Teil der Referenten wurde verhaftet, der andere Teil entging der Verhaftung dadurch, daß die Versammlungen, ehe sie eröffnet, von der Sicherheitswehr aufgelöst wurden. 19 Kollegen sind verhaftet worden.

Dieses Vorgehen der Behörden zeigt mit aller Deutlichkeit, daß sie sich auf die Seite der Industriellen stellen, und alle Mittel der bewaffneten Macht herangezogen werden, um den wirtschaftlichen Existenzkampf der Berliner Metallarbeiter zu erschlagen. Wohin der Weg geht, zeigen auch die Ausführungen des Abgeordneten Gothein in der Nationalversammlung, der folgendes erklärte: „Überhaupt kann gegen diesen leichtfertigerweise angezettelten Streik nicht scharf genug Einspruch erhoben werden. (Zustimmung.) Diese Streiks müssen sich totlaufen. Es ist daher höchst sonderbar, daß gewisse Kreise — ich nenne ausdrücklich den Oberbürgermeister Werlich — sich bemühen gefühlt haben, Verhandlungen anzubahnen. Ich bin somit sehr für Verhandlungen. In diesem Fall aber wäre es ein Unrecht, wenn man gegenüber einem so frivolen Streik nicht fest bleibt. (Zustimmung.) Diese Streikagitatoren dürfen keinen Erfolg haben, sonst können wir nicht zu geordneten Verhältnissen (Zustimmung.)“

Wie niederträchtig, die Lathachen auf den Kopf stellend, dieses Vorgehen ist, beweist am besten, daß die Berliner Metallarbeiter fünf Monate verhandelt und sich bis zu dem Ende des Kampfes auf eifrige Bemühungen haben, durch Verhandlungen den Streik beizulegen. Nicht wir haben den Kampf frivol in Szene gesetzt, sondern das gesamte Unternehmertum arbeitet schon lange darauf hin. Das zeigen die Anzeichen, die sich in Deutschland mehren, um den Abbau der Löhne vorzunehmen. Hätte man auf der Grundlage des Schiedspruchs vom 21. August d. J. den Verhältnissen entsprechend, gerecht, die einzelnen Gruppen, die in diesem Schiedspruch vorgesehen sind, einmütig, so wäre es nicht zum Kampf gekommen. Das Zerreißen einzelner Gruppen, verteilt über vier bis fünf Lohnklassen, die heute eine einheitliche Entlohnung haben, sowie die Zurangierung einzelner Gruppen in eine Lohnklasse, die den tatsächlich vorhandenen Verhältnissen nicht entspricht, dürfte und konnte von der Arbeiterchaft nicht gebilligt werden, weil die Tendenz des Abbaus der Löhne sich deutlich hieraus ergab. Inzuzukommen, daß bei Beginn der Verhandlungen im Mai Zusicherungen von Seiten der Unternehmer auf Lohnherabsetzungen gemacht wurden. Die Metallarbeiter sind durch diese Haltung des Schlichtungsausschusses in den Abwehrkampf getrieben worden.

Nicht nur die Kürzung des Lohnes ist das Ziel der Unternehmer, sondern ihr Kampf richtet sich auch gegen die verhasste Organisation der Metallarbeiter. Nicht nur die Berliner Metallarbeiter will man treffen, sondern die gesamte Arbeiterchaft wird darunter leiden

Berichte

Gold- und Silberarbeiter.

Berlin. Die hiesigen Kollegen sind mit ihrem Tarifvertrag zum Abschluss gekommen. Nachdem es im Januar nicht möglich war, haben diesmal die Unternehmer dem Vertrag unterschrittlich zugestimmt. Die neuen Sätze und Einstellungsgehälter sind nun: bei den Goldarbeitern: für Fassler, Zumeleinmonteure, Goldschmiede 3,30 M., Reparateure 2,75, Kettenmacherinnen 2,40, Polierinnen 2,15; bei den Silberarbeitern: Silberdrücker 3,30, Hammerarbeiter 3,30, Monteur- und Bestreckerarbeiten 2,75, Polierinnen 1,75, Hilfsarbeiter 2,05, Hilfsarbeiterinnen 1,75, Krager und Quarbeiter 2,40 M. Graveure und Ziseleure werden ihren Tarifen gemäß entlohnt. Arbeiter, die die Einstellungsgehälter schon erreicht oder überschritten haben, erhalten eine Stundenzulage von 25 Pf rüchmend bis 1. September. Ausgelernte erhalten im 1. Halbjahr 1,75, im 2. Halbjahr 2,-, im zweiten Jahre 2,50 M und dann den vollen Lohn. Jugendliche Arbeiter erhalten 0,60 steigend bis 1,40 M bei 18 Jahren. Jugendliche Arbeiterinnen erhalten im Alter von 14 bis 15 Jahren 0,60, 15 bis 16 Jahren 0,70, 16 bis 17 Jahren 0,80, 17 bis 18 Jahren 1,- M. Angulernende Polierinnen über 16 Jahre 1,- M. Die wöchentliche Arbeitszeit beträgt 46 1/2 Stunden, ausschließlich der Pausen. Urlaub erhält jeder Arbeiter unter Fortzahlung des Lohnes nach einem Jahr drei Tage, hierauf jährlich um einen Tag steigend bis acht Tage. Die näheren Bestimmungen über Betriebsräte, Heimarbeit, Schlichtungswesen und Arbeitsnachweis sind einer paritätischen Kommission zur Ausarbeitung überwiesen und dem Tarif angefügt worden. Der Vertrag tritt am 1. September in Kraft und gilt bis 31. Dezember 1919. Sodann kann die Kündigung täglich erfolgen mit der Verpflichtung, sofort in Verhandlungen einzutreten. In der Branchenvermittlung vom 17. September berichtete Kollege Behrend über den Verlauf mit den Unternehmern. Er hofft, daß es nunmehr gelingen wird, das Abkommen auch zur reiflichen Durchführung zu bringen. Auf dieser Grundlage muß weitergebaut werden, damit berechnigte Wünsche der Kollegen, wie längere Urlaubsdauer und höhere Löhne, besonders für die Ausgelernten, erreicht werden können. In der Verammlung wurde bekannt gegeben, daß die Branchenleitung beim Hauptvorstand eine Reichskonferenz der Gold- und Silberarbeiter beantragt hat. Aus der Mitte der Kollegen kam der Wunsch, baldmöglichst zu einer solchen zu kommen, um mehr Fühlung mit den Kollegen im Reich zu erhalten.

Graveure und Ziseleure.

Berlin. Zur Reichskonferenz. Auf Anregung der Berliner Kollegen beruft der Vorstand des Verbandes eine Reichskonferenz der Graveure und Ziseleure ein. Auf der Vorbesprechung in Berlin wurde nun beschlossen, ein Tarifabkommen für unseren Beruf aufzustellen. Die Reichskonferenz wird sich wohl zum größten Teil damit beschäftigen und die von der Kommission festgelegten Bedingungen auf die Möglichkeit ihrer Durchführung prüfen. Auch unsere Kleinmeister befaßen sich auf ihrem demnächst stattfindenden Bundesstag in Sicht mit dieser Frage. Wenn man sich nun vergegenwärtigt, welche Nachteile ein solcher Tarif auch mit sich bringen kann und das Bestreben der Industriellen und der Kleinmeister kennt, die Arbeitsbedingungen zu drücken, wenn man ferner in Betracht zieht die Zerfahrenheit unseres Berufes (die Kollegen in allen Industrien und bei Hunderten von Kleinmeistern beschäftigt) und wenn man die Organisations- und Kampfstimmung unserer Kollegen berücksichtigt, dann kann man zu der Ueberzeugung kommen, daß es jetzt in Anbetracht der wirtschaftlichen Lage und der politisch schwachen Zeit nicht angebracht erscheint, sich für Schaffung eines Reichstarifs zu erwärmen. Zum Abschluss eines Tarifabkommens sind doch Kontrahenten nötig, die auch gewillt sind - wenn auch durch Zwang - den eingegangenen Verpflichtungen nachzukommen. Die Großindustriellen werden sich nur nach den vom Metallarbeiter-Verband abgeschlossenen örtlichen Tarifen richten und nur zu dem von uns aufgestellten Reichstarif greifen, wenn sie dadurch Vorteile erreichen und unsere Kollegen benachteiligt werden. Dies wäre der Fall z. B. in Berlin, wo der örtliche Tarif bereits 3,30 M Stundenlohn vorsieht und der geplante Reichstarif nur 3 M vorliegt. Es kämen lediglich Kleinfabrikanten und größtenteils Kleinmeister beim Abschluss eines Reichstarifs in Frage. Ob dies bei unserm reaktionär gegitneten Kleinmeisterertum möglich ist, das derzeit zerklüftet und kapitalistisch ist, daß es auch nur „von der Hand in den Mund“ lebt, möchte ich bei dem jetzigen Stand und Beschaffenheit unserer Kollegen bezweifeln. Denn es soll sich doch nicht nur um die Beratung und Aufstellung des Tarifs handeln, sondern der springende Punkt ist doch die Durchführung und Erringung und das Festhalten der erreichten Bedingungen. Wenn man die von der Kommission aufgestellte Lohnberechnung sieht, die für das ganze Reich maßgebend sein soll, und die zurzeit gezahlten Löhne in Betracht zieht, die in einzelnen Städten noch 1,10 bis 0,96 M und darunter betragen, dann weiß man nicht, ob hier angenommen werden kann, daß die betreffenden Arbeitgeber einer Lohnerböhung von 100 bis 200 v. H. ohne genügenden Druck der Kollegen zustimmen werden. Das diese Kollegen fähig sind, eine Lohnerböhung von 100 bis 200 v. H. durchzudrücken, möchte ich nicht behaupten, sehen wir doch Höchstlöhne in Annaberg-Buchholz von 1,40 M, Magdeburg 1,75 M, Dresden 1,80 M usw., alles Löhne, das man sich fragen muß, wie die Kollegen damit ihr Leben fristen können. Das derartige Hungerlöhne in unserm Beruf möglich sind, zeigt, daß unsere Kollegen vollständig desorganisiert sind und ihr ganzes Selbstbewußtsein verloren haben. Hier muß angefangen werden zu arbeiten. Hier zeigt sich die bereits im Jahre 1907 in Nürnberg vorausgesetzte Kernschmelzung unserer Berufsinteressen durch die Zentralleitung des Metallarbeiter-Verbandes. Wenn unsere Kollegen in den 12 Jahren seit dem Anschluß an den Metallarbeiter-Verband von der Zentrale besser bearbeitet worden wären, so daß ein Zusammenhang der Kollegen Deutschlands vorhanden gewesen wäre, könnte eine derart schlechte Entlohnung niemals platzgreifen. Die Hungerlöhne machen es dem Arbeitgeber leicht, die Kollegen zur Leistung von Heimarbeit zu veranlassen. Wie erschreckend die Heimarbeit aufgenommen hat, zeigt schon, daß die Kleinmeister unerschrocken solche anbieten selbst durch Anzeigen in den Tageszeitungen. Auch für das Lehrlingswesen ist eine grundlegende Regelung zum Besten unseres Berufes notwendig. Die Zahl der zu haltenden Lehrlinge und die Fähigkeit der betreffenden Lehrherren ist in Betracht zu ziehen. Alle bei der Vorbesprechung beleuchteten Mißstände können nur durch rasches energisches Vorgehen aller Kollegen bekämpft werden. Die Erziehung der Kollegen zu zielbewussten Arbeitern muß durch eine Zentrale geleitet werden. Hier liegt für den Kollegen Brückner als früherem Berufskollegen eine dankbare Aufgabe vor. Aber wie bei den meisten Kongressen die wichtigste Sache an letzter Stelle steht, ist es auch auf der stattfindenden Reichskonferenz. Wenn die Kollegen schon zur Abfahrt rüsten, kommt erst das Referat über die Anwendung des wirtschaftlichen Ratesystems innerhalb unseres Berufes und so wird eine fruchtbare Aussprache fahrgelassen. Und doch ist gerade die Aussprache über das wirtschaftliche Ratesystem bei unseren deutschen Kollegen so notwendig wie alles andere. Denn gerade durch die Einführung des wirtschaftlichen Ratesystems werden viele Mißstände unseres Berufes verschwinden, auch kann die Schmutzkonkurrenz, die von den Kleinmeistern getrieben wird, zum großen Teil unterdrückt werden. M. Streicher.

Klempner.

Schweinfurt. Zwischen der Vereinigung der Spenglermeister und dem Deutschen Metallarbeiter-Verband ist nach vierwöchentlichen Verhandlungen ein Tarifvertrag zustande gekommen. Die Löhne sind wie folgt festgesetzt: Im ersten Jahre nach der Lehre 1,10-1,50 M; von 18-20 Jahren 1,60-1,70 M; von 20-24 Jahren 1,70-2,00 M; über 24 Jahre 1,90-2,20 M. Die Steigerung der Löhne erfolgt in zwei Raten nach einer Beschäftigungsdauer von 2 u 2 Monaten. Die Beschäftigungsdauer kommt in Anrechnung. Ferner wird für die während der Verhandlungen verstrichene Zeit eine Entschädigung von 25 M für jeden Gehilfen gewährt.

müssen, wenn der Streik verloren geht. Dessen sind sich die Berliner Metallarbeiter voll bewußt. Gelingt es den Scharmachern der Berliner Metallindustrie, ihr Ziel durchzusetzen, dann werden die Unternehmer im Reich dadurch angeporrt, gleichen Zielen zuzustreben. Wehren die Berliner Metallarbeiter diesen Schlag erfolgreich ab, so ist dieser Erfolg gleichzeitig der Erfolg der deutschen Arbeitererschaft. Die Metallindustriellen Deutschlands, sowie das gesamte Unternehmertum ist bestrebt, die Arbeiterschaft in die vorrevolutionäre Abhängigkeit zurückzuführen. Der Beweis ist erbracht durch die am 24. September in Berlin abgehaltene Sitzung Deutscher Industrieller und der Vereinigung Deutscher Arbeitgeber-Verbände. Die dort angenommene Entschlieung gegen das die Arbeiterschaft so wenig befriedigende Gesetz über Betriebsräte sagt uns alles. Einig und unter Wahrung höchster Solidarität der gesamten Arbeiterschaft Deutschlands wird diese den Kampf gegen das gemeine Kapital aufnehmen müssen. Drum wird und muß die Klassenbewußte Arbeiterschaft Deutschlands Solidarität üben, wenn der Ruf an sie ergeht.

Berlin, 8. September 1919. (Telegramm.) Alle Aufsen- und Elektromonteur, die von der Streikleitung der im Streik befindlichen Berliner Betriebe zurückgerufen werden, haben dieser Aufforderung sofort Folge zu leisten.

Deutscher Metallarbeiter-Verband.

Um Irrtümer zu vermeiden und eine geregelte Beitragsleistung zu erzielen, machen wir hiermit bekannt, daß mit Sonntag den 19. Okt. der 42. Wochenbeitrag für die Zeit vom 19. bis 25. Oktober 1919 fällig ist.

Die Erhebung von Extrabeiträgen wird nach § 6 Abs. 9 des Verbandsstatuts folgenden Verwaltungen in der angegebenen Höhe genehmigt:

Table with 4 columns: Verwaltung, Für die Mitglieder der Beitragsklasse I, II, III wöchentlich Pfennig, Beginn der Beitragsperiode. Lists various administrative bodies and their respective contribution rates and start dates.

Die Nichtbezahlung dieser Extrabeiträge hat Entziehung statutarischer Rechte zur Folge.

Öffentlich gerügt werden nach § 23 des Statuts:

- List of names and dates of members who have been publicly reprimanded according to § 23 of the statute, including names like Josef Schöpf, Franz Schreiner, etc.

Ausgeschlossen werden nach § 22 des Statuts:

- List of names and dates of members who have been excluded according to § 22 of the statute, including names like Matthias Müller, Eugen Blumenstock, etc.

Für nicht wieder aufnahmefähig werden erklärt:

- List of names and dates of members who are declared no longer eligible for re-acceptance, including names like Walter Kaselow, Bremerhaden, etc.

Wieder aufgenommen wird:

- List of names and dates of members who have been readmitted, including name Klein-Wulheim.

Aufforderung zur Rechtfertigung:

- List of names and dates of members who are being called upon to justify themselves according to § 23 of the statute, including names like Max Glöckner, Wilhelm Geuser, etc.

Auszuhalten ist:

- List of names and dates of members who must be held accountable, including name Wilhelm Sirkler.

Quittung

Aber die vom 1. bis 30. September 1919 bei der Hauptkasse eingegangenen Verbandsgelder. Lists names of contributors and amounts.

- Extensive list of names and locations of members, including Arnstadt 1000, Achaffenburg 2297,30, Usherleben 9000, etc.

Die Verwaltungstellen, Bevollmächtigten und sonstigen Ein- oder von Geldern werden hierdurch dringend gebeten, vornehmende Quittung genau zu prüfen und etwaige Anstände sofort an uns zu berichten. Der Vorstand.

Zur Beachtung! - Zutug ist fernzuhalten:

- List of names and locations of members who should be kept in mind, including names like Arthur Wolf, Maschinenfabrik, etc.

Alle Mittelungen über Differenzen, die zur Sperrung eines Orts oder einzelner Betriebe führen sollen, sind an den Vorstand zu richten. Anträge auf Verhängung von Sperrungen müssen von den Ortsverwaltungen eingereicht werden und ausreichend begründet sein.

Anziehungskraft.

Gedanken und Wege nicht Du verschwenden, Den Anhang der Menschen Dir zuwenden? Gib ihnen was Gutes zu essen, zu saufen: Sie kommen in Scharen Dir zugehauen.

Metallarbeiter.

Aus Schlesien. Zu unserer Verbandsgeneralversammlung. In früheren Nummern unseres Verbandsblattes waren verschiedene Mitteilungen enthalten über die kommende 14. Generalversammlung unseres Verbandes.

Schweinfurt. Die Lohnbewegung in der hiesigen Metallindustrie ist vorläufig (bis zum Abschluss des bayrischen Kollektivvertrages) auf folgender Grundlage geregelt worden: Facharbeiter erhalten 10 v. H., vom 1. Nov. an weitere 5 v. H. Zulage.

Köhrlager.

Berlin. Arbeitsnachweisbericht für August 1919.

Table with 6 columns: Beruf, Arbeitslos waren am 1. August 1919, Arbeitslos gemeldet werden bis zum 1. August 1919, In Arbeit waren am 1. August 1919, In Arbeit waren am 31. August 1919, Arbeitslos waren am 31. August 1919.

Rundschau

Die deutsche Genossenschaftsbewegung.

Die Kriegszeit hatte naturgemäß der Entwicklung der deutschen Genossenschaftsbewegung gewisse Schranken gesetzt. Erst im letzten Kriegsjahre trat wieder eine merkliche Aufschwung ein, der sich auch in der Gründung neuer Genossenschaften bemerkbar machte.

Nach zwei Monatsberichten.

Aus Leipzig wird uns geschrieben: Der Kollege Müller in Leipzig hat mit dem 1. September 1919 die Tätigkeit seiner Verbandspostion erloschen, was nur aus dem einen Grund her zu erklären ist.

Leipzig, den 22. Juli 1919.

Werter Genosse! Am 17.8. haben die Wahlen zum Verbandstag der Metallarbeiter statt. Es ist nun notwendig, dass sich die gewählten Mitglieder auf einen gemeinsamen Standpunkt einigen, damit nicht durch Meinungsverschiedenheiten die Angelegenheiten des Verbandes in Gefahr geraten.

Stadt, Ebersbach, Eilenburg, Gröna, Oibernhau, Penig und Köpzig einen Delegierten. Von Burgstädt, Penig und Köpzig sende ich Euch folgende Adressen: Hermann Berger, Burgstädt, An der Gasanstalt 3, Emil Wülfner, Penig, Dittmannsdorferstr. 117, Emil Wolf, Köpzig, Stollen 12.

Mitteilung. Deutscher Metallarbeiter-Verband. Zahlstelle Leipzig, Zeitzerstr. 82/1. Fernsprecher Nr. 3784.

Werter Genosse! Übermittle Ihnen hiermit den Kandidaten zum 14. Verbandstag der Metallarbeiter, der von Euren Leuten auf alle Fälle unterstützt werden muss.

Vom Ausland

Ungarn.

Reaktion. Die Nachrichten, die wir zur Zeit der Räteregierung aus Ungarn erhielten, waren widersprüchlich und unzuverlässig. Nach dem Sturz der Räteregierung haben sie jedoch fast gänzlich aufgehört.

Frankeich.

Metallarbeiter-Verbandsstag. Dem Gewerkschaftskongress, der in der dritten Septemberwoche zu Lyon abgehalten wurde, gingen Verbandstage mehrerer Gewerkschaften voraus, unter anderem der des französischen Metallarbeiter-Verbandes.

Genossenschaftskongress. Auch auf dem Gewerkschaftskongress hielt Kollege Rerchheim eine bemerkenswerte Rede. Unter anderem sagte er aus, dass man, um die Vergangenheit beurteilen zu können, sich über zwei etwaz erinnern müsse.

Genossenschaftskongress. Auch auf dem Gewerkschaftskongress hielt Kollege Rerchheim eine bemerkenswerte Rede. Unter anderem sagte er aus, dass man, um die Vergangenheit beurteilen zu können, sich über zwei etwaz erinnern müsse.

wir uns einmütig gegen die Betäubung des Bewusstseins mit revolutionären Nebenarten, gegen die Welle von Unmoral, die alles fortwehmt. Wenn wir das nicht zustande bringen, so wird sie auch uns mit wegreißen.

Was die genannten französischen Kollegen gesagt haben, verdient auch anderswo Beachtung zu werden.

Eingegangene Schriften

(Zur Bestellung der angezeigten oder besprochenen Werke wende man sich nicht an uns, sondern nur an den bei jedem Werk angegebenen Verlag oder an eine Buchhandlung.) Bücher über Karl Marx. Karl Marx. Eine Monographie von M. Beer.

Verbands-Anzeigen

Mitglieder-Versammlungen. (In allen Versammlungen werden Mitglieder aufgenommen.) Sonntag, 19. Oktober: Kichtenstein-Gallenberg. Bettiner Hof, Bettinstraße, halb 10 Uhr.

Angeforderte gesucht.

Dunzlau I. Kohl. Die Stelle bleibt nach wie vor mit dem Geschäftsführer Kollegen Emil Gaudlitz besetzt. Den Bewerber bitten wir, sich bei dem Kollegen Bruno Fischkowsky (Dessau) zu melden.

Sonstige Anzeigen

Kernmacher-Vorarbeiter. Ledige tüchtige Dreher - vertraut mit allen in einer Lokomotiv-Reparaturwerkstatt vorkommenden Arbeiten - für sofort gesucht.

Kernmacher als Vorarbeiter

bei gutem Lohn sofort gesucht. Sicheres Arbeiten in Masse- und Schmelzwerken Bedingung. Curt Jahn, Eisengießerei, Bautzen.

Tüchtige Metallschleifer

sucht der Arbeitsnachweis für die Metallindustrie Stuttgart, Schmalestraße 11, Zimmer 44.

Former als Vorarbeiter

gesucht. Der betreffende Mann muss mit sämtlichen in der Kernmacherei und Formerei vorkommenden Arbeiten vertraut sein, und sich nicht scheuen, ab und zu selbst mitzuarbeiten.