

# 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 sechsgepaaltene Rotoneize:  
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 härmen 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 herzlich 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 Sozialisierungsgesetz 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 Sicherung, 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 Warenabflusses. 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 Verbrauch schienen 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 erziehen zu lassen. Auch stand zu hoffen, daß die Möglichkeit der Selbstverwaltungskörper sich sehr rasch erweisen würde. Bissells und seines Mitarbeiters v. Moellenborff 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 Bissellschen 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 Ausfuhr obliegende Regelung des Außenhandels übernehmen. Dazu gehörten in der Hauptsache die Erstellung der Ein- und Ausfuhrerlaubnisse 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 Zinnoberfalsche sowie Blei mit seinen Legierungen, Nr. 2 Zinn und Zinnbleierze sowie Kohle, rohes Hartblei, Bleierze 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 Hauptstamm 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 Entblößung unseres Landes an Metallen und die Notwendigkeit, trotzdem 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 Ernährungstellen. 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 grundsätzlich 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 gelangten. 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 Festsetzung eines bestimmten Prozentsatzes für den Veredelungszuschlag mußte verfallen, daß in nur sehr oberflächlich bearbeiteten Materialien ein Halb- oder Fertigfabrikat vorgefertigt und dadurch die Ausfuhrerlaubnis für Rohmetalle erschlößen werden konnte. Bei unseren geringen Metallvorräten war überdies im Kompensationsverkehr die Rückgewinnung möglichst großer Mengen unseres knappen Ausfuhrergutes anzustreben, denn jeder auf diese Weise unserer Wirtschaft wieder aufstehende Posten an Rohmetall oder Metallinhalt schaffte in Hütten und Verhüttungen 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 feste 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 Hüttenwerken vorgeschrieben war, vom Handel zu wesentlich höheren Weltmarktpreisen im Auslande abgesetzt wurden und wenn der so erzielte Gewinn, statt dem Reiche 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 lehrwergangener 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 ausschließender, 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 Elektrolysen lagernden oder in Arbeit genommenen Materialien 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 Einsatz seines moralischen Gewichtes und Ansehens möglich war, in Fällen, in denen es Schieberkonforten gelungen war, die Abhängigkeit unserer Bureaucratie auszunutzen und die Hand auf große Mengen Preerz 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 Wirnis 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. Maschinerie:
  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. Maschinerie:
  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 Doppelhubs 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 Rechteck, 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 = 3. D, aus der Tabelle entnommen, ist 8,9 und s ist 1,2. Dies ergibt:

$$T = \frac{25 \cdot 3}{8,9 \cdot 1,2} = 7 \text{ Min.}$$

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

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

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 unterteilt sich von Op. 2 dadurch, daß das Stehleinspannen wegfällt. Darum wird die Zeit ohne die 3 Min. eingeseht. 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 = 7,5, s = 1,2. Also:  
 $T = \frac{25 \cdot 8}{7,5 \cdot 1,2} = 8 \text{ Min. } 18 \text{ Sek.}$   
Dazu 10% = 48  
9 Min. 6 Sek.

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 Sek. = 0,33 M.

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

Der erste Hobelstift stellt sich nun also wie folgt zusammen:

Operation	Min.	Sek.	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 Sek. = 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:  
 $T = \frac{66 \cdot 3}{20,8 \cdot 0,9} = 13 \text{ Min. } 36 \text{ Sek.}$   
Dazu 10% Verlust = 24  
Also: 15 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 15 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 Sek.  
Also: 8 Min. 48 Sek.

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 Sek. = 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.	Sek.	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 Sek. = 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 Bohrer am Bierlant 170 x 70, Op. 3 das Loch am Bierlant 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 Sek. 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 Sek. = 5 Min. 24 Sek.  
Dazu 10% = 30  
6 Min. 54 Sek.

Dies entspricht einem Preis von 0,18 M., wenn der Bohrer 1,80 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 Sek. 3b: Bekannt ist l = 2 x 28 (rotes Maß) = 56 mm. Aus der Tabelle entnommen ist n = 125 und s = 0,18.  
Also ist:  
 $T = \frac{56}{125 \cdot 0,18} = 2 \text{ Min. } 24 \text{ Sek.}$   
Dazu 10% = 14  
2 Min. 38 Sek.  
Dazu kommt noch für 3a und c 1 = 30  
4 Min. 8 Sek.

Dies entspricht einem Preis von 0,13 M.

Wir kommen nun zur Kalkulation der Fräserarbeiten. Diese werden in der Regel des Bierlants 105 x 65 vorgenommen. Will man die Laufzeit bestimmen, so braucht man die Lochlänge und den Vorschub zu kennen. 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. Denn 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 nützlichsten Arbeitssein, 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 sprudelt, sie kann nicht anders, als überfließen ins Leben, ins praktische Leben und dieses mit Sonnenkraft hinaufdrängen zu der neuen Arbeitswelt, in der die Liebe froh blühen und wachsen kann. Und darum sind Gewerkschafter 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:  
 $T = \frac{50}{36} = 1 \text{ Min. } 24 \text{ Sek.} \times 2 = 2 \text{ Min. } 48 \text{ Sek.}$   
Dazu 10% = 36  
3 Min. 24 Sek.

Für 1c und e ergibt sich also:  
 $T = \frac{50}{47} = 1 \text{ Min. } \times 2 = 2 \text{ Min.}$   
Dazu 10% = 12 Sek.  
2 Min. 12 Sek.

Die gesamte Fräsarbeit erfordert also 8 + 3 Min. 24 Sek. + 2 Min. 12 Sek. = 13 Min. 36 Sek. 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 Enttiefung 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 Zeitschätzung der Bohrarbeiten festgehalten.

Die 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 Einsparungen 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 suchen dafür eine steigende Verwendung namentlich in der Bau- und Handelswelt sowie in der Großindustrie, teils zur Ersparrung von Arbeitskräften, teils auch, weil die Rechenmaschinen schneller und sicherer arbeiten als der Mensch. Rechenmaschinenfabriken sind in Berlin, Hamburg, Dresden, Glashütte, Leipzig, Kassel und Braunschweig. Auch die Hansa-Lloyd-Werke in Barmen beschäftigen zur Kriegszeit, die Erzeugung dieser Rechenmaschinen 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.

Veränderungen 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 durch die Kriegszeit bedingt gewordenen Arbeitsweise. Gerade während des Krieges ließ die Genauigkeit der bis dahin vorbildlich gewesenen deutschen Arbeit viel zu wünschen übrig, in der Hauptsache lag es an der großen Menge, weniger auf die unbedingte Güte der Arbeit an.

\* Mit 13 Rechenmaschinen und 22 Tabellen. Gesamt-Gewinnsumme Betrag, Berlin D. 17, Friedrichstraße 51, 28 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 den Markt zu bringen, die an Wirkleistung 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 würde 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 wuchst 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 Wermuth angebahnt, im Reichsarbeitsministerium fortgesetzt, haben bis jetzt keinen Erfolg gezeitigt. Die vom Reichsarbeitsminister vorgeschlagenen 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 abgegeben 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 Schlichtungsausschuss einzusetzen, bestehend aus je drei Parteivertretern und einem im Einvernehmen mit beiden Parteien vom 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 Schlichtungsausschuss 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 Lohf.

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. Ganzkommen, daß auch das Oberkommando gegen die streikenden Arbeiter eingeschritten ist. Zum Donnerstag dem 2. Oktober hat sich das Generalkommando der Arbeiterchaft Berlins 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 Gotheim in der Nationalversammlung, der folgendes erklärte: „Überhaupt kann gegen diesen leichtfertigerweise angezettelten Streik nicht scharf genug Einspruch erhoben werden. (Zustimmung.) Diese Streiks müssen sich tollausen. Es ist daher höchst sonderbar, daß gewisse Kreise — ich nenne ausdrücklich den Oberbürgermeister Wermuth — sich bemüht 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, durch Verhandlungen den Streik beizulegen. Nicht wir haben den Kampf frivolo 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. Ganzkommen, 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



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 haben sich vom 1. bis 31. Aug. 1919, In Arbeit waren am 1. bis 31. Aug. 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 Wähler in Leipzig hat uns über sein Verhältnis zum 8. Sept. 1919 geschrieben in die Zeitschrift unserer Verbandsgeneralversammlung.

Leipzig, den 22. Juli 1919.

Werter Genosse! Am 17. 8. haben die Wahlen zum Verbandstag der Metallarbeiter statt. Es ist mir notwendig, dass ich die gewonnenen Ergebnisse auf eine oppositionelle Kandidaten einzugehen, damit nicht durch eine ungenügende Unterstützung die Anhänger des Verbandes die Kandidaten durchbringen.

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.

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

Mitteilung.

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-Verbandstag. 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.

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 auch erinnern müsse.

wir uns einmütig gegen die Betäubung des Bewusstseins mit revolutionären Nebenarten, gegen die Welle von Unmoral, die alles forschwemmt.

Was die genannten französischen Kollegen gesagt haben, verbietet auch anderswo beherzigt 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.)

Verbands-Anzeigen

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

Angeforderte gesucht.

Dunzlau L. Kohl. Die Stelle bleibt nach wie vor mit dem Geschäftsführer Kollegen Emil Gaudlitz besetzt.

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.