

Dieses Setzen erhebt...
Preis pro Quartal durch die Post bezogen 60 M.
Eingetragen in die Postzeitungsliste Nr. 6482.

Der Proletarier

Anzeigenpreis:
Arbeitsvermittlung- und
Zahlstellen-Anzeigen die
3 Spaltenreihen betreffen
6,00 M.
Geschäftsanzeigen werden
nicht aufgenommen.

Organ des Verbandes der Fabrikarbeiter Deutschlands

Postfachamt: Nr. 258 15, Postfachamt Hannover.

Verlag von H. Weyh.
Druck von E. H. P. Reister & Co., beide in Hannover.

Verantwortlicher Redakteur: Sebastian Brüll, Hannover.
Redaktionschluss: Freitag morgen 9 Uhr.

Redaktion und Expedition:
Hannover, Altonaerstr. 7, 2. St. — Fernsprech-Anschluß Nord 3002.

Zur Frage der Goldlöhning.

Daß die Arbeitnehmer in der heutigen Zeit bestrebt sind, eine Entlohnungsmethode zu finden, die für sie das Vorauszählen der Preisentwicklung unschädlich macht, ist begreiflich. Ledigen doch gerade Arbeiter und Angestellte — nächst den Kleinrentnern — am schwersten unter diesem Wettlauf zwischen Lohn und Preis, wobei der Preis stets Sieger bleibt. Die Arbeitnehmer setzen sich mit Recht: Weshalb soll der gewissenlose Mensch, der rücksichtslos über die Existenz seiner Mitmenschen hinwegschreitet, sich mit Hilfe einer rücksichtslosen Preispolitik von unbezahlter Arbeitskraft nähren, während wir darben und vorzeitig der Sorge erliegen.

Das Mißverhältnis zwischen Lohn und Preis ist nichts anderes als der Ausdruck der wirtschaftlichen Machtverhältnisse der heutigen Zeit. Ein nach unserer Auffassung absolut gerechtes Verhältnis zwischen Lohn und Preis kann eigentlich nur hergestellt werden durch die Ueberführung der Produktionsmittel in den Besitz der Gesamtheit. Daß diese Ueberführung heute nur für ganz bestimmte Erwerbszweige möglich ist und auch nur nach einer wesentlichen Verschiebung der politischen Konstellation im Staate, ist im „Proletarier“ mehrere Male besprochen worden. Also erst allmählich — nicht plötzlich — wird die neue kommende Wirtschaftsform, die Sozialisierung, sich durchsetzen. Daraus können aber die Lohnempfänger nicht warten. Vorerst befinden sie sich in einem fortwährenden nervenaufreibenden Kampf um die Erhöhung ihres Lohnes. Dieser Zustand ist aber auf die Dauer unhaltbar. Die Lohnempfänger sind allzu sehr von allerlei Zufälligkeiten bezüglich der Festsetzung ihrer Lohnhöhe abhängig: Von der sozialen Einsicht bestimmter Unternehmergruppen, von deren Geschäftsglück, kaufmännischen Fähigkeiten, vom eigenen Wirtschaftssinn und der Höhe der Disziplin der in Bewegung gesetzten Arbeitermassen, vom soldatischen Empfinden der beiden Ringenden usw.

Da aber die Lohnempfänger weder auf die Sozialisierung warten, noch auf die Dauer ihre Existenzfrage von allerlei Zufälligkeiten abhängig machen können, greifen sie zu Palliativmitteln, die mehr Erfolg versprechen als die bisher zur Anwendung gekommenen. Zuerst wurde die Frage der gleitenden Wähne aufgegriffen und zur Diskussion gestellt. Teilweise sind sie auch — unter den verschiedensten Grundlagen — zur Anwendung gebracht. Allgemein dürften sie schwerlich zur Anwendung kommen. Die Gründe für den Verzicht auf diese Lohnregelung sind verschiedener Art. Einmal die nachhinkende Preisstatistik, aber scheinbar auch die Possibilität der Staatsbehörden, deren Mitwirkung unbedingt erforderlich wäre.

Neuerdings wird nun die Meinung vertreten, es seien Goldwähne anzustreben. Der Gedanke selbst ist schon seit längerer Zeit in anderer Form besprochen worden. Damals lagte man Weltmarktflöhe. Bei beiden aber — wie auch bei den gleitenden Wähnen — ist der Grundgedanke, den Lohn in ein festes Verhältnis zu den Preisen zu bringen. Aber auch bei Lösung dieser Frage stellt man wieder auf Schwierigkeiten, denn bei dem Begriff Goldlöhne fehlt noch jeder Maßstab für die Höhe der erstmalig festzusetzenden Lohnhöhe nach dem neuen System. Es wäre zunächst festzusetzen: Gehen wir aus von den Löhnen des Jahres 1914 oder nehmen wir den Dollar zur Grundlage unserer Berechnung. In beiden Fällen wäre natürlich das Bestreben der Unternehmer, den erstmalig auf die Goldbasis zu setzenden Lohn recht niedrig zu halten. Hier würde bereits der Kampf einsetzen. Gelänge es, ohne schwere Kämpfe zu einer Einigung zu kommen, so müßte stets der Papierlohn in Gold berechnet werden, das heißt die Lohnsumme müßte ein Zahlenwert immer dem jeweiligen Wert der Goldmarke entsprechen. Die Produzenten resp. Händler verfahren bereits so, denn sie verkaufen nur noch bei „Preisen freibleibend“. Bei dieser Art Lohnberechnung würden wir vernünftigerweise zu einer Stabilität unseres Lohnniveaus kommen, was es ähnlich vor dem Kriege war.

Nun ist aber der Lohn von 1914 keine Waise, auf der die heutige Wähne aufgebaut werden könnten. Damals war die tarifliche Lohnregelung noch sehr wenig fortgeschritten, zudem waren auch damals in einigen Industriezweigen wahre Hungerlöhne vorhanden. Die heutige Wähne in Gold umzurechnen und von dieser Grundlage aus für die Zukunft die Lohnsumme zu bestimmen, würde den Lohnempfängern gar nichts bringen, denn schon heute kann mancher Arbeiter weder Wäsche noch Kleider kaufen, weil die Preise gegen die Wähne einen allzu starken Vorprung haben. Dieser Zustand würde dann permanent werden.

Den Dollar oder auch eine andere Auslandswährung als Regulator für unsere Lohnberechnung zu nehmen, ist nicht empfehlenswert, denn dadurch helfen wir unsere eigene Währung außer Kurs setzen, was allerdings durch sehr viele besitzende oder schmarotzende „Patrioten“ schon zur Genüge geschehen ist und tagtäglich geschieht. Letztendlich richtet sich bei uns heute alles nach dem Dollar. Das mag zum Teil zwangsläufig sein, ist es jedoch nicht, soweit unsere Geldleute ihren Besitz in fremden Devisen anlegen.

In der Gewerkschaftspressen beschäftigte sich vor kurzem Erwin Barth mit dem Problem der Goldlöhne. Er hebt eine ganze Reihe von Schwierigkeiten hervor, die der Einführung der Goldlöhne entgegenstehen. Unter anderem sagt er auch: „Die Zahlung der Löhne als Real- oder Goldlöhne würde zunächst sofort

scheitern an dem Mangel an Zahlungsmitteln in Deutschland.“ Damit ist also gesagt, daß die Lohnempfänger heute zu wenig Lohn erhalten. Barth befürchtet von der Einführung von Goldlöhnen infolge der Verteuerung der Produktion Abschüchternheiten nach dem Ausland und als weitere Folge starke Arbeitslosigkeit in Deutschland. Er schreibt zum Schluß:

„Die Forderung nach Gold- — oder nach den Reallohnen der Friedenszeit — ist praktisch undurchführbar. Das Heilmittel gegen die Unsicherheit der Lebensführung der Festbesoldeten ist nicht der Gold- oder Reallohn, sondern die Rückkehr von Industrie und Handel vom Goldpreis zum Papierpreis. Eine Ausnahme darin muß allerdings insoweit angebracht werden, als ausländische nur zum Goldpreis zu kaufende Produkte in Frage kommen. Alle inländischen Gesehungskosten oder sind in Papiermark zu errechnen. Das muß die Regierung erzwingen.“

Man wird dagegen mit Recht einwenden, daß sich dann ja die produktiven Vermögenswerte von Industrie und Handel vermindern. Das ist aber das Schicksal unserer gesamten Wirtschaft, zu der auch als Vermögenswert die Arbeitskraft und die Lebensführung der Arbeiter und Angestellten gehören. Die allgemeine Vermögensentwertung und Verarmung muß von der Gesamtheit getragen werden, solange die Friedensbedingungen von Versailles als Zwang bestehen. Es ist unerträglich, daß der größte Teil des wirtschaftlichen Mißlos in unserer Zeit auf die Festbesoldeten abgewälzt werden soll.“

Leider wird es nicht möglich sein, dem Papier einen Eigenwert zu verleihen, ähnlich wie das Gold ihn besitzt. Das Papier als vollwertiges, dem Gold gleichwertiges Zahlungsmittel zu erklären, ist keine Staatsmacht imstande, die politisch unweil ist. Daß die Folgen des Versailles Friedensvertrages von allen Volksgenossen getragen werden, wird unter dem heutigen Wirtschaftssystem ein Wunsch bleiben.

Mehr Aussicht auf Erfolg scheint ein von Dr. jur. Wagner-Knoemich gemachter Vorschlag zu haben, den er in der „Sozialen Praxis“ Nr. 40 vom 5. Oktober 1922 macht. Dr. Wagner will Preismaß und Zahlungsmittel trennen, d. h. für die Bestimmung der Preise soll das Goldgramm maßgebend sein. Also nicht die Goldmenge eines Landes, wie z. B. der Dollar. Das Goldgramm hat internationalen Wert. Täglich können behördenseitig die Kurse der in den einzelnen Staaten üblichen Geldsorten im Verhältnis zum Goldgramm veröffentlicht werden. Jedermann müßte z. B. jeden Tag, wie viele Papiermark für ein Goldgramm zu zahlen wären. Alle Warenpreise, also auch der Lohn, würden in Goldgramm ausgedrückt. Immer im Verhältnis der Papiergeldsumme zum Goldgramm würde die Lohnsumme sein, desgleichen auch die Zahlungsmittel für Waren. Im Inlande könnte dieses Experiment vielleicht gelingen, dem Auslande gegenüber nur dann, wenn Deutschland wirtschaftlich und politisch völlig unabhängig von der übrigen Welt zu existieren vermöchte. Aber dafür ist ja Deutschlands Wille gar nicht ausschlaggebend. Selbst wenn wir für unser Papiergeld volle Deckung in Gold hätten, würde der Markkurs nicht stabilisiert werden können, so lange wir unter dem Druck der Entente stehen. Aufschwindend ist uns das Schicksal Oesterreichs zugebacht. Wenn ja, dann haben wir noch schwere soziale Erschütterungen in Europa zu erwarten und dieser Gedanke der fortwährenden Unsicherheit heutiger Dispositionsfähigkeit läßt das Vertrauen zur deutschen Mark nicht aufkommen.

Können wir im Inlande nach dem Vorschlag Dr. Wagners verfahren, also die Zahlungsmittel vom Preismaß trennen, dann könnten die Löhne der Preisentwicklung jederzeit, jeden Tag angepaßt werden, was nicht möglich ist, wenn wir auf die monatliche Lebensmittelpreisstatistik, auf den Warenpreisindex angewiesen sind. Nur so bestünde die Möglichkeit, von der Durchführung von Goldlöhnen zu reden. Damit hätten wir sie natürlich noch nicht durchgeführt. Unternehmer und Händler würden in erster Linie dagegen Sturm laufen. Ueberhaupt alle Besitzenden würden dagegen Front machen, schon aus dem Grunde, weil ja nunmehr auch die Steuern in Gold festgesetzt und in Papier bezahlt werden müßten. Damit wäre die steuerliche Sachverteilung durchgebrochen.

Mit dem von Dr. Wagner vorgeschlagenen System und der damit erreichten Stabilisierung des Preisfaktors würden wir — falls dessen Durchführung gelänge — einer großen Pöhl von Volksgenossen ihr Selbstvertrauen wieder geben. Alle, die heute sofort ihr Geld wieder an den Mann zu bringen suchen, würden wieder sparsamer, denn nun käme ja der Grund für die leichten Geldausgabe zum Teil in Wegfall, die ständig weiterwachsende Entwertung unserer Zahlungsmittel. Dem Arbeiter wäre das Geld wesentlich abgezogen.

Allerdings dürfen wir nicht vergessen, daß die Entente es in der Hand hat, uns jeden noch so schönen Plan zu zerschlagen, sei es rein politisch oder handelspolitisch, oder auch durch direkte Eingriffe in unsere industrielle Tätigkeit, wie es in verschiedenen Fällen bereits geschehen ist.

So sehr wir wünschen, das Dr. Wagner'sche System möchte endlich eine Stabilisierung unseres Preisfaktors bringen, müssen wir doch zugleich vor zu großen Hoffnungen warnen. Die Verhältnisse der Lohn- und Gehaltsempfänger werden dadurch zunächst absolut nicht besser. Lediglich der Gleichstand der Preise und Löhne in ihrer Bewegung und damit eine festere Disposition im Familienetat wird erreicht. Im übrigen kommt es — wie jetzt auch schon — darauf an, wie weit es gelingt, den Lohn zu den Preisen in ein günstiges Verhältnis zu bringen.

Steigerung der Produktion.

Unter der Ueberschrift „Intensivierung der Wirtschaft“ befaßt sich Dr. Kurt H. Basse, der wissenschaftliche Leiter der Handelsakademie in Hannover, in Nr. 36/37 des „Wirtschaftsblattes für Niedersachsen“ auch mit der Steigerung der deutschen Produktion. Wir haben schon öfters im „Proletarier“ darauf hingewiesen, daß der weitestgehende Teil des deutschen Unternehmeriums, ja selbst Arbeitervertreter vom Schlege der Rüstung, Dr. Lindemann, Max Cohen usw. die einzige Rettung Deutschlands und die Hebung der deutschen Produktion in der Verlängerung der täglichen Arbeitszeit sehen. Geradezu wohlmeinend wirkt es, wenn von Dr. Basse in einer Unternehmerzeitung wissenschaftlich nachgewiesen wird, daß nicht durch Verlängerung der Arbeitszeit, sondern nur mit Hilfe der Technik und der Betriebswissenschaft eine Hebung der deutschen Produktion möglich ist. Dr. Basse stellt zur Steigerung des Produktionsbetrages bei Erreichung größter Wirtschaftlichkeit und Leistungssteigerung mit Hilfe des kleinsten Kraftaufwandes durch Einführung arbeitssparender Methoden. Dieses Ziel der wissenschaftlichen Betriebsführung will Dr. Basse erreichen durch eine Individualauslese und Spezialverwendung von einzelnen Arbeiter beginnend, um allmählich den ganzen Betrieb planmäßig zu erfassen und so eine klare Gliederung der Gesamtarbeit und eine Verknüpfung aller Arbeitsvorgänge durchzuführen, bis schließlich keine Leerlaufarbeit mehr möglich ist. Dr. Basse schreibt: „Erst auf Grund einer solchen wissenschaftlichen Planorganisation kann alle in einem Unternehmen vorhandene Energie fruchtbar gemacht und der höchste Nutzeffekt erreicht werden.“ Dr. Basse weist weiter auf die Erfolge hin, die in Amerika durch eine derartige wissenschaftliche Betriebsführung nicht nur in bezug auf Verbilligung der Produktion, sondern auch in bezug auf die Arbeitszeit erreicht wurden. Nachdem er darauf hingewiesen hat, daß z. B. der amerikanische Maschinenaufbau von einer bis ins kleinste durchgeführten Typenproduktion beherrscht wird und daß die amerikanischen Maschinenfabriken meist nur 1 bis 2 Typen herstellen, während in deutschen Maschinenfabriken zum Teil bis 500 Typen hergestellt werden, führt er folgendes Beispiel der amerikanischen Produktionsweise an:

Ein Arbeiterbeispiel ist hier die amerikanische Automobilfabrikation, um darzulegen, was durch Rationalisierung der Produktion bereits heute erreicht werden kann. Es seien hier daher folgende überraschende Vergleichszahlen angeführt:

in Deutschland kommt auf 886 Personen ein Auto,
in Amerika kommt auf 11 Personen ein Auto,

wobei von je vier Familien drei ein Auto besitzen. Bekannt ist ja, daß der amerikanische Arbeiter, nicht der Fabrikherr, im Auto zu seinem Betriebe fährt. Das Automobilfahren ist so „gewöhnlich“ geworden, daß es heute wieder als „vornehm“ gilt, in der Subway ins Bureau zu fahren. Es ist dies begreiflich, weil ein Auto in Amerika nur 350 Dollar kostet, das ist etwa der fünfte Teil des Jahreslohnes eines Sacharbeiters in der Schwermetalle-Industrie.

Diese Verbilligung aber ist nur dadurch erreicht worden, daß die Produktion auf das vollkommenste normalisiert, typisiert und spezialisiert wurde. Ford, der Automobilkönig der Welt, stellt im Gegensatz zu dem Individualismus der deutschen Fabrikanten nur Einheitswagen her. Daher aber können seine Werke alle vier Minuten ein Automobil zur Welt bringen, im Tage 300 Stück. Wenn er den Betrieb voll anspannt, kann er 500 Stück im Tage erzeugen. Dabei hatte Ford schon vor dem Kriege den Achtstundentag eingeführt. Als nämlich bei einer Abfahrtskurvarbeit gemacht werden mußte, stellte sich heraus, daß bei Achtstundentagsarbeit mehr geleistet wurde als vorher bei 10 Stunden, und so wurde die Kurverung beibehalten. Heute aber hat Ford bereits den Siebenstundentag eingeführt! Und bei der letzten großen Wirtschaftskrise konnte er in gleicher Weise den Sechsstundentag ausprobieren. Es ergab sich dabei indessen, daß — unter Voraussetzung höchster Differenzierung und Spezialisierung in der Durchführung der Arbeitsteilung — das Optimum noch sieben Stunden Arbeitszeit ist, wobei aber nur an fünf Tagen der Woche gearbeitet wird. Mittwoch und Sonntag ist daher jetzt bei Ford Feiertag.“

Dr. Basse urteilt weiter: „Außerordentlich wichtig sind hierbei (bei dieser Betriebsführung) die sozialen Wirkungen, denn durch diese gewaltige Produktionserschöpfung wird ja zugleich eine Vermehrung des nationalen Gesamtreichums bewirkt, die auch dem Arbeiter mit zugute kommt. Und auch das Problem der Arbeitszeit ist gar kein Problem mehr, wo man mit dem Grundproblem, mit der Intensivierung der Arbeit, wirklich Ernst gemacht hat.“

Diese Ausführungen zeigen klar und deutlich, daß bei einem geeigneten wissenschaftlichen Ausbau der Produktionsweise die Verbilligung des Achtstundentages sehr wohl möglich ist, und daß eine Steigerung der Produktion herbeigeführt werden kann, ohne gleichzeitig die tägliche Arbeitszeit zu verlängern. Man wird uns vielleicht entgegenhalten, daß diese Produktionsweise nur möglich ist durch Einführung des berühmten Taylorsystems, das auch von der deutschen Arbeiterschaft verurteilt wird. Bis zu einem gewissen Grade mögen diese Einwände nicht verkannt werden, trotzdem auch in Deutschland in einem ganzen Teile von Fabriken die Fabrikation von Massenartikeln eingeführt ist und die Arbeitskraft

betrachten, der wohl die Verantwortung mit zu übernehmen, aber in Wirklichkeit nichts zu sagen haben soll. Die im Vertrag vertretenden Verbraucher werden sich mit dieser Rolle im Interesse der Bevölkerung nicht abfinden dürfen; sie werden vielmehr darauf bestehen müssen, daß die Beschlüsse des Rates auch beachtet werden. Wie überall in beratenden Körperlichkeiten, so gehen auch hier die Interessen der verschiedenen Gruppen weit auseinander. Jede Gruppe sucht für sich einen möglichst großen Anteil zu sichern. Alles natürlich im „allgemeinen Volksinteresse“.

Bei Aufstellung des Wirtschaftsplanes für das kommende Wirtschaftsjahr kam dieses so recht drastisch zum Ausdruck. So behaupteten die Schokoladenfabrikanten, Schokolade sei ein Volksernährungsmittel, obwohl ihnen bekannt sein mußte, daß dieser Artikel wegen seines hohen Preises nur von Leuten mit ganz großen Portemonnaies gekauft werden kann. Franche Kinder unbemittelter Leute und alle möglichen Dinge müßten herhalten, die angeblich die Schokolade, den Keks, Kinderzucker und andere Dinge benötigen, zu deren Herstellung Zucker gebraucht wird. Daß sie diese Sachen benötigen, stimmt. Daß diese wichtigen Nährmittel aber heute von unbemittelten Familien nicht gekauft werden können, stimmt auch. Nach Meinung der Konsumentenvertreter sind fast alle Gegenstände, die von der Süßwarenindustrie hergestellt werden, zu Luxusgegenständen geworden, die nur von reichen Leuten konsumiert werden können. Die Konsumentenvertreter mußten sich auf den Standpunkt stellen, daß zunächst der Mundzucker sicherzustellen ist, und wenn es dann möglich ist, der Zucker weiterer Industrie Zucker zuzuwenden, so muß in erster Linie wieder jene Industrie berücksichtigt werden, die Brotbackmittel herstellt, und erst dann kommt die Süßwarenindustrie. Nach diesen Gesichtspunkten ist dann auch der vorläufige Wirtschaftsplau aufgestellt worden.

Die Zuckerverteilung soll in diesem Wirtschaftsjahr durch die einzelnen Staaten erfolgen, die je nach Kopfzahl der Bevölkerung den Zucker überwiesen erhalten. Vorgesehen ist, daß zunächst pro Kopf der Bevölkerung monatlich 1 Kilogramm Mundzucker zur Ausgabe gelangt. Die Unterabteilung des Zuckers an die Konsumenten ist den Einzelstaaten überlassen. Ob die einzelnen Länder oder Kommunalverbände den Zucker auf Zuckerkarte oder auf Kundenliste verteilen werden, steht zur Zeit noch nicht fest.

Durch diese Maßnahmen hofft man der Bevölkerung ein annehmbareres Quantum Mundzucker sichern zu können. Ob man dieses auf dem Wege einer losen Planwirtschaft erreichen kann oder ob es nicht richtiger gewesen wäre, die volle Zwangswirtschaft bis zur Zuckerkarte wieder einzuführen, muß die Erfahrung lehren. Indessen dürfte durch obige Maßnahmen zunächst einmal die Massenhamsterei von Zucker verhindert werden. Wird das erreicht, dann ist schon viel gewonnen.

Am weitesten gingen die Ansichten auseinander beim Festsetzen des Zuckerpriees. Die Zuckerindustrie versuchte einen möglichst hohen Preis herauszuschlagen, natürlich wieder im „allgemeinen Volksinteresse“. Man gibt an, der Landwirt werde keine Rüben bauen, wenn der Zuckerpriee nicht so gestellt wird, daß der Rübenbau lohnt. Wir haben hier wieder die Schraube ohne Ende. Für die Rüben muß mehr gezahlt werden, damit der Rübenbau lohnt, und lohnt der Rübenbau, dann muß wieder für Mais, Weizen und Weizen mehr gezahlt werden, damit der Anbau dieser Früchte lohnt ist. Also das ewige Klagen der nimmer-sattten Landwirtschaft. Natürlich wird die Industrie bei diesen Bestrebungen von der Landwirtschaft kräftig unterstützt.

Die „hohen Löhne“ in der Zuckerindustrie müssen auch herhalten. Wiederholt wurde betont, daß die Zuckerarbeiter in letzter Zeit eine größere Lohnsteigerung durchgemacht hätten als andere Industriezweige. Es soll gar nicht bestritten werden, daß die Lohnsteigerung in der Zuckerindustrie in der letzten Jahren höher war als in manchen anderen Industrien. Demgegenüber muß aber immer wieder festgehalten werden, daß der Zuckerarbeiter vor dem Kriege nur die Hälfte oder etwas mehr als die Hälfte an Lohn hatte wie die übrigen Industriearbeiter. Es war höchste Zeit, daß auch die Zuckerarbeiter mit ihren Löhnen so gestellt wurde, daß sie anderen Industrien einigermaßen gleichsteht. Die Verbrauchervertreter mußten sich auf den Standpunkt stellen, daß der Zucker zu einem Preise verkauft wird, zu dem ihn die Masse der Konsumenten noch kaufen kann. Bei einem Zuckerpriee von beispielsweise 80 bis 85 Mk. wird es den unbemittelten Familien nicht möglich sein, den auf sie entfallenden Anteil zu kaufen. Die Folge würde Mangel an Konsum sein. Dieses liegt, da der Zucker ein wichtiges Nahrungsmittel ist, zunächst durchaus nicht im Interesse des deutschen Volkes. Es liegt aber ferner auch nicht im Interesse der Zuckerindustrie. Denn nur dadurch, daß der Zucker allmählich zu einem Massenkonsumartikel geworden ist, konnte die deutsche Zuckerindustrie den Höhepunkt erreichen, den sie vor dem Kriege hatte. Läßt der Verbrauch nach, weil die Preise unerschwinglich sind, dann nützt der Rübenbau auch nichts, denn dann können die Rüben nicht verarbeitet werden, weil der anfallende Zucker nicht verbraucht wird. Es liegt also durchaus im Interesse der deutschen Bevölkerung und auch im Interesse der Zuckerindustrie, wenn der Zuckerpriee auf erträglichem Maße gehalten wird.

Bei den weit auseinandergehenden Ansichten ist es kein Wunder, daß eine Einigung über den Preis des Zuckers nicht erzielt wurde. Das letzte Wort hat also der Reichsminister für Ernährung und Landwirtschaft. Er wird bei seiner Entscheidung die Stimmen aus den Verbraucherkreisen nicht unberücksichtigt lassen dürfen, wenn die getroffenen Maßnahmen ihren Zweck erreichen sollen.

Die Maßnahmen sind getroffen zu dem Zweck, den Verbrauchern ein bestimmtes Quantum Mundzucker zu sichern. Der Preis dieses Zuckers aber muß so gestellt sein, daß ihn die Masse auch bezahlen kann, sonst nützen all die schönsten Maßnahmen nichts.

Gewerkschaftliche Nachrichten.

Der kommunistische Reichsbetriebsrätekongreß.
Der für den 22. Oktober vorgesehen war, ist — wie die „Rote Fahne“ (Nr. 462) mitteilt —, um höchstens vier Wochen verschoben worden. Zur Begründung der Verschiebung wird angeführt:

„Die Betriebsrätebewegung hat im ganzen Reich einen so starken Umfang angenommen, daß wir es für gerechtfertigt erachten, zur besseren technischen Vorbereitung des Kongresses und der Wahlen den Kongreß später zusammenzutreten zu lassen.“

Das muß ja eine lobenswerte Sache sein, wenn man erst jetzt an eine richtige Vorbereitung denkt. Aber freilich die kommunistischen Parteien und Aktionen entspringen ja nie der Überlegung, sondern einem plötzlichen Einfall des jeweilig Phantasiebegabtesten. Auch die starke Beteiligung ist ein Grund für die Verschiebung. Wer nicht mit kommunistischem Begriffsverständnis ausgestattet ist, der weiß schon, daß es heißen muß wegen zu geringer Beteiligung muß der Versammlungskongreß verschoben werden.

Im übrigen warnen wir unsere Mitglieder vor einer Beteiligung an dieser die Arbeiterklasse zersplitternden Sonderaktion. Wer sich für den kommunistischen Betriebsrätekongreß irgendwie betätigt, dessen Zustimmungen fördert oder daran teilnimmt, hat die daraus sich ergebenden Folgen zu tragen.

Ablehnung des Anschlusses an den Baugewerksbund im Dachdeckerverband.

Der Zentralverband der Dachdecker hat in der Zeit vom 16. bis zum 24. September eine Urabstimmung über den Anschluß an den Baugewerksbund stattfinden lassen. Obgleich das Baugewerksbund seit Monaten für die Verschmelzung mit dem Baugewerksbund eintritt und obgleich schon auf mehreren Verbandstagen die Stimmung der Delegierten für den Anschluß an den Baugewerksbund war, haben die Mitglieder bei der Abstimmung den Anschluß abgelehnt. Von rund 13 000 Angehörigen des Dachdeckerverbandes haben nur 7105 = 55 v. H. von ihrem Stimmrecht Gebrauch gemacht. Davon stimmten 3173 für den Anschluß, 3910 dagegen; der Rest der Stimmen war ungültig. Da noch nicht einmal eine einfache Mehrheit zustande gekommen ist, so ist vorläufig noch mit einer großen Segnerschaft der Verschmelzung im Dachdeckerverband zu rechnen. Die meisten Stimmen gegen die Verschmelzung wurden abgegeben in den Bahnhallen mit vorwiegend kommunistischen Mitgliedern.

Internationale Arbeiterbewegung.

Einladungen zum Internationalen Friedenskongreß.

In dem vom Internationalen Gewerkschaftsbund zum 10. Dezember nach dem Haag einberufenen Friedenskongreß sind die angeschlossenen Organisationen, die Berufssekretariate und eine Reihe der namhaftesten internationalen und nationalen Friedensvereinigungen eingeladen worden. Außerdem sind auch der Amerikanische und Mexikanische Gewerkschaftsbund, der Japanische Gewerkschaftsbund (Nihon Rodo Sodomei Mitu, Shibusu Toke), der Hindische Gewerkschaftskongreß, die Landesgewerkschaftskommission in Weidenberg (Tschchoslowakei), die Zentrale des Rumänischen Landesgewerkschaftsrates sowie der Banater Gewerkschaftsrat und der Zentralrat der russischen Gewerkschaften eingeladen worden, Vertreter zu dem Kongreß zu entsenden. Auf Grund des in der vergangenen Woche in der Tagespresse erscheinenden Berichtes über den Friedenskongreß haben sich eine Reihe Friedensvereinigungen wegen Teilnahme am Kongreß an das Bureau gewandt.

Die Arbeiterbewegung in Indien.

In der letzten Nummer der „Internationalen Gewerkschaftsbewegung“ berichtet der Vorsitzende des Textilarbeitersverbandes, der ersten Gewerkschaft Indiens, B. T. Wadia, über die Arbeiterbewegung und über die Verhältnisse der indischen Arbeiterschaft. Diese sind die denkbar schlechtesten. Es gibt dort seit 1911 ein Fabrikgesetz, das die Arbeitszeit regelt. Bis dahin war eine tägliche Arbeitszeit von 17 bis 18 Stunden in Baumwoll-entwöhnungsfabriken, von 20 bis 21 Stunden in Reis- und Getreidemöhlen, von 14 Stunden in Textilfabriken die Regel. Das Gesetz bestimmte, daß in den Textilfabriken nunmehr höchstens 12 Stunden pro Tag gearbeitet werden darf, d. h., es besteht gegenwärtig die 72-Stunden-Weche mit einer halbtägigen Ruhepause, die jedoch bei den großen Entfernungen zur Einnahme der Mahlzeiten bei weitem nicht ausreicht. Auf Grund der Beschlüsse der Internationalen Arbeitskonferenz in Washington soll nun die Arbeitszeit auf eine 60-Stunden-Weche festgelegt werden. Das Mindestalter für Kinderarbeit in Fabriken soll von 9 auf 12 Jahre erhöht werden. Der sogenannte Schutz der Fabrikgesetzgebung erstreckt sich jedoch nur auf Fabrikarbeiter, wogegen die Berg-, Land- und Plantagenarbeiter schutzlos sind. Wadias Angaben über die Wohnungs- und Lohnverhältnisse sind erschreckend. In einem Jahre der Preis der Reis, von dem der Arbeiter lebt, hoch, so muß er in Lumpen herumgehen und lebt von Schulden. Unter solchen Verhältnissen sind die sonst vorzüglichen Fähigkeiten der Bevölkerung für feinere Arbeit mit der Zeit verflümmert. Die Gewerkschaften werden nicht anerkannt, der Oberste Gerichtshof in Madras erklärte sie für gesetzlich. Erst in letzter Zeit beugte die Regierung unter dem Druck der Ereignisse sich um Arbeiterangelegenheiten zu kümmern. Es wurde ein Arbeitsdepartement eingerichtet. Wadia appelliert an seine englischen und kanadischen Kollegen um Hilfe und Unterstützung!

Ausland.

Amerikanische Arbeiterkolonien in England.

Die amerikanische „Nation“ veröffentlicht einen Vertrag, der noch im November 1921 zwischen der Sowjetregierung und einer „Organisationsgruppe“ amerikanischer Arbeiter abgeschlossen wurde. Der Vertrag verdient sowohl seinem Inhalt als seiner rechtlichen Form nach Beachtung der europäischen Arbeiterschaft. Die Sowjetregierung übergibt nach diesem Vertrag im reißenden Gebiet Sibiriens, im Kuznetskbecken, eine Wirtschaftseinheit, bestehend aus Eigentümern, Kohlenbergwerken, Wäldern, Koksöfen, chemischen Fabriken, Sägewerken usw. Die Werke bleiben auch weiter dem Obersten Volkswirtschaftsrat bzw. den lokalen Sowjetbehörden unterstellt, sie werden nur eigentlich zur Reorganisation der amerikanischen Arbeiter und Fachleute abgegeben. Die Amerikaner verpflichten sich: a) 2000 bzw. 3000 Arbeiter und technisches Personal zu stellen, b) 200 Pfund Sterling pro Kopf zum Einkauf von Maschinen und Lebensmitteln anzubringen, c) zur Verdoppelung der Arbeitsleistung innerhalb eines Jahres. Die Sowjetregierung verpflichtet sich, 300 000 Pfund Sterling Kapital, 10 000 Desjatines Ackerland und Holz zum Wohnungsbau in das Unternehmen einzubringen, 50 Prozent des Mehrertrages wird der Arbeitsgenossenschaft zur freien Verfügung überlassen sowie der Ertrag der landwirtschaftlichen Betriebe und des Holzschlages.

Interessant ist weiter ein Plan der Finanzierung von industriellen Betrieben durch genossenschaftliche Anteilnahme

amerikanischer Arbeiter. So sollen zwei Kleider- und zwei Textilfabriken (in Moskau und Petersburg), denen es an einer Million Pfund Sterling Betriebskapital fehlt, dies im Anleihewege von den amerikanischen Arbeitern erhalten. Es werden Anteile im Werte von 10 Pfund Sterling zum Beichnen aufgelegt. Die Sowjetregierung garantiert das investierte Kapital. Das Projekt wird vom Präsidenten der Vereinigten Arbeiter des Bekleidungs-gewerbes, Mr. Hillmann, befürwortet, der mit einem zehnprozentigen Gewinn rechnet. Die beiden Vertragsformen sind als Vorbilder für künftige Verträge zwischen Sowjetregierung und europäischen Arbeiterorganisationen von höchster Bedeutung und können, im Falle diese Unternehmen gelingen, eine außerordentlich rasche Verbreitung finden.

Lebenskosten in verschiedenen Ländern.

Das Internationale Arbeitsamt hat kürzlich eine Zusammenstellung über die Kosten der Lebenshaltung in verschiedenen Ländern im Juli 1920 und Juli 1921 veröffentlicht. In dieser Zusammenstellung sind nach Möglichkeit alle Angaben auf die Zeit 100 für Juli 1914 zurückgeführt. Allerdings sind die gesammelten Angaben in einzelnen Ländern nach verschiedenen Methoden erhoben.

Die Zusammenstellung selbst ergibt folgendes Bild:

Land	Juli 1920	Juli 1921	1922	Monat
Schweden	137	139	118	Juni
Dänemark	1267	1491	6936	Juli
Norwegen	194	161	147	Juni
Österreich	—	57900	229200	Juli
Belgien	459	410	381	—
Bulgarien	1693	1613	2965	Februar
Kanada	297	148	138	Juli
Dänemark	258	238	197	Januar
Kairo (Ägypten)	281	39	186	Mai
Vereinigte Staaten	215	14	138	Juni
Finnland	1013	1323	1144	Juli
Frankreich (Paris)	373	306	207	—
(320 villes)	338	350	315	Juni
Indien (Bombay)	150	139	160	August
Italien (Rom)	315	409	454	Juli
(Wien)	458	523	494	—
Norwegen	336	290	233	—
Neuseeland	167	164	144	—
Holland (Amsterdam)	210	180	135	Mai
Polen (Warschau)	19613	46654	101457	—
Portugal	258	220	181	August
Schweden	288	230	179	Juli
Schweiz	235	213	155	—
Tschechoslowakei	—	1433	1473	Juni

1 Diese Ziffern beziehen sich nicht ausschließlich auf Lebensmittel.
2 Ziffern für den Monat Dezember.
3 Ziffern für das dritte Vierteljahr.
* Die in der Aufstellung angegebenen Ziffern gelten meistens für den Monatsanfang oder den letzten Tag des vorhergehenden Monats. Die mit einem Stern versehenen Angaben beziehen sich auf den 15. des Monats oder stellen den Monatsdurchschnitt dar.

Die Industrialisierung Ägyptens

wird in der letzten Zeit von England angestrebt. Bisher begnügte sich England damit, Fertigprodukte dort zu verkaufen, nunmehr regt es das englische Kapital zur Beteiligung in ägyptischen Industrien an. Vorrang besitzt dort noch eine sehr schwache Industrie für Schuwaren, Rothfleischerei, Seifen, Gummi, Baumwollenspinnerei usw. Der rapide Zuwachs der Bevölkerung gibt Anlaß zu ernstlichen Sorgen, wie diese ernährt werden soll. In der Landwirtschaft herrscht das System des Großgrundbesitzes vor. In ihr kann die zunehmende Bevölkerung nicht untergebracht werden. In erster Linie wird von den Ägyptern die Schaffung einer Baumwollindustrie, die den inländischen Stoffbedarf decken soll, angestrebt, was die englische Baumwollindustrie zwar beeinträchtigen, dagegen die Maschinenindustrie durch Lieferungs-aufträge für Textilmaschinen fördern würde.

Berichte aus den Zabiellen.

Wien. Die Generalversammlung, die am 17. Oktober bei Steindorfer tagte, war leider recht spärlich besucht, trotzdem ein Vortrag über das Arbeitslosenproblem vom Leiter des Arbeitsamtes gehalten werden sollte. Bei der bevorstehenden großen Arbeitslosigkeit wäre für diese Frage etwas mehr Interesse erwünscht gewesen. Aus dem vom Gewerkschaftsrat vorgelegten Bericht über den Stand der Dinge zu entnehmen: Die Lebensbedingungen der Arbeiter sind seit der herangekommenen Lebensmittelknappheit im Laufe des Quartals sehr geworden. Die Erreichung der Weltmarktpreise der meisten Produkte und die Schwierigkeit, Betriebskapitalien in genügender Menge zu beschaffen, drückt sich aus in der zunehmenden Dürftigkeit und Arbeitslosigkeit. Trotz der Schwierigkeiten ist es den Gewerkschaften gelungen, Lohn-erhöhungen durchzusetzen, die weit über das hinausgingen, was die Arbeitgeberorganisationen geben wollten. In mehreren Betrieben wurde bereits vorgeschlagen, in der chemischen Industrie gut obgehenden werden. Die Spitzenlöhne im Wiener Industriegebiet für chemische Betriebe wurden gegenüber dem Quartalsbeginn um 24,1 Prozent für Männer um 22,1 Prozent, im übrigen Teil des Industriegebietes der Sektion IVa für Männer um 24,8 und für Frauen um 23,9 Prozent. In der Holzindustrie liegt der Spitzenlohn um 23,6 Prozent, und in der Dachdeckerindustrie, die hier vor dem Krieg das höchste Lohnniveau hatte, um 19,3 Prozent. Nach Schluss des Quartals ist auch hier eine wesentliche Erhöhung eingetreten. Leider ist ein solcher Ausgleich bei allen Industriezweigen nicht eingetreten; wenn man die Verteilung der Lebenskosten in Betracht zieht, so liegt beispielsweise die Lebensmittelkosten der Stadt Wien von 6471 am Anfang des Quartals auf 25 992, also um 17 521 oder 270,7 Prozent. Ein solches Organisationsverhältnis würde viel gelöst haben, um noch mehr zu erreichen. Es waren dazu fünf Bewegungen im Wiener Industriegebiet, vier Bewegungen im Gebiet der Sektion IVa, fünf Bewegungen in der Holzindustrie und vier in der Dachdeckerindustrie notwendig.

Die Verhandlungsarbeiten waren sehr mannigfaltig; es wurden zwei Arbeitsverträge, acht Verwaltungsverträge, zwei Funktionsverträge, zwei Kassierverträge, eine Betriebsratsprüfung, sieben Betriebsratswahlen, acht Betriebsratswahlen, acht Betriebsratswahlen, acht Betriebsratswahlen abgeschlossen. 15 Verhandlungen mußten geführt werden; vor dem Schlichtungsausschuß wurden sechs und vor dem Gewerbegericht zwei Verhandlungen notwendig. Außer der Teilnahme an vier Konferenzen mußten noch 19 Schlichtungen und 656 Personalausgänge bewältigt werden. Der Arbeit zu wachsenden Bereich, wird gegeben müssen, daß in Arbeit der gewählten Arbeit der Gewerkschaften und die Verhandlungen über volle Tätigkeit getan haben. Nachdem noch eine Anzahl Fälle von Arbeitslosigkeit Interesse zur Kenntnis gebracht waren, wurde der Ausschuss durch Kollegen Sturz an Stelle des erkrankten Kassierers, Kollegen Hof, gegeben. Die Einnahmen und Ausgaben der Hauptkasse betragen mit 444 969 40 Mk., die der Nebenkasse mit 336 919 45 Mk. Der Kassenbestand lag von 69 400 71 Mk. auf 108 913 71 Mk. für erhöhte Lohn- und Gehälter wurden an die Hauptkasse etwa 66 576 Mk. abgeführt. Der Arbeitgeberverband hat eine Arbeitslosenbewegung erfahren, es wurden gegen das vorige Quartal 1696 Beiträge mehr abgeführt. — Die Diskussion bezieht sich im wesentlichen auf Ägypten, wobei die Kommunisten ihre Forderungen und Ziele ganz besonders hervorheben. Von den gewerkschaftlichen Kollegen wurde aber der gewerkschaftliche Standpunkt entschieden vertreten, so daß mancher Kollege über die Möglichkeit der kommunistischen Durchsetzung nach Hause gegangen sein wird. In vorgeschriebener Sprache wurde dann noch eine von der kommunistischen „Generalversammlung“ vorgeschlagene Anstellungskommission gewählt.

@@@ Aus der Industrie @@@

Chemische Industrie

Gewerbliche Gefahren in der chemischen Industrie.

VII

Im Bezirk Schleswig sind während der Kriegszeit vier Todesfälle durch Vergiftung mit Dinitrobenzol bekannt geworden, und zwar starben drei Männer und eine Frau. Der Bericht sagt dazu, daß die Arbeiterin in gut gelüfteten Räumen beschäftigt war, so daß die Vergiftung auf eine besonders große Anfalligkeit oder auf eine nicht weiter festzustellende Ursache zurückgeführt werden mußte.

Im Bezirk Merseburg ereignete sich im Jahre 1917 eine Explosion in einer Salpetersäurefabrik, bei der 22 Personen getötet und 31 schwer verletzt wurden. In der Fabrik wurde nach einem erprobten Verfahren gearbeitet, um nitroxe Gase durch den elektrischen Flammebogen und weitere Oxydation der Gase unter Tiefkühlung mit Toluol als Kühlmittel zu erzeugen. Durch Undichtigkeiten konnte sich ausgelaufene Kühlmittel mit Salpetersäure zu einem sprengkräftigen Produkt verbinden, das vielleicht durch ölige Putzwolle zur Entzündung und schließlich zur Explosion gebracht worden ist, die zur völligen Zerstörung der ganzen Fabrik führte.

Für 1920 wird aus dem Bezirk Potsdam gemeldet, daß in einem Munitionslagerbetrieb Vergiftungserscheinungen durch Einatmen von Dinitrobenzoldämpfen auftraten, die den sofortigen Einbau zugkräftiger Entlüftungsanlagen notwendig machten. Auch wurden die in dieser Abteilung beschäftigten Arbeiter regelmäßig nach einem oder zwei Tagen abgelöst. Da trotzdem weitere Vergiftungserscheinungen zutage traten, wurde die ganze Abteilung stillgelegt. Leider werden nähere Angaben über Zahl und Art der Krankheiten, die zu solchen scharfen Maßnahmen den Anlaß gaben, nicht gemacht.

Dinitrobenzolerkrankungen sind in 18 Fällen im Bezirk Frankfurt a. d. Oder beobachtet worden, die sich in Kopfschmerzen, Schwindelanfällen, Brechreiz, Magenschmerzen, Brustbeklemmungen, Appetitlosigkeit und Herzbeschwerden äußerten, aber sämtlich in kurzer Zeit behoben wurden. Der verhältnismäßig gute Gesundheitszustand der Arbeiter ist darauf zurückzuführen, daß die eingestellten Arbeiter sämtlich auf ihren Gesundheitszustand untersucht werden und die Beschäftigung mit Dinitrobenzol von Woche zu Woche wechselt.

Aus Bayern werden 79 Vergiftungsfälle gemeldet, die jedoch durchweg leichter Art waren. Fünf davon entfallen auf den Bezirk Schwaben.

Aus dem Bezirk Chemnitz wurde ein tödlicher Unfall durch nitroxe Gase gemeldet. Bei der Besorgerung von gefüllten Salpetersäurebehältern zerbrach ein gläserner Behälter. Ein Hilfsarbeiter nahm Sägespäne zur Auffaugung der Säure, wodurch sich nitroxe Gase bildeten, die zur Vergiftung des Arbeiters mit nachfolgendem Tode führten. Der aufsichtführende Meister war genau unterrichtet, daß in solchen Fällen die Säure durch große Wassermengen unschädlich gemacht werden muß, ließ aber das Bestreuen mit Sägespänen zu.

In einer chemischen Fabrik im Bezirk Dresden erkrankte ein Arbeiter, nachdem er ein Druckgefäß für Schwefelsäure gereinigt hatte, an Vergiftungserscheinungen, die anfänglich auf Einatmen von Schwefelwasserstoff schließen ließen. Nach dem ärztlichen Befund und der chemischen Untersuchung des Schlammes aus dem Druckgefäß ist der schließlich eingetretene Tod jedoch auf nitroxe Gase zurückzuführen.

Schädigungen durch Arsen machten sich vorwiegend in Hauterkrankungen bemerkbar. Aus Unterfranken wird für 1911 berichtet, daß sich bei der Herstellung von Schweinfurter Grün in unzureichenden Räumen bei den betreffenden Arbeitern an verschiedenen Körperstellen Ekzeme bildeten und daß in einer Fabrik vollständig neue Arbeitsräume hergestellt werden mußten, weil bei der Verarbeitung von Schweinfurter Grün die Arbeiter Hauterkrankungen davongetragen hatten. Diese Maßnahme läßt darauf schließen, daß die Erkrankungen einen großen Umfang angenommen hatten. Im nächsten Jahre wird wieder über zwei Fälle von Hauterkrankungen durch Beschäftigung mit Schweinfurter Grün berichtet.

Aus Bayern werden im Jahre 1912 Vergiftungen durch Arsen in neun Fällen berichtet; bei welcher Quantität ist nicht zu erkennen. Im Jahre 1920 wiederum 13 Fälle.

Ein Blausäurearbeiter zog sich infolge Arsenvergiftung eine Durchlöcherung der Nasenschleimhaut mit Entzündung der Nasenschleimhaut zu, deren Heilung zweieinhalb Wochen erforderte.

Arsenwasserstoffvergiftungen treten trotz vorgeschriebener Sicherheitsmaßnahmen beim Reinigen von Kesseln immer wieder ein. Den Berichten der Unfall-Vereinsgenossenchaft entnehmen wir, daß zwei Arbeiter einen liegenden eisernen Kessel, der als Sammelbehälter für ein Gemisch von Schwefelsäure und Salpetersäure diente, zu reinigen hatten. Bei dem einen fielen sich Vergiftungserscheinungen ein, denen er nach zwei Tagen erlag. Anfänglich glaubte man an eine Vergiftung durch nitroxe Gase. Es stellte sich aber heraus, daß es sich um eine Vergiftung mit Arsenwasserstoff handelte, der sich entweder im Schlamm gebildet hatte oder durch unreine Schwefelsäure erzeugt war.

Ein anderer Arbeiter starb an Arsenwasserstoffvergiftung, der in der Nachsicht eine Apparatur bediente, in welcher Wasserstoff behufs Komprimierung gereinigt wurde. Das Ausgangsmaterial war arsenhaltig. Als eine Störung an der Apparatur bemerkbar wurde, wollte der Arbeiter diese beseitigen, wobei er die giftigen Dämpfe einatmete.

Aus dem Regierungsbezirk Stettin meldet der Bericht der Gewerbeaufsicht einen Todesfall durch Arsenwasserstoff. Die Anlage zur Gewinnung von Arsenwasserstoff war in der Nachsicht undicht geworden, und der Arbeiter atmete das austretende Gas ein. Am demselben Vormittag noch erkrankte er und starb nach 5 Tagen.

Im Bezirk Anhalt verunglückte ein Arbeiter bei der Reinigung eines Schwefelsäurebehälters tödlich durch Einatmung

von Arsenwasserstoff. Bei der Untersuchung stellte sich heraus, daß der verunglückte Arbeiter herstellend war. Weil andere Arbeiter, die die gleiche Arbeit schon mehrfach ausgeführt hatten, ohne Schaden davonkommen waren, schließt der Bericht, daß die tödliche Wirkung durch das Herstellen bedingt war. Ob aber bei den früheren Meinungen Arsenwasserstoff vorhanden gewesen ist, wurde nicht festgestellt.

Azetylen, Karbid, Kalziumnitrid, Stickstoffdünger und Ammoniak.

Nach den Berichten der Berufsgenossenschaft entstand im Jahre 1911 eine Explosion bei der durch elektrische Entladung herbeigeführten Spaltung von Azetylen. Die Explosion übertrug sich durch die Rohrleitungen auf die Akkumulatoren, die zertrümmert wurden, wobei 2 Arbeiter schwer verletzt und einer getötet wurde. Beim Anfertigen von Ritt setzte ein italienischer Arbeiter ohne Auftrag Karbidabfälle zu. Das sich bildende Azetylen entzündete sich, wobei der Arbeiter im Gesicht und an beiden Händen verbrannt wurde. Aus einer Karbidfabrik wurden fünf Unfälle gemeldet, die sämtlich durch Herumspritzen von glühendem Karbid an den Deken entstanden. Durch Herausgeschleudern des feuchten Behmptropfens und glühenden Materials aus der Abstichöffnung eines Karbidofens erlitten 2 Arbeiter Brandwunden.

In einer Kalziumnitridfabrik explodierte die Siloanlage, wobei 17 Arbeiter verletzt und einer getötet wurde. Die Explosionsursache konnte nicht festgestellt werden, wird aber in der Bündungsbeihilfe im Kalziumnitrid selbst vermutet. Die Gewerbeaufsichtsbeamten berichten über diesen Fall aus den Bayerischen Städtewerken, daß ein Arbeiter getötet, 4 schwer und 14 leichter verletzt wurden. Im Silo lagerten zur Zeit der Explosion 550 Tonnen Kalziumnitrid. Die Analysen ergaben neben den aus der Literatur bekannten Bestandteilen des Kalziumnitrides auch Beimengungen von Kalziumkarbid und Phosphorkalzium, Stoffe, die wegen ihrer leichten Zerfallsbarkeit und der daraus folgenden Entwicklung von Azetylen und Phosphorwasserstoff als explosionsgefährlich bekannt sind. Der reichliche Kohlenstoffgehalt des Kalziumnitrides kann ebenfalls zu einer Explosion mit beitragen. Nach diesen Angaben liegt ein Produktionsfehler vor, der als Ursache der Explosion zu betrachten ist. Trotzdem zieht der Gewerbeaufsichtsbeamte den Schluß, daß ein Verschulden Dritter nicht vorliegt. Die Untersuchung führte aber zu wertvollen Einblicken, die dieser jungen Industrie zu einer weitergehenden Betriebsführung verhelfen dürften. Das ist ein schlechter Trost für die Verunglückten.

1912 wurden beim Absteigen eines Karbidofens die in dem erstarrenden Karbid enthaltenen Gasmengen explosionsartig frei, wobei das aus der Pfanne herausgeschleuderte Karbid einen Arbeiter tödlich verbrannte. In weiteren vier Fällen wurden Arbeiter beim Schließen der Abstichöffnung von Karbidöfen verletzt, indem der Kalziumtropfen mit flüssigem Karbid herausgeschleudert wurde.

Aus einer neu angelegten Entstaubungsanlage einer Kalziumnitridfabrik setzte sich das mit der Abluft entwogene Azetylen im Sauerstoffgefäß des Trennapparates in feinem Zustande an und kam aus unbekannter Ursache zur Explosion, wobei der untere Teil des Apparates zertrümmert wurde. Der in der Nähe stehende Meister wurde durch die Wucht der Explosion gegen einen Kompressor geschleudert, wobei er einen tödlichen Schädelbruch erlitt.

Beim Füllen explodierte eine Karbidtrommel. Der Arbeiter wurde durch die Stichflamme und durch weggeschleuderte Stücke im Gesicht erheblich verletzt. Beim Verlöten einer Karbidtrommel ereignete sich eine ähnliche Explosion.

In einem chemischen Großbetriebe setzte ein Schlosser im Jahre 1913 einen transportablen Azetylenentwickler in Gang. Dabei stellte er in einen in allerhöchster Nähe stehenden Eimer eine brennende Dellempfe. Auf nicht geklärte Weise explodierte der Apparat beim Abgasen und spritzte dem Arbeiter, der in diesem Augenblick den Kopf gerade über die Glasglocke hielt, den Schädel. Ein Klempner leuchtete bei der Reinigung eines Azetylenentwicklers mit einem Streichholz in den Kessel, wodurch sich die noch vorhandenen Gase entzündeten.

Im Bericht für 1919 wird darüber gefaßt, daß dichtgeschlossene leere Karbidtrommeln stets eine Gefahr darstellen, weil im Innern Feuchtigkeit zurückgeblieben sein kann, die aus Karbidwässern Azetylen entwickelt. Der daraus entstehende Druck kann groß genug werden, die dünnwandigen Behälter zu sprengen. Mehrfach sind schwere Knochenbrüche und Schädelbrüche bei Explosionen von Karbidtrommeln entstanden. In einigen Fällen trat die Explosion ein, als an ihnen gelöst wurde. Mehrere solche Behälter explodierten, als sie mit Karbid frisch gefüllt verladen wurden. Die fortgeschleuderten Sprengstücke verletzten die Arbeiter meistens schwer.

Ein Todesfall ereignete sich, als die Arbeiter beim Reinigen eines verstopften Azetylenentwicklers mit Brechstangen die Karbidmasse zu beseitigen suchten.

1920 erfahren wir aus dem Bericht, daß wieder mehrere Unfälle, glücklicherweise nicht schwerer Art, durch Explosion von Karbidtrommeln veranlaßt wurden, trotzdem immer wieder darauf hingewiesen wird, daß nur völlig ausgetrocknete Trommeln für das Einfüllen von Karbid verwendet werden dürfen. Ein Arbeiter erlitt schwere Brandwunden, als er sich vor einem Stapel leerer Karbidtrommeln eine Zigarette anzündete. Durch austretendes Azetylen gas entstand eine Stichflamme, die ihn verbrannte.

Ein Azetylenlötlampeapparat explodierte, vermutlich, weil der Schweißler kein Wasser in die Vorlage gefüllt hatte, so daß die Flamme vom Brenner in den Gasentwickler zurückgeschlagen wurde. Der Schweißler wurde getötet, mehrere andere Arbeiter schwer verletzt.

Durch Stichflammen aus einem anderen Azetylenlötlampeapparat wurden zwei Arbeiter schwer verletzt. Sie fielen, als der Brenner und der Apparat beim Schweißen heiß wurden, die Gaszufuhr ab und löschten auch die zum Anzünden des Brenners benötigte Gasflamme. Hierauf hoben sie die Behälterglocke ab, um nach der Ursache der Störung zu sehen, als plötzlich eine Stichflamme aus dem Apparat schlug.

Ein Arbeiter drückte unvorsichtigerweise die Glode eines Azetylengasometers nieder, um den Gasdruck zu erhöhen. Hierbei entwichen größere Mengen Azetylen, die sich entzündeten.

Aus Oberbayern wird für 1912 berichtet, daß in der Trennungsapparatur einer Kalziumnitridfabrik innerhalb weniger Wochen zwei Explosionen erfolgten, von denen die zweite zu einer erheblichen Beschädigung der Apparatur führte, wodurch der Werkmeister tödliche Verletzungen erlitt. Verursacht wurde die Explosion durch die Luftausgestöße der Stickstoffgewinnungsanlage, die sich an einer Stelle befand, wo die Luft mit Azetylen geschwängert war und dieses Gas in den Trennungsapparat gelangte, wo es infolge der herrschenden hohen Kältegrade erstarrte, sich aufspeicherte und zur Detonation führte.

Aus dem Bezirk Hannover wird für 1913 berichtet, daß ein Arbeiter beim Absteigen einer Karbidtrommel durch die dabei entstehende Explosion getötet wurde.

Im Bezirk Pfalz-Nord wurde einem 14jährigen Jungen bei der Explosion eines Azetylenapparates der Kopf abgerissen und 40 Meter weit fortgeschleudert. Die Ursache der Explosion konnte nicht festgestellt werden.

In der Stickstoffabteilung einer chemischen Fabrik wurden durch Abpringen des hinteren Teiles eines Kompressorzylinders zwei Maschinen schwer verletzt, von denen einer später der Verlegung erlag. Aus derselben Fabrik enthält der Bericht die Angabe, daß verschiedene Explosionen in der Stickstoffanlage die Gewerbeinspektion veranlaßten, diesem Betrieb besondere Aufmerksamkeit zu schenken.

In einer Ammoniakfabrik war ein Arbeiter mit dem Ausräumen eines Abwasserklärbehälters beschäftigt, wobei er beim Ausstarren des Gleichgewichts verlor und im Fallen auf die Zwischenmauer des anliegenden, mit heißem Abwasser gefüllten Behälters sprang. Hierbei stieß er aus und fiel in das heiße Wasser, wo er den Tod fand.

In einer Destillationsanlage von Ammoniakwasser im Bezirk Breslau ereignete sich im Jahre 1920 eine Explosion, deren Ursache nicht aufgeklärt werden konnte. Jedenfalls war der Druck in dem einen Abtreibapparat zu hoch gestiegen, so daß dieser explodierte. Ein herabfallendes Eisenstück zertrümmerte dem Apparatewärter die Schädeldecke. In der Ammoniakfabrik einer Zechen im Bezirk Münster entwichen infolge zu starker Dampfabgabe auf die Abtreibeapparate aus einem Behälter Ammoniakdämpfe in großer Menge. Ein Arbeiter wollte dies durch Zuführung von Frischwasser in den Behälter verhindern, atmete aber dabei von den Dämpfen so viel ein, daß er bestimmungslos wurde. Sofort angestellte Wiederbelebungsvorläufe blieben erfolglos. Der Arbeiter starb am nächsten Tage.

Thomaschlacken verursachten schwere Verletzungen der Unterschenkel, wo die Arbeiter in mit Thomaschlacke versehenem Wasser stehen mußten. In einem Fall waren die Verletzungen so schwer, daß dafür im Jahre 1911 Unfallrente bewilligt werden mußte.

Aus dem Bezirk Düsseldorf wird für 1912 berichtet, daß die Erkrankungsfälle in den Thomaschlackemöhlen gegen das Vorjahr gefallen, aber die Todesfälle infolge Lungenentzündung gestiegen sind. Insgesamt wurden 9 Todesfälle infolge Lungenentzündung gemeldet. Den Thomaschlackemöhlen des Bezirks wurde die Erneuerung der Genehmigung zur Weiterführung des Betriebes über den 31. Dezember 1913 hinaus nur für den Fall in Aussicht gestellt, daß sie zur Reinigung des Fußbodens mittels Saugluft übergehen. In einer Sackmehlmühle wurden zwei Mädchen mit dem Ausklopfen alter Thomaschlacke beschäftigt. Obwohl beide Mädchen bei der Arbeit leuchtende Schwämme vor Mund und Nase gebunden hatten, erkrankten sie doch beide schwer an Lungenentzündung. Gegen den Betriebsunternehmer wurde deshalb Strafanzeige erstattet.

Sauerstoff-, Kohlenäure und Wasserstoffgas sind die Ursachen vieler Explosionen und sonstiger Schädigungen gewesen. Nach den Berichten der Berufsgenossenschaft wurden im Jahre 1911 zwei Todesfälle durch Explosion von Sauerstoffflaschen herbeigeführt, und zwar einer beim Füllen, der andere beim Entleeren der Flasche. Die Ursache soll in beiden Fällen auf Knallgas zurückzuführen sein, das sich durch Überfüllen von Wasserstoff seitens der Arbeiter auf Montage gebildet hatte.

Beim Abfüllen von Mineralwasser und Limonade explodierten wiederholt Flaschen, wodurch in neun Fällen Finger- und Handverletzungen, in drei Fällen Augenverletzungen entstanden. Solche Unfälle können vermieden werden bei Verwendung von Gegendruck-Abfüllapparaten.

Einem Arbeiter wurden beim Aufschieben eines Keilens auf ein Schwefelsäuretransportgefäß Gesicht und Augen verbrannt. In dem Saße war Wasserstoffgas entstanden, das sich bei der Arbeit entzündete und das Faß zur Explosion brachte.

Im Jahre 1912 äußerten die Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaft, daß strengere Aufsicht in den Betrieben manche Unfälle hätten vermeiden können, die in letzter Linie vielleicht auf eigene Unvorsichtigkeit bzw. Unkenntnis der Gefahr zurückzuführen sind. Im Anschluß an diese Äußerung wird berichtet, daß in einem ausgedehnten Betrieb die Aufsicht nur von dem Direktor und einem Chemiker ausgeübt wurde. Meister oder Aufsicht wurden in dem Betriebe nicht beschäftigt. In Abwesenheit der beiden Herren übernahm ein noch nicht 15 Jahre alter Arbeiter von einem älteren Arbeiter in einem besonderen Raum an einem mehrere Meter hohen Bottich die Füllung mit Kalk, wobei in großen Mengen Kohlenäure frei wird. Bei der Bedienung des Gases, der wohl von einem Erwachsenen, aber nicht ohne weiteres von einem Jungen erreicht werden konnte, hat jener der junge Mann jedenfalls zu weit über den Rand des Bottichs gebeugt, ist ausgeglichen und in das Gefäß gefallen. Auf seine Hüften eilten keine Mitarbeiter herbei und fanden ihn liegend in dem fast leeren, aber mit einer Kohlenäureatmosphäre gefüllten Gefäß vor. Die Rettung dauerte infolge der Höhe des Bottichs einige Zeit. Der junge Mann wurde dabei bewußtlos und konnte nicht wieder ins Leben zurückgerufen werden.

1913 explodierte eine Sauerstoffflasche beim Verladen. Die Untersuchung ergab, daß an der Nippelle eine Blase im Material war. Auf ähnliche Ursachen wird die Explosion einer Sauerstoffflasche zurückgeführt, wobei zwei Arbeiter schwer verletzt wurden. Durch eine Explosion in einer Sauerstofffabrik wurden drei Personen getötet und zwei schwer verletzt.

In einer Sauerstofffabrik, die nach dem Luftverflüssigungs- verfahren arbeitet, explodierte eine mit Magnatron gefüllte, zum Erhitzen der Luft dienende Flasche der Batterie. Der Arbeiter wurde durch den abgerissenen Blindanschlag getötet. Die Ursache der Explosion konnte nicht festgestellt werden. Die Untersuchung ergab aber, daß das Geminde des abgerissenen Blindes rechnungs- mäßig zu niedrig gewesen ist.

Nach den Berichten der Gewerbeaufsichtsbeamten ereignete sich die Explosion einer Sauerstoffflasche (siehe oben, Bericht der Berufsagenossenchaft) in einer Wasserstoff- und Sauerstofffabrik im Jahre 1911 des Nachts, als der dabei verunglückte Arbeiter allein war. Die Bruchflächen der Flasche zeigten ein einwandfreies Aussehen, auch wurde festgestellt, daß die Flasche im übrigen vor- schriftsmäßig ausgerüstet war.

Aus Sachsen-Weimar wird berichtet, daß beim Brand eines Schuppens, in dem Flaschen mit Wasserstoff und Sauerstoff lagerten, die Wasserstoffflaschen explodierten, wobei ihre Trümmerstücke etwa 30 Meter weit und 17 Meter hoch geschleudert wurden und ein 12 Meter entferntes r-u errichtetes Wohnhaus infolge der Erschütterung Wisse erhielt.

Im Bezirk Arnberg kamen bei der Explosion eines Kessels in einer Ammoniakfabrik zwei Arbeiter zu Tode. An dem Kessel wurden Schweißarbeiten vorgenommen, wodurch der im Innern des Kessels gebildete Wasserstoff zur Entzündung kam und die Explosion verursachte.

Im Bezirk Münster sollte in einer Ammoniakfabrik ein Sättigungsgefäß aus Blei repariert werden. Das Gefäß war durch ein Mannloch zugänglich. Der beaufsichtigende Betriebs- assistent bemerkte plötzlich, daß der im Gefäß befindliche Arbeiter bewußtlos wurde. Ein anderer Arbeiter, der zur Rettung des bewußtlosen Arbeiters hineinziehen wurde ebenfalls betäubt und ebenso erging es dem Betriebsassistenten, der in gleicher Absicht als Dritter in den Apparat stieg. Ein Zuschläger, der dies bemerkt hatte, stieg angefaßt in den Apparat und es gelang ihm auch, den Betriebsassistenten herauszuholen. Dann übernahm ein Schlosser die Fortsetzung des Rettungsversuches unter Beachtung der nötigen Vorsichtsmaßregeln und es gelang ihm mit weiterer Hilfe, auch die beiden anderen Betäubten durch das enge Mannloch aus dem Apparat herauszubringen. Unter Anwendung des Sauerstoff- apparates konnten alle drei Betäubten wieder ins Leben zurück- gerufen werden. Die Betäubung war durch Einatmung von Kohlenäure verursacht, die sich im unteren Teile des Apparats angesammelt hatte.

Werkstatt hygiene.

Von Dr. Georg Wolff

II

Allgemein-hygienische Gesichtspunkte bei der Fabrikanlage, Feuerlöscher usw.

Nach der Gewerbeordnung der meisten Staaten sind alle Neubauten und Erweiterungen von Fabriken genehmigungs- pflichtig; diese Bestimmung bezieht sich schon deshalb zu Recht, weil nicht selten die Nachbarschaft durch Abgase und Abfälle, durch Staub und Geräusch in erheblichem Maße belästigt wird. Darum steht, namentlich im Interesse der Städte und in unmittelbarer Nachbarschaft der menschlichen Wohnungen, den Anwohnern ein Einspruchsrecht gegen die Errichtung zu, das oft zu langwierigen Verhandlungen und Prozessen führen kann. Es ist nicht immer ganz leicht, hier die oft einander widersprechenden Interessen des Unternehmers und der Anwohner so zu befriedigen, daß wichtige Zwecke nicht lediglich auf Kosten hygienischer Forderungen und umgekehrt entstehen. Natürlich müssen die Fabrik- abgänge, die Luft, Wasser und Boden verunreinigen, auf ein Mindestmaß beschränkt werden. Es muß auf der Unfallverhütungs- seite sichergestellt werden und daß die Luft der Umgebung nicht gefährdet, besonders dann nicht, wenn es sich um giftigen Staub handelt, Fabrik- oder industriellen von Abdeckungen, Hoch- spannungslinien usw. handelt.

Von den gasförmigen Abgasen der Fabriken be- züglich der Wirkung der Abgasung. Es kann zu einer gesundheitsschädlichen Plage werden, wenn die Feuerungsanlagen, das Heizmaterial, die Heizschicht ungenügend sind oder in falschen Abständen liegen. In dieser Hinsicht ist auch an die Rauch- und Gaseinleitungsrichtung der Umgebung durch schräg installierte oder mit nach unten gerichteten Schornsteinen der Aus- wechslungswasser zu denken; dieser Vorwand kann auch schon durch eine entsprechende Anordnung der Schornsteine verhindert werden, die es in der Hand haben, für eine möglichst vollständige und damit gesund- und unbeschädigte Verwertung ihrer Betriebs- stoffe (Kohlen, Holz, Spiritusgasen) zu sorgen.

Wenn auch nicht in derselben Vollkommenheit, lassen sich auch die Rauchgase der Fabriken erheblich vermindern, wenn durch Auswahl geeigneter Feuerungsanlagen, durch geschickte Kon- struktion der Feuerungsanlagen und durch gute Heizschicht eine möglichst vollständige Verbrennung der Brennstoffe erzielt wird. Eine ideale Lösung ist hier aber deshalb schwer löslich, weil alle Feuerungsanlagen gesundheitlich mehr oder weniger gut brennende Stoffe denn, deren vollständige, dauernd ungeschädigte Verwertung nicht so leicht zu erzielen ist wie diejenige der festlichen Brennstoffe. Dennoch ist gerade dieses Problem praktisch von allergrößter Be- deutung, da vorläufig erst in geringem Maße die Vermeidung der großen Fabriken durch andere Fabriken zu erzielen ist. Die Vermeidung durch andere Wege (Wald, Schwefelwasserstoff, Ammoniak, etc.) sind durch überhörende Fabrik- produkte ungenügend. Hier können auch natürlich erst nach in der Nachbarschaft menschlicher Wohnungen verhindert werden, da neben der Gaseinleitungsrichtung auch chemische Einwirkungen hier nicht zu klären sein können. Auf alle Fälle können die An- wohner solcher Fabriken verlangen, daß ihnen der normale Gesundheitszustand nicht durch irgendwelche Gaseinleitungsanlagen, je- denfalls auch durch andere Wege, verletzt wird. Dadurch, daß sie gezwungen werden, insbesondere auch bei geschlossenen Fenstern zu leben und die notwendige Lüftung der Wohnräume zu unterlassen, kann die Gesundheitsbeschädigung durch einen gesundheitsschädlichen Einfluß kommen.

Ebenfalls von großer Bedeutung ist die Vermeidung der flüchtigen Abgasabgänge, die mit den Anwohnern gesundheitlich über besondere Anlagen und Vorkehrungen in die Nähe der Woh- nung gelangt oder verweht werden. Es geht heute bei der großen Zahl industrieller Gasfabriken jedenfalls nicht mehr an, die oft sehr erheblich verunreinigten Abwässer einfach in die Flüsse

oder das städtische Kanalisationsnetz zu leiten. Viele Betriebe der chemischen Industrie, Färbereien, Wäschereien, Zuckerraffinerien, Papierfabriken erzeugen eine solche Menge verunreinigter Ab- wässer, daß sich eine besondere Klärung und Filtration, zuweilen nach Ausfällung gelblicher Stoffe, sogar biologische Beseitigungs- verfahren nach Art der Fäkalwasserreinigung nicht immer umgehen lassen. Nur in seltenen Fällen ist es nötig, sehr konzentrierte Abwässer einzudampfen und die Rückstände zu verbrennen. Ueber die Abwasserbeseitigung existieren zahlreiche Vorschriften, die von den staatlichen Aufsichtsorganen kontrolliert werden, da es sich hierbei um ein wichtiges und viel bearbeitetes Gebiet der öffent- lichen Gesundheitspflege handelt. Ein großer Vorteil wirtschaft- licher und hygienischer Natur ist deshalb stets die Lage der Fabrik an einem großen Flußlauf; sie erleichtert nicht nur Transport und Abtransport der Rohstoffe und Fabrikzeugnisse, sondern be- günstigt auch die Aufnahme der Abwässer, zu deren hygienischer Beseitigung sonst viel kostspieligere Anlagen erforderlich sind.

Feuersicherheit. Auf diesen Punkt bei der Er- richtung des Fabrikgebäudes soll noch mit einigen Worten ein- gegangen werden; keine hygienische Bedeutung braucht nicht be- sonders betont zu werden. Als Baumaterial kommen Ziegel und namentlich Eisenbeton in Frage, der den Ansprüchen an Festig- keit und Feuersicherheit am besten genügt. Die Bauart richtet sich ganz nach dem speziellen Zweck der Fabrikanlage und dem verfüg- baren Platz; je nachdem wird Flach- oder Hochbau bevorzugt werden. Von wesentlicher Bedeutung für die Feuersicherheit ist die Herstellung der Fußböden. Zementfußböden werden neuer- dings viel angewendet; sie sind feuerfester und werden in Wäschereien, Benzolreinigungsanlagen, auch in Kesselhäusern, Maschinen- häusern usw. benutzt, haben aber wieder andere Nachteile, indem sie leicht bröckeln und durch chemisch verschiedene Stoffe angegriffen werden. Fliesen und Klinker haben sich überall da bewährt, wo glatte Fußböden zum Abspülen der Abfälle und Abwässer er- forderlich sind, so in Schlächtereien, Gerbereien, Käseereien, Papier- fabriken. Asphaltböden sind vielfach nicht so zweckentsprechend, da der Asphalt bei höheren Temperaturen weich wird. Obwohl nicht feuerfest, werden noch immer harte Holzfußböden für viele Be- triebe bevorzugt, in denen die Arbeitsbedingungen nicht wesentlich von denen gewöhnlicher Wohnräume abweichen, so namentlich in allen Büroräumen, Konfektionswerkstätten, Druckereien, Holz- und Papierbearbeitungsbetrieben und noch vielen anderen Klein- und Großbetrieben, in denen keine zu starke Belastung der Fuß- böden durch Maschinen und dergleichen stattfindet. Sie haben den großen Vorzug, nicht so rutschig wie die vorgenannten zu sein, und eignen sich daher für alle Betriebe, in denen die Arbeitenden eine vorwiegend sitzende Tätigkeit ausüben müssen. Kieselstein- fußböden sind sehr sauber, eignen sich aber nur da, wo keine starke Beschädigung und Beanspruchung des Bodens erfolgt.

Reist wird die Auswahl des Materials dem besonderen Zweck und dem Arbeitsprozeß angepaßt sein; einen für alle Zwecke idealen Fußboden gibt es nicht. Im allgemeinen soll der Fuß- boden leicht abwaschbar sein, von den Flüssigkeiten, die ihn be- netzen, nicht angegriffen werden, dabei möglichst unverbrennlich sein und doch Wärme schlecht leiten. Je nach dem besonderen Zweck, den er im Einzelbetrieb zu erfüllen hat, wird die Auswahl verschieden sein.

Auch die Einrichtung der Arbeitsräume richtet sich nach ihrem speziellen Zweck; ungehinderte Verkehrswege müssen in großen Betrieben stets vorhanden sein. Im Interesse der Feuersicherheit sollen sich die Türen, besonders in feuergefährlichen Betrieben, nach außen öffnen und Rauchgänge nicht fehlen. Bei mehrgeschossigen Gebäuden sollen die Stodwerke durch Eisenbeton- balken festgehalten getrennt sein. Die Innentreppe sind möglichst feuerfester, aus Stein oder Hartholz anzulegen, aber nicht aus Eisen, das zu heiß wird; außerdem sollen nach Möglichkeit be- sondere Außentreppe oder ausfeuerfesterer Aufzugeländer für den Notfall vorhanden sein. Ueber Feuersicherheit und Feuerschutz existieren in allen Betrieben besondere Vorschriften, die als Werk- zeug leicht sichtbar aufgehängt sind und auf deren Beachtung von den Betriebsleitern, Werkmeistern und anderen Vertrauens- personen immer wieder aufmerksam zu machen ist. Besonders wichtig sind sie in allen Betrieben, die mit besonderer Feuer- gefahr verbunden sind (Zellulosefabriken, Sägemühlen, Nach- schmelzereien, die mit leicht brennbaren Extraktionsmitteln wie Benzol, Schwefelkohlenstoff usw. arbeiten, Gummiabriken, Spreng- stoffabriken und viele mehr).

Vorsichtsmassnahmen müssen in allen Fabriken schnell zur Hand sein; in den besonders gefährlichen Großbetrieben werden durch die Fabrikleitung eigene Feuerwehrcolonnen angeordnet, die von verantwortlichen Beamten und die Gefahrengroße auf der einen Seite, die Möglichkeit einer raschen Löscharbeit auf der anderen Seite rasch eingehenden Führern zu beauftragten sind. Die vielfach angeordneten automatischen Handfeuerlöschapparate können bei Beginn eines Brandes von Nutzen sein; ebenso sehr aber auch einfache Feuerlöcher, die lediglich zu Löscharbeiten jederzeit in Reichweite bereit stehen und erfahrungsgemäß Anfangsbrände oft im Keime erloschen lassen. Auch wasserlösliche, Sand und dergleichen helfen beim Löschen durch Sauerstoffabspaltung gute Dienste; nur müssen sie sofort zur Hand sein. In den besonders ge- fährlichen Anlagen der Sprengstoffindustrie (Knallquecksilber, Schwarzpulver, Nitroglycerin, Nitrocellulose, Nitropulver, Nitroglycerinspreng- stoffe, Nitramine, Trinitrotoluol, Chlorat Sprengstoffe, Ammon- iakpulver usw.) hat sich der Gebrauch von Wasserlösungsanlagen besonders bewährt, die von innen und außen in Tätigkeit zu setzen sind und alle im Raum befindlichen Sprengstoffmengen mit Sicher- heit unter Wasser setzen können. In den meisten anderen Ge- werbetrieben ist die Feuersicherheit längst nicht so groß; dennoch ist bei den Sicherheitsmassnahmen überall genügend Aufmerksamkeit und Vorsorge zu beachten.

Belüftung und Heizung, Lüftung der Arbeitsräume, Abortanlagen.

Die natürliche wie künstliche Belüftung in allen Betrieben muß angebracht sein; falsche Sparsamkeit ist auch hier nicht am Platze. Dazu sind in allen Arbeitsräumen große Fenster erforderlich. Ist die natürliche Belüftung im allgemeinen auch vorzuziehen, so läßt sich eine künstliche in Büros- und Werkstätten doch auch bei Tage nicht immer vermeiden. Namentlich für feinere Arbeiten (Schreibarbeiten, Feinmechanik, Uhrmacherei usw.) ist die Belüftung jedes einzelnen Arbeitsplatzes mit einer ver- schickbaren Vorrichtung erforderlich. Das elektrische Licht hat vor allen Belüftungsanlagen so große Vorteile hinsichtlich der Ver- schickbarkeit, Bequemlichkeit und Feuersicherheit, daß es sich in Gewerbe und Industrie fast noch mehr eingebürgert hat als im

Privatbereich. Für die Belüftung in Betrieben, die infolge ihrer Eigenart besondere feuergefährlich sind (Bergwerke, Spreng- stoff-, Zellulosefabriken usw.) sind besondere Sicherheitsmassnahmen vorgesehen. Im allgemeinen ist daran festzuhalten, daß durch gute Belüftung die Sicherheit der Arbeitsleistung und damit der Arbeitertrag wächst, daß also auch hier gute technische Einrich- tungen arbeits- und gesundheitsfördernd zugleich wirken.

Die Heizung der Arbeitsräume muß je nach dem Betriebe individualisiert werden. Arbeiten, die mit großer Muskelkraft und -bewegung verbunden sind, erfordern weniger Heizung der Arbeitsräume als solche Tätigkeiten, die vorwiegend sitzend oder stehend ausgeübt werden. Darum müssen Büroräume, Arbeits- stätten für Näherinnen, Sünderinnen, Spinnereibetriebe, Werk- stätten für Feinmechanik und dergleichen höher beheizt werden als Betriebe, in denen grobe Arbeit geleistet oder an sich schon Wärme durch den Fabrikationsprozeß geliefert wird. Da Dampfheizung am leichtesten über ausgedehnte Werkräume geleitet werden kann, der Abdampf in Fabriken überdies vielfach billig zur Verfügung steht, wird diese Form der Zentralheizung in allen größeren Be- trieben, Büroräumen, Behörden heute am meisten bevorzugt; es soll aber nicht verschwiegen werden, daß die Dampfheizung (Nachheizen), die allerdings umständlicher und zeitraubender ist, aber eine gleichmäßige Erwärmung ohne zu große Austrocknung der Luft ermöglicht und daher nicht so leicht zu Katarakten der Atmungsorgane führt, mancherlei Vorzüge, namentlich für den Kleinbetrieb, hat.

Der Lüftung solcher Räume, in denen bauern eine größere Zahl von Menschen untergebracht ist, seien es Fabrik- oder Büroräume, ist auch dann Aufmerksamkeit zu schenken, wenn die Räume nicht durch Fabrikstaub oder giftige Dämpfe noch be- sonders verunreinigt sind; letztere sind durch besondere Ventila- tionsrichtungen am Entlassungsort selbst abzuführen. Aber auch das normale Bedürfnis nach frischer Luft ist so groß, daß eine plan- mäßige, mehrmalige Lufterneuerung am Tage durch Klappenfenster oder besser elektrisch betriebene Ventilatoren möglich sein muß. Die Gewerbeordnung schreibt als äußerstes Minimum für den einzelnen Arbeiter einen Luftvolumen von 10 Kubikmeter vor. Bei der Lüftung ist darauf Bedacht zu nehmen, daß keine zu starke Zug- luft entsteht, auf deren Einwirkung manche Menschen leicht mit rheumatischen Beschwerden reagieren.

In manden Werkstätten wird eine Befeuchtung der Luft erforderlich, so namentlich in Spinnereien, in denen trodrene Textilfasern verponnen werden und die Luft dadurch oft stark aus- getrocknet wird; auch die Zentralheizung kann schon an sich eine erhebliche Austrocknung der Luft herbeiführen. In anderen Be- trieben, namentlich Tunnelbauten, Garteilern, Brennereien, Fäb-ereien, Wäschereien und überhaupt in solchen, in denen größere Mengen flüchtige abgedampft werden, wird die Luft für einen dauernden Aufenthalt leicht zu feucht und erschwert die Wärme- regulation. Es ist bekannt genug, daß gerade feuchte Luft, feuchte Wärme das Wohlbefinden in hohem Maße stört und auch für die Atmungsorgane nicht gleichgültig ist, insbesondere zu Erkältungs- krankheiten disponiert. Es ist nicht immer ganz leicht, diesem Uebelstand durch geeignete technische Massnahmen abzuwehren, da die Feuchtigkeit meist durch den Arbeitsprozeß selbst bedingt ist, in anderen hinwiederum zur Verhütung von Explosionen (Kohlenbergwerk) erforderlich ist.

Ausreichende Wasch- und Aborteinrichtungen gehören ebenfalls zur Werkstatthygiene. Die Waschräume müssen möglichst mit fließendem Wasser versehen sein, damit mit Wasser nicht gespart wird; ebenso soll für jeden einzelnen Arbeiter und Angestellten Handtuch, Seife und Bürste vorhanden sein. In modernen Fabriken ist meist auch Badegeliegenheit geschaffen. Das in Betrieben, in denen mit gesundheitsgefährlichen Stoffen ge- arbeitet wird, für ausreichende Wasch- und Badegeliegenheit ge- sorgt ist, verlangt schon die Gewerbeinspektion als eine selbst- verständliche Forderung der Hygiene. Es ist damit aber leider nicht immer gesagt, daß diese Forderung von den Arbeitenden selbst immer in genügender Weise beachtet wird. Aborte müssen natürlich in genügender Zahl vorhanden und von den Arbeitsräumen völlig getrennt sein, besonders dann, wenn keine Spülanlagen vorgesehen sind. Für 20 Personen ist mindestens ein Abort erforderlich. Die Fäkalbeseitigung hat nach den Regeln moderner Abwasserhygiene zu erfolgen; wenn keine Kanalisation vorhanden, müssen gut abgedichtete Gruben zur Aufnahme der Fäkalien dienen. Der Aborthygiene ist besonders zur Vermeidung der ansteckenden Darmkrankheiten Aufmerksamkeit zu schenken; dazu gehört die fliegenschwere Abdeckung der Abortgruben, da Fliegen als Überträger von Darmkrankheiten, insbesondere der Ruhr, eine Hauptrolle spielen.

Unfälle.

Wer trägt die Schuld?

In welcher leichter Weise des öfteren Unfälle in der chemischen Industrie herbeigeführt werden, unter voller Verantwortung der Be- trieb- oder Abteilungsleiter, beweisen folgende Vorfälle:

1. Am 6. Juli 1922, früh 6.13 Uhr, verunglückte tödlich im Rüstungs- werke, Erster, der Arbeiter Friedrich S. infolge Explosion einer Bombe, welche Benzolrückstände enthielt.

Das Unglück ist aller Wahrscheinlichkeit nach nicht durch Schuld des Arbeiters entstanden. Es trug sich folgendermaßen zu: S. wollte den Inhalt der Bombe messen und mußte sich dazu eines 5 Meter langen eisernen Meßstabes bedienen. Ueber dieser Meßstab lag ein feuergehaltener elektrischer Draht entlang. Beim Einführen des Meßstabes war ein Reiben der elektrischen Leitung sehr leicht möglich, und das muß auch geschehen sein, denn an der Stelle befanden sich Brand- stellen, die nur durch Gelährt entstanden sein können. Durch diese Berührung des eisernen Meßstabes mit der Leitung wurde der Strom in die Benzolrückstände geleitet und explodierte mit großer Gewalt, wobei der Arbeiter sofort getödet wurde und sofort fiel.

Jetzt ist der eiserne Meßstab durch einen Holzstab ersetzt und die elektrische Leitung entfernt worden. Eine Schuld des Arbeiters ist also ausgeschlossen.

2. Am 9. October verunglückte bei der Firma Kaybaum, Berlin-Adlershof, der Laboratoriumsarbeiter L. beim Zerlegen von Nitram- munit, L. sollte Brandmengen im Gewicht und an den Beinen. Die Untersuchung des Falles zeigte folgende Ergebnisse:

Das Präparat, selbst war am 21. Januar 1920 hergestellt. Es bestand aus Stickstoff und Sauerstoff. Nitrammunit wurde sonst im Magazin jedes Stück einzeln mittels Hammer zerlegt. Hierbei ist die Gefahr oftmals explodieren ohne Schaden für den Mann. Die Ursache des Unfalls war ein Reiben der elektrischen Leitung sehr leicht möglich, und das muß auch geschehen sein, denn an der Stelle befanden sich Brand- stellen, die nur durch Gelährt entstanden sein können. Durch diese Berührung des eisernen Meßstabes mit der Leitung wurde der Strom in die Benzolrückstände geleitet und explodierte mit großer Gewalt, wobei der Arbeiter sofort getödet wurde und sofort fiel.