

Diese Zeitung erscheint jede Woche Sonntags. Preis monatlich durch die Post bezogen 40 Pf. Eingetragen in die Postverzeichnisse Nr. 6482.

Der Proletarier

Anzeigenpreis: 50 Pf. für die 3gepalt. Zeile. Geschäftsanzeigen werden nicht aufgenommen.

Organ des Verbandes der Fabrikarbeiter Deutschlands

Postfachkonto: Nr. 358 15 Postfachamt Hannover.

Verlag von A. Brep. Druck von C. A. S. Meißner & Co., beide in Hannover.

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

Redaktion und Expedition: Hannover, Nikolaisstr. 7, 2. Et. — Fernsprech-Anschluss Nord 3002.

Der gegenwärtige Stand des internationalen Arbeiterschutzes.

Die Forderung nach internationaler Gestaltung des Arbeiterschutzes wurde schon vor mehr als hundert Jahren erhoben. Ihr erster Verfechter war Robert Owen. Ihm folgten später die Franzosen Blanqui und Daniel Le Grand, und seitdem ist dieses Problem stets wieder aufgetaucht. Die Lenker der Staaten verhielten sich lange Zeit ablehnend, und erst im Jahre 1906 waren — hauptsächlich infolge der Bemühungen der internationalen Vereinigung für gesetzlichen Arbeiterschutz — einige bescheidene Erfolge zu verzeichnen. Während des Weltkrieges stellten die Arbeiterorganisationen Programme für internationalen Arbeiterschutz auf. Die Friedenskonferenz zu Paris schuf darauf eine Einrichtung zur Vorbereitung internationaler Sozialpolitik, nämlich die „Internationale Arbeitsorganisation“, welche tagungsgemäß mindestens einmal jährlich eine Konferenz von Vertretern der Regierungen sowie der Arbeiter- und Unternehmerorganisationen der Mitgliedsstaaten abhält und deren Verwaltungsorgan das Internationale Arbeitsamt ist.

Die Beschlüsse der internationalen Arbeitskonferenzen haben die Form von 1. Entwürfen für internationale Übereinkommen, die durch Ratifikation bindende Kraft erlangen, oder 2. von Vorschlägen für die Staatsgesetzgebung, die in der Ausführung zwar nicht in Einzelheiten, aber doch im Grunde übereinstimmen sollen. Die Mitgliedsstaaten sind nicht verpflichtet, die von der Konferenz beschlossenen Entwürfe anzunehmen, aber sie müssen diese den für die Entscheidung zuständigen Stellen vorlegen. Wenn ein Staat Übereinkommen ratifiziert, so ist er zu deren Einhaltung verpflichtet.

Bisher fanden sechs Konferenzen statt, auf welchen insgesamt 16 Entwürfe zu internationalen Übereinkommen und 21 Vorschläge beschlossen wurden; sie beziehen sich auf Arbeitszeit und Arbeitsruhe; Beschäftigung von Frauen, Jugendlichen und Kindern; Gewerbehygiene und Arbeitsschutz; Sozialversicherung; Arbeitslosigkeit; Wandernngswesen; Landwirtschaft usw.

Bis zum Oktober 1924 wurden beim Generalsekretär des Völkerbundes 141 Fälle von Ratifikationen internationaler Übereinkommen eingetragen. Außerdem wurde, einem Vorschlag der Arbeitskonferenz von 1919 zufolge, das Berner Übereinkommen von 1906, betreffend die Verwendung von weißem Phosphor, durch 12 Staaten ratifiziert. In 29 weiteren Fällen waren Ratifikationen von Übereinkommen seitens der zuständigen Stellen bereits genehmigt worden, doch stand die erforderliche Mitteilung an den Völkerbundsekretär noch aus. Ferner war in 120 Fällen regierungseits die Ratifikation von Übereinkommen den zuständigen Stellen empfohlen, aber die Zustimmung dieser Stellen noch nicht erteilt worden.

Zur Beurteilung der Wirksamkeit der internationalen Arbeitsorganisation in bezug auf die Vorbereitung internationaler Arbeiterschutzübereinkommen sei hier eine Übersicht dieser Übereinkommen und des Standes ihrer Ratifikation geboten.

Gegenstand	Zahl der Staaten		
	welche das Übereinkommen ratifiziert haben	welche zur Ratifikation ermächtigt haben	deren Regierungen die Ratifikation empfohlen haben
Achtstundentag und 48-Stunden-Woche im Gewerbe . . .	6	1	2
Arbeitslosigkeit . . .	17	—	9
Mutterruhe . . .	4	2	9
Gewerbl. Nacharbeit der Frauen . . .	13	1	8
Gewerbl. Nacharbeit der Jugendlichen . . .	13	2	10
Mindestalter für gewerbliche Arbeit . . .	10	4	9
Mindestalter in der Schifffahrt . . .	9	3	8
Mindestalter als Kohlenheuer und Heuer auf Schiffen . . .	8	2	6
Arztl. Untersuchungen jugendl. Seelen . . .	8	2	6
Schiffsärztliche Untersuchungen . . .	5	2	9
Seelen . . .	8	2	10
Mindestalter f. landwirtschaftl. Arbeit . . .	7	2	4
Landwirtschaftliches Sanitationsrecht . . .	11	1	4
Landwirtschaftl. Unfallversicherung . . .	6	1	5
Bleimeiß bei Malerarbeiten . . .	7	2	7
Wochenl. Ruhetag in gewerblichen Betrieben . . .	9	2	5
Phosphorverbot . . .	13	—	1

Ratifikationen internationaler Arbeiterschutzübereinkommen vollzogen oder die Ratifikation ihren gesetzlichen Körperschaften empfohlen haben bisher 33 von den 57 Mitgliedsstaaten der Internationalen Arbeitsorganisation. Unter

den Staaten, welche Ratifikationen vollzogen haben, befinden sich fünf außereuropäische, nämlich Indien, Australien, Südafrika, Japan und China. Die meisten Ratifikationen weisen auf England 15, Polen 14, Rumänien 11, Italien 10, Bulgarien und Indien je 9, Österreich, die Tschechoslowakei, Schweden und Spanien haben acht Ratifikationen vollzogen. Großbritannien sieben usw. Frankreich und Deutschland zeichnen sich bis jetzt durch vollständige Enthaltensamkeit aus.

Das

deutsche Volk geht am 7. Dezember 1924 wieder zur Wahlurne, um sich ein neues Reichs-

Parlament

zu wählen. Ob der neue Reichstag vorwiegend reaktionär, also arbeiterfeindlich sein, ob er auf die Stufe eines Possentheaters herabsinken oder ob er praktische Arbeit leisten wird,

ist

in die Hände der großen Zahl der Arbeiterwähler gegeben. Möge die deutsche Arbeiterschaft vertrauenswürdige Männer und Frauen in

das

Reichsparlament entsenden, die gewillt sind, in ernster, zäher Arbeit für die Arbeiterklasse zu wirken. Ein derart zusammengesetztes Parlament ist dann

Spiegelbild

einer geistig hochstehenden Arbeiterschaft, dessen diese sich nicht zu schämen braucht. Es ist

der

proletarischen Wählerschaft in die Hand gegeben, durch die Wahl zum deutschen Reichsparlament die eigene

Intelligenz

vor aller Welt offenbar werden zu lassen. Die deutsche organisierte Arbeiterschaft hat einen guten Ruf. Sie darf nicht

eines

Phantoms willen, das ihr vorgegankelt wird, diesen Ruf aufs Spiel setzen. Sie muß beweisen, daß sie politisch weitsichtig ist. Kolleginnen, Kollegen! Rettet bei der Wahl zugleich mit der eigenen Ehre die Ehre des deutschen

Volkes!

Es ist sicher, daß der Bestand der Internationalen Arbeitsorganisation namentlich dazu viel beigetragen hat, die Sozialpolitik in einigen der wirtschaftlich weniger entwickelten Staaten zu fördern, die sonst wahrscheinlich langsamere Fortschritte auf dem Gebiete des Arbeiterschutzes gemacht hätten. Zu erwähnen ist, daß der Gegenstand mancher internationalen sozialpolitischen Übereinkommen in einer Anzahl von Staaten durchgeführt ist, die sich bisher nicht entschlossen haben, die betreffenden Übereinkommen auch zu ratifizieren. So besteht z. B. in einigen Staaten der Achtstundentag für gewerbliche Arbeiter, aber die Nachhaber in diesen Staaten wollen sich nicht durch internationale Bindung der Rückzug verlegen, sie wollen die Möglichkeit einer Verschlechterung des bestehenden Zustandes offen halten. Diese Angelegenheit hat im September 1924 eine Konferenz in Bern beschäftigt, an der die Arbeitsminister mehrerer bedeutender Staaten und der Direktor des Internationalen Arbeitsamtes teilnahmen. Die Ergebnisse der Konferenz wurden nicht bekannt gemacht; das nach ihrem Abschluß veröffentlichte offizielle Communiqué sagt praktisch nichts, so daß wohl noch erhebliche Schwierigkeiten zu überwinden sein werden, ehe es gelingt, die wichtigsten Industriestaaten Europas zu veranlassen, sich durch internationalen Vertrag an den Achtstundentag zu binden. Mit der teilweisen Aufhellung des politischen Horizonts hat aber in allgemeinen der Fortschritt der Ratifikation der internationalen sozialpolitischen Übereinkommen ein rascheres Tempo eingeschlagen als es früher der Fall war, und es ist zu hoffen, daß nicht sobald wieder eine Reaktion eintritt.

„Mit List und Schlaubeit.“

Eine Partei, die ihre Mitgliedschaft systematisch zur Unehrlichkeit erzieht, ist gerichtet. Es ist aber notwendig, daß die unterirdische Schleiarbeit dieser Partei immer wieder öffentlich bloßgelegt wird, wo es nur möglich ist, damit wir zu einer geistigen und moralischen Gesundung kommen. Die kommunistische Partei hat durch ihre Presse ihren Anhang bereits wiederholt aufgefordert, mit der parteipolitischen Verbeugung in den Gewerkschaften mit Schärfe einzusetzen, um für die Reichstagswahlen am 7. Dezember den Boden zu bereiten, selbstverständlich im kommunistischen Sinne. Zu diesem Zweck sollen die schlimmsten Gewerkschaftsschädiger, soweit sie nicht mehr gewerkschaftlich organisiert sind, in die Verbände zurückkehren. Unter welchen Umständen das manchmal geschieht, zeigt der Brief eines Kommunisten, der seine Mitgliedschaft verfallen ließ und sich jetzt brieflich an den kommunistischen Geschäftsführer einer Zahlstelle wandte, mit dem kategorischen Verlangen, ihn mit allen Rechten wieder als Mitglied anzuerkennen, wenn auch zum Nachteil der übrigen Mitgliedschaft. Der Brief lautet:

Duisburg-Weiderich, den 13. Oktober 1924.

Werter Genosse!
Du hast auf mein Ersuchen, das Verbandsbuch in Ordnung zu bringen und nachzuschicken, mir nach Steffin geantwortet, daß ich gestrichen bin, weil ich mich nicht abgemeldet habe und auch noch nicht zum Verband gekümmert habe. Die Streichung ist vollständig im Unrecht geschehen, denn mein Buch war seit der letzten Unterstützungszahlung auf dem Bureau, und es war Eure Sache, das Buch in Ordnung zu halten. Du wirst, werter Genosse, als Gewerkschaftssekretär und Kommunist die Beschlüsse des fünften Kongresses der KJ. und die des dritten Kongresses der RÖJ. kennen und danach handeln. Da ich hier erfahren habe, wie schwer die Parteigenossen in der Opposition in den Gewerkschaften zu kämpfen haben und man hier im Begriff steht, das rote Kartell aufzubauen, sind daraufhin die aktiven Genossen aus den Gewerkschaften geflohen. Überhaupt ist es hier für Parteigenossen schwer, als neu eintretendes Mitglied aufgenommen zu werden. Darum möchte ich als altes Mitglied mit vollen Rechten aufgenommen werden. Um in der Lage zu sein, so fortzuarbeiten Funktion als Unterkassierer zu bekommen, so daß ich Gelegenheit habe, den Kollegen die Idee des Kommunisten nahe zu bringen, um so, gestützt auf das Vertrauen der Mitgliedschaft, dem verräterischen Treiben der Gewerkschaftsbureaunkräfte entgegenzuarbeiten. Deshalb fordere ich von Dir als Kommunist, daß Du nicht kurzerhand die Parteigenossen aus der Gewerkschaft hinauswirst, sondern daß es Dein heiligstes Bestreben sein muß, die Genossen in den Gewerkschaften zu erhalten und neue hinzuzuziehen. Du wirst einsehen, lieber Otto, daß Du unkommunistisch gehandelt hast, und ich erwarte von Dir, daß Du diesen Fehler sofort berichtigst und mir mein Buch in aller Stille in Ordnung bringst und es unverzüglich an meine Adresse schickst, damit ich recht bald eine Arbeit aufnehmen kann.

Mit Parteigruß
gez.: Gustav Kallweit, Duisburg-Weiderich, Schwabenstraße 37 bei Blättermann.

Ich verlange von Dir, daß Du so verfährt, wie ich hier angeführt, denn wir stehen wieder vor großen Kämpfen. Die Kommunisten, die in den Gewerkschaften arbeiten, sind zum Teil hinausgeflogen, zum Teil schweben Ausfühlerjahre, denn die Gewerkschaften sind, von der Union abgesehen, restlos in den Händen der SPD. Im übrigen sieht es mit der Revolution auch hier sehr pessimistisch aus. Revolutionär sind die Proleten nur, wenn sie absolut nicht mehr vor Kohlbampf können und nicht aus noch ein wissen, und es gibt keinen rückständigeren Menschen als den Bergkumpel. Das Pflaster hat auch großen Einfluß, da alles katholisch.

Kommentar überflüssig, Du weißt Bescheid.
Gustav Kallweit.

Der kommunistische Luchkollege ist der Meinung, er brauche sich um seine Beitragszahlung überhaupt nicht zu kümmern, das sei Sache des kommunistischen Zahlstellenleiters. Mit seinem geordneten Mitgliedsbuch wollte sich dann der ehrenwerte Kallweit einen Funktionsposten erscheitern, um Parteipolitik betreiben zu können. Wer eine solche Lumperei nicht mitmacht, der handelt nicht kommunistisch. „In aller Stille“ soll der Betrug der Mitgliedschaft vor sich gehen, sagt Kallweit. Eine feine Nummer. Während tagtäglich die Luft erzittert vom Geschrei über die Einheitsfront, werden „rote Kartelle“ aufgebaut. O ihr Heuchler!
Aus dem Brief Kallweits können unsere Zahlstellenleitungen die Lehre ziehen: Sich die Neueintretenden vom Schlege Kallweits erst genau anzusehen. Ein solches Mitglied ist kein Gewinn für den Verband. Die alte Hege und Zerföhrungsarbeit würde von neuem beginnen. Also laßt die Kallweits außerhalb des Verbandes so lange, bis sie bereit sind, im Verbande nur gewerkschaftlich tätig zu sein. Wo sie kommunistische Politik treiben, geht uns dann als Gewerkschaftler nichts an.

☉☉☉ Aus der Industrie ☉☉☉

Chemische Industrie

Die Metalle in der chemischen Industrie.

Die Leser werden zum Teil überrascht sein, daß die chemische Industrie mit Metallen zu tun hat. Es ist hier wie überall, daß ganz allgemeine Erscheinungen und Vorgänge nur dem persönlich Interessierten zum Bewußtsein kommen, die große Masse an den Dingen aber achlos vorbeigeht. Der Durchschnittsmensch denkt bei dem Wort Metalle nur an die ihm bekannteren, wie sie im täglichen Leben in Erscheinung treten. Von den vielen, zum Teil seltenen Metallen, die in anderer Form vorkommen und über die Herstellung derselben wissen die wenigsten Menschen etwas. Es lohnt sich deshalb, einmal den Schleier von diesen Dingen und Vorgängen zu ziehen. Für unsere Verbandsmitglieder ist die Sache aber von besonderer Bedeutung, weil Bestrebungen vorhanden sind, die Organisationen nach den von den Industrien zu verarbeitenden Stoffen zu gliedern.

Der Metallarbeiterverband will alle Arbeiter erfassen, die Metall verarbeiten oder bearbeiten. Der Holzarbeiterverband erhebt Anspruch auf alle Arbeiter, die mit Holz als Arbeitsstoff zu tun haben. Bei der Abgrenzung der Zuständigkeit ergeben sich aber Schwierigkeiten, und es ist bekannt, daß die Zimmerer, trotzdem sie ausschließlich Holz verarbeiten, sich mehr zum Bauarbeiter als zum Holzarbeiterverband hingezogen fühlen. Es ist auch begreiflich, wenn die Bauarbeiter, trotzdem sie vom Bauberuf abhängen, stärker zum Holzarbeiterverband neigen. Für unseren Verband liegen die Verhältnisse aber noch weit komplizierter, weil die Arbeitsstoffe in der chemischen Industrie ihre Eigenschaften vollständig ändern, im Arbeitsprozeß fast ausschließlich andere Stoffe werden. Wer will z. B. im Karbid oder Kalkschmelz den ehemaligen Kalk und Kohle wiedererkennen? Welche Ähnlichkeit haben die Fertigprodukte Phosphor, Zink und Eisen mit dem Ausgangsmaterial, der Zinkblende? Wer erkennt in der konzentrierten Schwefelsäure den Schwefel wieder, der vor dem Kohlenprozeß im Schwefelkies gebunden war? Diese wenigen aufgeworfenen Fragen zeigen schon die Schwierigkeiten, die sich ergeben müssen, wenn die Arbeitsstoffe die Grundlage für die Organisationszugehörigkeit sein sollen. Wenn nach diesen Grundfragen für die chemische Industrie überhaupt eine Organisation anerkannt würde, müßten dieser die übergroße Mehrzahl aller Industriearbeiter zugeführt werden, denn es ist wohl kaum ein Stoff zu finden, der außerhalb der chemischen Produktion bliebe. Metalle, Steine, Erden, Wasser, Luft, Holz und andere pflanzlichen Erzeugnisse, sie alle müssen der chemischen Industrie ihren Tribut zahlen. So geht es also nicht. Wo es sich aber um gewollte chemische Veränderungen der Stoffe handelt, die nur in der chemischen Industrie erreicht werden können, müssen die dabei beschäftigten Arbeiter dem für die Industrie zuständigen Verband überlassen bleiben, gleichgültig, ob die verarbeiteten Stoffe Metall, Erz, Stein, Holz oder anders benannt sind. Mit Anwendung dieses Grundgesetzes wird an dem bestehenden Zustand nichts geändert, es wird nur Klarheit und hier und da eine Grenzregulierung geschaffen, wie wir im folgenden zeigen werden.

Die Metalle werden durchgängig in Verbindung mit anderen Mineralien gefunden und sind meist an diese chemisch gebunden. Im chemischen Prozeß, der einfach wie z. B. im Hochofen, aber auch sehr kompliziert sein kann, werden die Stoffe getrennt und die Metalle resp. deren Oxide freisetzen in Erscheinung. Selbst von Metallen hergestellte Legierungen, wie sie bei Münzen üblich sind, können nur im chemischen Prozeß wieder getrennt werden. Im Schmelzprozeß gelingt das nicht.

Trennen die Metalle in Oxiden auf — das ist eine Verbindung des Metalls mit Sauerstoff —, so wird der Sauerstoff im Hochofenprozeß ausgetrieben. In diesem Zweck wird das Erz mit Kohle vermischt dem Hochofen zugeführt. Bei dem hohen Hitzeegrad kann das Metall den Sauerstoff nicht halten, es erfolgt die Lösung des Sauerstoffes vom Erz, der in den Brennprozeß eingeht oder mit den Heißgasen den Ofen verläßt. Das ist im Prinzip der Produktionsgang beim Hochofen. Praktisch ist er komplizierter.

Die Erze sind aber nicht immer in dieser einfachen Zusammenfassung vorhanden. Häufig ist die chemische Bindung mehrfach und die Veranreinigung mit anderen Mineralien sehr stark. Der Schwefel ist ein fast ständiger Begleiter der Erze. Dabei ist aber gerade der Schwefel für den Verhüttungsprozeß ganz ungeeignet. Schwefel und andere Verunreinigungen müssen deshalb zuvor beseitigt werden. Das geschieht im Auf- und Langprozeß und durch mechanische Trennung.

Das heißt zu schreiben, was eigentlich Metalle sind, ist sehr schwierig und eine Reihe weniger bekannter aufgeführt werden. Der Begriff edle und nache Metalle ist sehr schwierig. Edlere verändern sich an der Luft wenig oder gar nicht, letztere werden durch den Sauerstoff der Luft angegriffen und gehen sich dadurch in kurzer Zeit mit einer Oxidationskruste. Das Verhüttungsvermögen von Sauerstoff ist bei einigen Metallen so stark, daß dieselben nur in geschütztem chemischen Verfahren gewonnen und in luftdichten Behältern aufbewahrt werden können. Unter Zutritt von Luft zerfallen solche Metalle sehr schnell in andere Körper. Daher sind solche Metalle nur wenigen Menschen, meist Chemikern, wirklich bekannt geworden.

Zu den bekannten Metallen gehören Gold, Silber, Kupfer, Eisen, Zink, Nickel, Kupfer, Blei, Zinn, Zink und in neuerer Zeit auch Platinium. Platin ist schon weniger bekannt. Antimon, Wismut, Cadmium, Chrom, Kadmium, Kobalt, Mangan, Niobium, Natrium, Zinn, Wismut und Wolfram sind nur wenigen als Metalle bekannt, trotzdem sie in der Technik und Chemie eine wichtige Rolle spielen. Viele dieser Metalle werden bei der Herstellung und Verarbeitung hauptsächlich auf den menschlichen Körper. Die Blei- und Quecksilberverbindungen

sind bekannt, ebenso ist Arsen ein starkes Gift und die Schädlichkeit des Cadmiums ist in neuester Zeit einwandfrei nachgewiesen. Andere wieder wie Chrom greifen bei der Erzeugung und Verarbeitung die Schleimhäute der Arbeiter an und erzeugen Hautausschläge und Geschwüre.

Das Eisen wird im Hochofen erzeugt. Der Sauerstoff wird ausgetrieben, das Eisen fließt ab und die sonstigen mineralischen Bestandteile erscheinen als Schlacke. Beim sogenannten Thomasverfahren geht der im Erz enthaltene Phosphor beim Schmelzprozeß in Schlacke über, die als gemahlene Thomas-

entsteht das Zinkoxid, Zinkweiß genannt. In der Zinkfabrikation wird das Zink in Zinksulfat verwandelt und in Verbindung mit Schwefelsäure zu Zinkoxyden verarbeitet. In der Pharmazie spielen die Zinkpräparate eine Rolle. Die Zinksalze dürfte das bekannteste davon sein.

Das Blei wird auch in großen Mengen in der chemischen Industrie benötigt. In der Bleiweißfabrik nimmt es den entgegengelegten Weg, wie die Erze in den Hütten. Es wird wieder mit Sauerstoff verbunden und oxydiert zu Bleiweiß, Mennige und Bleiglätte. Allein und in Verbindung mit anderen Mineral- und Erzfärbem finden die Bleifarben vielfältige Anwendung. Auch zu medizinischen Präparaten wird Blei verarbeitet. Das Blei gehört zu den Gemeinheitsgiften. Bei der Herstellung und Verarbeitung bringt es in Dampf- oder in oxydischen Verbindungen, meist durch den Mund, in den Körper ein und verursacht chronische Gesundheitsstörungen, die zu dauerndem Siechtum und vollständiger Arbeitsunfähigkeit führen können.

Die bergmännisch gewonnenen Salze in der chemischen Industrie.

Neben dem Steinsalz werden Kalisalze bergmännisch gewonnen. Von diesen wird ein geringer Teil zu Düngemitteln an die Landwirtschaft abgegeben, während der größte Teil in die Kalkfabriken wandert, um hier zu hochprozentigen Düngesalzen und Chloralkalium verarbeitet zu werden.

Die Kali-Industrie selbst hat ihren Ursprung in dem Salinenbetrieb des Salzstädchens Staßfurt. Die ersten Versuche, aus Kalisalz das Chloralkalium herzustellen, wurden in den Jahren 1860/61 von verschiedenen chemischen Fabriken in Deutschland ausgeführt. Die Fabrikation war jedoch nicht von langer Dauer, weil diese Betriebe zu weit von den Rohstoffquellen entfernt waren und wegen der hohen Frachten mit den inzwischen in Staßfurt errichteten Betrieben nicht konkurrieren konnten. Aus diesen Gründen wurde die Fabrikation immer mehr in die Nähe der Kaliwerke verlegt. Sämtliche Staßfurter chemische Fabriken verarbeiteten nicht nur damals, sondern bis vor ganz kurzer Zeit Kalisalze. Um nun die Rohstoffe möglichst günstig und restlos verarbeiten zu können, wurden die meisten neuen Fabriken in unmittelbarer Nähe der Kaliwerke gebaut.

Die Fabrikation der Kalisalze zerfällt im wesentlichen in folgende Teile:

1. Lösen des Rohsalzes.
2. Verdampfen der Mutterlauge.
3. Lösen des künstlichen Carnallit.
4. Reinigen und Trocknen des auskristallisierten Salzes.

Gelegt werden die Rohsalze in Kesseln oder Apparaten, wobei hauptsächlich Chloralkalium, Chlormagnesium und ein geringer Teil Chlornatrium auscheiden. Der größte Teil des Steinsalzes und Kieserit bleiben ungelöst. Die beste Lösung läßt man dann in besonderen Behältern (Klarkassen) klären. Von hier fließt die Lösung in die Kristallisations- oder Kühlapparate. Das auskristallisierte Salz bildet ein Gemisch von Chloralkalium und Chlornatrium, während ein Teil Chloralkalium und hauptsächlich Chlormagnesium in der Mutterlauge verbleibt. Um das in der Mutterlauge verbleibende Chloralkalium zu gewinnen, wird die Lauge in Vakuumapparate eingedampft. Bei der auch hier nachfolgenden Kristallisation scheidet das Chloralkalium in Form von künstlichem Carnallit fast vollständig aus, so daß nur noch ein Bruchteil eines Prozentes in Lösung bleibt. Der künstliche Carnallit wird wiederum gelöst und beim Erkalten der Lösung ebenfalls Chloralkalium gewonnen. Durch verschiedene Wasserdecken von gewöhnlicher Temperatur wird das Chloralkalium von dem noch anhaftenden Chlormagnesium und Chlornatrium gereinigt und dann getrocknet, womit es verhandelfertig ist.

Die Herstellung der 30- und 40prozentigen Düngesalze ist dieselbe, nur fällt hier das Deckverfahren weg, weil Düngesalze einen geringen Bestandteil von Chlormagnesium haben müssen, damit sie beim Aufbewahren trocken bleiben und nicht soviel Feuchtigkeit aus der Luft anziehen.

Außer den Düngesalzen und Chloralkalium wird in den Kalifabriken noch schwefelsaures Kalimagnesia und schwefelsaures Kali hergestellt. Zur Herstellung von schwefelsaurem Kalimagnesia kann Bittersalzlauge verwendet werden oder man läßt Kieserit und zerlegt die geklärte Lösung mit einer bestimmten Menge Chloralkalium. Hierbei arbeitet man mit Temperaturen von über 75 Grad Celsius, wobei die gebildete Kalimagnesia in Lösung bleibt und nachträglich in Kühlkästen auskristallisiert wird. Nach einem anderen Verfahren kühlt man im Zerlegungskessel unter ständigem Umrühren die Lösung künstlich ab. Die Kalimagnesia fällt hierbei in Form eines feinen Kristallschlammes aus. Dieser wird in Aufschen von der Mutterlauge getrennt und dann getrocknet.

Bei der Herstellung von schwefelsaurem Kali wird schwefelsaure Kalimagnesia mit Chloralkalium zerlegt. Die Lösung und weitere Verarbeitung geschieht dann in ähnlicher Weise wie oben angegeben.

Dies ist in kurzen Zügen der Produktionsprozeß der eigentlichen Kalifabrikation. Nun werden aber in den Kalifabriken bzw. deren Nebenbetrieben verschiedene Nebenprodukte gewonnen, und zwar Chlormagnesium in verschiedenen Arten, Brom, Bittersalz, Glaubersalz und Kieserit. Es ist unmöglich, für die angeführten sowie für die noch folgenden Produkte in kurzen Darlegungen auch nur annähernd die Fabrikationsmethoden zu schildern, denn mit den genannten Produkten ist der Fabrikationsprozeß noch nicht vollendet, weil die fertigen Kalisalze in diesen Fabriken noch weiter verarbeitet werden.

In den Nebenbetrieben wird das Chloralkalium weiter verarbeitet zu Kalichlorat, Kalisulphat, Kaliumpermanganat, chloräurem, überchloräurem, essigsaurem und übermanganäurem Kali, ferner zu Pottasche und Badefalz. Außerdem wird in diesen Betrieben nach dem elektrolytischen Verfahren Chloralkali hergestellt und in den Kalifabrikationen Schwefelsäure, Cyanalkalium, Ignatron, Schwefelnatrium und dergleichen erzeugt.

Neben Anlagen zur Herstellung von flüssiger Luft ist man auch zur Fabrikation von Sprengstoff übergegangen.

Republik

heißt das Wort, das alle Feinde der Freiheit hassen, weil diese Staatsform am besten geeignet ist, Recht

und

Freiheit zu erhalten und zu erweitern, den Einfluß der Arbeitnehmer auf das Staatsganze zu sichern und zu erhöhen, was nur gelingen kann, wenn die

Demokratie

der leitende Gesichtspunkt bleibt. Demokratie im engeren Sinne heißt Gleichberechtigung, im weiteren Sinne Herrschaft durch das Volk. Die Demokratie soll es uns

ermöglichen

bei fortschreitender Aufklärung der Geister eine immer größere Zahl der Entschieden für eine neue werdende Gesellschaftsform zu gewinnen, sie dem Sozialismus zuzuführen. Wer also

den

wirtschaftlichen und sozialen Fortschritt will, der muß den republikanisch-demokratischen Gedanken fördern. Damit sichert er auch für die Zukunft den

Aufstieg

der Arbeiterklasse. Wählt deshalb am 7. Dezember keine Feinde der Demokratie und der Republik, sondern wählt sozialistisch!

Schlacke das bekannte Phosphordüngemittel darstellt. Dieser Hochofenprozeß und die gesamte Eiserveredlung wie Herstellung von Ferroplatin, Chrom-, Nickel-, Wolframstahl und dergleichen, wird zur Metall-Industrie gerechnet und soll dort auch verbleiben. Die Eisenerze sind aber nicht immer für den Hochofenprozeß geeignet, müssen vielmehr erst in langem Vorverfahren, wobei man andere Stoffe, auch Metalle, gewinnt, dafür hergerichtet werden.

Abgesehen vom Schwefel enthalten die Kupfererze Kiese und Blenden sehr oft Eisen. Häufig überwiegt Eisen in diesen Erzen ganz bedeutend. Der Zerdegang ist dann folgender: Die Kiese, Blenden und Erze werden in der chemischen Industrie oder in Nebenbetrieben der Metallhütten durch Kösten vom Schwefelgehalt befreit, der in Form schwefeliger Gase entweicht und durch ein Reinigungs- und Kondensierverfahren in Schwefelsäure übergeführt wird. Die abgerösteten Erze — jetzt Abbrand genannt — kommen dann in die Laugeerei, soweit die chemischen Fabriken solche nicht haben, in die der sogenannten Metallhütten, wo das Kupfer ausgefällt und durch Zusatz von Eisen aus der Lauge ausgefällt wird. Nunmehr geht der Rest als Eisenerz in die Hochofenbetriebe. Das ausgefallene Kupfer setzt sich als Schlamm ab, wird getrocknet und raffiniert. Erst dann kann es als Kupfer angesprochen werden. Falls der Abbrand Zink enthält, muß dieses vor dem Langprozeß in der Metallhütte entfernt werden, was durch Ausreiben in Dampfform geschieht.

Kupfer wird aber nicht nur aus Abbränden, sondern zum großen Teil aus Erzen gewonnen, die gewöhnlich auch noch andere Metalle enthalten. Der Mansfeldische Kupfererzbergbau zum Beispiel enthält Silber in solcher Menge, daß er auch auf Silber verhältet wird. Die Erzhütten unterstehen häufig den Kupferbetrieben. Die Arbeiter sind größtenteils im Fabrikarbeiterverband organisiert.

Die Zinnschmelzung ist für uns ohne Bedeutung, denn Deutschland besitzt keine Zinnerze. Zinnschmelzungen sind damit zwei chemische Betriebe, einer in Hamburg und einer im westlichen Industriegebiet. Ob in Deutschland jetzt noch Zinn erzeugt wird, ist uns nicht bekannt. Die Arbeiter der betreffenden Betriebe sind im Fabrikarbeiterverband.

Blei- und Zinkerze kommen in Deutschland vorwiegend in Oberschlesien vor, wo sie in Gesellschaft anstehen. Am Zinnschmelzprozeß soll der Zerdegang veranschaulicht werden. Das Zink kann nur aus den oxydischen Verbindungen gewonnen werden. Soweit die Erze nicht oxydisch sind, muß zunächst ein Oxydationsprozeß vorausgehen. Das ist aber ein rein chemisches Verfahren. Eine Abscheidung des Zinks aus den oxydischen Verbindungen ist nur bei einer Hitze von etwa 1100 Grad Celsius möglich. Dieser Hitzeegrad liegt aber weit über dem Schmelzpunkt und noch etwa 100 Grad Celsius über dem Verdampfungspunkt des Zinks. Im Hüttenbetriebe kann Zink also nur in Dampfform gewonnen werden. Die Zinndämpfe werden umfassend verdrichtet und über die stehende in die feste Form übergeführt. Dabei kommt es auf eine gut regulierte, gleichmäßige Wärme sehr genau an, wenn bei der Verdichtung und Abkühlung durch das Oxydationsbetriebe große Metallverluste vermeiden werden sollen. Daß bei dieser Arbeit die Gesundheit der Arbeiter stark leidet, soll nur angedeutet werden.

Das Zink findet als Metall vielfältige Verwendung. Es geht aber auch als Grundstoff wieder in die chemische Industrie ein. Hier sollen nur die Zinkfarben Erwähnung finden. Das Zinkweiß wird gewonnen, indem Zink verdampft und die Verdampfung über einen Luftstrom geleitet werden. Dabei

Da diese Fabrikation selbst den meisten Kalifabrikarbeitern noch nicht bekannt ist, wollen wir nachstehend eine kurze Schilderung des Produktionsprozesses geben.

Gebrauntes Kalk wird in flachen eisernen Kästen gelöst. Nach dem Abfließen wird derselbe mit Wasser verflüssigt. Die Kalkmilch wird durch Röhren in Mammot-Kessel geleitet, wobei gleichzeitig Chlorgas zugegeben wird. Nachdem das Chlorgas mit dem Kalk eine Verbindung eingegangen ist, wird es aus den Mammothkesseln in Klarkästen abgelassen. Die geklärte Flüssigkeit wird in Rührwerke gepumpt unter starkem Umrühren auf zirka 70 Grad Celsius erhitzt, wobei Chloralkalium zugegeben wird. Da hierbei etwas Chlorgas ausbleibt, wird die Lösung in geschlossene Tonbehälter geleitet und das Gas abgelaugt. Von hier läuft die Flüssigkeit in Kristalliserkassen, wobei nach dem Erkalten Rohchlorat ausbleibt. Das Rohchlorat wird abermals mit Wasser gelöst, geklärt und abgekühlt. Das Endprodukt ist Chlorat. Dieses wird in Zentrifugen geschleudert, dann getrocknet und gemahlen. Das gemahlene Chlorat wird in Räumern, welche entsprechend den Vorschriften der Sprengstofffabriken eingerichtet sind, patroniert und mit Petroleum getränkt. Erst jetzt ist es explosiv. Der nach diesem Verfahren hergestellte Sprengstoff kommt unter der Bezeichnung Chloratit in den Handel. Die Herstellung der Patronenhälften erfolgt als Heimarbeit.

Aus dem auf den Werken gemonnenen Brom werden Bromsälze fabriziert und in letzter Zeit wird nach dem von Scheele entdeckten chemischen Verfahren Sulfat in größeren Mengen gewonnen. Das gewöhnliche Verfahren, nach welchem Sulfat bis jetzt hergestellt wurde, war die Behandlung von Chloratrium mit Schwefelsäure oder schwefel-sauren Dämpfen. Heute stellt man dieses Sulfat aus bestimmten Lösungsständen in der Kali-Industrie her, ganz abgesehen von den weiteren Möglichkeiten, die auf Grund dieses Verfahrens noch gegeben sind.

Doch bei den Kalisalzen und deren Nebenprodukten sowie bei der Weiterverarbeitung wird es auch für die Zukunft in der Kali-Industrie nicht bleiben können. Auf einzelnen Werken ist die Mischdüngerfrage bereits gelöst, indem Düngesalze von diesen Werken in der Zusammensetzung geliefert werden, wie es der Beschaffenheit des Bodens und des Saatgutes entspricht. Es werden also fertige Mischdünger, bestehend aus Kali, Ammoniak und Superphosphat schon heute in den Kalifabriken hergestellt.

Früher wurden in den Kalifabriken nur Düngesalz und Chloralkalium erzeugt. Heute umfasst dieser Industriezweig die verschiedenartigsten Gewerbegebiete und Fabrikationsmethoden und arbeitet mit den mannigfaltigsten Stoffen und Apparaten. Es hat also im Laufe der Zeit eine Umstellung der Kali-Industrie zur chemischen Industrie stattgefunden. Dieser Umstellungsprozess ist noch nicht beendet und wird in nächster Zeit noch bedeutend mehr in Erscheinung treten, wenn die hässlichen Erweiterungen bzw. die geplanten Veränderungen und Neubauten von Fabrikanbetrieben auf den Werken durchgeführt sind. Kenner der Verhältnisse der Kali-Industrie wissen, dass, wenn eine Krise wie die eben hinter uns liegende in der Kali-Industrie für die Zukunft vermieden werden soll, dies nur geschehen kann, wenn die Kali-Industrie noch weit mehr als bisher nicht nur Gewicht auf die Verarbeitung, sondern gleichzeitig auf die Weiterverarbeitung der Kalisalze legt.

Die Explosion in Offenbach a. M.

In der Nr. 43 des "Proletariats" wurde berichtet, daß durch die Explosion in der Fabrik für photographische Bedarfsartikel in den sogenannten "Gekameren" 4 Arbeiterinnen getötet und zwei schwer verletzt worden sind. Inzwischen ist eine der Verletzten gestorben. Der Direktor des Werkes, Dr. Krebs, der bei der Explosion auf den Hinterkopf fiel, mußte - wahrscheinlich mit einer Gehirnblutung - in die Landesheilanstalt übergeführt werden, er ist der Sprache beraubt und gelähmt.

Die Hessische Gewerbeaufsicht hat versucht, die Ursachen der Explosion zu erforschen, wozu die noch lebende verletzte Arbeiterin durch ihre Aussagen wesentlich beitragen konnte.

Der Gewerbeaufsichtsbeamte schreibt:

Ohne die Schuldfrage irgendetwas zu berühren und damit etwa dem gerichtlichen Verfahren vorzugreifen, soll im nachfolgenden kurz der Vorgang geschildert werden, der sich bei der Explosion am 15. d. M., um 11 Uhr 15 Minuten vormittags abgespielt hat. Diese Schilderung steht in Übereinstimmung mit der Ansicht aller übrigen hierfür herangezogenen Sachverständigen und wird der Öffentlichkeit besonders deshalb übergeben, weil sich daraus für gleiche oder ähnliche Betriebe Vorbeugungsmaßnahmen ableiten lassen.

Der zerstörte Arbeitsraum besaß eine Grundfläche von rund 5 mal 3, also 30 Quadratmeter, und eine Höhe von etwa 4 Meter, demnach einen Rauminhalt von ungefähr 120 Kubikmeter; da besondere Umstände zur Zeit des Unglücks, die uns freie stehende Tür offen stand, so sollen im weiteren nur 100 Kubikmeter Luftraum der Berechnung zugrunde gelegt werden. Die Zerrüttung dieses Raumes, welcher nach allen Seiten massive Wände von jeher 40 Zentimeter Stärke und eine schwere Betondecke zwischen Doppel-T-Trägern von 24 Zentimeter Höhe besaß, kann nach Lage der Sache nur so erklärt werden, daß die Luft als solche zur Explosion kam; es sei auch bemerkt, daß von verschiedenen Stellen zwei Explosionsstöße beobachtet worden sind, wovon allerdings der erste weniger stark war. Der erste Stoß wurde sehr wahrscheinlich herbeigeführt durch eine Knallgasexplosion im Innern einer der Nachkassen von etwa 12 Liter Inhalt, die nachweislich mit sogenannter Zeolithlösung mehr oder weniger gefüllt war. Diese Mischung stand bereits längere Zeit, so daß sie aus der Luft wegen der Anwesenheit von wasseranziehenden Bestandteilen - Wasser und Feuchtigkeit angezogen hatte und selbstständig geworden war, indem das darin gleichfalls vorhandene Zeolithpulver unter Bildung von Wasserstoff (und Sauerstoff) zerfiel. Diese Gasmischung, eben das Knallgas, brachte dann den Explosionsstoß zu der ersten Explosion. Durch diese Dampferlosion wurde auch keine Zerrüttung der Werkstoff selbst herbeigeführt, weil dazu die entstehenden Knallgasmengen nicht genügt. Wohl aber wurde, abgesehen von der Wirkung der Stoßwelle, eine plötzliche Aufwärmung alles des in dem Arbeitsraum irgendetwas freiliegenden Metallmasse, oder seiner Mischungen mit Kohlenstoff, herbeigeführt, und außerdem wurden die etwas losen aufliegenden Deckel aller vorhandenen Nachkassen und Doppeln abgelaugt, so daß auch dieser Dampferlosion ein Aufstoß.

Nun erst, aber natürlich nach einer äußerst geringen Zeitspanne, trat eine Explosion des ganzen Raumes ein, eine sogenannte Staubexplosion, die zu den furchtbaren Wirkungen führte. Es ist aus anderen Untersuchungen bekannt geworden, daß bereits ein Gehalt von 7 Gramm Aluminiumstaub in 1 Kubikmeter Luft diese explosionsfähig macht, wenn dazu durch Reibung, Elektrizität oder Feuer ein Anstoß gegeben wird. Da nun ein solcher Anstoß durch die vorher geschilderte Dampferlosion herbeigeführt

gegeben war, so handelt es sich nur um die Mengen von Metallstaub. Bei dem vorhandenen Rauminhalt von rund 100 Kubikmeter genügt dazu also 700 Gramm Feinstaub von Aluminium oder der entsprechenden Menge von Magnesium, und es kann bereits sehr als sicher gelten, daß diese Mindestmenge hier gegeben war.

Bei der Explosion von Aluminiumstaub in Luft werden bis zu 3000 Grad Celsius beobachtet, und wenn wir nur 2700 Grad hierbei annehmen, so ergibt sich eine Volumzunahme der Luft um mindestens das Zehnfache nach bekannten Gasgesetzen und ohne Rücksichtnahme auf eine nach hinzukommende Beschleunigungswirkung. Anders ausgedrückt erhält man hiermit einen Explosionsdruck auf die Wände und Decken von mindestens zehn

Nur

die allergrößten Rälber wählen ihre Mehger selber, so lautet ein altes Wahlprüchwort, das auch heute noch wahr ist. Man darf wohl annehmen, daß

Die

Arbeiterchaft in den letzten vier Jahren Gelegenheit genug hatte, auf Grund der Vorgänge im Reichstag sich klar zu werden, wer ihre Interessen mit Ernst und Sachkunde vertritt. Es wäre einer der

allergrößten

Fehler, wenn die Arbeiterchaft dazu beitrüge, wieder einen Reichstag zu wählen, der uns ein gleiches Schauspiel bieten würde wie der letzte Reichstag. Aber die Arbeiter sind ja keine

Rälber

sie werden schon dafür sorgen, daß am 7. Dezember Vertreter in den Reichstag kommen, deren sich die Arbeiterchaft nicht zu schämen braucht.

Atmosphären in senkrechter Richtung, während die Mauer von 40 Zentimeter Stärke wohl höchstens 5 Atmosphären ausstieß. Dieser Druck würde natürlich nur während eines Augenblicks, denn es läßt sich schon aus der angegebenen Temperatur eine Explosionsgeschwindigkeit von außerordentlicher Größe, vielleicht dem dreifachen Teil einer Sekunde, berechnen, welche diese Zerstörung hervorbrachte.

Zum Schluß sei noch hervorgehoben, daß es an der vorliegenden Darstellung nichts Wesentliches ändern würde, wenn vielleicht doch noch für die erste Explosion späterhin ein anderer Anlaß gefunden würde.

Papier-Industrie

Achtung, Papierarbeiter!

Die Direktion der Warginer Papierfabrik versucht in Rathsdammig unter Tarifruch die zehn- und zwölfsündige Arbeitszeit einzuführen. Da die Arbeiterchaft sich weigerte, diesem Diktat Folge zu leisten, wurde sie vor Wochen von der Firma ausgesperrt.

Unter Mißachtung des Gesamtarbeitsvertrages und des Bezirkslohnvertrages der Grappe Schleßen und unter grober Verletzung und Nichtanerkennung des Schiedspruches des Sonderarbeitsamts für die Papiererzeugungs-Industrie hat die Gräßlich-Aramische Papierfabrik in Muskau ihre Arbeitnehmer vor längerer Zeit gleichfalls entlassen.

In beiden Fällen wurden die Entlassungen durch willkürliche Betriebsstilllegungen, die leider die Genehmigung der in Frage kommenden Demobilisationskommission fanden, begünstigt.

Beide Firmen versuchen mit Hilfe von Streikbrechern die Betriebe wieder anzunehmen. Wir ersuchen die Papierarbeiterchaft, Arbeitsangeboten dieser Firmen strikte abzulehnen und ihren im Abwehrkampf sich befindenden Arbeitskollegen nicht in den Rücken zu fallen.

Die Branchenleitung,
J. A. G. Stähler.

Morgenstern.

Um es gleich vorweg zu sagen, bei der Abfassung der Überschrift zu diesem Artikel haben wir weder an eine astronomische Abhandlung, noch an die drei Weisen aus dem Morgenlande gedacht, sondern an den allgewaltigen Generaldirektor der Warginer Papierfabriken A. G. in Pommern. Herr Morgenstern hat anscheinend von der in Wargin ansässigen Familie Bismarck die berüchtigten Kürassierpiepel des Altkönigs ererbt, um seine Arbeiter mit moralischen Fußstapfen zu traktieren. Seit langer Zeit führt er schon den Kampf, um vom Bezirkslohnvertrags loszukommen. In diesem Zwecke hat Herr Morgenstern vor einigen Monaten eine Eingabe an das Reichsarbeitsministerium gerichtet, dessen Inhalt selbst einem prominenten Arbeitgebervertreter des Tarifamts zu hant war, so daß dieser sich weigerte, unter Beteiligung des Herrn Morgenstern an einer Streiksache mitzuwirken, solange Herr Morgenstern seine in dieser Eingabe gemachten Behauptungen nicht zurücknimmt. Herr Morgenstern sah sich dann auch veranlaßt, eine entsprechende Richtigstellung seiner Eingabe sofort persönlich abzugeben.

Eine ähnliche Kampfesweise legt Herr Morgenstern in seinen Eingaben an die Gewerbeinspektion Stolz und an den Regierungspräsidenten in Köslin wegen der Arbeitszeitfrage im Rathsdammiger Betriebe an den Tag. Zunächst sei noch bemerkt, daß die Betriebsstilllegung trotz der berechtigten Einsprüche des Betriebsrates und des Fabrikarbeiterverbandes erfolgte und leider auch die Zustimmung des Demobilisationskommissars erhielt. Wir behaupten auch heute noch, daß die Betriebsstilllegungen lediglich erfolgt sind, um von der Arbeiterchaft die Einführung der 10- und 12stündigen Arbeitszeit zu erpressen. Bei dieser Behauptung müssen wir uns das von der Firma selbst gelieferte Beweismaterial. In diesem Zwecke geben wir eine von der Firma an das Gewerbeaufsichtsamt in Stolz gerichtete Eingabe, datt:

Hammermühle, den 18. Oktober 1924, unter Tagebuch-Nummer 687/24, wörtlich wieder:

Die uns mit Ihrem gest. Schreiben vom 17. d. M. gelangten drei Abklagen geben wir Ihnen anbel zu unserer Entlastung zurück.

Wir überreichen Ihnen anbel den Durchschlag eines heute an den Herrn Regierungspräsidenten in Köslin gerichteten Schreibens in ähnlicher Angelegenheit und bemerken dazu noch folgendes:

Wie aus beiliegendem Durchschlag hervorgeht, haben wir denjenigen Teil unserer früheren Welegschaft gebeten, sich zu malben, welcher bei zu erhoffender Wiederaufnahme des Betriebes bereit sein würde, zu den neuen Bedingungen, die für Hammermühle genehmigt sind, zu arbeiten. Es haben sich darauf, wie erwähnt, eine große Anzahl Leute gemeldet, und wir sind überzeugt, daß auch der benötigte Rest folgen wird, sobald wir einmal dazu kommen werden, den Betrieb wieder in Gang zu setzen. Die Gewerkschaften versuchen allerdings mit allen Mitteln das zu verhindern und haben sich hinter die Maschinenführer gestellt, um diese zu veranlassen, sich mit dem Zehnstunden- bzw. Zwölfschichtentag nicht einverstanden zu erklären. Die letzteren haben sich infolgedessen bei uns auch noch nicht zur Arbeit einstellen können.

Die Maschinenführer sind, da sie schon längere Zeit bei uns infolge der Stilllegung entlassen sind, nicht mehr unsere Arbeiter und sie können selbstverständlich tun und lassen, was sie wollen. Selbstverständlich müssen sie aber die bei uns innehabenden Werkwohnungen räumen, denn wir brauchen dieselben, wenn wir bei evtl. Betriebsaufnahme wieder neue Maschinenführer heranziehen.

Trotzdem wir also in Rathsdammig stilliegen und nur mit einer kleinen Maschine arbeiten, welche aber auch häufig schon stillgelegt werden mußte, weil keine Aufträge vorhanden waren, hat die Gewerkschaft über Rathsdammig die sogenannte Sperre verhängt, und Herr Klank patronisiert vor dem Fabrikator in Rathsdammig auf und ab, um die Leute, welche für das hiesigen Arbeit vorhanden sind, abzuhalten. Glücklicherweise ist das bisher nicht gelungen. Es haben sich täglich reichlich so viel Leute gemeldet, wie gebraucht werden und es haben sich sogar noch viel mehr gemeldet, welche gern arbeiten würden, wenn wir nur Arbeit hätten.

Die Gewerkschaften gehen von der irrigen Ansicht aus, daß wir den Betrieb eröffnen können, aber das nicht tun, nur um evtl. neue Arbeitsbedingungen durchzudrücken. Das ist durchaus nicht der Fall. Wir haben effektiv nichts zu tun. Wir können den Betrieb noch gar nicht aufnehmen, und alle Maßnahmen und Bekanntmachungen, die wir in Rathsdammig getroffen haben, sind nur eine Vorbereitungs in der Hoffnung, daß es unseren Anstrengungen früher oder später doch einmal gelingt, in Rathsdammig doch wieder in Gang zu kommen.

Im übrigen wird sich Herr Direktor Gräßler aus Rathsdammig erlauben, demnächst noch persönlich bei Ihnen vorzusprechen, um evtl. noch weitere Angaben zu machen.

Unterzeichnet ist das Schriftstück von den Herren Direktoren Morgenstern und Gräßler. Diese Eingabe an die Gewerbeinspektion verweigert schamhaft, daß die Genehmigung zur Einführung des Zwölfschichtensystems für den Betrieb in Rathsdammig durch einen Spruch des Sonderarbeitsamtes noch nicht vorliegt. In der erwähnten Eingabe an den Regierungspräsidenten in Köslin wird Herr Morgenstern schon etwas offener, indem er schreibt:

Inzwischen war uns Ende August durch den Spruch des Sonderarbeitsamtes Berlin für Hammermühle die zehnstündige Arbeitszeit und der Zwölfschichtentag bewilligt worden. Für Rathsdammig hatten wir den gleichen Antrag nicht gestellt, weil unser Arbeitgeberverband damals auf dem Standpunkte stand, daß ein solcher Antrag für eine stillstehende Fabrik nicht gestellt werden könnte, sondern nur dann, wenn diese Fabrik voll im Betrieb sei. Wir hatten uns deshalb davon abhalten lassen, für Rathsdammig nicht sofort den gleichen Antrag zu stellen wie für Hammermühle, und als wir Ende August vom Sonderarbeitsamt für Hammermühle die verlängerte Arbeitszeit bewilligt erhielten, haben wir dies in Rathsdammig durch Aushang öffentlich bekanntgemacht.

Direktor Morgenstern gibt also selbst zu, daß er keinen Antrag auf Verlängerung der täglichen Arbeitszeit für Rathsdammig am Sonderarbeitsamt gestellt hat. Warum verweigert Herr Morgenstern in seinen Eingaben an die Gewerbeinspektion und an den Regierungspräsidenten die Tatsache, daß der Kampf um die Arbeitszeitfrage in Rathsdammig darum geht, daß die ausgesperrte Arbeiterchaft die diktatorische Anordnung des Zehn- und Zwölfschichtentages für Rathsdammig nicht anerkennen will, sich aber bereit erklärt hat, entsprechend dem Schiedspruch vom 5. März einem Spruch des Sonderarbeitsamtes sich zu fügen. Es entsteht deshalb die Frage, warum ruft Herr Morgenstern zur Arbeitszeitregelung für Rathsdammig das Sonderarbeitsamt nicht an?

Den Eingaben an die beiden Firmen hat Herr Morgenstern gleichzeitig in Abschrift beigefügt die Verbindlichkeits-erklärung des Schiedspruches vom 5. März und den Schiedspruch selbst. Sonderbarerweise hat in dieser Abschrift über den Schiedspruch Herr Morgenstern unter 20 die folgenden für die Arbeiterchaft wichtigen Bestimmungen weggelassen:

"Zur Einführung des Zwölfschichtensystems ist die Zustimmung der gesetzlichen Betriebsvertretung in einer Verhandlung unter Hinzuziehung von Verbandsvertretern erforderlich, soweit diese Verbände am Tarifvertrag beteiligt sind.

Falls die Zustimmung nicht erfolgt, kann jede Tarifpartei das in A 2b dieses Schiedspruches vorgesehene Tarifamt anrufen, für das auch hinsichtlich dieser Streitfälle die dort vorgesehene Bestimmungen gelten.

Siz zur Entscheidung durch das Tarifamt verbleibt es bei der bisherigen Regelung der Arbeitszeit."

Aus dieser Bestimmung geht klar hervor, daß zunächst die Verhandlung zwischen Betriebsleitung und Betriebsrat unter Hinzuziehung der Organisationsvertreter über die Einführung des Zwölfschichtensystems stattzufinden hat und, wenn dies erfolglos bleibt, daß dann bis zur Entscheidung durch das Tarifamt es bei der bisherigen Regelung der Arbeitszeit, also beim Abschichtentag verbleibt. Obgleich für

