Erscheint Mittwochs. Redaktions-Schluß: Sonntag • Vierteljahres-Abonnement 1,55 Reichsmark • Für Nichtmitglieder nur Postbezug • Anzeigenpreis: die einspaltige Nonpareillezeile (Nichtberufliche ausgeschlossen) 0,40 Reichsmark • Stellenvermittlungs-Anzeigen die Hälfte.

Der Schuhmacher

Organ des Zentralverbandes der Schuhmacher
zugleich Publikationsorgan der Zentralkranken- und Sterbekasse der Schuhmacher; Sitz Hamburg 6

Verantwortlicher Redakteur: Otto Trefflich, Nürnberg
Fernsprecher: 24403
Versandstelle, Anzeigenannahme und Redaktion: Nürnberg 2, Essenweinstraße 1, I
Einzelnummer 15 Pf.
Zahlungen: für Inserate usw. Postscheckkonto Nürnb. 23989
Exped. „Der Schuhmacher" Nürnberg.

Nummer 20 — Nürnberg, den 16. Mai 1928 — 42 Jahrgang

Ein neues Amerika-Buch

II.

Will man in Amerika Feststellungen über die Arbeitszeit und Löhne machen, so greift man zu den amtlichen Statistiken. Das „Bureau of Labor Statistics" bearbeitet in mustergültiger Weise nicht nur das Gebiet der Produktionsstatistik, sondern auch das der Arbeitszeit und der Löhne.

Zu den verschiedenen Berufszweigen, für die von zwei zu zwei Jahren amtliche Lohnstatistiken aufgenommen werden, gehört auch die Schuhindustrie. Die 1924 aufgenommene Statistik erstreckte sich auf 45,460 Arbeiter, und zwar 27,144 Männer und 18,316 Frauen aus 106 Fabriken. Diese Statistik dürfte etwa ein Viertel der in Amerika beschäftigten Schuhfabrikarbeiter erfaßt haben. Der ermittelte Durchschnittslohn aller männlichen Arbeiter, also auch der jugendlichen, schwankte je nach Sparte zwischen 15.26 und 45.21 Dollar, der der weiblichen zwischen 12.85 und 25.64 Dollar. Die höchsten Stundenlöhne beliefen sich auf 1.40 Dollar = 5.88 R.M.

Inzwischen ist die amtliche Statistik für 1926 bekanntgeworden (Redaktion des „Schuhmacher"). Aus den Ergebnissen ergibt sich folgende Gegenüberstellung:

	männliche Arbeiter Durchschnittsverdienst je nach Sparte:	weibliche Arbeiter Durchschnittsverdienst je nach Sparte
1924:	15.26—45.21 Dollar	12.85—25.64 Dollar
1926:	17.09—45.68 Dollar	14.60—31.08 Dollar

Von 1924 auf 1926 hat also wiederum eine merkbare Verbesserung im Verdienste Platz gegriffen. Eine Aufbesserung erfolgte in den meisten Sparten; nur in einzelnen Sparten ist auch ein kleiner Rückgang des Durchschnittsverdienstes zu verzeichnen.

Die Ermittelungen der Studienkommission über die Lohnlag: im Jahre 1926 stimmen — sofern man die inzwischen stattgefundenen Lohnerhöhungen berücksichtigt — mit den von amerikanischer amtlicher Seite 1924 gemachten Feststellungen überein.

Ueber das Gebiet der Löhne und Verdienste in der amerikanischen Schuhfabrikation hat die Studienkommission in ihrem nun vorliegenden Bericht eine Unmasse Material zusammengestellt. Das Buch gibt eine große Menge detaillierte Daten, ein Material, das sich sogar bis auf die Bezahlung der einzelnen Akkordleistungen erstreckt. Zur leichteren Vergleichbarkeit sind die Löhne zusleich in deutsche Mark umgerechnet.

Es würde zu weit führen, dieses Material hier zu wiederholen. Eine genaue Information muß dem Studium des Buches selbst vorbehalten bleiben. Als Zweck aus der Betrachtung der Löhne ergibt sich die überraschende Tatsache, daß der Verdienst des amerikanischen Schuharbeiters in Mark berechnet etwa **das drei- bis vierfache seiner deutschen Kollegen beträgt.** Man kauft in Mark in Amerika allerdings nicht so billig ein wie bei uns. In welchem Verhältnis Lohn und Kaufkraft liegt, ist in einem besonderen Kapitel des Buches auseinandergesetzt.

Zunächst hatte die Studienkommission sich um die Aufklärung eines sich hier in Deutschland hartnäckig festgesetzten Irrtums zu bemühen. Von interessierter Seite ist die Behauptung aufgestellt und immer von neuem wiederholt worden, als ob die höheren Verdienste in Amerika nicht auf einer höheren Bezahlung, sondern auf einer quantitiv weit übergegenden Arbeitsleistung des amerikanischen Arbeiters beruhen würden.

Die amerikanischen Arbeiter wurden als eine besondere Spezies von Arbeitskräften hingestellt. An die Behauptungen knüpfte man dann allerlei unbewiesene Folgerungen: Der Lohnanteil am fertigen Produkt sei in Amerika geringer. Die Amerikaner befänden sich als Konkurrenz in günstiger Position usw.

Gestützt wurden alle diese Behauptungen darauf, daß sich nach der amerikanischen Produktionsstatistik, gerechnet nach Paarzahl auf den einzelnen Arbeiter eine viel höhere Arbeitsleistung ergebe, als hier bei uns.

Der Kommission ist es ein leichtes, auf Grund ihrer Beobachtungen alle diese Behauptungen mit treffendem Material ein für allemal als unzutreffend zurückzuweisen.

Es hat hier wieder einmal die Tatsache festgenagelt werden können, daß es Leute gibt, die sich recht gern statistischer Daten bedienen, wobei aber aus Tageslicht kommt, daß sie mit Statistik nicht richtig umzugehen verstehen.

Zunächst beweist gegenüber falschen Schlüssen aus der Statistik der Studienbericht an Hand reichen Materials, daß in der amerikanischen Schuhindustrie schon bei den Einzelakkordsätzen die Bezahlung eine außerordentlich günstige ist.

Bei Zahlenvergleichen auf Grund der Produktionsstatistik von Land zu Land spielt zunächst die Frage der Homogenität der Produktion eine große Rolle. Amerika kennt in der Schuhproduktion nämlich einen außerordentlich hohen Prozentsatz gemischter Ware, weiterhin einen sehr hohen Prozentsatz von Damenartikeln überhaupt. Das „Geheimnis" der

quantitativ überragenden amerikanischen Arbeitsleistungen,

neben denen sich die deutschen Arbeitsleistungen nicht sehen lassen können, wird in dem Bericht im übrigen noch mit einer Reihe von treffenden Argumenten aufgeklärt. Die betreffende Annahme stellt sich als völlig falsch heraus.

Daß pro Tag und Woche auf den einzelnen Arbeiter eine größere Paarzahl entfällt als hier bei uns, ergibt sich als Selbstverständlichkeit schon aus dem Fehlen der Abteilung Bodenlederstanzerei. Wenn alle diejenigen Personen, welche mit Lederlorteren, Crouponieren, mit Stanzen von Sohlen, Brandsohlen, Mappen, Gelenkstücken, Absatzflecken; mit Ausstanzen, Scharfen, Meßer nageln; mit Absatzbauen und Pfriemen; mit Kappenfolsen und -formen; mit Gelenkfederaufnageln, mit Stemeln, Sortieren usw. zu tun haben, in den amerikanischen Fabriken nötig waren, sähe dort das statistische Ergebnis schon nicht so glänzend aus. Es kommt aber noch manches andere hinzu. Durch ein ausgezeichnetes Sohlenmaterial (es sogar drüben sehr schmiegsames Sohlenmaterial in Verwendung, ferner nimmt man als Brandsohlen nur Naturbrandsohlen) — wird die Arbeit sehr erleichtert. In der Zwischenbeiet ist eine nach Gramm und Quadratmillimeter ausgeschulte Kalkulation unbekannt. Im Absatzbau fällt auf, daß bei Herrenartikeln ausnahmsweise niedrige Absätze, zumeist mit Gummiflecken in Betracht kommen, wodurch das besondere Aufdrücken der Lederoberfläche, das Stiften, Glasen, Bimsen, Polieren der Oberfläche, das Schwielenreinigen in Fortfall kommt. Hinzu kommt, daß ausschließlich Halbschuhe und keine Stiefel hergestellt werden. In außerordentlichem Maße wirkt auch ein, daß in Amerika die Spezialisierung der Produktion nach Artikeln sowie Machart weitgehend durchgeführt ist. Vielfach wird innerhalb der einzelnen Betriebe, hauptsächlich in der Zwischenbeiet, eine weitere Teilung nach Größen und Ledersorten vorgenommen. Bei Herrenarbeit hat die Typisierung auf einige wenige flache Formen Fortschritte gemacht. Ein technischer Vorteil für das Auslesten ist, daß sämtliche Leisten mit Federscharnieren versehen sind.

Günstig für die Produktionsquantität wirkt sich auch die bessere Bezahlung und dadurch bedingte bessere Lebensweise des Arbeiters aus. Das quantitative Arbeitsergebnis wird auch schließlich stark beeinflußt durch die Verwendung erwachsener, vollwertiger Arbeitskräfte. Die Verwendung jugendlicher Arbeitskräfte, selbst solcher im fortgeschrittenen Alter von 16 bis 18 Jahren, ist verschwindend gering.

Das sind in der Hauptsache die angetroffenen Umstände, aus denen, rein statistisch betrachtet, die Unterschiede in den Produktionsziffern zwischen Deutschland und Amerika ihre Erklärung finden. Im einzelnen ist die produktive Leistung je nach Machart und Qualität der Ware von Betrieb zu Betrieb recht verschieden, genau so wie in Deutschland. Die Firma Sigmann und Cohen in Brooklyn hat nach den vorliegenden Angaben bei einer Arbeiterzahl von 250 eine Tagesproduktion von 1100 Paar Schuhen, somit 4,4 Paar pro Arbeiter und Tag. Die Firma A. M. Creighton in Lynn produziert bei einer Arbeiterzahl von 800 pro Tag 5000 Paar, somit 6¼ Paar pro Arbeiter und Tag. Die Firma Levie Schuh-Comp. in Chikago hat bei einer Arbeiterzahl von 280 eine Tagesproduktion von 800 Paar, also pro Arbeiter 2,9 Paar. Johansen Brothers Shoe Comp. in St. Louis 2500 bis 3000 Paar Tagesproduktion bei einer Arbeiterzahl von 600, somit 4,2 bis 5 Paar pro Arbeiter. Bei Hamilton-Brown in St. Louis beträgt die Tagesproduktion 5000 Paar bei einer Arbeiterzahl von 1100, also pro Arbeiter 4,6 Paar, und die Firma Julian & Konzlenge Co. in Cincinnati verzeichnete, bei einer Arbeiterzahl von rund 900 eine Tagesproduktion von 3000 Paar zu haben, was pro Arbeiter 3⅓ Paar bedeutet.

Die phantastischen Vorstellungen über Arbeitsleistungen, die die deutschen Arbeitsleistungen unerhört übersflügeln sollen, haben sich demnach als Phantasieprodukte herausgestellt. Das Märchen trifft zu auf die Behauptung von dem geringeren Lohnanteil am Paar. Gewiß muß, wie beobachtet werden konnte, auch in den amerikanischen Schuhfabriken scharf zugegriffen werden. Aber daß der amerikanische Arbeiter in seiner Arbeitskraft stärker angestrengt wäre, als sein deutscher Kollege, gehört in das Reich der Fabel. In dem Bericht wird den Behauptungen über den geringeren Lohnanteil am Paar ebenfalls sehr genau nachgegangen. Es werden unter anderen folgende Feststellungen gemacht:

„Der reine Arbeitslohn, ohne Gehälter der kaufmännischen und technischen Angestellten, beträgt bei der Firma Sigmon & Cohen in Brooklyn 1.70 bis 2.10 Dollar pro Paar = 7.14 bis 8.82 R.M.; bei der Firma Selz in Chikago 0.90 bis 1.50 Dollar = 3.78 bis 6.30 R.M.; bei Levie Schuh Comp. in Chikago 2.00 bis 2.50 Dollar = 10.08 bis 10.92 R.M., bei Johansen Brothers Shoe Co. in St. Louis 1.35 bis 1.58 Dollar = 5.67 bis 6.64 R.M.; bei Hamilton-Brown in St. Louis 0.90 bis 1.25 Dollar = 3.78 bis 5.25 R.M., und bei der Firma Julian & Konzlenge Co. in Cincinnati 1.80 bis 2 Dollar = 7.56 bis 8.40 R.M.

Mit diesem Beweismaterial fällt natürlich die Behauptung von der Konkurrenzüberlegenheit der amerikanischen Schuhindustrie auf Kosten niedriger Lohnkosten in sich zusammen. Von einer unerträglichen amerikanischen Konkurrenz kann überdies jedenfalls auch in anderer Beziehung nicht gesprochen werden, solange die deutsche Schuhindustrie auf der Höhe bleibt. Und was auch die Qualität anbelangt, so hat jedenfalls die deutsche Schuhindustrie es bisher mit derjenigen jeden anderen Landes aufnehmen können.

In einem besonderen Kapitel des Buches wird das Verhältnis von Lohn und Lebenshaltungskosten in Amerika einer eingehenden Beleuchtung unterzogen. Diese Untersuchung tritt der falschen Auffassung entgegen, als ob der amerikanische Arbeiter in seinem Realeinkommen nicht besser stünde, als der Arbeiter hier bei uns.

Die Untersuchungen gehen hier den Dingen auf den Grund durch umfangreiche Preistafeln betreffend amerikanische Lebensmittelpreise. Dabei sind wieder die Preise in Vergleichswerten in deutsche Mark umgerechnet. Die Beweisführung der Broschüre wird durch ein wochentliches Budget einer Neuyorker Familie wirksam unterstützt. Auch über Bekleidung und Wohnung werden detaillierte Angaben gemacht.

Der höhere Lebensstandard des amerikanischen Arbeiters gegenüber dem deutschen ergibt sich schon aus einer äußeren Beobachtung der Lebensweise in Amerika. Der Arbeiter als Besitzer eines eigenen Autos gehört in Amerika nicht zu den Seltenheiten. Außerst häufig geht der amerikanische Arbeiter dazu über, sich im Wachbilde der Stadt ein eigenes Häuschen mit dazu gehörigem Garten anzuschaffen, was auf bequeme Abzahlungsbedingungen möglich ist.

Bekannt ist, daß, in Markwährung angesetzt, die amerikanischen Lebensmittelpreise (von Ausnahmen abgesehen) höher liegen als bei uns. Nach dem Bericht sind sie im Durchschnitt etwa 2,5 mal, also mehr als doppelt so hoch. Der Arbeitslohn beträgt aber demgegenüber, in Mark berechnet, bis zum Vierfachen des hiesigen Lohnes.

Ein Vergleich der realen Kaufkraft hier und drüben läßt sich am besten ziehen bei einer Feststellung, welche Mengen an Gebrauchsgütern man sich hüben und drüben für einen Stundenlohn kaufen kann. Für einen Stundenlohn kann sich der Arbeiter drüben zwei Pfund Fleisch kaufen, während er hier höchstens ein Pfund und noch dazu mit Knochen, erhält. Reichlich liegt es fast mit allem. Vergleichen mit den Lebensmittelpreisen, liegen drüben die Wohnungsmieten etwas höher. Der Mietpreis für eine aus fünf Räumen (vier Zimmer nebst Küche und Baderaum) bestehende Wohnung kostet etwa 40 Dollar im Monat.

Jedenfalls ist es so, daß der amerikanische Arbeiter von dem Verdienst einer Woche gut die monatliche Miete zahlen kann. Die Wohnung ist aber dann drüben auch geräumiger und besser ausgestattet als bei uns. Auffällig ist drüben auch die qualitativ gute Beschaffenheit der Lebensmittel, eine Folge der Spezialisierung in

Die Sozialpolitik des Bürgerblocks

Ein letztes Wort vor den Wahlen

Als der Bürgerblock die Regierung übernahm, kam er mit einem wohltönenden **sozialpolitischen Programm.** Um den Eindruck zu verwischen, daß hier ein fester bürgerlicher Block gegen die proletarischen Massen die Macht ergreife, betonte er seine besondere Bereitwilligkeit zur sozialpolitischen Reformarbeit. Jetzt, nach Auflösung des Parlaments haben wir Gelegenheit, rückblickend auf die Zeit der Herrschaft des Bürgerblocks festzustellen, was von den großen Versprechungen verwirklicht wurde.

Der Bürgerblock versprach eine Regelung der **Arbeitszeit,** die den Bedürfnissen und berechtigten Erwartungen der Arbeiterschaft entspräche. Er stellte die Arbeitszeitregelung im Arbeitsschutzgesetz in Aussicht. Daraus ist nichts geworden. Das Arbeitsschutzgesetz ist immer noch im Stadium der Vorberatungen, der Reichstag kam überhaupt nicht mehr zur Behandlung dieses Gesetzentwurfs. Statt dessen versuchte man die Arbeitszeitfrage durch ein Notgesetz zu regeln. Hier aber erlebte die Arbeiterschaft eine schwere Enttäuschung. Das Notgesetz brachte keine Arbeitszeitverkürzung, sondern nur die Vorschrift der Bezahlung der Ueberstunden, wodurch aber das Ueberstundenunwesen nicht im geringsten beseitigt wurde. Die Sozialdemokratische Partei konnte nur soweit eine Besserung erzielen, als die Strafosigkeit des Unternehmers bei Annahme oder Duldung „freiwilliger" Ueberarbeit aufgehoben wurde. Die Ratifizierung des Washingtoner Abkommens ist unter der Herrschaft des Bürgerblocks unterblieben. Der Bürgerblock hat ohne irgendwelche innere Berechtigung die Arbeitszeit der Bäcker und Konditoren verlängert. Die sozialdemokratische Opposition konnte nur mit Mühe den Angriff auf die Arbeitsruhe am Sonntag abwehren. Beim Notgesetz wirkte auch die Zentrumspartei gegen die Arbeitszeitverkürzung mit. Erst bei der Frage der **Arbeitslosenversicherung** fühlte sie sich mit Rücksicht auf ihre Arbeitermahler veranlaßt, von der deutschnationalen Reaktion abzurücken. In der Tat gelang es, ein Gesetz für die Arbeitslosenversicherung und Arbeitsvermittlung zustandezubringen, das im ganzen einen Fortschritt bedeutet, wenn auch das Gesetz inhaltlich, soweit es sich um die Unterstützungssätze und Unterstützungsbedingungen handelt, noch äußerst mangelhaft geblieben ist. Die sozialdemokratische Opposition konnte hier jedoch erreichen, daß die Organisation der Arbeitslosenversicherung entgegen der ursprünglichen Regierungsvorlage in einer Weise abgeändert wurde, daß der Einfluß der Versicherten gewahrleistet und die Selbstverwaltung der Versicherung erreicht wurde. Trotzdem muß dieser Einfluß noch weiter gesteigert werden, wie auch um die Verkürzung der Wartezeit und die Verlängerung der Bezugsdauer weitergekämpft werden muß. Dieser Kampf wird um so heftiger geführt werden müssen, als gegenwärtig bei Unternehmern und Großgrundbesitzern eine wüste Agitation gegen die Arbeitslosenversicherung erfolgen wird. Die Bestrebungen sollen zur Zeit vor allem auf die Verschlechterung der Wartezeit hinaus. Das Problem der Krisenfürsorge ist ungelöst geblieben, der Bürgerblock will diese unter den gegenwärtigen Verhältnissen unentbehrliche Einrichtung abschaffen. Da die Krisenfürsorge Ende März nur noch auf drei Monate verlängert wurde, steht der Kampf um deren weitere Verlängerung und insbesondere um die Ausdehnung des Kreises der Berechtigten bevor.

In den übrigen Zweigen der **Sozialversicherung** hat der Bürgerblock seine Zusagen ebensowenig eingelöst wie auf anderen Gebieten der Sozialpolitik. Nur einige Verbesserungen konnten durch die zähe Arbeit der sozialdemokratischen Opposition ihm abgerungen werden. So gelang es einem sozialdemokratischen Initiativantrag, die Krankenversicherung der Seeleute einzuführen. Die von der Sozialdemokratie geforderte Ausdehnung der Unfallversicherung auf die Gast- und Schankwirtschaften und das Hauspersonal wurde von der Regierungsmehrheit abgelehnt. Die Bürgerblockregierung versprach, der Invaliden und Angestelltenversicherung ihre besondere Sorgfalt zuzuwenden. Doch brachte das Abänderungsgesetz für die Invalidenversicherung vom März 1927 nur geringe Verbesserungen, insbesondere die Erhebung des Steigerungssatzes, während die von der Sozialdemokratie verlangte Erhöhung des Grundbetrages und des Reichszuschusses abgelehnt wurde. Erst vor Torschluß mußte sich der Bürgerblock zu einer Erhöhung der Invalidenrenten um 75 Millionen Mark für das Jahr 1928 bequemen. Diese Zusatzbeträge erfolgten jedoch allein unter dem Druck der kommenden Wahlen und in Verbindung mit dem landwirtschaftlichen Notprogramm, das den Großgrundbesitz mit großen Gaben bedachte. Bei dieser Gelegenheit wurde auch für die Angestelltenversicherung ein seit drei Jahren bestehendes Unrecht beseitigt, indem man die Aufwertung der Kriegs- und Inflationsbeiträge für alle Klassen durchgeführt hat. Sonst aber blieben die Leistungen aus der Angestelltenversicherung trotz des großen Vermögens der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte weiter vollkommen unzulänglich. Die Verluste der sozialdemokratischen Fraktion und deren Verbesserung muß im kommenden Parlament behandelt werden. Die Sozialdemokratische Partei erklärte es immerhin, einige Verbesserungen der Angestelltenversicherung zu erreichen.

Für den **Schwangeren- und Wöchnerinnenschutz** wurde das Washingtoner Abkommen ratifiziert; die Sozialdemokratie versuchte vergebens, die Regierung zu bewegen, aber den engsten Rahmen dieses Abkommens hinauszugehen. Die Frauen konnten aber von dem Schwangerenschutz eigentlich nur einen Gebrauch machen, wenn sie während sechs Wochen vor der Niederkunft einen entsprechenden Zuschuß erhalten. Die sozialdemokratische Fraktion fordert daher, daß die schwangeren Frauen einen ihrem Grundlohn entsprechenden Zuschuß erhalten sollen.

(Schluß nächste Seite.)

der landwirtschaftlichen Produktion. Auf eine kurze Formel gebracht, ergibt sich folgendes:

„Obwohl der Arbeiter in Amerika besser lebt als in Deutschland, verdient er mehr als er verbraucht, während der deutsche Arbeiter meistens kaum so viel verdient, als er zum Leben notwendig hat."

Der Nachweis, daß der Reallohn des amerikanischen Arbeiters sich fortschreitend verbessert hat, wird durch die amerikanische amtliche Statistik erhärtet. Den Friedensstand (1914) gleich 100 gesetzt, steht die Lebenshaltungsziffer auf 165, die Lohnindexziffer dagegen bereits auf 215. Das bedeutet eine Steigerung des Reallohns um rund 30 Prozent. Die Schuhindustrie besonders herausgegriffen, ergibt sich nach amtlicher Quelle sogar eine Lohnindexziffer von 233. In der Schuhbranche belaufe sich die Steigerung des Reallohns (seit 1914) auf 41,4 Prozent.

Von Interesse sind folgende beispielsweise Lohnangaben: Bei der Schuhfabrikfirma Douglas in Montello beträgt der Akkordsatz für Sohlenplatten 18 Cts. pro 24 Paar = 15,6 ₰, gegenüber 9 Cts. = 37,8 ₰ in der Vorkriegszeit. Die Steigerung beträgt somit genau 100 Prozent. Für Schnittfräsen ist ein Akkordsatz von 1.11 Dollar pro 24 Paar festgesetzt = 4.66 RM, während für die gleiche Arbeit in der Vorkriegszeit 50 Cts. bezahlt wurde, somit eine Steigerung von 61 Cts. = 2.56 RM oder 122 Prozent.

Bei der Firma Armstrong in Rochester wurde in der Vorkriegszeit für Zwicken, gewendete Arbeit, Rindsleder pro Paar 25 Cts. = 1.05 RM bezahlt, jetzt beträgt der Akkordsatz 52 Cts. = 2.18 RM. Steigerung 27 Cts. = 1.13 RM oder 108 Prozent. Für die gleiche Arbeit, Kalleder vor dem Kriege 20 Cts. = 84 ₰, jetzt 47 Cts. = 1.47 RM. Steigerung 135 Prozent.

Aus dem Material geht also hervor, daß der amerikanische Arbeiter, der schon vor dem Krieg ungleich besser lebte als der deutsche, in der Lebenshaltung und seinen sonstigen Existenzbedingungen weit, weit besser dasteht als dieser.

Die vorliegende Schrift, die auch die Ursachen untersucht, kommt zu dem Schlusse: „Das Geheimnis der Ueberlegenheit der amerikanischen Produktion liegt weniger in der Kraft der Produktion, als in der Macht der Kaufkraft des Volkes und dem Verbrauch an Produktionsgütern."

Man hat mitunter auch den Einwand machen hören, daß in Amerika für den Arbeiter weder bei Krankheit noch bei Unfall irgendwie gesorgt wurde. In dieser Allgemeinheit ist das nicht zutreffend. Richtig, ein Invaliden- und Krankenversicherungsgesetz in unserem Sinne kennt man noch nicht. Der höhere Verdienst wurde aber schon eine Selbsthilfe ermöglichen. Aber auch diese erubrigt sich, weil die Fabrikanten häufig Aerzte und Krankenpflege übernommen haben. In den Betrieben sind Krankenschwestern unentgeltlich tätig, auch freie ärztliche Behandlung wird von den Firmen den Arbeitern gewährt, wobei der Kranke nicht auf einen bestimmten Arzt angewiesen ist. Die Unfallgesetzgebung ist in Amerika von den einzelnen Bundesstaaten in Angriff genommen. Allgemein herrscht der Grundsatz der Haftpflicht des Unternehmers. Bei Unfällen ist er zunächst zur Weiterzahlung des Lohnes verpflichtet.

Es ist also nicht so, daß der amerikanische Fabrikant keine „sozialen Lasten" zu tragen hätte. Die Kontrolle der Fabriken durch die Fabrikinspektion ist eine sehr strenge. Die Inspektoren, es sind auch weibliche Inspektoren angestellt, haben große Vollmachten, z. B. die der sofortigen Strafbefugnis. Es würde in Deutschland zu begrüßen sein, wenn manchmal so, wie es auf Seite 55 des Buches geschildert ist, verfahren werden könnte.

Die Amerika-Studienreise unserer Verbandsvorsitzenden, Kollegen Simon und Lex, hat einen zeitgemäßen wichtigen Zweck erfüllt. Eine Erholungsreise ist die Amerika-Fahrt, wie die Kollegen selbst betonen, sicher nicht gewesen. Jedenfalls lag sie im Interesse der gesamten Kollegenschaft.

Die Kommission ist weit davon entfernt, etwa zu behaupten, daß es nicht auch in Amerika, wie in jedem kapitalistischen Staat, Not und Elend gibt. Aber wo die Arbeitsverhältnisse durch den Einfluß der Organisation geregelt sind, liegen die Verhältnisse unbedingt besser als bei uns. Die Kommission hat auch über die Verhältnisse in den Gerbereien, in der Handschuh- und Portefeuilleindustrie und in der Sattlerei Material gesammelt und auch doch dies bestätigt gefunden.

Unsere Fachliteratur ist mit dem vorliegenden Bericht um ein bedeutsames Buch bereichert worden, welches verdient, voll ausgewertet zu werden. Jeder Kollege wird es mit Interesse lesen.

Die Wahl am 20. Mai

bedeutet

eine Entscheidung auf lange Sicht!

Organisiert den Wahlsieg der Arbeiterschaft!
Rüttelt jeden auf zur Stimmabgabe!

Jetzt, deutscher Arbeitsmann, jetzt bist du dran,
Jetzt zeige deine Kraft und trete an!
Fort mit dem morschen Baum des Bürgerblocks!
Fort Oberheblichkeit des bunten Rocks
Und Schnoddrigkeit des alten Generals!
Fort freche Übermacht des Kapitals!
Fort Schulgesetz, das deine Kinder zwingt,
Fort Richtertum, das wahres Recht verschlingt!

Fort Hakenkreuz, das mit dem Knüppel prahlt!
Fort Junkerschaft, die keine Steuern zahlt
Und schimpflich auf den Lohn der Arbeit drückt!
Folgt du dem Ruf, so ist der Kampf geglückt.
Dem Bürgerblock soll Wahltag Zahltag sein.
Jetzt nimm die Axt! Der morsche Baum stürzt ein!
Jetzt zeige deine Kraft und trete an!
Jetzt, deutscher Arbeitsmann, jetzt bist du dran!

Henning Duderstadt

Bedeutsam war auch, daß die Delegation wieder persönlich mit den Vertretern der amerikanischen Organisation in Fühlung treten konnte, hoffentlich für die internationale Verbindung ein Gewinn. Auf alle Fälle gebührt den Kollegen und Organisationsvertretern in Amerika besonderer Dank, daß sie zum Zustandekommen der Ermittlungen der Delegation bereitwilligst jede Hilfe boten. O. T.

Bekanntmachung des Zentraltarifamts für die Schuhindustrie

Ergebnis der am 4. Mai 1928 stattgehabten Sitzung.

Gegenwärtig: Senatspräsident Dr. Gerstet als Vorsitzender; Fabrikant Brandt, Fabrikant Tack, Fabrikant Lipschitz, Direktor Hirschfeldt, Direktor Schmidt, Gewerkschaftssekretär Weickers, Gewerkschaftssekretär Weiße, Gewerkschaftssekretär Nienecker, Gewerkschaftssekretär Hamacher, Gewerkschaftssekretär Sturm als Beisitzer; Justizobersekretär Eb. Müller als Schriftführer.

I. Ortsklassen.

1. In Sachen betreffend Einreihung von Erlweiler und Bulenberg-Schönbach b. Zahn in das Ortsklassenverzeichnis erscheinen seitens der vertretungsberechtigten Parteien die Herren Wiese, Simon und Lipschitz. Beschlossen und verkündet:

1. Erlweiler b. Zahn,
2. Bulenberg-Schönbach b. Zahn werden in Ortsklasse 3 eingereiht und der VZR. X zugewiesen.

gez. Gerstet, Hirschfeldt, Schmidt, Max Tack, Brandt, Lipschitz, Weickers, R. Weiß, Hamacher, Nienecker, W. Sturm. — 1. A. 1 28.

2. In Sachen betreffend Einreihung von Burtebude-Altkloster, Rechtmadusen und Wohnsen, O.-A. Zeil a. R., und Verlegung von Arentsharstadt, Burkafunstadt, Ehrenfriedersdorf, Leonberg und Luckenwalde erscheinen seitens der vertretungsberechtigten Parteien die Herren Fr. Wiese, Fr. Fürst, Simon, Lex, Fr. Kratzbeimer (Nürnberg) und Fr. Wittmann (Burkafunstadt). Herr Lex nahm die Anträge auf Verlegung von Ehrenfriedersdorf und Leonberg zurück. Beschlossen und verkündet:

1. Burtebude-Altkloster wird in Ortsklasse 3 eingereiht.
2. Der Antrag auf Einreihung von Recklinghausen wird der VZR. Köln zur Vorbereitung gemäß § 14 der Geschäftsordnung überwiesen.
3. Der Antrag auf Einreihung von Böhringen wird der VZR. Stuttgart zur Vorbereitung gemäß § 14 der Geschäftsordnung überwiesen.
4. Arentsharstadt und Burgkunstadt bleiben in Ortsklasse 4.
5. Luckenwalde bleibt in Ortsklasse 3.

gez. Gerstet, Hirschfeldt, Schmidt, Max Tack, Lipschitz, Brandt, Weickers, R. Weiß, Eb. Nienecker, Hamacher, Sturm. — 111. 1 28.

II. Berufungen.

1. In Sachen der Firma Trampler gegen den Zentralverband der Schuhmacher erscheinen: für die Berufungsklägerin: Rechtsanwalt Wiße, für den Berufungsbeklagten: die Herren Simon und Lex. Die Parteivertreter sind damit einverstanden, daß in dieser Sache nur mit je vier Beisitzern verhandelt und entschieden werden soll. Der Vorsitzende stellte fest, daß die Berufung rechtzeitig eingelegt ist. Der Vorsitzende trug den Sachverhalt vor. Die Parteivertreter verhandelten zur Sache. Erkannt und verkündet:

Die Berufung des Klägers gegen die Entscheidung der VZR. Breslau vom 2. November 1927 wird auf Kosten des Berufungsklägers, die auf 125 RM festgesetzt werden, zurückgewiesen.

Gründe:

Der VZR. muß darin zustimmen werden, daß mit Rücksicht auf die eigenartige Fassung der Bestimmung § 14a Abs. 3 Zus. 1. 2 Handlauf RTV. die Aktiengesellschaftung auch dann entfällt, wenn der Grund, aus welchem der Arbeitnehmer den Arbeitnehmer fristlos entlassen hat, das Unfähigwerden des Arbeitnehmers zur Fortsetzung der Arbeit im Sinne des § 123 Ziffer 8 der GO. ist.

gez. Gerstet, Hirschfeldt, Schmidt, Max Tack, Brandt, Lipschitz, Weickers, Hamacher, Rudolf Weiß, Eb. Nienecker, W. Sturm. — 11. 19 27.

3. In Sachen des Zentralverbandes der Schuhmacher gegen die Firma Max Tack in Zittau-Sora 1. W. erschienen: für den Berufungsklägerin: die Herren Simon und Lex, für die Berufungsbeklagte: deren Inhaber, Rechtsanwalt Wiße und Dr. Fürst. Die Parteivertreter sind damit einverstanden, daß in dieser Sache nur mit je drei Beisitzern verhandelt und entschieden werden soll. Der Vorsitzende stellte fest, daß die Berufung frist und formgerecht eingelegt ist und trug den Sachverhalt vor. Die Parteivertreter verhandelten zur Sache. Erkannt und verkündet:

Die Berufung des Beklagten gegen die Entscheidung der VZR. Berlin vom 13. Dezember 1927 wird auf Kosten des Beklagten, die auf 125 RM festgesetzt werden, zurückgewiesen.

Gründe:

Das LZR. schließt sich zwar der Ansicht der VZR. nicht an, daß nach § 91 des RZV. vom 1927 (§ 92 des RZV. vom 1928) der Arbeiter auch bei leichtestem Verschulden schadenersatzpflichtig sei. Es ist vielmehr im Einzelfalle zu prüfen, ob ein entstandener Schaden durch eine Handlung des Arbeiters verursachtlichkeit ist, die eine Verletzung seiner Verpflichtung zur Beachtung der beim Arbeiten erforderlichen normalen Sorgfalt darstellt. Das LZR. hat nun durch Prüfung der ihm vorliegenden Tatbestände festgestellt, daß mindestens bei einer Reihe von Fällen das fehlerhafte Zuschneiden bei Beachtung jener Sorgfalt hätte vermieden werden können. Dabei sind diejenigen Fälle ausgeschieden worden, bei denen es zweifelhaft ist, ob die Fehlerhaftigkeit des Leders nicht erst nach dem Zuschneiden, insbesondere durch das viele Walken im Laufe des Prozesses entstanden ist. Die übrigbleibenden Fälle für die Ansicht der Arbeiter verantwortlich zu machen ist, begründen aber noch unzweifelhaft einen Schaden in Höhe des eingeklagten Betrages von 55 M.

gez. Gerstet, Hirschfeldt, Schmidt, Brandt, Weickers, Rud. Weiße, W. Sturm. — 11. 20 27.

4. In Sachen der Firma Fritz A.-G. in Mannheim gegen den Zentralverband erschienen: für die Berufungsklägerin: Dr. Fürst, für den Berufungsbeklagten: die Herren Simon und Lex. Der Vorsitzende stellte fest, daß die Berufung frist- und formgerecht eingelegt ist und trug den Sachverhalt vor. Die Parteivertreter verhandelten zur Sache. Erkannt und verkündet:

Die Berufung der beklagten Firma gegen die Entscheidung der VZR. Ulm vom 30. November 1927 wird auf Kosten der Beklagten, die auf 200 RM festgesetzt werden, zurückgewiesen.

Gründe:

Da die Beklagte sich mit der Betriebsvertretung über die Akkordsätze für den neu eingetretenen Arbeitsvorgang nicht einigen konnte, war es an sich das Recht der Beteiligten, die VZR. zum Zwecke der Festsetzung neuer Akkordsätze anzurufen. (§ 94 Abs. 5 RZV.) Dieses Recht der Beteiligten blieb auch bestehen, wenn sich die Beklagte, wie sie behauptet, mit der Betriebsvertretung darüber einigte, daß zunächst der Durchschnittsakkordsatz der letzten vier Wochen bezahlt werden sollte. Da eine am 12. Oktober 1927 zwischen dem Bezirksleiter Kuhn als Vertreter der Beteiligten und der beklagten Firma stattgefundene Verhandlung allerdings zu einer Einigung nicht führte, und da die Mitteilung des Herrn Kuhn, er wolle mit der Betriebsleitung am 20. Oktober 1927 noch einmal verhandeln, von der Betriebsleitung damit beantwortet wurde, sie sei dazu nicht in der Lage, weil ihr Direktor Kreu erkrankt sei, so hat die Beklagte zu der am 18. Oktober 1927 eingereichten Klage selbst dann Veranlassung gegeben, wenn ihre, von der Arbeiterschaft bestrittene, Behauptung zutraf, daß sie bereits vor dem 18. Oktober 1927 den alten Arbeitsgang und die alten Akkordsätze wieder eingeführt habe; denn die Beklagte mußte mit der Klageerhebung rechnen, wenn sie dem Beziehungsmann Kuhn die Ansicht, auch in der Zwickerei wieder zum alten Arbeitssystem zurückzukehren. Von der Richtigkeit dieser Auffassung konnte man nun auch sofort überzeugt werden.

Es handelt sich bei diesem Arbeitssystem eigentlich nicht um ein „Band", sondern es sind rotierende Holzrollen, „Conveyor" genannt, auf welchen die Rieder von einem Arbeitsplatz zum andern transportiert wird. Und die Brandsohlen aufgenagelt, dann kommen die Leisten mit den bajonettbrennenden Schäften, immer je 4 Paar von nur sechs Paaren in einen Holzsalten, welcher auf den „Conveyor" gestellt, seine Wanderung zum Ueberholer antritt. Da nun dieser nicht alle sechs Paare auf einmal überholen kann, es auch nicht möglich ist, mit seiner Maschine dem wandernden Holzsalten zu folgen, ist er genötigt, denselben herauszuziehen, um die nötige Zeit zum Ueberholen der sechs Paare zu gewinnen. Da nun inzwischen der nächstfolgende Holzsalten an ihm vorbeirollen könnte, bevor die sechs Paare überarbeitet sind, sieht der Ueberholer ein Stück Holz in den „Conveyor", um den folgenden Salten anzuhalten. Sind die sechs Paare überarbeitet, wird der Salten wieder auf den „Conveyor" gestellt, um seine Wanderung zur nächsten Maschine fortzusetzen. Dieser Vorgang spielt sich nun bei jedem Arbeiter mit mehr oder minder großen Abweichungen ab.

Man verallgemeinert nun die Anwendung des Bandsystems in einer Schuhfabrik mit dem gleichen System z. B. bei Ford. Schon das Leder ist kein gleichbleibender Artikel, sondern während der Verarbeitung Veränderungen unterworfen. Zeigt wenn nur eine Sorte jeder zur Verarbeitung kommen würde, kann für deren vollkommene Gleichmäßigkeit niemand garantieren. Es ist eben ganz unmöglich, daß z. B. der Ueberholer oder der Zwicker ein bestimmtes Quantum Schuhe in immer genau gleicher Zeit fertigstellen kann, was beim laufenden Band Voraussetzung ist. Nur bei Arbeiten, wo von vornherein das auszuführenden Handgriffe auf ihre zeitliche Inanspruchnahme genau berechnet werden können, kann das laufende Band eine Ersparnis bringen, ohne hierdurch die Qualität des Produktes zu beeinträchtigen. Der Herstellung eines Schuhes ist doch nicht mit der Montage eines Autos zu vergleichen, wo es sich nur um die Zusammensetzung von Bestandteilen handelt, welche während des Arbeitsvorganges keinerlei Veränderungen unterworfen sind. Wo diese Voraussetzungen zur Anwendung des laufenden Bandes, wie in der Schuhindustrie, nicht gegeben sind, muß die Qualität des Produktes leiden und dadurch wird antistil fördernd, produktionshindernd wirken.

Die Maschinen stehen fest und die Arbeiter sind bei Ausführung ihrer Arbeit an einen bestimmten Platz gebunden, können somit nicht, wie bei Ford, der Bewegung des Bandes folgen. Die einzelnen Maschinen arbeiten verschieden schnell bzw. die einzelnen Arbeitsvorgänge nehmen eine verschiedene Zeitdauer in Anspruch. Es ist somit eine genaue Abstimmung der einzelnen Arbeitsausführungen zueinander nicht möglich. Aber selbst wenn dies möglich wäre, so wären damit Tausende Zufälligkeiten noch nicht ausgeschaltet, mit welchen, wie jeder Fachmann weiß, in der Schuhfertigung gerechnet werden muß. Beim Ueberholen wird eine Kappe leicht oder sie sind unsachmäßig tand. Die Stifte müssen somit wieder herausgezogen werden, um dem Mangel abhelfen zu können. Beim Zwicken springt eine Kappe. Bei der einen Partie sind die Schäfte etwas zu knapp. Ein andermal versagt der Zwickapparat. Beim Einsetzen, Tempern, Durchnähen, Fräsen und allen anderen Arbeiten sind Hunderte mehr oder minder arbeitsstörende Zwischenfälle nicht zu vermeiden, ganz davon abgesehen, daß auch das Band selbst einmal wegen einer vielleicht an sich geringen Ursache nicht

---

Der Sozialdemokratischen Partei blieb es vorbehalten, die Interessen der **Sozialrentner** zu wahren. Diese wurden von den Deutschnationalen, die ihnen bei den Wahlen die größten Versprechungen gemacht hatten, schmählich im Stich gelassen, sobald diese in die Regierung eingetreten sind. Sie haben die Beratung des Entwurfes des Kleinrentnerversorgungsgesetzes mit allen Mitteln zu hintertreiben gesucht. Erst bei Auflösung des Parlaments hat der Bürgerblock gleichzeitig mit dem Agrarnotprogramm den Kleinrentnern 25 Millionen zugestanden, ebenfalls in seiner Angst vor den Wählermassen. Bei der Schaffung der Novelle zum Reichsversorgungsgesetz hatte die Sozialdemokratie einen energischen Kampf für die Verbesserung der Lage der Kriegsbeschädigten und Kriegshinterbliebenen. Die Sozialdemokratie hat die Bezeichnung der Pension nach oben gefordert, während die Bürgerblockparteien sich schämend vor die Großpensionäre, die vielfach hohe Einkommen als Vorsitzende oder Mitglieder von Aufsichtsräten großer Industrieunternehmungen haben, stellten. Auch bei der Regelung der Kriegs- und Liquidationsschäden liegt es der Sozialdemokratie ob, die Interessen der Kleingeschädigten zu schützen, während Deutschnationale und Deutsche Volkspartei die großgeschädigten Industriellen vertreten.

Einer sozialdemokratischen Initiative ist es zu verdanken, daß endlich die notwendige Aenderung des **Betriebsrätegesetzes** beschlossen wurde. Die Sabotage vieler Unternehmer bei Ernennung eines Wahlvorstandes zur Neuwahl des Betriebsrates wird künftighin unmöglich sein.

Im sozialpolitischen Programm des Bürgerblocks hat die **Wohnungsfrage** einen wichtigen Platz eingenommen. In Wirklichkeit hat der Bürgerblock einer sozialen Lösung dieses brennenden Problems starken Widerstand entgegengesetzt. Die Mieten wurden gesteigert, der Mieterschutz durch die Novelle im Juni 1927 gelockert. Die Sozialdemokratie hat ein eingehendes Programm für die Schaffung eines sozialen Wohnrechts, das das Wohn- und Mietsrecht im sozialen Sinne abändern und die Wohnungsaufsicht und Wohnungspflege fördern sollte, ausgearbeitet. Ausschuß und Plenum des Parlaments lehnten es ab, diesen Antrag der Regierung auch nur zur Erwägung zu überweisen. Für die Befriedigung des dringenden Wohnbedarfs wurden die nötigen Schritte nur in ganz ungenügendem Umfang vorgenommen. Der Bürgerblock wünscht selbstverständlich, die Wohnbautätigkeit an Stelle der Gemeinden privaten Unternehmern zu übertragen, wobei letztere bzw. die Hausbesitzer aus öffentlichen Mitteln unterstützt und mühelos bereichert werden sollen. Es wurde ein Abbau der Hauszinssteuer vorbereitet, obwohl dieser unter den gegenwärtigen Verhältnissen nicht etwa zur Ermäßigung der Mieten dienen, sondern allein ein Geschenk an die Hausbesitzer darstellen würde. Die Sozialdemokratie hat ein ausführliches Wohnungsbauprogramm ausgearbeitet, in dem unter anderem die Verwendung der Hauszinssteuer ausschließlich für den Wohnungsbau und die Herstellung von Kleinwohnungen gefordert wurde. Für die Durchführung dieses Programms muß sie im neuen Parlament den Kampf aufnehmen.

So zeigt schon unser flüchtiger Ueberblick, wie wenig der Bürgerblock sein großsprecherisches sozialpolitische Wahlprogramm eingelöst hat. Daß während der Zeit der Bürgerblockregierung dennoch Gesetze, die manchen sozialpolitischen Fortschritt enthalten, zustande gekommen sind, ist allein den Sozialisten zu verdanken, die im Parlament wie in den Ausschüssen eine unermüdliche Tätigkeit entfalteten und die treibende Kraft der sozialpolitischen Gesetzgebung waren. Die Bürgerblockparteien leisteten auch die unzulänglichste Verbesserung nur widerwillig.

Wenn die verlogene Hetze des kapitalistischen Unternehmertums gegen eine gesunde weitausschauende Sozialpolitik, die seit langem getrieben wird, nicht einmal zu den verderblichsten Folgen führen soll, dann nur dadurch, wenn der Einfluß der Sozialisten im Parlament diesmal eine entsprechende Stärkung erfährt. Wenn aber auch bei diesen Wahlen Teile der Arbeiterklasse wiederum versagen, dann wird man wirklich sagen müssen, sie wissen sich selbst nicht zu helfen.

Das Fließbandsystem in der amerikanischen Schuhindustrie

Es ist nicht ohne Interesse, was der Bericht unserer Studienkommission der nun in Buchform vorliegt, über die Anwendung des Bandsystems in der amerikanischen Schuhindustrie zu sagen hat. Der Verfasser des Berichts erinnern unnächst daran, daß gerade diese Frage bei der Beschlußfassung des Frankfurter Verbandstages über die Amerikareise im Vordergrunde stand. Um so überraschender ist nun die Feststellung, daß das Bandsystem überhaupt in der amerikanischen Schuhindustrie keinerlei Rolle spielt. Die Berichterstatter berichten unnächst, daß schon bei der Transaktionsleitung in Boston ihnen mitgeteilt wurde, in der ganzen amerikanischen Schuhindustrie seien nur drei Firmen bekannt, wo das Band eingeführt sei.

Die Kommission hat es sich indessen ganz besonders angelegen sein lassen, gerade einen solchen Betrieb zu besichtigen. Ueber ihre Eindrücke vor Ort hat sie folgendes Ausführungen. Wir entnehmen den bemerkenswerten Schilderungen folgendes:

„Obwohl es sich bei der Firma (es handelte sich um den Betrieb der Firma Seil, Chicago) um einen sogenannten unorganisierten Betrieb handelt, erhielten wir doch ohne weiteres Zutritt, wobei uns selbst der Kollege Emmons als Vertreter der Arbeiterorganisation anklamlos beraten konnte. Als wir dem uns führenden Betriebsleiter mitteilten, was uns in seinem Betriebe besonders interessiert, meinte er, daß wir da bei ihm eigentlich nicht viel sehen könnten. Es sei zwar der ganze Betrieb auf das Bandsystem umgestellt gewesen, was große Kosten verursachte, die Sache habe sich aber in keiner Weise bewährt. Mit Ausnahme der Abteilung Zwickerei habe man deshalb dieses Arbeitssystem wieder beseitigt und gegenwärtig trage sich die Betriebsleitung mit der Absicht, auch in der Zwickerei wieder zum alten Arbeitssystem zurückzukehren. Von der Richtigkeit dieser Auffassung konnten wir nun auch sofort überzeugt werden.

Es handelt sich bei diesem Arbeitssystem eigentlich nicht um ein „Band", sondern es sind rotierende Holzrollen, „Conveyor" genannt, auf welchen die Rieder von einem Arbeitsplatz zum andern transportiert wird. Und die Brandsohlen aufgenagelt, dann kommen die Leisten mit den bajonettbrennenden Schäften, immer je 4 Paar von nur sechs Paaren in einen Holzsalten, welcher auf den „Conveyor" gestellt, seine Wanderung zum Ueberholer antritt. Da nun dieser nicht alle sechs Paare auf einmal überholen kann, es auch nicht möglich ist, mit seiner Maschine dem wandernden Holzsalten zu folgen, ist er genötigt, denselben herauszuziehen, um die nötige Zeit zum Ueberholen der sechs Paare zu gewinnen. Da nun inzwischen der nächstfolgende Holzsalten an ihm vorbeirollen könnte, bevor die sechs Paare überarbeitet sind, sieht der Ueberholer ein Stück Holz in den „Conveyor", um den folgenden Salten anzuhalten. Sind die sechs Paare überarbeitet, wird der Salten wieder auf den „Conveyor" gestellt, um seine Wanderung zur nächsten Maschine fortzusetzen. Dieser Vorgang spielt sich nun bei jedem Arbeiter mit mehr oder minder großen Abweichungen ab.

Man verallgemeinert nun die Anwendung des Bandsystems in einer Schuhfabrik mit dem gleichen System z. B. bei Ford. Schon das Leder ist kein gleichbleibender Artikel, sondern während der Verarbeitung Veränderungen unterworfen. Zeigt wenn nur eine Sorte jeder zur Verarbeitung kommen würde, kann für deren vollkommene Gleichmäßigkeit niemand garantieren. Es ist eben ganz unmöglich, daß z. B. der Ueberholer oder der Zwicker ein bestimmtes Quantum Schuhe in immer genau gleicher Zeit fertigstellen kann, was beim laufenden Band Voraussetzung ist. Nur bei Arbeiten, wo von vornherein das auszuführenden Handgriffe auf ihre zeitliche Inanspruchnahme genau berechnet werden können, kann das laufende Band eine Ersparnis bringen, ohne hierdurch die Qualität des Produktes zu beeinträchtigen. Der Herstellung eines Schuhes ist doch nicht mit der Montage eines Autos zu vergleichen, wo es sich nur um die Zusammensetzung von Bestandteilen handelt, welche während des Arbeitsvorganges keinerlei Veränderungen unterworfen sind. Wo diese Voraussetzungen zur Anwendung des laufenden Bandes, wie in der Schuhindustrie, nicht gegeben sind, muß die Qualität des Produktes leiden und dadurch wird antistil fördernd, produktionshindernd wirken.

Die Maschinen stehen fest und die Arbeiter sind bei Ausführung ihrer Arbeit an einen bestimmten Platz gebunden, können somit nicht, wie bei Ford, der Bewegung des Bandes folgen. Die einzelnen Maschinen arbeiten verschieden schnell bzw. die einzelnen Arbeitsvorgänge nehmen eine verschiedene Zeitdauer in Anspruch. Es ist somit eine genaue Abstimmung der einzelnen Arbeitsausführungen zueinander nicht möglich. Aber selbst wenn dies möglich wäre, so wären damit Tausende Zufälligkeiten noch nicht ausgeschaltet, mit welchen, wie jeder Fachmann weiß, in der Schuhfertigung gerechnet werden muß. Beim Ueberholen wird eine Kappe leicht oder sie sind unsachmäßig tand. Die Stifte müssen somit wieder herausgezogen werden, um dem Mangel abhelfen zu können. Beim Zwicken springt eine Kappe. Bei der einen Partie sind die Schäfte etwas zu knapp. Ein andermal versagt der Zwickapparat. Beim Einsetzen, Tempern, Durchnähen, Fräsen und allen anderen Arbeiten sind Hunderte mehr oder minder arbeitsstörende Zwischenfälle nicht zu vermeiden, ganz davon abgesehen, daß auch das Band selbst einmal wegen einer vielleicht an sich geringen Ursache nicht

leites Ruhn die Wiedereinführung des alten Zustandes nicht ausdrücklich mitteilte.

gez. Gertel, Hirschfeldt, Schmidt, Max Tad. Brandt, Lipschitz, Weickert, Rudolf Weise, W. Sturm, Th. Muencker, Hamacher. — II. 1 28.

5. In Sachen des Zentralverbandes der Schuhindustrie gegen die Firma J. Wolf in Mainz erscheinen: für den Berufungskläger: die Herren Simon und Ger, für die Berufungsbeklagte: Rechtsanwalt Plaffe. Auf übereinstimmenden Antrag wird weiter vorgerückter Zeit beschlossen und verkündet: Die Sache wird auf die nächste Sitzung vertagt.

gez. Gertel. gez. Müller. — II. 2 28.

6. In Sachen der Firma Wicker & Co. in Tuttlingen gegen den Zentralverband der Schuhmacher erschienen: für die Berufungsklägerin: Rechtsanwalt Plaffe und Dr. Roth (Tuttlingen), für den Berufungsbeklagten: die Herren Simon und Ger. Auf übereinstimmenden Antrag wird weiter vorgerückter Zeit beschlossen und verkündet: Die Sache wird auf die nächste Sitzung vertagt. gez. Gertel. gez. Müller. — II. 3 28.

Berlin, den 7. Mai 1928.

Der Vorsitzende: gez. Dr. Gertel, Senatspräsident.

Die Lohngestaltung als politisches Moment

Die meisten Arbeitskämpfe der letzten Zeit wurden durch Schiedssprüche und Verbindlichkeitserklärungen zum Abschluß gebracht. Man mag dies begrüßen oder bedauern, es ist aber so. Die Festsetzung von Löhnen und Arbeitszeit durch die staatlichen Schlichter hat heftigen Widerspruch bei den Arbeitern und Angestellten ausgelöst. Wir sollten uns aber hüten, in das Geschrei der Unternehmer über die Zwangswirtschaft des Staates auf lohnpolitischem Gebiete mit einzustimmen und damit zur Beseitigung des Schlichtungswesens indirekt beizutragen. Das staatliche Schlichtungswesen wird und muß bestehen bleiben. Es wird sich nur darum handeln, Anwendungsarten und Anwendungsmöglichkeiten im Sinne der Arbeiterklasse zu beeinflussen. Dazu ist weitgehender politischer Einfluß notwendig. Die Lohngestaltung ist zum politischen Moment geworden — eine Tatsache, die für die Gewerkschaftsmitglieder dringend zu beachten ist.

Es geht also bei den Wahlen in Deutschland darum, die Kraft der Arbeiterbewegung durch die staatlichen Machtmittel zu verstärken. Der gewaltige Arm des Staates muß den Hand- und Kopfarbeitern zur Durchsetzung ihrer Interessen zur Verfügung stehen. Soll dies möglich gemacht werden, so muß der Einfluß der breitesten Massen im Staate vermehrt werden. Dies kann vorerst nur geschehen über den Weg der Parlamente. Deshalb müssen die Gewerkschaftsmitglieder mit aller Leidenschaft in den Wahlkampf eingreifen, um sich den Einfluß im Parlament zu schaffen, der nötig ist, um eine Reformierung der Schlichtungsgesetzgebung durchzusetzen.

Aus Beruf und Industrie

Neue Fachschulen.

Wie aus Pressemitteilungen zu entnehmen ist, ist am 1. April in Schwerin in Mecklenburg, Marstall, in Angliederung an eine bestehende kleine Schuhfabrik ein neues Fachschul-Unternehmen für die Schuhindustrie errichtet worden. — Die Stadt Hofle in Böhmen, ein Ort, wo sieben Schuhfabriken und 74 gewerbliche Schuhmacherwerkstätten vorhanden sind, beabsichtigt, eine Schuhmacherfachschule zu errichten. Etwas merkwürdig für den Fachmann mutet die Begründung an, die Schule wolle dem Mangel an einheimischen geschulten Kräften abhelfen, der oft so groß rasch, daß in zahlreichen Fällen Fabriken für handgenähte Schuhe (?) ausländische Arbeiter beschäftigen mußten.

Die Schuhproduktion Englands.

Eine schätzungsweise Feststellung der Schuhproduktion im Jahre 1927 durch den englischen Schuhfabrikantenverband hat eine Produktionsmenge von rund 115 Millionen Paar ergeben, die für 1926 auf Grund der gleichen Unterlagen errechnete Produktionsmenge war 114,835,000 Paar, die für 1924: 117,456,000 Paar. Die regelmäßigen Produktionsangaben der Mitglieder des Verbandes, wird gesagt, zeigten gegenüber den Vorjahren eine Besserung auf. Immerhin ist festzustellen, daß der Verband nur von zwei Dritteln seiner Mitglieder zuverlässige und vollständige Produktionsangaben erhalten konnte.

Abschluß der Endicott-Johnson Co.

Das größte amerikanische Schuhfabrikationsunternehmen, dem außer Schuhfabriken auch Leder- und Lederwarenfabriken angegliedert sind, die Endicott-Johnson Co., veröffentlichte ihren Jahresabschluß für 1927. Der Umsatz betrug 73,078,000 Dollar, der Reingewinn 4,252,185 Dollar. Nach dem Geschäftsbericht des Präsidenten der Gesellschaft ist das Unternehmen sehr gut beschäftigt. Eine große Erweiterung der Gummifabriken wurde vorgenommen, da mehr Gummiabsätze und Gummisohlen als je zuvor verlangt werden. Eine neu errichtete Fabrik für Leinenschuhe soll mit einer Produktionskapazität von 15,000 bis 20,000 Paar pro Tag ausgestattet sein.

Bodenleder nach Maß?*)

Ein Problem.

In der Fachpresse, in den Sitzungen der lokalen Organisationen des Reichsverbandes des Schuhmacherhandwerks und in den Sitzungen der Schuhmacherfachorganisationen nehmen die Klagen über den Niedergang des Schuhmacherhandwerks und damit auch über die dadurch bedingte ungünstige wirtschaftliche Lage des Lederhandels einen immer breiteren Raum ein: ein Mosaikbild, das alle tatbereiten Geister und Hände auf den Plan rufen sollte.

Diese oben geschilderte Erscheinung findet zu einem sehr wesentlichen Teil nach meinem Dafürhalten ihre Begründung in der Tatsache, daß in Deutschland leider die Verarbeitung von minderwertigem Bodenleder, noch dazu meist ausländischen Ursprungs, immer mehr zunimmt.

Erst kürzlich mußten sich die beteiligten Organisationen der Schuhindustrie der Lederherstellung und des Lederhandels mit der Frage des Rückganges in der Qualität des Bodenleders eingehend beschäftigen.

Der Verarbeiter des Leders ist gewohnt, nur nach der Kilopreisziffer des Fabrikats zu sehen und in vielen Fällen denjenigen Erzeugnis, das den niedrigsten Preis aufweist, den Vorzug zu geben. Die Folge davon war, daß die Herstellung von Bodenlederstoffen, bei denen der niedrige Preis durch die Erhöhung des spezifischen Gewichts erzielt wurde, immer mehr zunahm, denn der Gerber sagte sich ganz richtig, daß es nicht seine Aufgabe sei, der Rundschau Schuhmacherschaft zu halten, sondern ihr das zu liefern, was sie zu haben wünscht. Andererseits muß aber der Verbraucher, der derartig minderwertiges Leder unter die Schuhe bekommt, zwangsläufig Erwägungen darüber anstellen, ob es nicht richtig sei, an Stelle der Besohlung den Schuh bis zur Reige aufzutragen und sodann einen neuen billigen Schuh zu erwerben. Entscheidet sich aber auch einmal die große Masse der Verbraucher für dieses System, welches in Amerika bereits ungeheure Verbreitung angenommen hat, dann ist der Untergang der Schuhmacherei und damit auch des Lederhandels besiegelt.

Es kommt also darauf an, Mittel und Wege zu finden, um die Möglichkeit, durch Erhöhung des spezifischen Gewichts den Preis zu ermöglichen, unter allen Umständen auszuschalten. Es muß klar erkannt werden, daß von der Lösung dieser Frage Wohl und Verderb des Lederhandels und der Schuhmacherei zu einem wesentlichen Teil abhängt.

Es gibt nur einen Weg zur Lösung dieser Frage und der heißt: Verkauf des Bodenleders nach Maß! Bekennt sich der Lederhandel und der Lederverarbeiter einmal zu diesem Prinzip, dann wird eine grundlegende Umwälzung die Folge sein.

Das Bedürfnis, Gewicht in das Fertigfabrikat zu bringen, fällt bei dem Gerber vollständig weg. Er ist nicht mehr durch die Wünsche der Kunden gezwungen, die Haut mit ungebundenem Gerbstoff, der für die Haltbarkeit des Leders ohne jede Bedeutung ist, zu füllen. Er hat vielmehr nur das Bestreben, die Haut ohne jede Gerbstoffverschwendung gar zu machen, da ja das spezifische Gewicht absolut keine Rolle mehr spielt. Man wird zu Gegenteil vielmehr demjenigen Leder, das spezifisch am leichtesten ist, den Vorzug geben, da man mit diesem den leichtesten Schuh erzielt. Die zur „Füllung" des Leders mit Gerbstoff erforderlichen sehr hohen Temperaturen, die gewissermaßen schädigend auf die Hautfaser einwirken, brauchen nicht mehr in Anwendung gebracht zu werden.

Eine Irreführung des Käufers durch niedrige Kilopreisziffern bei hohem spezifischen Gewicht wird ausgeschlossen sein. Der Käufer wird am Preise für den Quadratfuß einen genauen Wertmesser für die Güte des Fabrikats haben.

Die Qualität des Leders wird sich durchgängig außerordentlich verbessern. Der Schuhmacher wird in der Lage sein, seine Kundschaft so zu bedienen, daß sie wieder Interesse hat, ihren Schuh reparieren zu lassen, was bekanntlich schon jetzt häufig nicht mehr der Fall ist.

Leider ist die deutsche Bodenledererzeugung von vielen Auslandsmärkten dadurch verdrängt worden, daß die ausländischen Lederzeugner ihre Fabrikate so skrupellos beschweren, daß der deutsche Gerber, der auf diesem Gebiet nicht folgen kann und will, mit der Kilopreisziffer, auf die nun einmal die große Masse der Käufer zu achten gewohnt ist, nicht mehr mit konkurrieren kann.

Geht Deutschland erst einmal dahinbrechend voran, so wird sehr bald das Ausland folgen müssen: eine wichtige Waffe ist dann dem ausländischen Gerber im Konkurrenzkampf gegen Deutschland aus der Hand geschlagen.

Aber auch der Verkehr zwischen Lederhändler und Schuhfabrikant auf der einen Seite und dem Gerber auf der andern Seite wird in dieser Hinsicht erleichtert werden. Man denke an die unzähligen Reklamationen, die sich auf Grund von Gewichtsverlusten bei Bodenleder immer und immer wieder im täglichen Geschäftsverkehr ergeben. Wird Bodenleder nach Maß verkauft, dann ist dieser Stein des Anstoßes ein für allemal aus der Welt geschafft.

Man wendet nicht ein, daß für die Kontrolle des Maßes Meßmaschinen erforderlich sind, deren Anschaffung für den Lederhändler zu teuer einsteht. Überleder kauft ja der Lederhändler auch nach Maß ein, ohne sich dabei an diesem Modus zu stoßen.

Ganz abgesehen davon, bringt heute bereits die Maschinenindustrie Kleinmeßmaschinen zu billigen Preis in handlicher Form heraus, die es jedem Lederhändler gestatten, das Maß genauestens zu kontrollieren. Wird erst einmal der Verkauf von Bodenleder nach Maß zum Normalzustand, so ist auch mit aller Bestimmtheit anzunehmen, daß auch die deutsche Gerbereimaschinenindustrie, die es noch immer verstanden hat, für die jeweiligen Bedürfnisse auch die entsprechenden Maschinen herauszubringen, sehr bald mit neuen Konstruktionen hervortritt, die jedem Bedürfnis gerecht werden.

Man wird vielleicht auch die Frage aufwerfen, wie beim Verkauf von Bodenleder nach Maß die verschiedenen Stärkesortimente berücksichtigt werden sollen. Ich meine, daß auch bei Rindbox und Blankleder verschiedene Stärkesortimente sortiert und verkauft werden, ohne daß dieses mit dem Verkaufsprinzip nach Maß irgendwie kollidiert. Genau so wie heute der Preis für ein Kilo Bodenleder eines bestimmten Stärkesortiments festgesetzt wird, so wird er in Zukunft auch für den Quadratfuß Bodenleder eines bestimmten Stärkesortiments festgelegt werden können.

Wie über jeden neuen Vorschlag, so werden auch über diesen einzelne weise, besorgte Häupter der Branche je nach Veranlagung aufhüllende oder überlegen lächelnd das Haupt schütteln.

Der Schreiber dieses ist überzeugt, daß die Idee, Überleder nach Maß zu verkaufen, bei ihrem ersten Auftauchen ebenfalls die Kritik bzw. den Hohn der „Gewissesserwisser" hervorgerufen hat.

Doch sei Dank läßt sich die Wirtschaft die Wege, die sie gehen will, nicht vorschreiben. Ueber Vorurteile ist sie noch immer erbarmungslos hinweggeschritten.

*) Bekanntlich hat sich am Häutemarkt, so auch am Markt für Bodenleder bisher die Bewertung nach dem Gewicht eingebürgert. Nur bei den feineren Ledersorten erfolgt die Bewertung nach Maß. In diesem Artikel unternimmt es ein Fachmann, auf verschiedene Mängel, die bei der Bewertung des Bodenleders nach Gewicht zu verzeichnen sind, hinzuweisen. Die Ausführungen entsprechen sicher nicht des Interesses.

Anträge zum 22. Verbandstage

Berichtigung.

Bei Veröffentlichung der Anträge zum Statut (in Nr. 19 des „Schuhmacher") ist in der Druckerei in letzter Minute beim Verlesen des Satzes noch ein Fehler entstanden. Ein Teil des Antrages, Nr. 23, Burglauftadt, wurde fälschlich hinter Nr. 28 eingeschoben. Der betreffende Teil gehört als Anfang auf die Seite 78 des „Schuhmacher".

Bezirkskonferenz, Bezirk IX

Am 22. April tagte im „Volkshaus" zu Pirmasens die Bezirkskonferenz des Bezirks statt. Vertreten waren alle Ortsstellen mit 23 Delegierten. Vom Vorstand war der stellvertretende Vorsitzende Huber anwesend.

Zum Geschäftsbericht, der erstattet vorlag, führte der Bezirksleiter ergänzend aus, daß das Jahr 1927 für die Schuhindustrie eine bessere Konjunktur gebracht habe, die sich auch für die in ihr Beschäftigten günstig auswirkte. Während sich aber die Gewinne der Unternehmer durch die Rationalisierungsmaßnahmen wesentlich vermehrt haben, seien die verbesserten Lohneinkünfte der Arbeiterschaft neben mäßigen Lohnzulagen auf die gesteigerte Arbeitsleistung zurückzuführen. Auch bei der sogenannten Rationalisierung seien sich wieder, daß die

---

funktioniert, wodurch der ganze Betrieb oder die betreffende Abteilung stillgelegt wird.

Aus diese Dinge und noch eine Menge anderer, welche in jeder Schuhfabrik täglich vorkommen oder doch vorkommen können, machen ein auf den andern Tag nach Minuten oder gar Sekunden abgemessenes Arbeiten, wie dies bei Anwendung des laufenden Bandes Voraussetzung ist, einfach unmöglich. Fällen wir noch hinzu, daß bei Herstellung verschiedener Artikel ein häufiges Umstellen verschiedener Maschinen erforderlich ist, dies aber nicht oder doch nicht mit gleichem Zeitaufwand auf alle im Produktionsprozeß verwendeten Maschinen zutrifft, wodurch ein bestimmter Ausgleich geschaffen würde, so wird man zugeben müssen, daß von einer rationellen Verwendung des laufenden Bandes in der Schuhindustrie keine Rede sein kann.

Man kann einwenden, daß solche Störungen und Zufälligkeiten, wenn auch in anderer Form, in jeder anderen Industrie ebenfalls auftreten können, da auch dort mittels Maschinen und Automaten gearbeitet wird, doch kann zur Begründung hierfür gerade auf die Firma Ford Bezug genommen werden. Tori ist aber die Einführung des laufenden Bandes nicht nur möglich gewesen, sondern dieses System habe sich auch produktionsfördernd dadurch bewährt. Jedoch, gerade die Verhältnisse bei Ford liefern uns den Beweis für die Richtigkeit unserer Ausführungen. Wir haben gesehen, daß bei Ford das Bandsystem im Produktionsprozeß selbst ausschließlich auf die Montage des Autos beschränkt ist. Es müssen doch ganz gewichtige Gründe vorliegen, warum dieses System nicht auch bei der doch viel wichtigeren Fabrikation von Autoteilen Anwendung findet. Wir wollen beweisen, daß Ford auch hier das Bandsystem eingeführt hätte, wenn er dies für technisch möglich hielt, für vorteilhaft und produktionsfördernd halten würde. Gerade hier beim Zähneiden, Zähnerichten, Drehen, Fräsen, Stanzen usw. die gleichen oder ähnliche Störungen und Zufälligkeiten eintreten können, wie die für die Schuhindustrie geschilderten, kann das Bandsystem nicht rationell angewendet werden.

Gerade weil die Herstellung der einzelnen Bestandteile des Autos durch bei der Verarbeitung Veränderungen unterworfen sind, die häufig nicht einmal so radikal und vielseitig sind, als bei dem für die Schuhherstellung in Frage kommenden Rohmaterial, lassen sich auch hier die einzelnen Arbeitsvorgänge und Handgriffe nicht im voraus genau berechnen und restlos zueinander abstimmen. Gerade weil auch hier die einzelnen Maschinen feststehen und der Arbeiter nicht der Bewegung des laufenden Bandes folgen kann, bis sein Arbeitsstück fertig ist, weil auch hier die eine Maschine langsamer, die andere schneller arbeitet; weil auch hier Maschinendefekte und Werkzeugbrüche vorkommen, gerade deshalb hat man jedenfalls davon Abstand genommen, das Bandsystem zur Anwendung zu bringen, weil eben die hierzu notwendigen Voraussetzungen fehlen.

Als weiteren Beweis für die Richtigkeit unserer Ausführung glauben wir die amerikanische Schuhindustrie selbst anführen zu können. Es kommt doch jedenfalls nicht so von ungefähr, daß in einer Industrie mit dem Umsatze der amerikanischen Schuhindustrie, in weiter rund 250,000 Personen beschäftigt werden, das Bandsystem, wie uns versichert wurde, in nur drei Betrieben Einführung gefunden hat und auch in diesen zum größten Teil wieder beseitigt ist. Firma Zeis in Endicaso. Die Feststellung dieser Tatsache ist für die Beurteilung der Anwendbarkeit des Bandsystems in der Schuhindustrie um so bedeutungsvoller, als in Amerika die Schuhherstellung in weitestgehendem Maße spezialisiert ist und die Vorbedingungen für das Bandsystem in weit höherem Maße gegeben wären, als in der deutschen Schuhindustrie. Auch wird man nicht annehmen wollen, daß die amerikanischen Unternehmer rein aus „konservativem Gleichsinn" die Einführung des Bandsystems unterlassen oder die jetzt abgeschafft haben. Auch dort weiß man die technischen Errungenschaften und Fortschritte sehr zu schätzen und man bedient sich auch derselben. Es müßte deshalb als höchst auffallend betrachtet werden, wenn man sich ohne Grund die „großen Vorteile" des Bandsystems entgehen ließe.

Daß aus finanziellen Gründen die Sache nicht durchgeführt werden könnte, ist wohl auch nicht anzunehmen und bei Betrieben, wie z. B. Douglas in Montello, mit rund 3000 Beschäftigten, kann wohl auch nicht ernst genommen werden, daß die zu verzeichnende Produktionsmenge zu gering sei, um das Bandsystem als rentabel erscheinen zu lassen. Es müssen deshalb schon andere Gründe vorliegen, welche die so klar rechnenden, aber deshalb nicht weniger auf ihren Vorteil bedachten Unternehmer der amerikanischen Schuhindustrie davon abhalten, in ihren Betrieben das Bandsystem zur Einführung zu bringen. Die Schuhherstellung ist eben kein „Steinbruchkalkulen", wo das durch Zusammenlegung der einzelnen Teile die verschiedensten mehr oder minder schönen Gebilde herstellen kann.

Auch die individuelle Seite darf bei Beurteilung dieser Frage nicht übersehen werden. Es wird doch von den Unternehmern immer so sehr betont, daß dem einzelnen Arbeiter Gelegenheit gegeben sein muß, sich hier nach seiner persönlichen Leistungsfähigkeit entfalten zu können. Das Bandsystem scheint uns hierzu nicht geeignet zu sein, da wir demselben der individuelle Wille und die persönliche Fähigkeit des einzelnen noch mehr ausgeschaltet werden, als dies bei der in der Schuhindustrie verbreiteten Teilarbeit ohnehin schon der Fall ist. Oder nimmt man vielleicht an, die Schuhindustrie des laufenden Bandes gar den Abschnittleistungsfähigen Arbeiter des Betriebes einstellen und die anderen, weniger leistungsfähigen einfach mitreißen zu können? Eine derartige Annahme würde sich bald als falsch und unbrauchbar herausstellen. Aber selbst wenn ein solcher Versuch gemacht würde, müßte derselbe an der Unmöglichkeit scheitern, für die ausgeschiedenen Arbeitskräfte wieder den nötigen Ersatz zu finden, ganz abgesehen davon, daß einer solchen Methode schon aus rein menschlichen Gründen der schärfste Widerstand entgegengesetzt werden müßte. Oder ist man etwa der Auffassung, daß alle Arbeiter, welche nicht Spitzenleistungen aufzuweisen haben, eben dann aus der Produktion entfernt werden müßten? Das eine ist so unmöglich wie das andere und hierfür es überflüssig sein, die Gründe dieser Unmöglichkeit des näheren darzulegen.

Wie ist es mit dieser Sache bei Ford? Es ist festzustellen, daß dort eben nur in der Automontage am laufenden Band nur zirka dreißig Personen in Betracht kommen, welche Gruppe von Arbeitern mit gleichen Fähigkeiten und gleichem Leistungsvermögen aus dem großen Heere der Beschäftigten wohl unschwer zusammenstellt werden kann. Dies um so leichter, als die in Frage kommenden Arbeiten und Handgriffe auch nicht im entferntesten so verschieden und voneinander abweichend sind, als z. B. das Ueberholen von Schnittteilen oder das Einstechen von Ablaufspitzen. Messungen und Kalkulationen zwecks Erzielung von Gleichmäßigkeit oder Passform bzw. zwecks Materialersparnis scheiden aus.

Wie so ganz anders, vielseitiger und größer sind dagegen die Ansprüche, welche in der Schuhfabrikation an die Person des einzelnen Arbeiters gestellt werden. Schon die Verarbeitung von hochwertigem und empfindlichem Rohmaterial erfordert die höchste Aufmerksamkeit. Ein falscher Zug, ein unvorsichtiger Schlag kann genügen, um das Arbeitsstück zu beschädigen oder völlig unbrauchbar zu machen. Die extreme Lähderung kann zeitraubendes Nacharbeiten und Materialschaden verursachen. Bei farbigen Artikeln kann ein kleiner Schweißoder Oelfleck dazu führen, daß der Artikel unbrauchbar wird oder doch nicht mehr regulär verkäuflich ist. Für jede, manchmal vom Fachmann kaum wahrnehmbare Beschädigung des Arbeitsstückes wird der Arbeiter verantwortlich gemacht, und ihm wird verschieden ist manchmal das zu verarbeitende Rohmaterial (Leder), was selbstverständlich auf die quantitative und qualitative Leistungsgemäßheit des einzelnen Arbeiters von ausschlaggebender Wirkung ist.

Nicht minder schwer ist die Bedienung der ärbtzentnis sehr diffizil konstruierten Maschinen, welche in der Schuhherstellung Verwendung finden. Jeder Maschinenarbeiter, jede Stepperin kann bestätigen, daß es einer bestimmten Zeit bedarf, um sich an einer Maschine einzuarbeiten und deren „Mücken und Tücken" kennen zu lernen, welchen selbst manchmal der Monteur ratlos gegenüberstehet. Die Art der Arbeit in der Schuhindustrie macht es notwendig, daß sich der Maschinenarbeiter eine aufmerksamkeit aufstundmäßige Kontrolle über den richtigen Gang seiner Maschine aneignet und diese Kontrolle während seiner Arbeitsstätigkeit auszuüben hat. Mit dugendetet Maschinenfehler und Zufällen muß gerechnet werden, welche den Arbeitsgang stören und unterbrechen können oder durch welche Materialschaden verursacht werden kann. Fällen wir noch hinzu, daß bei den in der Schuhindustrie zur Verwendung kommenden, durchwegs sehr schnellaufenden Maschinen im Zusammenhange der dies ins Fleinste durchschlüpfen Teilarbeit der Bruchteil einer Zeitunze genügen kann, das Arbeitsstück zu beschädigen oder völlig unbrauchbar zu machen, so darf wohl ohne Uebertreibung behauptet werden, daß an die einzelne Person der Schuhindustriearbeiter derjenigen Anspannung der geistigen Kräfte die höchsten Anforderungen gestellt werden, wie solch selten in irgendeinem anderen Berufe, jedenfalls unverzüglich höhere, als an die am laufenden Band beschäftigten Automonteure bei der Firma Ford.

Aber auch bei an die einzelne Person gestellten physischen Kraftanstrengungen sind keineswegs gering und gefahrlos und müssen bei der Frage des Bandsystems in Berechnung und Berücksichtigung gezogen werden. Schon die verhältnismäßig hohen Krankheitsziffern unter den Schuhindustriearbeitern liefern den Beweis dafür, daß die Tätigkeit in den Schuhbetrieben eine körperlich anstrengende und gesundheitlich aufreibende ist, was besonders in dem häufigen Auftreten von Magen-, Nerven- und Lungenkrankheiten in Erscheinung tritt und wobei mit Recht von Berufskrankheiten gesprochen werden kann. Die atemraubenden Ausdünstungen von schwefelsaurem Alkalisäuren und chemischen Präparaten führen nicht selten zu Lungenkrankheiten und der beispende und „Empfänge" Leder- und Vorerstaub ist von höchst nachteiligem Einfluß auf die Atmungsorgane. Auch die Tätigkeit ist, besonders bei den Steppereinnen, den ärztlichen Anstrengungen ausgesetzt, was mit manchmal Schädigungen verbunden ist, ganz abgesehen von den vielen sonstigen gesundheitlichen Nachteilen und körperlichen Verunbildungen infolge übermäßiger und einseitiger Inanspruchnahme einzelner Gliedmaßen und Körperteile.

Tesonlesen dürfen auch die in der Schuhindustrie in hohem Maße vorhandenen Unfallgefahren nicht unterschätzt werden, welche besonders beim Bodenlederschneiden, Absatzpressen, Zähnlit- und Absatzfräsen u. a. m. zu verzeichnen sind und welche jedenfalls bei Beurteilung über die Anwendbarkeit des Bandsystems nicht außer acht gelassen werden dürfen.

Einführung besserer technischer Hilfsmittel nicht auf Erleichterung der menschlichen Arbeitskraft, sondern auf Steigerung der Profite abzielt ist. Neben Erhöhung der Produktion werden immer mehr Arbeitskräfte abgeschaltet. Bei den bisher geübten Methoden sei der Arbeiter gleichsam abwesend, der die meisten Menschen in die Arbeitslosen kommt, im industriellen Konkurrenzkampf werden die Unternehmer triumphieren, die mit einem verhältnismäßig kleinen Arbeiterheer die höchste Produktion erzielen. Anhaltende Verzweiflung ist die von Produktionsprozeß Ausgeschalteten haben die Unternehmer nicht zu tragen. Die Planlosigkeit des kapitalistischen Systems geht einfach über Tausende von Existenzen hinweg.

Der Berichterstatter ging sodann auf einige Vorkommnisse aus der letzten Zeit in bezug auf Lohnleistung zu und warnte, auf Lohnbewegungen hinzuweisen, der Beweis des Vorsicht des § 9 b. Abs. 3 nicht gewahrt ist. Auch bei Einführung neuer Maschinen sei in dieser Hinsicht Vorsicht geboten, wenn nicht die erreichten Lohnzulagen wieder illusorisch gemacht werden sollen. Auch gebe es noch immer zahlreiche Fälle, besonders bei jugendlichen Arbeitern, wo unter dem Mindestlohnsatz bezahlt und bei Umrechnung der Akkordsätze zugunsten der Arbeiter betrogen wird. Um diese Fälle müßten sich die Kollegen in den Betrieben mehr als bisher kümmern.

In bezug auf die Agitation in den letzten Monaten sei Günstiges zu berichten. Wenn in weiter geardbeitet werde, sei ein gutes Wachstum zu erwarten. Am Ende des ersten Quartals 1928 war ein Mitgliederstand von 821 erreicht. Auch die Beitragseinnahmen seien gut zu verzeichnen. Redner ging zum Schluß auf die seit Ende 1926 erzielten Lohnzulagen ein, die leider aber durch Löhne, Verkürzungsbestimmungen usw. wieder in Frage gestellt worden seien. Der Lebenshaltungsindex der Arbeiter hat sich nicht gebessert, er ist sogar gesunken. Eine Diskussion zu dem Bericht wurde nicht beliebt.

Zu den vom Vorstand an den Verbandstag gestellten Anträgen, insbesondere über die Einführung einer Invalidenunterstützung, referierte ausführlich der Kollege Huber. Ein Antrag der Zahlstelle Kaiserslautern, „die Dauer des Bezuges von Erwerbslosenunterstützung für Mitglieder, die länger als 5 Jahre Beiträge geleistet haben, von 12 auf 24 Tage zu erhöhen, stand mit zur Diskussion. Die Einführung einer Invalidenunterstützung, sowie der Antrag Kaiserslautern, wurden einstimmig beschlossen.

Als Revisor des Vorstandes wurde Kollege Konrad Schreier (Speyer), als Ersatzmann der Kollege Ebert, Kommerting (Burmaloes) gewählt. Zu Mitgliedern der Revisionskommission wurden die Kollegen Bockmeier, Huber, Kommerting und Volkmer wiedergewählt.

Bezirkskonferenz Bezirk Brandenburg

Am 22. April tagte in Berlin die Verbandskonferenz des Bezirks VI, umfassend die Gebiete Brandenburg, Pommern, Ost und Westpreußen. Anwesend waren 42 Delegierte von 21 Zahlstellen mit 750 Mitgliedern. Nicht vertreten waren 10 Zahlstellen mit 210 Mitgliedern. Ferner waren anwesend die Kollegen Simon vom Zentralvorstand, Müller als Referent, die Berichterstattung mit fünf Kollegen und Kollegen als Gäste. Es wurde festgestellt, daß von den 52 Anwesenden 30 Kollegen 2—15 Jahre und 32 Kollegen 16—39 Jahre Mitglied unseres Verbandes waren.

Bezirksleiter Hamacher erstattete den Geschäftsbericht. Der gedruckte Jahresbericht lag bereits vor. In Ergänzung dieses Berichts wurde von Kol. Hamacher auf die besonders erschwerten Wirtschaftsverhältnisse hingewiesen. Das Jahr 1926 zeigte eine schlechte, das Jahr 1927 eine gute Konjunktur. Die Zahl der weiblichen und jugendlichen Arbeiter in der Schuhindustrie wurde in jedem Jahr immer kleiner bezw. nicht der männlichen vermindert. Das Organisationsverhältnis ist bei den männlichen Erwachsenen gut. Bei den Jugendlichen und den Frauen ist noch viel Organisationsarbeit zu leisten, welche jedoch durch den häufigen Wechsel erschwert wird. Arbeitsteil der Beitragsklassenmarkenverkauf betreiben Kamacher, daß die Einführung zum Statut die auf einzelne kleine Zahlstellen durchführen sei.

Weitere Firmen wurden anerkannt, bei denen es durch Lohnkürzungen und auch aus sonstigen Ursachen zu Streiks, Entlassungen und Arbeitsniederlegungen kam. Auch wurden in Einzelfällen Entlassungen vorgenommen nur aus dem Grunde, die Person zu treffen.

Im Zahlstellenbericht haben fast alle Zahlstellen Zahlstellenbericht vorgelesen, da bei den meist jugendlichen Arbeitern der Sinn für die Organisation nachzuholen hat.

Kollege Müller (Berlin) gab Bericht über die Beiratssitzungen. Er verwies auf die Berichte im „Schuhmacher“, sprach dann die Einführung der Invalidenversicherung und wünschte die Beitragserhöhung für die jugendlichen Altersklassen beratungsfähig.

Kollege Hörz wies in seinem Geschäftsbericht für Berlin auf die Aktionsfähigkeit in den Betriebsrätewahlen hin. Zwei Kurse 1927 habe für die Unternehmer keine Profite abgeworfen. Es sei bekanntlich, daß die mündliche Urabstimmung in einem hohen Prozentsatz durch Jugendliche und Frauen abgegeben worden sei. Das Lazarus-Kollegium sollte Ihre weitere Entwicklung finden. Redner machte auch einige Vorschläge in Bezug auf den Reichstag.

In der anschließenden Debatte sprachen die Kollegen Simon (Nürnberg), Krüger (Pirnau), Lenenberg (Stralsund), Joßer (Berlin), Schulz (Stettin) und andere. Kollege Simon wandte sich zunächst gegen die Kritik der Kollegen Hörz und Müller (Berlin). In Bezug auf die Lohnstufe sei es politisch richtig, daß die Löhne der Schuhmacher in Berlin nicht an die übrigen Berufsgruppen heranrücken, es gehe im Rahmen des Reichstarifvertrags jedoch nicht nach Wünschen, sondern nach der Durchführung. In der Frage der Arbeitsgerichte lehe die Sache so aus, daß auch Arbeiter als Berufsrichter Zuständen seien. Bezüglich der Jugendlichen sei der Lohnaufbesserung oder Neuabschluß von Tarifverträgen eine Urabstimmung vorgenommen werden teils, so müsse auch überlegt werden, ob dies durchführbar sei. Zur Frage der Invalidenunterstützung sprach Kollege Simon. In längeren Ausführungen demnach er sich, die unzureichende Zeit der Einrichtung Kostenumschlag mit dem Hinweis, daß ein, Neide von Verbänden die Einführung erstrebe. Von der Mehrheit wurde die Einführung aber abgelehnt. Der weitere Zweck (Berlin) und Bremen wandten sich in ihren Ausführungen gegen die Tarif und Schiedsinstanzen unter gleichzeitiger Bezeichnung ihrer gestellten und mit Mehrheit angenommenen Anträge zum Verbandstag. Kollege Lenenberg (Stralsund) führte an, daß bei Lohnabschlüssen nicht der Lebenshaltungsindex maßgebend sein könne und daß die niedrigen Löhne der Arbeiterschaft eine Kaufkraftlosigkeit unmöglich machten. Kollege Schulz (Stettin) berichtete über die schlechten Kampfmaßnahmen innerhalb der Industrie in Ostelbien, sowie über die geführten Innungsverhandlungen.

Zum Punkt Anträge zum Verbandstag und „Zeitung Anträge“ nahm die Mehrheit alle von der Opposition gestellten Anträge an.

Als Revisionsstellen wurde der Kollege Joßer (Berlin), als Ersatzmann Kollege Schulz (Stettin) gewählt. Als Beisitzer der Bezirkskommission wurden die Kollegen Matzka, Chemnitz und Wolf (Berlin) und der Kollege Lenenberg (Stralsund) gewählt.

Wahlresultate

der Delegiertenwahlen zum Verbandstag

Bezirk I.

1. Wahlkreis: Kaiserslautern, 1 Delegierter. Abgegeben 487 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: R. Kaber 335, W. Gottschwoth 152. Gewählt: R. Kaber.

2. Wahlkreis: Zurzachstadt, 1 Delegierter. Ohne Wahlzang bestimmt: Dr. Bertold.

3. Wahlkreis: Nürnberg, 3 Delegierte. Abgegeben 854 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: H. Eder 692, J. Bertold 490, H. Anger 455, W. Eginger 331, Theresie Wildner 281, L. Hartman 271. Gewählt: H. Eder, J. Bertold und H. Anger.

4. Wahlkreis: Speyer I, 3 Delegierte. Abgegeben 1691 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: J. Kobl (Bamberg) 1209, J. Geist (München) 1161, C. Benkert (Schwabmünchen) 1111, Anna (Mainz) 727. Gewählt: J. Kobl, J. Geist und C. Benkert.

Bezirk II.

5. Wahlkreis: Kaiserslautern, 2 Delegierte. Abgegeben 2296 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: R. Bühler 2129, J. Acht 1792, R. Mau 1639, H. Jäuble 1329, Anna Kenderter 1247, Louise Schmitt 855, B. Schneider 775, R. Mau 562, R. Kuhn 555, H. Joßer 119. Gewählt: R. Bühler, J. Acht, R. Mau, H. Jäuble und Anna Kenderter.

6. Wahlkreis: Stuttgart, 3 Delegierte. Abgegeben 1555 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: G. Möhner 1265, H. Kaiser 1111, Otto Geier 1013, J. Ockert 159, Fr. Lorenz 111, Pauline Hahn 765. Gewählt: G. Möhner, H. Kaiser und Otto Geier.

7. Wahlkreis: Zuffenhausen, 2 Delegierte. Abgegeben 250 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: W. Eisenlohr 230, G. Haug 172, H. Jäger 56. Gewählt: W. Eisenlohr und G. Haug.

8. Wahlkreis: Speyer II, 4 Delegierte. Abgegeben 2249 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: G. Hanselmann (Kaiserslautern) 1783, Chr. Wendel (Frankenthal) 1620, W. Schmitt (Ludwigshafen) 1109, A. Kramer (Germersheim) 1102, Fr. Hauser (Zweibrücken) 1013, G. Kratt (Ludwigshafen) 573, J. Weber (Neustadt) 562. Gewählt: G. Hanselmann, Chr. Wendel und W. Schmitt. Stichwahl zwischen A. Kramer und Fr. Hauser.

Bezirk III.

9. Wahlkreis: Frankfurt a. M., 2 Delegierte. Ohne Wahlzang bestimmt: Fr. Brühne und H. Moser.

10. Wahlkreis: Chemnitz, 2 Delegierte. Abgegeben 566 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: M. Walter 295, H. Steger 246, H. Schulz 229, J. Weber 220. Gewählt: M. Walter, Schulz und H. Weber. Stichwahl nicht notwendig, da J. Schulz und J. Weber ausgeschieden sind, und gilt somit Steger ebenfalls als gewählt.

11. Wahlkreis: Speyer III, 2 Delegierte. Abgegeben 1626 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Ernst Gottung (Kaiserslautern) 392, Otto Gerold (Kaiserslautern) 385, Ernst Jäger (Kassel) 856, Adam Rudolph (Mannheim) 542. Gewählt: Ernst Jäger (Kassel) und Adam Rudolph (Mannheim).

Bezirk IV.

12. Wahlkreis: Gera, 1 Delegierter. Abgegeben 184 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Armin Zeuschner 173 und Jakob Hackert 11. Gewählt: Armin Zeuschner.

13. Wahlkreis: Köln, 1 Delegierter. Abgegeben 250 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Reinhold Redder 226 und Gustav Keil 24. Gewählt: Reinhold Redder.

14. Wahlkreis: Hannoversch-Münden, 2 Delegierte. Resultat steht noch aus.

15. Wahlkreis: Speyer IV, 1 Delegierter. Abgegeben 320 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: A. Dunkel (Neustadt) 252, Willi Schlechtinger (Dortmund) 63. Gewählt: A. Dunkel (Neustadt).

Bezirk V.

16. Wahlkreis: Bezirk V, 2 Delegierte. Abgegeben 1360 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Fritz Dunker (Bremen) 753, Aug. Beyer (Dell (Oldenburg) 651, Franz Arlacher (Hamburg) 397, Fritz Schmidt (Quickborn) 292, Hans Seemann (Lübeck) 254, Bernhard Wegner (Hannover) 367. Gewählt: Fritz Dunker (Bremen) und Aug. Beyer (Dell (Oldenburg).

Bezirk VI.

17. Wahlkreis: Berlin, 3 Delegierte. Abgegeben 1227 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Joh. Hörz 1148, Wilh. Joßer 1018, Herm. Müller 689, Marie Leiß 355, Paul Spranger 251 und Wilhelm Wuttke 124. Gewählt: Joh. Hörz, Wilh. Joßer und Hermann Müller.

18. Wahlkreis: Bezirk VI, 4 Delegierte. Resultat steht noch aus.

Bezirk VII.

19. Wahlkreis: Breslau, 2 Delegierte. Ohne Wahlzang bestimmt: Georg Aemer und Oskar Weigelt.

20. Wahlkreis: Dresden, 2 Delegierte. Abgegeben 841 gültige Stimmzettel. Es erhielten: Karl Klein 736, Kurt Hut 449, Arthur Keller 230 und Albin Paul 145. Gewählt: Karl Klein und Kurt Hut.

21. Wahlkreis: Hartha, 1 Delegierter. Ohne Wahlzang bestimmt: Arno Heilmann.

22. Wahlkreis: Zwönitz, 2 Delegierte. Da Nachwahl stattfinden muß, liegt Resultat noch aus.

23. Wahlkreis: Bezirk VII, 7 Delegierte. Abgegeben 2431 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Reinhardt Pfaue (Greifswald) 1626, Otto Lenzel (Waldheim) 1551, Bruno Rudolph (Oppenheim) 1192, Hermann Petzold (Rostwein) 1189, Joh. Kantwerk (Erdmannsdorf) 1181, Fritz Priechel (Leipzig) 1175, Otto Lucas (Eschede) 1337, Emil Kretschmer (Leipzig) 1271, Karl Meier (Bernitz) 700, Arno Hille (Zeschennersdorf) 649, Rich. Mauer (Werben) 645, Fritz Graf (Wolf (Pegau) 534, Max Peck (Greifenhainichen) 175, Val. Kodak (Mainzer) 311. Gewählt: Reinhardt Pfaue (Greifswald), Otto Lenzel (Waldheim), Bruno Rudolph (Oppenheim), Herm. Petzold (Rostwein), Joh. Kantwerk (Erdmannsdorf), Fritz Priechel (Leipzig) und Otto Lucas (Eschede).

Bezirk VIII.

24. Wahlkreis: Burg b. Magdeb., 1 Delegierter. Abgegeben 2156 gültige Stimmen. Es erhielten Stimmen: Bernh. Ludwig 1618, Max Ziegler 1547, Gustav Schulz 1502, Willy Zieger 698, Otto Lange 634, Otto Gehler 309, Erich Schulze 215 und Ernst Arch 151. Zudem ist nicht nötig, da die Kandidaten Ziegler, Gehler, Schulze und Arch inzwischen gewählt sind. Gewählt: Bernh. Ludwig, Max Ziegler, Willy Zieger und Otto Lange.

25. Wahlkreis: Erfurt, 1 Delegierter. Abgegeben 607 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Karl Rödel 541, Paul Zahler 145, Karl Zöllner 361, Arthur Mosken 311, Hugo Bosbracht 225, Otto Hertel 206, Gilge Gieler 156 und Paul Gilkein 129. Gewählt: Karl Rödel, Paul Zahler und Arthur Mosken.

26. Wahlkreis: Weißenfels, 3 Delegierte. Abgegeben 493 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Paul Schäfer 477, Hedwig Hertel 424, Berta Leitner 302, Paul Schumann 159, Walter Zanneberger 119 und Hans Schulze 83. Gewählt: Paul Schäfer, Frdr. Hecht und Berta Leitner.

27. Wahlkreis: Bezirk VIII, 4 Delegierte. Abgegeben 2045 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Herm. Kräuter (Magdeburg) 1421, Karl Klopfer (Schmölln) 1325, Arthur Kästner (Kristadt) 1211, Paul Kleinschmidt (Waldhausen) 1200, Karl Tänzlich (Werdau) 618, Paul Gude (Zeitzsch) 157, Theodor Hamel (Stadtilm) 106, Karl Reil (Naumburg) 361. Gewählt: Herm. Kräuter (Magdeburg), Karl Klopfer (Schmölln), Arthur Kästner (Kristadt) und Paul Kleinschmidt (Waldhausen).

Bezirk IX.

28. Wahlkreis: Plauen/V., 5 Delegierte. a) Stadt: Abgegeben 329 gültige Stimmzettel. Es erhielten Stimmen: Adolf Ludwig 201, Karl Tinaes 185, August Kantz 167, Emil Kämmerling 133, Ludwig Hertz 129 und Johann Scherer 98. Gewählt: Adolf Ludwig, Karl Tinaes, August Kantz.

b) Zur Plauen/V.-Land wurden die Kollegen Herm. Winkler (Waldheim) und Willy Zeschenhaus (Winkeln) ohne Wahlzang bestimmt.

29. Wahlkreis: Bezirk IX, 2 Delegierte. Es wurden die Kollegen Ernst Tröertling (Speyer) und J. Temberger (Haßloch) ohne Wahlzang bestimmt.

Tarifbewegung für das Schuhmacherhandwerk im Freistaat Sachsen

Nachdem der Schiedsspruch vom 28. März für das Schuhmacherhandwerk von dem Sächsischen Schuhmacher-Innungsverband abgelehnt worden war, hatte der Zentralverband der Schuhmacher die Verbindlichkeit des Schiedsspruches beantragt. Bei den am 28. April stattgehabten Nachverhandlungen wurde vereinbart, daß die im Schiedsspruch festgelegte Lohnerhöhung von 4 Pfg. pro Stunde am 1. Mai in Kraft tritt und die 48 Stunden Woche am 31. Januar 1929 Gültigkeit hat. Der Zeitzuschlag beträgt ab 1. Mai 67 Pfg. und in den Werkstätten mit Maschinenbetrieb 102 Pfg.

Zur Richtigstellung

(Eine Antwort betreffend den Artikel „Ein neuer Schmarotzer, aber der gleiche Inhalt“ in Nummer 15 und „Zur Richtigstellung“ in Nummer 15 des „Schuhmacher“.)

Bei Angriffen auf meine Person in der Oeffentlichkeit habe ich es bei Zeiten für richtig erachtet, nicht zu antworten. Aus diesem Grunde habe ich auch auf die unanständigste politische Hetzkampagne in Nr. 15 des „Schuhmacher“ nicht geantwortet. Zuerst in unwahrheitlicher Oeffentlichkeit behauptet wurden, habe ich mich auf eine kurze Richtigstellung beschränkt. Es scheint nun, daß andere aus dieser mein Zurückhaltung schließen, sie seien berechtigt, um so dreister aufzutreten. Der traurige Berichterstatter in Nr. 15 hatte meinen Artikel „Ein neuer Schmarotzer“ dazu benutzt, um sich zu verdecken, daß er in seinem Artikel Dinge behauptet, für die er den Beweis nicht antreten kann. Es ist bezeichnend, daß er, der bei Unwahrheit ertappt, alles versucht, um zu retten, was noch zu retten ist. Trotzdem wird durch seine wiederholte Behauptung nichts noch um kein Jota wahrer.

Meine Richtigstellung lag „eine vorsätzlich gewählte Form“ sein. Ich bitte jeden Kollegen, sich die Nr. 15 des „Schuhmacher“, mit der Behauptung bezüglich meiner Person in die Hand zu nehmen, zu lesen, wo dort behauptet wird und dann meine Richtigstellung in Nr. 15 nachsehen. Er wird finden, daß dabei von Sprachgebrauch keine Rede kein kann. Es ist nicht meine Sache, meine Meinung in der Arbeiterbewegung mit „vorsätzlichen Formulierungen“ zu betreiben, das überlasse ich dem Berichterstatter, der dazu die geeignete Qualifikation zu haben scheint. Meine Zeitung ist es nicht, wenn er unwahre Behauptungen in die Welt setzt, der muß er sich schon bei seinem Zuträger bedanken, der ihm nicht wahrheitsgemäß informiert hat, denn somit hätte dieser ihm bekannte in der Oeffentlichkeit erfolgte Richtigstellung mit berichten müssen. Wenn er aber darüber berichtet hat — um so schlimmer für den Berichterstatter, wenn er absichtlich diese Richtigstellung verschwiegen hat.

Zwei Fragen werden an mich gerichtet. Obwohl ich nicht verpflichtet bin, Rede und Antwort zu stehen, will ich darauf antworten. Die erste Frage: Entspricht es nicht den Tatsachen, daß vom Berichterstatter das Wort „vorsätzlich“ in der unter diktatorischer Form das Verlangen gestellt wurde, von seiner Kandidatur zurückzutreten? Die Frage ist durch meine Richtigstellung bereits erledigt und ich habe nicht notwendig, eine Wahrheit zweimal zu sagen. Da die Frage aber eine andere Wendung hat als in dem Artikel Nr. 15, will ich auch hier nochmals antworten, lose könnte wieder behauptet werden, ich hätte mich in „vorsätzlicher Form“ ausgedrückt. Die in der Frage aufgestellte Behauptung entspricht nicht den Tatsachen. Es ist von meiner Partei mir an mich das Verlangen in unzweideutiger Form gestellt worden, von der Kandidatur zurückzutreten.

Als die zweite Frage: Was war die Veranlassung zur Streichung? lautendes: Ich war früher vom Internationalen Kongreß gewählt worden. Anläßlich einer Bezirkskonferenz im Jahre 1924 kam eine Zusammenkunft der Kollegen, die der SPD. angehören, statt. Dort wurde eine Abmachung getroffen, wonach meine Kandidatur von den SPD. Kollegen nicht mehr unterstützt werden darf. Für diese Tatsache bin ich bereit, Zeugen zu nennen, die Teilnehmer waren. Das geht aber auch aus Genüge aus den folgenden Wahlen hervor. Es geschehen leidem vielen großen Zahlstellen des Wahlvereins Vereinbarungen, welche Zahlstelle zuerst den Kandidaten stellt, so daß heute schon feststeht, welche Zahlstelle bei den kommenden Wahlen an die Reihe kommt. Wettlichkeit auch die Person schon bestimmt, das sähe sich aus Vorgängen bei früheren Kongreßwahlen, wo der SPD. Kandidat, bevor die Zahlstelle in einer Versammlung dazu Stellung genommen hatte, in der Presse bekanntgegeben wurde.

Trotzdem diese Abmachungen kandidieren in dem diesigen Wahlbezirk — im Gegensatz zu anderen Bezirken — immer nur ein bzw. bei doppelten Wahlen zwei Kandidaten der Richtung der SPD. Ich mache den Kollegen wegen dieser Abmachung keinen Vorwurf, obwohl sich dieselbe nur gegen meine politische Einstellung richtet, da — wie auch der frühere Berichterstatter in seinem Artikel anerkannt hat — gegen meine sachverständische Tätigkeit nichts einzuwenden ist. Wieder sind auch auf den Bezirkskonferenzen Einwendungen nicht erhoben worden. Nur soll man dann das Gerede einstellen, daß eine Unterschied der Partei die beiden Kollegen ausschließt werden sollen. Es soll lediglich lediglich, daß SPD. Kollegen, die für mich eingetreten sind, Repressalien erhalten haben. Dann kommt noch, daß in einer bedeutenden Fabrik die Kollegen abteilungsweise während der Arbeitszeit wählen dürfen.

Bei der traulichen Wahl 1924 war ich während der Zeit, als die Vorschläge einzeln, teilweise auswärts und konnte so die Vorschläge nicht, die eingegangen waren. Als ich dann, als der Vorschlag von Fr. und von H. Jäger und der meiner Person, die Zahlstelle Stuttgart brachte ihre Vorschläge in meiner Abwesenheit.) Ich konnte dem mich vertretenden Kollegen Hr. er sollte noch Nicht, daß ich mich Zahlstelle Stuttgart einen Vorschlag gemacht hatte. Wäre ich hier gewesen, wäre mein Vorschlag nicht angenommen worden, ich wäre gleich zurückgetreten, da es für mich Berufsfolgen unmöglich war, zwischen den Vorschlägen von zwei Firmen zu stehen und unter Umständen mit der niedrigsten Stimmzahl bei der Wahl herauszukommen. Wäre ein normales, nicht durch Bindungen beschränktes Verhältnis vorhanden sein, dann hätte meine Kandidatur ruhig erlosen können, so aber ist es nicht. Hinzu kommt noch, daß meine Kandidatur einen gewissen Erfolg haben sollten, so mußte sie getragen sein — im Hinblick auf die Abmachungen — von Zahlstellen mit ins Gewicht fallenden Mitgliederzahlen. Da aber Stuttgart eigene Vorschläge gemacht hatte, war meine Kandidatur ausgeschlossen.

Als ich sah, daß meine Kandidatur neben alle großen Zahlstellen bei durchziehen sollte und daß der Kollege M. dem Kollegen D. Gegenkandidat erklärt hatte, es sei unmöglich, daß er und ich gegeneinander kandidieren, habe ich M. angeraten — ohne vorher mit irgendwem Parteiangelegen zu sprechen oder eine diesbezügliche Anweisung irgendwo von meiner Partei erhalten zu haben —, daß ich meine Kandidatur zurückziehe. Bei dieser Zurückhaltung bin ich auch geblieben, als auch der Kollege M. sich bereit erklärte, zurückzutreten.

Die Sache liegt nun bereits drei Jahre zurück, ich hätte die Angelegenheit nicht mehr aufgerollt wenn ich nicht dazu genötigt worden wäre. Jetzt kann der betreffende Berichterstatter schreiben, was er mag, er hat diesbezüglich von mir aus die größte Freiheit, nur darf er nicht vergessen, daß keine ihm unerwünschten Wahrheiten nur auf Vermutungen und Behauptungen, nicht aber auf Tatsachen beruhen. Ich erwarte nicht, daß er mir keine unwahrheiten zurücknimmt, sondern er mir bis jetzt Tatsachen zu verbeiten bemühen, „in vorsätzlich formulierter Form“. Ph. Mittwich.

*

(Bemerkung der Redaktion. Da in dieser Auseinandersetzung beide Teile je zweimal zu Wort gekommen sind, darf über diesen Punkt die Debatte nun abgeschlossen werden. Unberührt von dieser Sache betreffenden Polemik mag aber noch einmal hervorgehoben sein, daß die Zurückziehung seiner Kandidatur durch Kollegen Schumacher in Nr. 14 dieses Blattes wiederholt und wohl am Platze war. Alle Behauptungen dieses Parteiberichts bleiben als rüsten und Verleumdungen bestehen, auch die Unterschriften aufgemachten Berechnungen hat jedenfalls das Richtige getroffen.)

Bekanntmachung des Zentralvorstandes

Vom 13. Mai bis 19. Mai 1928 ist der 20. Beitrag fällig.

Druck: Fränkische Verlagsanstalt & Buchdruckerei G. m. b. H., Nürnberg. Verlag: Zentralverband der Schuhmacher (J. Simon), Nürnberg. Schriftleitung: J. Simon.

ANZEIGEN

Zentralverband der Schuhmacher. Zahlstelle Nurnberg-Fürth
Bureau: Jahnstraße 14, part.
Einladung
Mittwoch, den 23. Mai, abends 8½ Uhr, in der „Sängerhalle“, Hummelsteiner Weg.
Mitglieder-Versammlung
Tagesordnung: I. Vorschläge der unbesoldeten Vorstandsmitglieder für den 22. Verbandstag in Köln.
II. Mitteilungen.
Hierzu sind sämtliche Kollegen und Kolleginnen der Mitgliedschaft Nürnberg freundlich eingeladen. Nichtmitglieder haben keinen Zutritt.
Die Ortsverwaltung.

Tüchtige Stepperinnen finden lohnende und dauernde Beschäftigung.
Schuhfabrik Rheinland AG., Barmen, Hochstraßer Str. 67 68

Tücht. Schuhmacher erstklassiger Arbeiter für den Maßbau, Anfertigung sowie Besohlerarbeiten am Reparatur hat **sofort gesucht.**
Otto Päsel, Naumburg a. S.

Wer kennt den Aufenthalt des Schuhmachers **Oskar Jäger** geb. am 1. Dezember 1905 in **Christianstadt** (Kreis 9 — Regaden) zuletzt Naumburg a. Saale.

Man kann einwenden, daß alle diese Gefahren und Erscheinungen schon bisher zu verzeichnen waren, somit doch nicht als eine Folge des Bandsystems betrachtet werden können, sicherlich! Aber gerade deshalb ist es notwendig, und zwar schon aus rein menschlichen Gründen, die körperlichen und gesundheitlichen Gefahren nicht noch zu vergrößern und zu vermehren, was bei Anwendung des Bandsystems in der Schuhbesterung unzweifelhaft der Fall ist, was davon abzuleiten, daß der technische Ertrag im umgekehrten Verhältnis hierzu stehen dürfte, zumindest recht zweifelhaft ist. Diese Ueberzeugung haben auch, wie uns mitgeteilt wurde, einen englischen Schuhfabrikanten, welcher vor zirka drei Jahren zwecks Studiums des Bandsystems in Amerika weilte, zu der Aeußerung veranlaßt, lieber seinen Betrieb zu schließen, als dieses System einzuführen, und in der englischen Fachpresse sei dann in dieser Weise über die Anwendung des Bandsystems in der Schuhindustrie geurteilt worden.

Zusammenfassend ist zu bemerken: In der amerikanischen Schuhindustrie ist das Bandsystem so auf wie umfassend bzw. arbeitet bereits der Versammelnheit an. Diese Tatsache ist um so bemerkenswerter, als in der amerikanischen Schuhindustrie bereits für die Anwendung des Bandsystems infolge weitestgehender Spezialisierung der Produktion weit mehr geeignet sind, als in irgendwem anderen Lande. Wenn nun dort dieses Arbeitssystem nicht zur Einführung gelangte, respektive wieder beseitigt wurde, so müssen hierfür besondere Gründe maßgebend sein, zumal doch die amerikanischen Unternehmer dafür bekannt sind, daß sie für technische Neuerungen und produktionsfördernde Errungenschaften nicht so leicht entzehen lassen. Die Gründe liegen jedenfalls nicht in der immerhin geringen Rentabilität infolge zu geringer Produktionsmengen des einzelnen Betriebes, sondern sind zweifellos auf die gleichen oder ähnliche Erwägungen und Betrachtungen technischer, arbeitswirtschaftlicher und sozialer Natur zurückzuführen, von welchen Gesichtspunkten aus auch wir die ganze Frage der Anwendbarkeit des Bandsystems in der Schuhindustrie behandelt haben. Jedenfalls wird in der amerikanischen Schuhindustrie die Ablehnung vertreten, daß die eventuellen Vorteile des Bandsystems durch die damit verbundenen Nachteile verschiedener Art, insbesondere durch Einbuße, an der Güte des Produkts, mehr als aufgewogen werden, und daß diese Tatsache auch nicht — und das ist schwerstes auch für den amerikanischen Unternehmer die entscheidende Frage — durch einen entsprechenden finanziellen Erfolg ausgeglichen wird. Alles in allem: Wir sind keineswegs Gegner technischer Neuerungen und Verbesserungen. Das Bandsystem scheint uns aber aus technischen, wirtschaftlichen und sozialen Gründen in der Schuhindustrie nicht durchführbar, und glauben, daß und die Entwicklung recht geben wird.

Soweit der Bericht der Studienkommission. Wir ihm wird jedenfalls die tatsächliche Annahme gründlich widerlegt, als hätten die Amerikaner ein Produktionssystem entdeckt, um Schuhe herzustellen auf so einfache Art, etwa wie der Bäcker seine Zehrsuppen backt. Das Aufsehen spielt in der Schuhindustrie Amerikas ist auf wie keine Rolle. Wir wissen, inwieweit hat man mit ceh deutscher Gründlichkeit in einzelnen deutschen Schuhbetrieben sich an das Problem herangemacht und die Schwierigkeiten, die außer in dem vorliegenden Analysbericht auch in der notwendig werdenden künstlichen Trocknung liegen, zu überwinden gesucht. Dabei wird nicht der „Kommunist“, sondern direkt ein „sickendes Band“ bewiesen. Ein abschließendes Urteil, ob sich die Versuche als vorteilhaft bewährten, liegt noch nicht vor. Jedenfalls ist eine sehr große Skepsis am Platze. Eines kann aber mit Bestimmtheit gesagt werden: daß die Arbeit am Band der Arbeitskräften für den Arbeiter erdrückt nach jeder Richtung hin. Denn das System die Monotonie der Handarbeit auf die Spitze treibt, ist gar keine Frage.