

Technik und Kultur

M E N S C H U N D G E M E I N S C H A F T

51. Jahrgang

Berlin, 15. August 1940

Nr. 8 · S. 1-16

Inhalt:	Seite	Seite	
Sieg der Waffen — Sieg des Geistes	1	Die Werksschar, der Politische Stoßtrupp der Betriebsgemeinschaft	10
Beitrag zum Garagenproblem	2	Erfahrungen mit der Fernverpflegung im Gau Berlin	11
Die Bedeutung der Staatsbauschulen für die Ausbildung des technischen Nachwuchses	4	Der Nachwuchs-Einsatz	13
Arbeitsplatzgestaltung und Betriebshygiene in Gießereien	6	Jeden geht's an!	15
Neuerungen auf dem Gebiete deutscher Edel- und Sonderstähle	9	Das gute Buch	16

Sieg der Waffen — Sieg des Geistes

England ist bei der Organisation dieses Krieges von falschen Voraussetzungen ausgegangen. Die Ueberlegung, daß seine stärkere wirtschaftliche Kraft, seine größere Flotte, seine Goldreserven und die abgefeymten Nachenschaften des „Secret Service“ ausreichen, um ein zweites 1918 zu ermöglichen, haben sich nicht erfüllt. Die erwarteten Bundesgenossen blieben aus; soweit sie bereit waren, sich für England zu schlagen, wurden sie in einer ungewöhnlich kurzen Zeit geschlagen. Die Maginot-Linie, das größte Propagandaobjekt aller Zeiten, wurde zum größten Trugschluß, dem man sich hingeeben hatte. Die Hoffnung auf die wirtschaftliche Schwäche Deutschlands war die gefährlichste Spekulation. Es hat sich gezeigt, daß Deutschland die Situation gemeistert und in seinen Vierjahresplänen wahre Meisterleistungen vollbracht hat, deren volle Würdigung erst den kommenden Zeiten vorbehalten bleibt. Der deutsche Geist hat auf allen Gebieten neue Materialien erdacht, die nicht zuletzt die Waage des Sieges auf die deutsche Seite lenken halfen. In den kurzen Jahren des nationalsozialistischen Staates wurde endlich auch die deutsche Scholle in den Dienst des Kampfes gestellt und Erzeugungsschlachten geschlagen, die uns in die Lage versetzten, gewaltige Getreidereserven anzulegen. Wenn die Gegner den Reichsmarschall Hermann Göring als den größten Lumpensammler aller Zeiten verkleinern möchten, so mögen sie nicht übersehen, daß diese scheinbar lächerliche Methode eine der vielen vorsorgenden Maßnahmen ist, die aus dem Geist und dem Willen heraus geboren wurden, daß Deutschland den letzten Kampf mit seinem Gegner bestehen muß. Neben den wirtschaftlichen Maßnahmen wurde die Ausrichtung des deutschen Menschen nicht vergessen. Die Allgemeine Wehrpflicht stand nicht auf dem Papier. Heer, Luftwaffe und Kriegsmarine waren keine Paradeobjekte, wie es der Gegner so gerne darstellte, sondern jederzeit einsatzbereit. Wenn man sich aber der Hoffnung des baldigen Zusammenbruchs der deutschen Wirtschaft, des deutschen Volkes und endlich auch des Heeres hingab, sobald die Blockade wirksam werden sollte, dann hatte man sich gründlich geirrt. Die neue Idee, als Staatsidee auf Volk, Heer und Wirtschaft gleichzeitig voll in Anwendung gebracht, war keine Schwächung bestimmter Teile des Volkes, sondern eine ungeheure Stärkung aller Organe des Reiches.

Die Blockade, die erste Waffe Englands, hat versagt. Deutschland ist blockadefest. Der ganze europäische Wirtschaftsraum steht heute im Dienste Großdeutschlands, während das schändliche Albion aus dem europäischen Festland verdrängt ist. Der wirtschaftliche Kräftezuwachs Deutschlands nach zehn Kriegsmonaten ist enorm und stellt ganz allein den Sieg sicher.

Die Rüstungsgrundlage übertrifft jede Vorstellung. Die deutsche Rüstungsindustrie wurde ergänzt durch die gewaltigsten Erzläger Europas und durch die bedeutendsten Rüstungsbetriebe des geschlagenen Frankreich. Schrott, dieser begehrteste aller Altstoffe, liegt an den Rückzugsstraßen in Flandern und Frankreich in so rauen Mengen, daß es einer gewaltigen Organisation bedarf, um diese Hilfe aus England in kurzer Zeit zu verdauen. Allein durch die Beute in den großen Schlachten in Frankreich ist die Sorge um den wertvollen Rohstoff Eisen für lange Zeit behoben.

Während sich in England gewaltige Devisensorgen bemerkbar machen, kennt Deutschland derartige Sorgen überhaupt nicht. Wir haben uns der Not gehorchend rechtzeitig auf neue Handelsbeziehungen umgestellt, die sich im Krieg und im Frieden bewährten. Nahrungsforgen sind uns unbekannt. Die Rationierung ist eine notwendige Kriegsmaßnahme, deren Zweckmäßigkeit keiner Erörterung bedarf. Wenn England diese deutschen Maßnahmen, über die es früher gelacht hat, heute zu kopieren versucht, so ist dadurch allein der Wert bewiesen.

Endlich ist der wichtigste Faktor, der Mensch, in Deutschland sinnvoll eingesetzt. Der Soldat braucht keine Sorgen zu haben um seine Familie. Der Staat, die Volksgemeinschaft nimmt ihm diese Sorgen. In der Heimat steht ein Heer von Arbeitern im Dienst der Kriegswirtschaft. Mangel an Soldaten, an Arbeitern und an Spezialisten, wie ihn das menschenarme englische Weltreich hat, kennen wir nicht.

Die deutsche Technik und die deutsche Chemie sind Diener des neuen Geistes, aber nicht Verdienner. Der Geist unserer Erfinder hat seit Jahren auf allen Gebieten für den mächtigen Aufbau der Wehrmacht und die Herstellung der neuesten Erzeugnisse gedacht. Dem deutschen Erfindergeist haben die Engländer höchstens die Erfindungen Churchills und Duff Coopers entgegenzusetzen.

Die deutsche Revolution des Nationalsozialismus hat unendliche Kräfte ausgelöst, die der Gegner in seiner alten Vorstellungswelt gar nicht abzuschätzen vermag. Endlich aber wendet der Schöpfer der Idee, der Politiker, Staatsmann und Feldherr Adolf Hitler die vorhandenen, gewaltigen Kräfte des Volkes und des Geistes sinnvoll und richtig an, während im Lager des Gegners ein heilloses Wirrwarr herrscht. Dort streben die Kräfte auseinander. Man hat dort keine Idee einzusetzen, die das ganze Volk begeistert. Die Völker-

schaften sollen dort bluten für eine hauchdünne Oberschicht, für eine kleine jüdisch-versippte Plutokratenclique.

Wir können selbstsicher dem Sieg entgegensehen. Auf der anderen Seite stürzt eine Welt zusammen, unter deren Trümmern diese Welt begraben wird. Dann aber ist der Weg frei zur Neuordnung Europas, und dem grandiosen Sieg der Waffen folgt der Sieg des deutschen Geistes, der dem gequälten Europa eine neue Ordnung geben wird.

89.

R. Kahler

Beitrag zum Garagenproblem

Unter der Ueberschrift:

„Der Volkswagen und die großstädtische Garagenfrage, ein Problem, das gelöst werden muß“

ist in der Nr. 5 dieser Zeitschrift eine sehr interessante Betrachtung zu diesem brennenden Problem veröffentlicht worden. Es sind dabei von dem Architekten Peter Rheindorf und dem Dipl.-Ing. Jungnickel in erschöpfender Weise alle Gründe angeführt worden, die dem Volksgenossen Sorge machen, der sich wohl die Anschaffung des Volkswagens leisten könnte, der aber unter den bestehenden Verhältnissen als den am meisten finanziell belastenden Faktor die durchweg zu hoch liegenden Garagenmieten betrachten muß, die neben den Unterhaltungs- und Fahrtkosten unerbittlich jeden Monat aufgebracht werden müssen. Diese Garagenmietpreise, die in den Großstädten zwischen 25.— bis 45.— Reichsmark schwanken, sind in der Tat der hauptsächlichste Hinderungsgrund, weshalb sich viele Volksgenossen den RdF.-Wagen trotz seines niedrigen Anschaffungspreises einfach nicht leisten können.

Zweifellos ist die in dem Artikel vorgeschlagene unterirdische Bauweise mit ein Weg, dieses Problem im Laufe der Jahre zu lösen. Bei realer Betrachtung darf man aber nicht übersehen, daß wir nach Beendigung des Krieges in erster Linie an eine noch vordringlichere Aufgabe herangehen müssen, und das ist der Bau von einigen Millionen Wohnungen; denn der schon z. Z. herrschende Wohnungsmangel vergrößert sich in dem Augenblick gewaltig, wenn am Schluß des Krieges die Soldaten nach Hause kommen, die, kriegsgetraut, heute noch keine Wohnung besitzen.

Man muß diese Tatsache mit ins Blickfeld ziehen, denn der großzügige Wohnungsbau, der erfolgen muß, wird einen erheblichen Teil von Facharbeitern beanspruchen, unter denen bekanntlich auch ein großer Mangel herrscht. Dazu kommt noch die Beschaffung der erforderlichen Baumaterialien, ganz abgesehen von der Zeit, die der Bau von Wohnungen und Garagen beansprucht. Man darf wohl ohne Uebertreibung sagen, daß in den nächsten Jahren hunderttausende von Garagen benötigt werden. Der Verfasser dieses Artikels hat sich unter Berücksichtigung gerade dieser Gründe, die dem Bau stationärer und massiver Garagen hindernd entgegenstehen, mit dem Garagenproblem seit Jahren beschäftigt. Das Ergebnis ist die Konstruktion einer zusammenlegbaren Garage aus Leichtmetall, die an einem am Boden des Volkswagens zu befestigen-

den Kasten jederzeit mitgeführt und überall aufgeschlagen werden kann. Außerdem hat die Konstruktion den Vorteil, daß sie allein aufgeschlagen als Wochenendbehausung zu verwenden ist. Auf diese Konstruktion wird demnächst ein Deutsches Reichspatent erteilt, und nach Kriegsende wird auch die fabrikmäßige Herstellung der Klappgarage einsetzen.

Der Konstrukteur der Klappgarage ging bei der Problemstellung von folgenden Gesichtspunkten aus:

1. Massive stationäre Garagen schnellstens und zahlenmäßig im Verhältnis mit der zunehmenden Motorisierung durch den RdF.-Wagen zu bauen, ist in den nächsten Jahren unmöglich, es muß daher eine Zwischenlösung gefunden werden, die außerdem billig ist und dem Wagen einen wirksamen Schutz verleih.
2. Diese Zwischenlösung muß unabhängig von vorhandenen Platzverhältnissen sein, d. h. daß da, wo es nicht möglich ist, direkt am Wohnhaus eine Unterstellmöglichkeit zu schaffen, die Garage in nicht allzu großer Entfernung aufgestellt werden kann. (Man könnte auch von den Stadtverwaltungen aus bestimmte Abstellplätze zur Verfügung stellen).
3. Der Wagen darf nicht nur teilweise überdeckt sein, sondern die Garage muß beim Gebrauch den Wagen allseitig und ganz bis auf den Boden überdachen und umschließen.
4. Die Garagenwände müssen aus festen Platten bestehen und mit dem Kraftwagen in fester Verbindung sein, damit die Garage nicht mutwillig abgehoben oder entfernt werden kann.
5. Die Garage muß mittels besonderer Sperrvorrichtungen abschließbar sein und darf nur vom Wagenbesitzer geöffnet werden können.
6. Die Garage muß mit wenigen Handgriffen bequem von einer Person angebracht und zusammengeklappt werden können.
7. Die Garagenwände müssen leicht abwaschbar sein, dürfen keine Feuchtigkeit aufnehmen und infolge des häufigen Zusammenlegens niemals porös und brüchig werden.
8. Die Garage muß in ihrer Bauart stabil und zur Verhinderung einer zu großen Belastung des Kraftwagens leicht an Gewicht sein.
9. Die Garage muß, ohne daß bauliche Veränderungen am Kraftwagen notwendig sind, angebracht werden können.

Durch diese Problemstellung entstand dann die vorliegende Konstruktion einer Klappgarage, die im nachfolgenden kurz beschrieben und veranschaulicht wird:

Die Einzelteile der Garage bestehen aus zwei dreiteiligen mit Scharnieren verbundenen Seitenwänden sowie einer Vorder- und einer Rückwand, die in scharnierartiger Verbindung mit den Dachteilen stehen. Zur Befestigung dieser zweckmäßig aus Leichtmetall bestehenden Garagenwände dienen Steckschlösser, die durch entsprechende Bohrungen der Platten in hierzu vorgesehene abgedichtete Nuppen eingreifen, die am Wagen befestigt sind.



Kasten
mit Plattenpaket

Von diesen Steckschlössern werden verschiedene Serien angefertigt. Die Platten bestehen aus dünnem geprägtem Leichtmetallblech. Die Außenkanten sind zur Erhöhung der Stabilität eingerollt und mit Stahldrähten durchzogen. Zur Abdichtung der Platten-Einzelteile sind dieselben gegeneinander an den Auflagerkanten mit Dichtungsfalzen versehen, die ineinander eingreifen. Die eine der beiden Seitenwände besitzt in der Mitte eine sich nach oben öffnende Falltür, die genau eingepaßt und für sich abzuschließen ist. Diese Falltür dient bei Verwendung der Klappgarage als Wochenendbehausung zum Eingang und hochgestellt als Sonnendach. Der Innenraum der Garage ist 4,20 Meter lang und 2,10 Meter breit. Mit Hilfe von aufpumpbaren Gummimatraxen oder auch Decken können 4—5 Personen bequem die auch von innen abschließbare Garage als Schlafraum benutzen. Zu diesem Zweck sind an den Dachteilen von innen zu öffnende und zu schließende Luftklappen vorgesehen. Ein Reiseproviantkoffer mit Kochapparatur, Klapptisch, Klapphockern, Beleuchtungsanlage, Radio usw. vervollständigt die ideale Wochenend-Ausrüstung. Das sind jedoch Gegenstände, die zur individuellen Bequemlichkeit dienen und die sich jeder selbst nach Wunsch ergänzen kann. Ein entsprechender Koffer, der diese Einzelteile enthält, ist in Vorbereitung und soll mit in das Fabrikationsprogramm aufgenommen werden.

Genau wie der Aufbau der Garagenwände, so ist auch die Demontage denkbar einfach. Die Steckschlösser werden nacheinander entfernt, und jedes der vier Hauptteile (2 Seitenwände, 1 Vorderwand und 1 Rücken-

wand) wird mittels der scharnierartigen Unterteilung zusammengeklappt. Das Ganze bildet ein Plattenpaket von 11 übereinanderliegenden Platten, von denen eine inkl. Scharniere ca. 4,5 Millimeter stark ist. $11 \times 4,5$ entspricht einer Gesamtstärke des Plattenpaketes von rund 50 Millimeter. Das Plattenpaket wird zur Verhinderung des Klapperns entweder mit einem Lederriemen oder einer anderen geeigneten Spannvorrichtung zusammengehalten.

Die Unterbringung im Wagen geschieht in einem am Boden des Wagens befestigten rechteckigen Kasten, der innen mit Filz oder einem anderen geeigneten Material ausgefüllt ist. In diesem Kasten werden übrigens von der Fabrik die komplette Garage bzw. die Einzelteile derselben einschließlich einer Montage-Anleitung geliefert. Diese Montage-Anleitung besteht aus drei Teilen und enthält:

1. die Montage des Kastens am Wagen,
2. den Aufbau der Garage,
3. den Aufbau als Wochenendbehausung.

Der Kasten besitzt gleichzeitig die Befestigungsvorrichtung, mit deren Hilfe er am Boden des Wagens montiert wird. Voraussetzung ist zwar, daß der Wagen einen glatten Boden besitzt, wie z. B. der RdF.-Wagen. Die Befestigung kann von jeder Auto-Reparaturwerkstatt vorgenommen werden.

Nun wird zunächst die Frage austauschen, ob denn dadurch nicht das Bild des Wagens leidet oder die Bodenfreiheit nicht beeinträchtigt wird. Das ist nicht der Fall, denn der Kasten selbst ist in seiner Breitseite schmaler als die Wagenbreite. Als Beweis diene folgendes Beispiel:



Die Länge des RdF.-Wagens beträgt 4,20 Meter. Eine Seitenwand ist dreiteilig mit Scharnieren verbunden. $4,20 : 3 = 1,40$ Meter. Die Höhe des RdF.-Wagens und damit der Garagen-Platten beträgt 1,55 Meter. Die Vorderwand und Rückwand mit den Dachteilen besitzt zwar eine Breite von 2,12 Meter. Diese Breite kommt aber unter die Längsseite des Wagenbodens zu liegen. Der Kasten selbst erhält also eine Abmessung von $2,15 \times 1,60$ Meter, so daß die Breitseite von 1,60 unter die Breitseite des Wagens von 2,10 Meter zu liegen kommt. Zur Bodenfreiheit ist zu sagen, daß der RdF.-Wagen

laut Prospekt eine solche von 220 Millimeter besitzt, und zwar bei voller Belastung mit vier Personen à 75 Kilo + 50 Kilo Gepäck.

Die Gesamthöhe des Kastens beträgt 55 Millimeter, so daß eine restliche Bodenfrieheit von 165 Millimeter bleibt, und das genügt vollauf.

Das Gesamtgewicht der Klappgarage einschließlich Kasten beträgt ca. 45—60 Kilo. Der Preis wird sich nach vorläufiger Kalkulation auf 200—250 RM. stellen.

Wenn man nun bedenkt, daß z. B. Garagenmieten von 25—45 RM. zu bezahlen sind, so hat sich bereits in einem halben bis dreiviertel Jahr die ganze Garage amortisiert und ist Eigentum des Wagenbesizers. Dazu

kommt noch das Angenehme, daß man sie überallhin bequem mitnehmen und als Wochenendbehausung verwenden kann.

Zweifellos wird mancher Volksgenosse in dieser Lösung einen Ausweg aus der ihm Sorge bereitenden Garagenfrage erblicken und sich nun eher dazu entschließen können, einen Wagen zu kaufen, denn er braucht bis zur Vollendung der notwendigen Anzahl stationärer massiver Garagen seinen Wagen nicht ungeschützt jedem Witterungseinfluß aussetzen. Die einzelnen Stadtverwaltungen werden den RdF.-Wagenbesizern sicher gerne entgegenkommen, indem sie nach Möglichkeit in der Nähe der Wohnungen geeignete Abstellplätze zur Verfügung stellen.

Dr.-Ing. Raftan

Die Bedeutung der Staatsbauschulen für die Ausbildung des technischen Nachwuchses

Wir werden in einer fortlaufenden Reihe über die Bedeutung der Staatsbauschulen schreiben und nach diesem allgemein gehaltenen Artikel weitere Aufsätze bringen, die die einzelnen Fachrichtungen eingehend behandeln.

Ein besonderes Verdienst des Nationalsozialismus ist es, daß er die Bedeutung der Technik klar herausgestellt hat. Wenn schon in früheren Zeiten die Technik ihre große Rolle spielte und im Wirtschaftsleben nicht zu entbehren war, so sind doch erst durch unseren Führer die Belange der Technik besonders deutlich hervorgehoben worden und haben in der breiten Öffentlichkeit die Würdigung gefunden, die sie verdienen. Es sei nur erinnert an das technische Geschehen der letzten Jahre, Reichsautobahnen, Parteibauten in Nürnberg, Stadtplanungen in Berlin, München und Hamburg, ferner an die Leistungen der Organisation Todt im Kriege, und sofort empfindet man den Rhythmus der Technik, den heute niemand mehr überhören kann.

Im Rahmen der Gesamttechnik haben die technischen Lehranstalten die große Aufgabe, für die Ausbildung des ingenieurmäßigen Nachwuchses zu sorgen. Diese ihre Bedeutung wurde bereits im Jahre 1934 bei der Verkündung der neuen Studentenrechte auf die Studierenden an den höheren Fachschulen ausgedehnt, d. h., die Studierenden der Fachschulen wurden den Studenten an den Technischen Hochschulen gleichgestellt. Das war eine Anerkennung der Leistungen der technischen Fachschulen, wie wir sie uns nicht besser wünschen konnten.

Die nachfolgenden Ausführungen sollen einen kurzen Ueberblick ermöglichen über die Heranbildung der jungen Techniker und damit einen Weg zeigen, den strebsame Handwerker und Bauarbeiter für ihre weitere Ausbildung wählen können. Sie beschränken sich be-

wußt auf die Bauschulen, während die Behandlung der übrigen Fachschulen, wie Ingenieurfachschulen für Maschinenbau, Schiffsbauschulen, Textilfachschulen usw. anderen fachkundigen Stellen vorbehalten bleiben soll.

Nach den Vorschriften für die preußischen Staatsbauschulen vom 1. Juni 1939 kann jeder junge Mann, der sich für den Beruf eines Architekten, Bauingenieurs oder Vermessungstechnikers weiterbilden will, nach Vollendung des 17. Lebensjahres in eine solche Anstalt aufgenommen werden. Voraussetzung ist allerdings, daß er mindestens 18 Monate Praxis in einem Bauhauptgewerbe erledigt hat. Noch lieber wird es gesehen, wenn die jungen Leute, die Aufnahme suchen, bereits die Gesellenprüfung abgelegt haben, weil sie sich dann viel leichter in die technischen Zusammenhänge hineinfinden können, deren Studium ihnen in Zukunft obliegen soll. Im übrigen ist es gleichgültig, ob der Studierende seine Vorbildung in einer Volksschule oder in einer anderen Lehranstalt genossen hat. Muß sich doch jeder Aufnahmesuchende einer Ausleseprüfung unterziehen, die sich auf die Fächer Deutsch, Rechnen, Algebra, Geometrie, Physik, Geschichte und Erdkunde sowie Zeichnen erstreckt. Diese verlangten Vorkenntnisse können durch den Besuch der Berufsschule, in größeren Städten in den Sonderberufsschulen für Bauhandwerker gewonnen werden.

Je nach der Vorbildung ist die Möglichkeit zur Teilnahme an einem Lehrgang für Hoch- oder Tiefbau gegeben, soweit die Lehrzeit bei einem Vermessungsingenieur bzw. bei Bezirksvermessungsämtern erledigt wurde, an dem Sonderkursus für Vermessungstechniker. Bei der Staatsbauschule Berlin-Neukölln bestehen außerdem noch Sonderlehrgänge für Heizungs- und Installationstechniker.

Während das Studium für die Besucher der Hoch- und Tiefbauabteilung fünf Semester umfaßt, ist für die Ausbildung zum Vermessungstechniker vorläufig ein dreisemestriges Studium vorgesehen. Die Sonderkurse für Heizungs- und Installationstechniker dauern zur Zeit noch vier Semester.

Alle Besucher, die an einem fünfsemestrigem Lehrgang teilgenommen haben, erhalten auf Grund der bestehenden Bestimmungen beim Abgang ein Ingenieurzeugnis.

Worin besteht nun der wesentliche Unterschied zwischen dem Studium an einer technischen Fachschule und demjenigen an einer Technischen Hochschule? Die technische Fachschule will bewußt in ihrem Unterricht ausschließlich den Bedürfnissen der Praxis gerecht werden. Alle Bauvorgänge werden darum systematisch einer Betrachtung unterzogen, und dabei wird versucht, durch Vortrag und Übung alle praktischen Voraussetzungen und Zusammenhänge für die Einzelkonstruktion den Studierenden zu erschließen. Diese Lehrmethode wird auch auf die Behandlung der Statik, des Brückenbaues und anderer Spezialgebiete angewandt. Die Mathematik wird nur insofern gepflegt, als sie den Studierenden das Verständnis für die Bedeutung aller Gleichungen und Rechnungsarten vermitteln will, die nötig sind, um alle grundlegenden statischen Berechnungen erfolgreich und sicher durchführen zu können. Dabei werden alle wissenschaftlichen Ergebnisse der Forschung, deren Erledigung den Technischen Hochschulen vorbehalten bleibt, bewußt für den Unterricht an den technischen Lehranstalten herangezogen und ausgenutzt. Das schließt nicht aus, daß auch einzelne Dozenten an den Bauschulen sich auf ihrem Spezialgebiet wissenschaftlich betätigen.

Aus diesen Zusammenhängen geht ohne weiteres hervor, daß als Dozenten an den Bauschulen nur Lehrkräfte wirken können, die den Nachweis ihres praktischen und theoretischen Könnens durch die Ablegung der Diplom-Haupt- bzw. der Regierungsbaumeisterprüfung erbracht haben. Außerdem müssen sie über genügend praktische Erfahrungen verfügen, damit sie den Studentennachwuchs in richtiger Weise anleiten können.

Die Erfolge, die den technischen Lehranstalten in der Vergangenheit beschieden waren, beruhen auf folgenden Tatsachen: Zunächst ist die bewußte Pflege von handwerklichen und technischen Konstruktionsweisen für die werdenden Techniker von größter Bedeutung. Die Lehranstalten arbeiten darum in enger Fühlungnahme mit allen Innungen, Behörden und Verwaltungen, damit die werdenden Ingenieure lebens- und wirklichkeitsnah herangebildet werden, so daß sie später, wenn sie in die Praxis kommen, dort auf allen Spezialgebieten einsatzfähig sind. So bestehen Beziehungen zu den Innungen des Dachdecker-, Maurer-, Zimmerer-, Schornsteinfeger- und Brunnenbauhandwerks, ferner zum Reichsheimstättenamt, zum Amt für Schönheit der Arbeit der DLF., zur Reichsbahndirektion, zum Provinzialkonservator der Provinz bzw. der Reichshauptstadt,

zu den Baustellen der Reichsautobahn und dergl. mehr. Weiter werden Baustellen verschiedenster Art regelmäßig besucht. Wer diese Zusammenhänge erkennt, dem wird es selbstverständlich sein, daß im Unterricht selbst das Modell im weitesten Maße herangezogen wird. Seine Verwendung ermöglicht allein ein tiefes, verständnisvolles Eindringen in alle Konstruktionseinzelheiten, deren Beherrschung auch in Zukunft die Stärke der Fachschulabsolventen bleiben muß. Aus dem gleichen Grunde werden wichtige Konstruktionseinzelheiten modellmäßig behandelt, weil nur durch zeichnerische und praktische Übungen der werdende Ingenieur in alle Konstruktionszusammenhänge eindringen kann. Weiter kommt hinzu, daß im Gegensatz zu den Technischen Hochschulen die Fachschulen auf Pünktlichkeit und Regelmäßigkeit im Besuch der einzelnen Unterrichtsfächer größten Wert legen. Hier muß unbedingt Disziplin herrschen, wenn anders eine vollwertige Ausbildung zum Bauingenieur in der kurzen Zeit von fünf Semestern erreicht werden soll.

Mit großer Genugtuung sei hier festgestellt, daß nach langjährigen Beobachtungen die Besucher einer Volksschule in den meisten Fällen die Anstalt ebenso erfolgreich durchlaufen haben wie die Besucher anderer Lehranstalten. Wenn Adolf Hitler in seinem Buch „Mein Kampf“ mit Bezug auf die Förderung begabter junger Leute sagt: „Der völkische Staat hat es vor allem als seine höchste Aufgabe zu betrachten, die Tore der staatlichen höheren Unterrichtsanstalten jeder Begabung zu öffnen, ganz gleich, aus welchen Kreisen sie stammen mögen“, so sei in diesem Zusammenhange erwähnt, daß die Bauschulen seit Jahrzehnten durch die unterschiedslose Aufnahme von Besuchern der Volks- und der höheren Schulen diese Aufgabe erfüllt und dabei keine schlechten Erfahrungen gemacht haben.

Besinnen wir uns bei völliger Würdigung des gegenwärtigen großen Zeitgeschehens für einen Augenblick auf die großen Aufgaben, die in Zukunft der Technik durch den Führer gestellt werden, so wird man die Bedeutung der Bauschulen im Rahmen des technischen Geschehens für Groß-Deutschland ermessen können.

Zur Zeit haben wir in unserer Vaterlande ungefähr 90 Bildungsstätten, die für die Heranbildung eines gesunden technischen Nachwuchses Sorge zu tragen haben. Insgesamt stellen diese Bildungsstätten jährlich gegen 1500 Jungarchitekten und Bauingenieure auf den Plan. Die Bedeutung dieser Zahl wird vielleicht noch deutlicher, wenn hier erwähnt wird, daß allein die Staatsbauschule Berlin-Neukölln in den 54 Semestern ihres Bestehens gegen 13 000 Studenten betreut hat, von denen über 4000 die Abschlußprüfung in den verschiedenen Abteilungen bestanden haben.

Ueber die Bedeutung der einzelnen Abteilungen und ihrer Sondergebiete wird noch im einzelnen zu berichten sein. Weitere Abhandlungen werden die Vielgestaltigkeit der Aufgabengebiete einer Bauschule den Lesern vor Augen führen.

P. Menjing, VDI. Berlin

Arbeitsplatzgestaltung und Betriebshygiene in Gießereien

Die Tatsache, daß in Gießereien stets mit großen Mengen mehr oder weniger verschmutzten Sandes, unbefestigten Fußböden, Hitze, Rauch und Staubbildung gerechnet werden muß, hat zu der irrigen Meinung geführt, eine Gießerei sei ohne Berge von Schmutz und Staub in allen Räumen undenkbar. Der Verfasser hatte Gelegenheit, eine große Anzahl von Gießereien zu besichtigen und hat hierbei sein Augenmerk besonders auf die Möglichkeiten einer richtigen und hygienischen Arbeitsplatzgestaltung gerichtet. Es ergab sich bei näherer Betrachtung, daß der Schmutz und andere vielen Gießereien noch anhaftende Uebel bei etwas Einsicht, gutem Willen und bei Verwendung neuzeitlicher Maschinen und Geräte durchaus zu vermeiden sind. Im folgenden sollen hierzu einige Anregungen gegeben werden.

Bauliches

Vom baulichen Standpunkt aus muß eine Trennung der Arbeitsräume nach folgenden Arbeitsprozessen gefordert werden:

1. Formerei.
2. Gießerei.
3. Gußputzerei.
4. Sandaufbereitung.
5. Kernmacherei.
6. Lagerräume.

Der Staub aus der Gußputzerei und der Sandaufbereitung und der Gießereiqualm, die Ausdünstungen der Trockenöfen dürfen, wenn sie sich nicht ganz vermeiden lassen, nicht alle anderen Abteilungen mit erfassen. Die einzelnen Abteilungen müssen deshalb durch Türen voneinander getrennt sein.

Zweckmäßig und fast allgemein vorhanden sind schmale, langgestreckte Räume von verhältnismäßig großer Höhe, die sich hinsichtlich der zu verwendenden Hebezeuge und auch Lüftungstechnik besonders bewährt haben.

Einen häßlichen Eindruck machen die in den Mauerfugen sich ansammelnden Staubmengen. Es ist deshalb anzuraten, die Wände zu verputzen, um derartige Ablagerungen zu vermeiden.

Die Höfe können oft mit einfachen Mitteln so gestaltet werden, daß häßliche Altmetallhaufen den Blicken möglichst entzogen werden. Sauber aufgeschichtetes Rohmaterial in Form von Masseln stört in keiner Weise. Eine Pflasterung der Höfe mit besonders widerstandsfähigem Material ist unbedingt erforderlich. Ungepflasterte Höfe bilden bei Regenwetter einen trostlosen Anblick und eine Quelle für Gefahr und Schmutzverbreitung.

Sauberkeit

Als Fußbodenbefestigung für die Innenräume eignet sich Zement, Beton oder saubere Pflasterung. Nur in solchen Räumen, in denen im Boden selbst Formen hergestellt werden, sollte eine Fußbodenbefestigung fehlen. Solche Räume müssen dann besonders gut von den angrenzenden Räumen getrennt werden; denn in ihnen entsteht immer eine starke Staubbildung, deren Ver-

breitung auf die anderen Räume vermieden werden muß. Besonders die Maschinenformereien, in denen der Sand nur als Formmaterial dient, sind von diesen Räumen zu trennen. Die Erfahrung hat einwandfrei erwiesen, daß die Sauberhaltung von Formereien mit befestigten Fußböden ein leichtes ist. Hier kann der Staub auf den Fußböden dauernd ausgekehrt werden. Außerdem ist es möglich, die Fußböden täglich einmal naß zu fegen.

Ordnung

Der zweite, neben der Sauberkeit wichtigste Punkt ist die Ordnung im Betrieb. Nicht benutzte Formkästen sollen nicht, wie dies in vielen Fällen beobachtet wurde, wahllos umherliegen, sondern an besonders hierfür bestimmten Plätzen ordentlich, nach Größen gesondert, aufeinandergestapelt werden. Hierdurch wird einerseits Platz gewonnen, andererseits Gefahr vermieden. Für die Aufbewahrung von Modellen sind besondere Räume vorzusehen. Solche Modelle, die oft benötigt werden, können auf Regalen in der Formerei selbst untergebracht werden. Wegen der Sauberhaltung dieser Regale ist ihre Zahl jedoch möglichst zu beschränken.

Die Arbeitsräume und deren Einrichtungen. Formerei

Es ist zu begrüßen, daß die fast ausschließliche Handarbeit, wie sie früher in der Formerei üblich war, immer mehr durch geeignete Maschinen unterstützt und teilweise ganz ersetzt wird. Für Einzelanfertigung und bei besonders verwickelten Stücken ist man jedoch auch heute noch auf Handformerei angewiesen.

A. Handformerei

Dort, wo Formen größeren Ausmaßes im Erdboden selbst hergestellt werden müssen, muß auf einen befestigten Fußboden verzichtet werden. Auch das Arbeiten in gebückter Haltung ist bei solchen Formen meist nicht zu vermeiden. Kleinere Formen sollten stets in Räumen hergestellt werden, die mit einem Beton-, Zement- oder Pflasterfußboden versehen sind. Der Sand, der hier nur als reines Formmaterial dient, soll sauber in nächster Nähe der Arbeitsplätze aufgeschüttet sein. Die Menge des in der Formerei lagernden Sandes soll nicht zu groß sein. Es ist besser, den Sand in kleinen Mengen, je nach Bedarf, von der Sandaufbereitung heranzubolen. Der Sand ist dann immer frisch, was für die Qualität der Arbeit vorteilhaft ist und unnötige Staubbildung verhindert.

Wo die Größe und Gestalt des herzustellenen Gußstückes es gestatten, sollen die Kastenformen nicht zu ebener Erde, sondern auf geeigneten Bänken oder Tischen bearbeitet werden, um ein Arbeiten in gebückter Stellung zu vermeiden.

Die Arbeit des Einstampfens der Formkästen wird wesentlich erleichtert durch Verwendung von Druckluftstempfern. Dieselben können am Arbeitsplatz oder über dem Werkstück an einem Seil aufgehängt werden, welches über Rollen läuft und mit einem Gegengewicht versehen ist. Hierdurch tragen die Stempfer sich selbst,

und es tritt keine unnötige Ermüdung des Arbeiters durch das Halten des schweren Werkzeuges ein. Als weiterer Vorteil kommt hinzu, daß die Leistung dieser Preßluftstamper das fünf- bis sechsfache der Handarbeit erreicht.

B. Formmaschinen

Das Abheben und Wenden der Kästen ist je nach ihrer Größe mit mehr oder weniger großer körperlicher Anstrengung verbunden. Diese Arbeit wird durch Verwendung von Abhebe- und Wendepplatten-Formmaschinen, mit denen sich die genannten Arbeiten spielend leicht verrichten lassen, sehr erleichtert. Diese Maschinen werden vielfach mit Vorrichtungen zum mechanischen Pressen des Sandes versehen, wodurch die Stampfarbeit zum größten Teil in Fortfall kommt. Einen Schritt weiter gehen die Preßluftformmaschinen, bei deren Bedienung überhaupt jede körperliche Anstrengung vermieden wird.

In solchen Betrieben, deren Produktion die Einführung der Fließarbeit gestattet, lassen sich durch Verwendung geeigneter Einrichtungen weitere Vorteile erzielen. Die Formmaschinen werden hier zu beiden Seiten eines Formkastenförderers aufgestellt. Die fertigen Formkästen werden von der Formmaschine aus unmittelbar auf einem Wandertisch abgesetzt und gelangen von diesem zur Gießstelle. Die abgegossene Form wandert durch einen Röhrtunnel und fällt an dessen Ende selbsttätig auf einen Ausleerrost. Von hier werden Kästen, Gußstücke und Sand durch mechanische Fördermittel ihrer weiteren Bestimmung zugeführt. Diese Anlagen haben verschiedene gesundheitstechnische Vorzüge:

1. Das Tragen schwerer Lasten (Formkästen, Gußstücke) entfällt vollkommen.
2. Der Gießvorgang spielt sich für alle Formen an ein und derselben Stelle ab, was wegen der Anbringung von Absaugevorrichtungen wesentlich ist.
3. Das Ausleeren der Formen geschieht mühelos auch an ein und derselben Stelle. Eine zuverlässige Staub- und Bräsenabsaugung läßt sich daher auch hier einfach anbringen.

Trockenöfen

Das Trocknen der Formen soll nach Möglichkeit in Trockenöfen vorgenommen werden. Wenn auch das Verfahren des Formtrocknens durch offene Feuerung durchweg nur nachts angewendet wird, so wirken sich doch die hierbei unvermeidliche Rauchbildung und die entstehenden Luftströmungen stets ungünstig auf die Sauberkeit des Raumes aus. Die Trockenkammern sollen so angelegt sein, daß die ausströmende Hitze beim Beschießen die in der nächsten Umgebung beschäftigten Arbeiter nicht belästigt.

Gießerei

Das bei den Formereien über Fußböden gesagte gilt sinngemäß auch für die Gießereiräume.

Die Beförderung des flüssigen Eisens in vielen kleinen Gießpfannen vom Ofen zur Gießstelle ist zu vermeiden. Zweckmäßiger ist es, durch mechanische Transportvorrichtungen größere Pfannen bis zur Gießstelle zu bringen und erst dort den Inhalt in kleinere Pfannen unzufüllen.

Die zum Transport des verflüssigten Eisens bzw. Metalls verwendeten Geräte (Traggabeln, Gießtrommeln usw.) sind so einzurichten, daß durch leitende

oder strahlende Wärmeübertragung die Betätigungsorgane (Handgriffe, Handräder) nicht zu heiß werden können. Als wirksamer Schutz hat sich das Umwickeln mit Asbestschnur und die Anbringung von Schutzblechen mit Asbesteinlage erwiesen.

Zum Absaugen von Gießqualm (Zinkoxyd) und Bräsen während des Gießvorganges selbst haben sich ortsbewegliche Absaugetrichter an biegsamen Metallschläuchen bewährt. Besonders bei zinkhaltigem Metallguss ist es wegen der sich bildenden Zinkoxyddämpfe vorteilhaft, daß diese Absaugetrichter dem Gießgefäß mit dem flüssigen Metall folgen können.

An den Gießstellen, Defen usw., also da, wo starke Wärmestrahlung auftritt, kann durch sogenannte Leuchtefühlanlagen eine geringe Luftbewegung erzeugt und das Arbeiten sehr erleichtert werden. Auch das Einblasen von Kaltluft durch Roste im Fußboden hat sich bewährt.

Schutzbrillen

Schutzbrillen dienen zum Schutz sowohl gegen spritzer flüssigen Metalls als auch gegen Strahlung. Die mit der Haut in Berührung kommenden Stellen der Brillen sollen mit einem Ueberzug aus Kork oder sonstigem wärmedämmenden Werkstoff versehen sein. Sie sollen nicht hermetisch abschließen, sondern einen Seitenschutz aus Drahtgeflecht (bei sehr starker Wärmestrahlung aus Leder) besitzen.

Splittterfreies Glas ist dringend zu empfehlen.

Die optischen Eigenschaften der Schutzbrillen sind im Normblatt DIN 4674 festgelegt. Für den Benutzer ist hierbei die Kennzahl wichtig. Dies ist eine dreistellige Zahl, deren erste Ziffer die Schutzwirkung gegen Ultraviolett (Verblißen), deren zweite Ziffer den Schutz gegen zu große Helligkeit und deren dritte Ziffer den



Aufn. Plehger

Schutz gegen die Gefahr zu großer Wärmestrahlung (Starbildung) bedeutet.

Begichtung

Die Arbeit des Begichtens der Kupolöfen ist körperlich außerordentlich anstrengend. Hinzu kommt, daß die damit beschäftigten Arbeiter einem ständigen starken Temperaturwechsel ausgesetzt sind. Durch Verwendung selbsttätiger Begichtungsrichtungen (Aufzüge, Hängebank) kann diesem Uebelstand abgeholfen werden.

Puzerei

Bei den Gießpuzereien ist wegen des entstehenden Staubes und Lärms besonderer Wert auf eine sorgfältige Trennung von den übrigen Räumen zu legen.

Man unterscheidet:

1. Gießpuzen durch Bestoßen und Schleifen
 - a) von Hand,
 - b) mit Preßluftwerkzeugen.
2. Gießpuzen in Puztrommeln.
3. Gießpuzen mit Sandstrahlgebläse.

Preßluftwerkzeuge

Die Verwendung von Preßluftwerkzeugen für die Bestoßarbeiten beschleunigt und erleichtert die Arbeit wesentlich. Die Hämmer sollen eine hohe Schlagzahl haben und weich arbeiten. Auch hier läßt sich, wie bei den Preßluftstampfern, in vielen Fällen das Werkzeug an einem Seil (Drahtseil) aufhängen, welches über Rollen läuft und mit einem Gegengewicht versehen ist.

Zum Entfernen des Gießgrats werden Handschleifmaschinen mit elektrischem oder Preßluftantrieb benutzt.

Die von Hand ausgeführten Puzarbeiten müssen auf besonderen Puztischen mit rostartiger Tischfläche ausgeführt werden. Durch den Rost hindurch wird der entstehende Staub nach unten abgesaugt.

Puztrommeln

Puztrommeln verursachen oft, besonders wenn sie mit geringer Füllung arbeiten, sehr starke Geräusche. Sie sind daher möglichst so aufzustellen, daß andere Räume nicht durch diese Geräusche gestört werden.

Sandstrahlgebläse

Gießpuzarbeiten mit dem Sandstrahlgebläse sollen nur in besonders hierfür geschaffenen Kammern mit Staubabsaugung vorgenommen werden, die nach außen vollkommen dicht abgeschlossen sind.

Die Arbeit in den Kammern ist nur möglich unter Verwendung besonders dicht abschließender Anzüge und Schutzhelme mit künstlicher Luftzuführung von außen. Besser ist es, durch geeignete Vorrichtungen die Betätigung der Abblasedüsen und die Beobachtung des Arbeitsvorganges von außen her zu ermöglichen und damit ein Betreten der Kammern während des Betriebes zu vermeiden.

Denselben Zweck verfolgen Drehtische, bei denen der Teil des Tisches, auf welchem das Sandstrahlgebläse wirkt, durch einen Vorhang abgeschlossen wird.

Durch Verwendung von Stahlsand läßt sich die Gefahr der Staublungerkrankung, der die Sandstrahlarbeiter in hohem Maße ausgesetzt sind, beseitigen.

Gänzlich ohne Staubbelastung arbeiten solche Puzanlagen, die anstatt Preßluft Druckwasser verwenden.

Sandaufbereitung

Ebenso wie die Gießpuzerei, so soll auch die Sandaufbereitung von den übrigen Betriebsräumen streng

getrennt werden. Für wirksame Staubabsaugung ist zu sorgen. Besonders wertvoll in dieser Hinsicht sind die selbsttätig arbeitenden Sandaufbereitungsanlagen, die vollkommen eingekapselt sind und praktisch staubfrei arbeiten.

Kernmacherei

Bei der Herstellung von Deltkernen entstehen starke Gerüche. Für die Kernmacherei sind deshalb ebenso hohe und luftige Räume zu verwenden, wie für die anderen Arbeitsabschnitte. In den meisten Fällen wird künstliche Be- und Entlüftung erforderlich sein. Es ist auf jeden Fall falsch, die Kernmacherei als Nebenbetrieb, wie man es oft antrifft, in niedrigen Nebenräumen unterzubringen, die sonst nicht verwendet werden können.

Heizung und Lüftung

Aus der vorstehenden Beschreibung der einzelnen Fertigungsabschnitte in Gießereien geht hervor, daß die Frage der Erhaltung einer gesunden Raumluft von großer Wichtigkeit ist.

Erfahrungsgemäß haben sich langgestreckte, hohe Räume in lüftungstechnischer Hinsicht am besten bewährt, und zwar herrscht die natürliche Auswärtslüftung vor, die während des Betriebes durch das Auswärtstreben der erwärmten Luftmengen in der Nähe der Defen und über den gegossenen Formen usw. unterstützt wird. Vereinzelt findet man auch Querlüftung und künstliche Belüftung durch Einblasen kalter Luft vom Fußboden her. Die Luftabführung erfolgt meist durch Klappen oder Fenster im Dach oder Dachreiter.

Als Heizung findet man in kleineren und mittleren Betrieben meist eiserne Defen, die oft einen sehr verwerflichen und häßlichen Eindruck machen.

In größeren Betrieben wird meist Dampfheizung mit Rippenrohren an den Fensterwänden vorgesehen. Gegen die Verwendung von Luftheizapparaten wird eingewendet, daß hierdurch Staub aufgewirbelt wird, was jedoch nicht ohne weiteres einleuchtet.

Licht

Der Form der meist verwendeten langen und schmalen Hallen entsprechend wird man in den meisten Fällen Seitenfenster und Dachverglasung oder auch reines Oberlicht verwenden, letzteres besonders dann, wenn die Seitenschiffe zur Aufnahme von Nebenräumen in Anspruch genommen werden.

Für Formmaschinen sollten stets die Fensterplätze freigehalten werden, wenn nicht Fließarbeit eine andere Aufstellung dieser Maschinen bedingt.

Bei künstlicher Beleuchtung ist als Allgemeinbeleuchtung wegen der meist dunklen Decken und Wände die vorwiegend direkte Beleuchtung zu wählen. Für die Arbeitsplätze selbst sollen Arbeitsplatzleuchten mit Glockenschirmen verwendet werden.

Waschräume

„Je schmutziger die Arbeit, um so besser die Waschräume!“ Dieser Satz gilt besonders auch für die Gießereibetriebe. Neben ausreichenden Wasch- und Brausegelegenheiten sollen vor allen Dingen besondere Fußwaschanlagen vorhanden sein (siehe: „Der Umkleeraum, Wasch- und Baderaum in gewerblichen Betrieben“, Fachschriftenreihe des Amtes Schönheit der Arbeit, Verlag der Deutschen Arbeitsfront, Berlin).



Das Gaudiplom im Leistungskampf der deutschen Betriebe

Die bisherigen Leistungskämpfe der deutschen Betriebe wurden zu einem überzeugenden Beweis für die Einsatzbereitschaft der deutschen Betriebsführer und Gefolgschaften. In der ganz erheblich gestiegenen Teilnehmerzahl gerade im letzten, bereits im Zeichen des Krieges stehenden Leistungskampf findet diese Tatsache ihre Unterstreichung. Haben sich doch am letzten Leistungskampf nahezu an die 273 000 Betriebe beteiligt. Diese Tatsache ist gleichzeitig ein eindeutiger Beweis dafür, daß der Sinn und Zweck des Leistungskampfes heute jedem Betrieb klar ist und von jedem eingesehen wird.

Durch die Verfügung des Führers vom 29. August 1936 „kann den Betrieben, in denen der Gedanke der nationalsozialistischen Betriebsgemeinschaft im Sinne des Gesetzes zur Ordnung der nationalen Arbeit und im Geiste der deutschen Arbeitsfront vom Führer des Betriebes und seiner Gefolgschaft auf das vollkommenste verwirklicht ist, die Auszeichnung „NS.-Musterbetrieb“ verliehen werden.“ In dieser Verfügung liegt der Sinn und Zweck des ganzen Leistungskampfes verankert. „Vollkommene Betriebsgemeinschaft“ ist die Forderung des Führers an einen „NS.-Musterbetrieb“; sie bedeutet nicht mehr und nicht weniger als die auf den Grundsätzen „gleiche Arbeitsehre für alle Schaffenden“, „Anerkennung der persönlichen Leistung“, „Schutz der Arbeitskraft“ und „ständige gemeinverantwortliche Einsatzbereitschaft aller“ u. a. m. verwirklichte nationalsozialistische Ordnung des Betriebslebens.

Die Lebenshaltung und -sicherung des deutschen Volkes verlangen höchstmögliche Produktionsleistung, besonders jetzt im Kriege, verlangen damit aber auch den äußersten Krafteinsatz jedes einzelnen Schaffenden. Je gewaltiger aber die gestellten Forderungen sind, um so mehr wird die Pflege der Arbeitskraft des schaffenden Menschen zu beachten sein. Diese aber können da am besten verwirklicht werden, wo der Gedanke der „vollkommenen Betriebs- und damit Leistungsgemeinschaft“ Fuß gefaßt hat.

Die Betriebe, die diesen Gedanken der nationalsozialistischen Arbeitsidee verwirklichen wollen, nehmen am Leistungskampf teil, der nichts anderes ist, als ein von schönsten Idealen bestimmtes Wett-eifern deutscher Betriebe auf dieses Ziel.

Die Auszeichnung „NS.-Musterbetrieb“ ist die höchste im Leistungskampf zu vergebende. Sie besagt, daß der Betrieb in seiner Gesamthaltung und in all den Anforderungen, die man nach seinem Werdegang und nach seiner wirtschaftlichen und technischen Struktur an seine Menschen und seine Einrichtungen billigerweise stellen kann, Vorbildliches leistet. Bis zu dieser Auszeichnung ist es jedoch ein harter und anstrengender Weg; nur wenige Betriebe erreichen jährlich diese Stufe. Um aber alle am Leistungskampf teilnehmenden Betriebe auf diesen Weg zu bringen, hat man zunächst eine Vorstufe für diese Auszeichnung geschaffen in der Verleihung des „Gaudiploms für hervorragende Lei-

stungen". Auch dieses will die gesamte Haltung und Lage des Betriebes auszeichnen; nur wird für seine Verleihung nicht der „Reichsdurchschnitt“ als Maßstab angelegt, sondern der des Gaues, in dem der Betrieb sich befindet. Bei der Verleihung des Gaudiploms wird einmal der Struktur des Gaues, seiner Güte, seiner Verkehrserschlossenheit, seiner Wirtschaftsdichte in der Bewertung des Betriebes Rechnung getragen, sodann aber auch der Betrieb zunächst durch ständige Leitung der DAF. an den Reichsdurchschnitt herangebracht. Ueber 1300 Betriebe konnten so im letzten Leistungskampfsjahre in sämtlichen Gauen das Gaudiplom für hervorragende Leistungen erringen, wobei die Gawe mit geringen Unterschieden gleichmäßig beteiligt sind.*)

Neben diesen beiden genannten Auszeichnungen hat man für spezielle Abschnitte unserer Arbeitspolitik besondere Leistungsabzeichen für vorbildliche Berufserziehung, Volksgesundheit, Heimstätten und Wohnungen, Förderung von „Kraft durch Freude“ und vorbildliche Kleinbetriebe geschaffen, die der Vollständigkeit halber hier nur erwähnt seien.

Daß der Leistungskampf der deutschen Betriebe so wesentlich beiträgt, den nationalsozialistischen Vormarsch in den Betrieben in jeder Hinsicht zu beschleunigen, ist durch die jährlich sich steigernde Teilnehmerzahl und die Zahl der Auszeichnungen erwiesen. Es hat sich hundertfältig gezeigt, daß aus allen sinnvollen Maßnahmen im Rahmen des Leistungskampfes viel Segen für die Gemeinschaft und für die Betriebe auch in wirtschaftlicher Hinsicht erwachsen ist. Heute ist jedem Verantwortungsbewußten klar, daß es sich bei diesem friedlichen Wettstreit um ein Bekenntnis zur Wirtschafts- und Sozialpolitik des Führers handelt. Alles, was den nationalsozialistischen Grundsätzen entsprechend getan wird, trägt zur weiteren Stabilisierung unserer Wirtschaft und der Betriebe und damit zum weiteren Aufbau bei.

*) Der Gau Berlin konnte hierbei beispielsweise 48 Gaudiplome an die verdientesten Betriebe verleihen.

In diesem Zusammenhang hat die durch den Führer auf Vorschlag des Reichsleiters Dr. Ley als Krönung des Leistungssystems geschaffene Auszeichnung „Pionier der Arbeit“ eine ganz besondere Bedeutung.

Hiermit soll dem Volksgenossen im Betrieb — sei es der Betriebsführer oder der Betriebsobmann — diese höchste Auszeichnung als dem Manne zuteil werden, der den größten Anteil an der Erreichung der Auszeichnung „Nationalsozialistischer Musterbetrieb“ hat. Dr. Ley führt hierüber selbst folgendes aus:

„Wir setzen damit den Schlußstrich unter ein System von Auszeichnungen, das sich auf Grund von Wettbewerben aus dem Leistungskampf der deutschen Betriebe ergibt. Nach dem nationalsozialistischen Prinzip, daß nur Vorbilder zu höheren Leistungen in wirtschaftlicher und sozialer Hinsicht führen, hat die Deutsche Arbeitsfront von Anfang an ihr Wollen auf sozialpolitischem Gebiet auf den Wettbewerb der Betriebe untereinander gestellt. Dieser Wettbewerb wird von der Mannschaft, der Betriebsgemeinschaft, durchgeführt, und an ihm haben Betriebsführer und Gefolgschaft den gleichen Anteil. Um Musterbetrieb zu werden, müssen die Betriebe zunächst einmal die vier Auszeichnungen für mustergültige Berufserziehung, für „Kraft durch Freude“, für Siedlungs- und Wohnungsbau und für Volksgesundheit erworben haben. Und ebenso müssen sie sich das Gaudiplom vorher errungen haben.

Da aber alles im Leben, auch die Mannschaftsleistung, immer aus der Initiative und aus dem Willen des einzelnen strömt, hat der Führer jetzt als Krönung dieses Leistungssystems die Auszeichnung „Pionier der Arbeit“ geschaffen, um damit denjenigen Volksgenossen im Betrieb — ob Betriebsführer oder Betriebsobmann — auszuzeichnen, der den größten Anteil an der Erreichung eines nationalsozialistischen Musterbetriebes hat.“

Dr. Miltrup

Feuersozietät der Provinz Brandenburg

Berlin W, Am Karlsbad 4



Ein Besuch dieser auf eine rund 220jährige Geschichte zurückblickenden und im vorigen Jahre zum NS.-Musterbetrieb anerkannten Anstalt offenbarte erneut, in wie hohem Maße doch die Verleihung der goldenen Fahne der DAF. von dem Geist einer Betriebsgemeinschaft abhängig ist. Wohl kann die Feuersozietät einen repräsentativ wirkenden Bau — in dem die geschmackvoll eingerichteten, lichtdurchfluteten Büroräume die Arbeit zu einer Freude werden lassen, dessen Innenhof eine idyllische Gartenanlage mit leise plätscherndem Springbrunnen ziert — ihr eigen nennen, doch den ausschlaggebenden Faktor bildete bei der Auszeichnung allein der hier Verwirklichung gefundene Grad des deutschen Sozialismus.

Dabei darf hier aber eines nicht außer Acht gelassen werden, worauf der Präsident des Institutes, Generaldirektor Mengel, in Bezug auf die soziale Betreuungsarbeit hinwies, und zwar, daß gerade sie als Behörde bei der Bereitstellung der nun einmal für eine derartige Arbeit unbedingten notwendigen Mittel erheblich größeren Schwierigkeiten unterliegen, als z. B. ein Privatbetrieb.

Als Beweis dafür sei die fürsorgliche Betreuung der einberufenen Gefolgschaftsmitglieder angeführt, mit denen eine enge Verbindung aufrechterhalten wird und die durch Rundbriefe laufend auch über das Geschehen in der Anstalt unterrichtet werden.

Oben:
Das geschmackvolle Aussehen des Verwaltungsgebäudes läßt den Beschauer schon vom ersten Anblick an den Musterbetrieb ahnen.

Unten:
In einem feierlichen Appell wird die „Goldene Fahne“, das sichtbare Symbol des Musterbetriebes, in die Obhut der Werkschar gegeben.

Den Daheimgebliebenen sind viele bereits in Friedenszeiten erprobte Annehmlichkeiten erhalten geblieben, zu denen in erster Linie die Gemeinschaftsküche gehört, welche die gesamte Gefolgschaft auch trotz der mit mancherlei Schwierigkeiten verbundenen Heranschaffung der Lebensmittel auch heute noch mit warmem Mittagessen versorgt. Sie, sowie die Einstellung eines Betriebsarztes, der die Beamten und Angestellten regelmäßig untersucht und auf diese Art gesundheitliche Schäden frühzeitig zu erkennen in der Lage ist, mögen zusammen dazu beigetragen haben, daß sich der Gesundheitszustand von Jahr zu Jahr prozentual recht erheblich verbesserte. Die bevölkerungspolitischen Bestrebungen werden durch Heiratsbeihilfen und finanzielle Zuwendungen unterstützt, während man auf dem Gebiete der Altersversorgung bahnbrechend insofern wirkt, als man für die nichtbeamteten Angestellten auf der Basis eines eingetragenen Vereins eine Unterstützungskasse schuf, in die sie nach einer zehnjährigen Tätigkeit automatisch einrückten.

Selbstverständlich ist auch eine Sportgemeinschaft vorhanden, welche sich eifrig im Schießen, Schwimmen, Turnen usw. übt und von der Betriebsführung mit allen dazugehörigen Geräten versehen wurde. Eine Werkfrauengruppe sowie eine Werkschar sind ebenfalls gebildet worden.

Ein ständiger Aufmerksamkeit unterliegendes Kapitel stellt die Schulung und Fortbildung der Gefolgschaft dar. Abgesehen von innerbetrieblichen Ausbildungslehrgängen wird allen Betriebsangehörigen der kostenlose Besuch der Berufserziehungslehrgänge der DAF. ermöglicht. In gleicher Weise ist naturgemäß für den Nachwuchs gesorgt. Wie sorgsam hier vorgegangen wird, geht allein daraus hervor, daß allein acht Lehrlinge der Firma aus dem Reichsberufswettkampf als Kreissieger hervorgingen. In diesem Zusammenhang sei nicht unerwähnt gelassen, daß zur Weitung des Blickfeldes innerhalb von drei Jahren jedes Gefolgschaftsmitglied Anspruch auf eine KdF.-Reise hat.

Bei einer solchen Einstellung von Betriebsführung und Gefolgschaft war es deshalb eine Selbstverständlichkeit, daß der anlässlich des Abschlusses der millionsten Versicherung als Jubiläumsgabe zur Verfügung gestellte Betrag von 100 000 Mark nicht für eigene Zwecke behalten wurde, sondern dem Deutschen Roten Kreuz als Spende zuzug.





us dem natürlichen Zusammenhang von Seele und Geist entsteht bei der Arbeit die überdurchschnittliche und oft einmalige Leistung.

Diese Erkenntnis beflügelt auch die Schaffenskraft und -freude im Hause Groterjan, der ältesten und größten Malzbierbauerei des Großdeutschen Reiches.

Schon wer diesen Betrieb besichtigt — der von dem Braumeister Christof Groterjan im Jahre 1880 gegründet wurde — der erlebt die so selten restlos gelungene Paarung des menschlichen Geistes mit der Mechanik der Maschine. Hier ist ein Beweis erbracht worden für die Möglichkeit einer wirklichen Ausgeglichenheit zwischen dem immer schöpferisch tätigen Menschen und der Automatik heutiger Produktionstechnik. Diese bei Groterjan gesicherte psychologische Arbeitsbasis ist die tiefere und eigentliche Ursache der Leistungsstärke dieses Unternehmens. Bei allem Einsatz neuester Errungenschaften der biologischen und maschinellen Brautechnik wahrt Groterjan die alte traditionelle Ehrfurcht vor der menschlichen Arbeitskraft, dem letzten und sichersten Garanten für die Leistung.

Aus diesem Grunde fand die Groterjan-Arbeit ihre nun auch offizielle Bestätigung. Am 1. Mai 1940

Malzbierbauerei

Berlin N 2

wurde dem Betrieb das „Gaudiplom für hervorragende Leistungen“ verliehen — eine Auszeichnung, die dem ewig jungen Schaffens-Ehrgeiz dieses alten Unternehmens einen weiteren Auftrieb geben wird. — Einen Auftrieb, der dem Ziele dient, alle Voraussetzungen betrieblicher und sozialer Art für die letzte und höchste Anerkennung als NS.-Musterbetrieb zu schaffen.

Dieser Wille, der alle Gefolgschaftsmitglieder beherrscht, zeigt sich in den großen und kleinen Dingen der täglichen Arbeit in diesem Hause. So in der innigen Verbundenheit zwischen Führung und Gefolgschaft. Autorität und Kameradschaft fördern in zwangloser Abgestimmtheit zueinander den Werdegang von den Rohstoffen bis zu dem Endprodukt, dem Groterjan-Malzbier. Bemerkenswert ist, daß der am 1. April 1933 eingesetzte Betriebsobmann und der im Jahre 1934 gewählte Vertrauensrat noch heute im Amt sind.

Die Gefolgschaft wird nicht nur „beschäftigt“. Sie wird mit sozialistischer Gewissenhaftigkeit „betreut“, — geistig, körperlich und seelisch. Für die geistige Fürsorge steht eine eigene reichhaltige Werkbücherei zur Verfügung. Der körperlichen Ertüchtigung dient der Werkssportverein, in dem alle Gebiete der Leichtathletik unter fachkundiger Leitung gepflegt werden.



Schon der Eingang zum Groterjan-Werk vermittelt den Eindruck des charakteristischen Groterjan-Stils. Schönheit und Zweckmäßigkeit in der Raumgestaltung halten die Arbeitsfreude wach und dienen zu guter Letzt der Leistung.



Hier ist nichts mehr zu verspüren von verstaubter Büro-Romantik. Helle Arbeitsräume — durchdacht bis zu den kleinsten Büro-Geräten und -Hilfsmitteln — schaffen eine Atmosphäre gut organisierter Arbeitsweise und leichtgemachter Pflichterfüllung.

Groterjan & Co. A.-G.

Berlin, Linzerallee 78/80



Der Groterjan-Spielmanszug trägt bei Betriebsfeiern und Aufmärschen viel zur Förderung der Kameradschaft bei.

Für seelische Entspannung sorgen Gemeinschaftsveranstaltungen, bei denen die gut besetzte Werkkapelle und ein Spielmanszug für Stunden feierabendlicher Losgelöstheit sorgen.

In der Betriebsordnung sind mannigfaltige über-tarifliche Leistungen zum Wohle der Mitarbeiter verankert. Es werden Geburtsbeihilfen gewährt. Der Mutterschutz sichert den Frauen des Betriebes ihr volles Einkommen sechs Wochen vor und sechs Wochen nach der Niederkunft. Darüber hinaus sind Zulagen für kinderreiche Familien, Heiratsbeihilfen für weibliche Gefolgschaftsmitglieder, Altersunter-



Ein Blick in einen Waschkraum — Sauberkeit und Hygiene beherrschen nicht nur die Fabrikation, sie bilden auch die Grundlage der Gefolgschaftsbetreuung und zeigen sich in allen betrieblichen und sozialen Werkseinrichtungen.

stützungen, Sterbegelder und Beihilfen für Witwen und Waisen vorgesehen.

Aus einem ständigen Wohlfahrtsfonds werden Kuraufenthalte mit Sonderurlaub, KdF.-Reisen usw. ermöglicht. Alljährlich werden von der Betriebsleitung gemeinsam mit dem Betriebsarzt Gefolgschaftsmitglieder bestimmt, die zu ihrer Erholung und Erbauung Sonderferien erhalten.

Auch Leistungszulagen sind in der Betriebsordnung berücksichtigt. Eine Sonderzuwendung erhält jedes Gefolgschaftsmitglied durch eine ihm gesicherte Beteiligung an dem zur Verteilung gelangenden Geschäftsgewinn. Kranke und ihre Familien erfreuen sich einer besonderen Betreuung durch den Betrieb. Am Weihnachtsfest werden die gesamte Gefolgschaft und ihre Kinder im Rahmen einer Betriebsfeier beschenkt.

Sozialpolitik ist Leistungspolitik! Daher ist der organisch zum Großunternehmen gewachsene Groterjan-Betrieb zu einer Gemeinschaft der Leistung und des Erfolges geworden. In dieser Atmosphäre bedeutet die Pflichterfüllung keine Bürde des Schicksals mehr. In hellen, freundlichen — architektonisch großzügigen Arbeitsräumen wickelt der „Groterjaner“ sein Tagewerk ab. Er ist stolz darauf, Mitarbeiter eines Unternehmens zu sein, dessen Leistungen ihm überall im Leben begegnen. Er sieht in jedem frohen Blick beim Genuß des erfrischenden, stärkenden Groterjan-Malzbieres eine Anerkennung seiner täglichen Arbeit.

Bald nach dem Weltkriege wurde mit dem Umbau der Betriebs- und Verwaltungsgebäude des Groterjan-Unternehmens begonnen. Der Gesamtbau ist allerdings auch heute noch nicht beendet. Aber schon die damals entstandenen Neubauten enthalten bereits mustergültige Kameradschaftsräume, hygienische Anlagen für die Gefolgschaft usw.

So pflegt Groterjan die alte Tradition seines Namens mit dem Geist des Fortschritts. Ein Wort kennzeichnet die innerbetriebliche Zielsetzung:

Arbeitsfreude!

Ankenbrand & Klaue

Berlin SO 16, Köpenicker Straße 71a

Die Vorstufe zur höchsten im nationalsozialistischen Wirtschaftsleben zu vergebenden Auszeichnung — die Anerkennung durch den Führer als Musterbetrieb — bildet in gewissem Sinne die Erringung des Gaudiploms für hervorragende Leistungen. Es soll der Prüfstein dafür sein, daß irgendwelche eingeführten Maßnahmen nicht nur, „Eintagsfliegen“ gleich, kommen und verschwinden, vielmehr ein dauernder Zustand sind und dazu beitragen, daß die Betriebsgemeinschaft eine aufeinander verschworene Einheit bildet.

Eine solche sich heranzuziehen war das Ziel der Uniformfabrik Ankenbrand und Klaue. Dankbar empfing sie das Gaudiplom, doch noch dankbarer wurde es zu der Zeit, als der Krieg ausbrach und ein Hochbetrieb ohne gleichen begann, von der Betriebsführung empfunden, daß die im stillen gehegten Erwartungen eintrafen und sich jeder ohne Unterschied für die zu bewältigenden Aufgaben einsetzte.

Leistungssteigerung durch würdige Menschenführung. Für die Folgerichtigkeit dieses Wortes wurde hier der Beweis erbracht. Einmal sind es die Sprechstunden der Geschäftsleitung, in denen jeder für seine persönlichen Belange Gehör findet, oder es ist die gerechte Entlohnung, die individuell geregelte Urlaubsfrage, bzw. sind es andere wichtige soziale Momente, die einen gerade jetzt in der Kriegszeit nicht hoch genug einzuschätzenden Treueinsatz herbeiführten.

Natürlich wurde seitens der Betriebsführung noch ein übriges getan und die Arbeitsstätte eines jeden so angelegt, daß vor allem Licht und Luft in genügendem Maße heran kann, für die Pausen ein ehemaliger Bodenraum zu einem Gemeinschaftsraum hergerichtet, in dem selbstverständlich auch

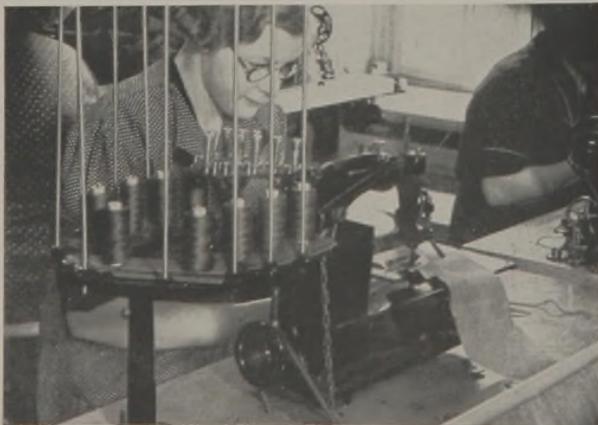
genügend Lektüre vorhanden ist, alles in allem in baulicher Beziehung das irgendwie nur erdenkliche getan, für die Stunden der Arbeitszeit eine freundliche Umgebung zu schaffen. Besondere Schwierigkeiten waren auch in der Arbeitsweise zu überwinden. Unwillkürlich hat man beim Gedanken an eine Schneiderstube ein Bild von gekrümmt dastehenden Personen vor Augen, man riecht förmlich den Bügeldampf und dergleichen mehr. Nichts von alledem gibt es hier mehr. Zahlreiche Spezialmaschinen gestatten eine sinnvolle Arbeitsteilung und ermöglichen vor allem eine normale Körperhaltung, die Dämpfe werden mittels Lüftungsanlagen sofort abgesaugt und auch einen mit Stoffresten bedeckten

Boden, der eine Staubentwicklung nur allzu sehr begünstigt, gibt es nicht.

Nimmt man zu allem diesem hinzu, daß Betriebsobmann und Werkpflegerin ständig bemüht sind, eine lebendige Verbindung zu je-

dem Arbeitskameraden zu haben, so ergibt sich daraus schon allein, daß jeder hier mit dem Bewußtsein seine Tätigkeit ausübt, nicht ein zufälliger Beschäftigter zu sein, sondern ein fester Teil der Betriebsgemeinschaft. Ist die Freizeit herangekommen, kann man die männlichen und weiblichen Jugendgruppen beobachten oder dem Treiben der Sportabteilungen zuschauen, die für ihre Leistungen erst kürzlich eine Anerkennung seitens der NS.-Gemeinschaft „Kraft durch Freude“ erhalten haben.

Eines greift in das andere. Finanzielle Betreuung (sei es durch Heiratsbeihilfen, Sonderunterstützungen in Krankheitsfällen und für Kinderreiche), lichte Arbeitsräume und sinnvolle Arbeitsteilung, Sport und Unterhaltung in der Freizeit und nicht zuletzt lebendige Anteilnahme der Betriebsführung an den privaten Sorgen und Nöten.



Oben: Ein ehemaliger Boden wurde zu einem Aufenthaltsraum umgestaltet, in dem sich ein jeder in seinen Pausen erholen und ausruhen kann. Links: Neuzzeitliche Maschinen schonen die Gesundheit der Schaffenden und dienen gleichzeitig der Leistungssteigerung. Rechts: Ein besonderer Raum dient der Schulung aller Gefolgschaftsmitglieder.

Dürener Metallwerke A.-G. Hauptverwaltung und Werk Wittenau

Berlin-Borsigwalde, Eichborndamm 141-165

Der Denkschrift, zur Feier des 50jährigen Bestehens der Dürener Metallwerke A.-G., der Herstellerin des bekannten Flugzeugwerkstoffes „Duralumin“ widmete der Generalfeldmarschall Hermann Göring den Satz: „Heute darf die Luftfahrtindustrie nicht Selbstzweck, sie muß vielmehr Diener am gemeinsamen Werke der deutschen Luftfahrt sein.“

Als Diener am gemeinsamen Werke des deutschen Aufbaues kann auch das im Jahre 1934 errichtete Zweigwerk des Unternehmens in Berlin-Borsigwalde bezeichnet

werden. Aus kleinster, vom Stammwerk übernommener Gefolgschaft wurde innerhalb kürzester Zeit eine große, echte und einsatzbereite Betriebsgemeinschaft. Bereits Ende des Aufbaujahres 1934 gehörte die gesamte Gefolgschaft, von der fast 90 % neu eingestellt wurde, der Deutschen Arbeitsfront an.

Die gewaltige Leistungssteigerung dieses Werkes, die weit über den Rahmen der geplanten und auch zuerst für möglich gehaltenen Leistung hinausgeht, ist nicht zuletzt Ausdruck der hier gewachsenen, lebendigen Leistungsgemeinschaft. Diese Gemeinschaft, von der rund 20 % der Werkschar angehören, konnte aber nur werden durch vorbildliche Führung und vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen Betriebsführer, Betriebsobmann und Vertrauensrat.

Zu den allgemeinen sozialen Einrichtungen dieses Betriebes, wie sie für jeden größeren Betrieb schon zur Selbstverständlichkeit geworden sind (Gemeinschaftsräume, Kantine, Werkbücherei), kommen viestaltige soziale Sonderleistungen, die als vorbildlich bezeichnet werden können.

Die Zusammensetzung der Gefolgschaft aus berufsfremden und angelernten Gefolgschaftsmitgliedern

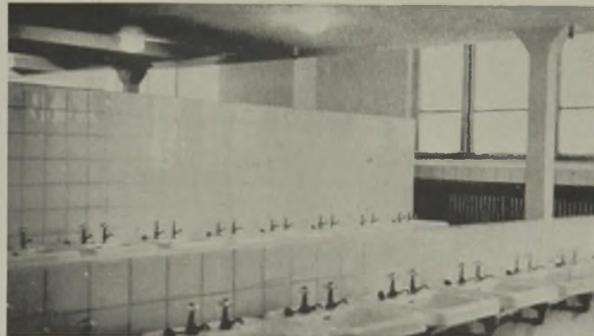
setzte eine großzügige Berufserziehung voraus. Die Lehrwerkstatt wurde am 4. Dezember 1937 mit dem Leistungsabzeichen für vorbildliche Berufserziehung ausgezeichnet. (Im Reichsberufswettkampf 1939 waren von rund 60 Lehrlingen 15 Kreissieger.)

Eine rege Beteiligung der Gefolgschaft in der Betriebsportgemeinschaft, die in hervorragender Weise von der Betriebsführung gefördert wird, sorgt für den nötigen körperlichen Ausgleich von anspannender Betriebsarbeit.

Der Betrieb hat ein eigenes Erholungsheim, in das wöchentlich wechselnd Gefolgschaftsmitglieder unter Gewährung von zusätzlichem Urlaub aufgenommen werden.

Die Leistungssteigerung des Betriebes, die

allein von 1938 auf 1939 bei etwa gleichbleibender Zahl der Gefolgschaftsmitglieder 25 % der Gesamtproduktion betrug, machte eine bis ins Aeußerste gehende Ausnutzung der vorhandenen Fabrikationsräume erforderlich. Trotzdem wurde für eine saubere und freundliche Ausgestaltung von Frühstücksräumen in den Werkstätten Sorge getragen. Unter den sozialen Sonderleistungen, zu denen Gewinnbeteiligung, Weihnachtsgratifikationen, Beihilfen bei Geburten, Todesfällen, Krankheiten, Jubiläen, Veranstaltungen der Partei und deren Gliederungen u. a. gehören, kann noch die zusätzliche Altersversorgung und die Unterstützung weiblicher Gefolgschaftsmitglieder bei Geburtsfällen besonders hervorgehoben werden. Aus allen Maßnahmen der Betriebsführung ist das Bestreben zu erkennen, durch eine gute Sozial- und gerechte Lohnpolitik eine treue und leistungsbereite Stammgefolgschaft zu schaffen und zu erhalten.



Oben: Die Werkschar und der Amtswalterstab sind die Garanten für die nationalsozialistische Ausrichtung des Betriebes. — Links: Betriebsportgruppe bei sportlichen Übungen. — Rechts: Saubere Waschanlagen sind für alle Gefolgschaftsmitglieder vorhanden.

Mix & Genest A.-G.

Berlin-Schöneberg, Geneststraße 5

In einem Kommentar zur Proklamation des Führers über den Begriff Musterbetriebe in der nationalsozialistischen Wirtschaft stellte einmal der Beauftragte für die Gesamtdurchführung des Leistungskampfes der deutschen Betriebe, Reichsamtseifer Dr. Hupfauer, heraus, daß das Bestreben der DAF. nicht auf die Garantierung betrieblich freiwillig-sozialer Leistungen irgendwelcher Art gerichtet ist, sondern allein auf die Sicherung einer gesunden Menschenbetreuung in den Betrieben.

Diese Definition ist unbedingt für die Mix & Genest A.-G. zutreffend, da sich Betriebsführung und Gefolgschaft einig in einer dahingehenden Zielsetzung ihrer Maßnahmen sind und sie zu einem wesentlichen Teil auch bereits durchführten. Denn wie weit die nationalsozialistische Weltanschauung und damit gleichbedeutend die Festigung der Betriebsgemeinschaft in ihr Wirklichkeit wurde, zeigen schon rein äußerlich die bisherigen Auszeichnungen im Leistungskampf. 1937 war es die Leistungsplakette für vorbildliche Berufserziehung, 1938 das Gaudiplom und letztthin die Kdf.-Leistungsplakette für vorbildliche Führung von „Kraft durch Freude“, die der Betriebsgemeinschaft auf Grund ihrer Arbeit verliehen werden konnten. Sie entnahm dieser Anerkennung jedoch zugleich die Verpflichtung zu erneutem Einsatz aller ihrer Kräfte, um sich der bisherigen Auszeichnungen nicht nur würdig zu erweisen, auf ihnen vielmehr weiter aufzubauen immer im Hinblick darauf, allen Arbeitskameraden und -kameradinnen zu einer gern aufgesuchten Arbeitsstätte, zu einem harmonischen Arbeitsverhältnis zu verhelfen.

Unter Verwendung der Anregungen des Amtes „Schönheit der Arbeit“ unterzog man die Werk- und Büroräume einer gründlichen Revision, sorgte da, wo vielleicht der Arbeitsplatz nicht genügend Licht erhielt, für Abhilfe, schmückte die Räume mit Blumen und Bildern und legte auch eine Werkfunkanlage an, die in den Pausen in alle Räume Musikdarbietungen überträgt. Zur Einnahme des Mittagessens, das übrigens aus einer guten Hausmannskost besteht und durchweg nur 20 Pfennig kostet, ist ein Kasino eingerichtet, in dem mancherlei Lektüre zu finden ist, welche eine umfassende Erweiterung durch die Werkbücherei findet.

Besondere Aufmerksamkeit widmet man seit langem der gesundheitlichen Betreuung der Gefolgs-



schaftsmitglieder. Dem Betriebsarzt und dem ihm beigegebenen Betriebs-sanitäter stehen z. B. für ihre allen Teilen dienende Tätigkeit Untersuchungsräume mit den neuzeitlichsten Instrumenten und Apparaten zur Verfügung. Für den zu einer guten Körperverfassung unbedingt notwendigen Ausgleichssport sorgt die von hauptberuflichen Sportlehrern geleitete Betriebssportgemeinschaft, während der Gedanke der Freizeitgestaltung durch die Ausübung des Laienspieles, beim Schach, Briefmarkensammeln, Singen, Wandern und in der Fotogruppe, nicht zuletzt aber auch in der Werkfrauengruppe, eine bedeutsame Pflegestätte gefunden hat.

Um das Bild der wesentlichen in diesem Betriebe eingeführten sozialen Maßnahmen — zu denen natürlich auch finanzielle Beihilfen bei Eheschließungen, Geburten, Krankheitsfällen usw. usw. zählen — nicht unvollkommen zu lassen, sei nur noch die Fürsorge für den Nachwuchs erwähnt. Hierbei ist vor allem die Lehrwerkstatt zu nennen, die jetzt bereits auf ein 40jähriges Bestehen zurückblicken kann.

Betriebsführer, Betriebsobmann, Vertrauensmänner, überhaupt das gesamte im Laufe der Jahre festgefügte Amtswalterkorps zusammen mit der seit 1934 bestehenden Werkschar hatten und haben ihr ganzes Wollen und Wirken darauf gerichtet, eine vorbildliche Betriebsgemeinschaft zu formen. Daß diese Bemühungen erfolgreich waren, beweist in großen Zügen das Vorhergesagte.



Oben:
Lichte, saubere Arbeitsräume schaffen die Grundlage zum freudigen Schaffen der darin tätigen Gefolgschaftsmitglieder.

Unten:
Die Flaggenhissung durch die Werkschar kündigt den täglichen Beginn der Arbeit.

Fr. E. Herrmann

Neuerungen auf dem Gebiete deutscher Edel- und Sonderstähle

Raum ein anderer Werkstoff läßt sich durch geringe Veränderung in der Zusammensetzung und durch besondere Behandlung auf so verschiedene und vielseitige Eigenschaften bringen wie Stahl zu Sonder- oder Edelstahl. Um zu Sonder-, Edel- und Qualitäts-Stahl zu gelangen, kommen als Veredelungsmittel Mangan, Chrom, Nickel, Wolfram, Vanadin, Kobalt, Niobium, Titan und Silizium in Anwendung. Nickel macht z. B. den Stahl außerordentlich zäh (eine Legierung mit 25 vH. Nickel kann, ohne zu zerreißen, auf die doppelte Länge gezogen werden), Chrom glashart, Wolfram wirkt selbsthärtend. Nur wenige Stähle verdienen die Bezeichnung „Edelstähle“, da sie trotz Beimengung von Stahlveredlungsmitteln rosten. Edelmetalle müssen gegen Wasser und Luft rostbeständig sein. Es gibt aber Edelstähle im wahrsten Sinne des Wortes. Infolge Preis und Seltenheit der Zusatzmetalle ist der Edelstahl „Nirosta“ nur für Spezialzwecke gangbar. Daß Stahl in seiner hochgezüchteten und bestgeformten Gestalt 200mal teurer als Gold sein kann, geht aus folgender Aufstellung hervor: 2 Rpf. kostet das Kilogramm Eisenerz, für 7 Rpf. bekommt man 1 kg Roheisen und für 9 Rpf. 1 kg einfachen Stahl. Ein Kilogramm legierten Stahls kostet schon 0,40 bis 20,— RM. Stahl, der zu Fräsern gebraucht wird, kostet 70 RM./kg, für Messer rd. 103 RM./kg, für Rasierklingen 126 RM./kg, für kleine Scheren 230 RM./kg, für ärztliche Instrumente 240 RM./kg, für Federn in Armbanduhren 450 RM./kg, für Zylinder in Armbanduhren rd. 100 000 RM./kg und für Armbanduhr-Spiralen sogar 500 000 RM./kg. Ein Kilogramm Feingold kostet dagegen nur rd. 2840 RM./kg.

Jedes Edelstahlwerk liefert heute Federstahl und fertige Federn, verschleißfeste Stähle für Hartzerkleinerung, z. B. in der Erzaufbereitung, für Briketterzeugung, Bagger- und Abraumbetriebe, Teile zu Preßmatrizen für Strangpressen, Gesenke und große Formschmiedestücke, Kurbelwellen u. a. Die Leistungsträger des Kraftwagens, wie Kurbelwelle aus Edelstahl, Pleuellstange, Kolbenbolzen, Kardanwelle, Achsengetriebe u. a., sind heute Sondergebiete des Edelstahlwerks. Auch der Bohrerstahl für Bergwerke und Steinbrüche, im Bauwesen u. a. ist zum großen Teil ein Sonderstahl. In der Weiter- und Fertigverarbeitung nehmen die Rüstungserzeugnisse eine hervorragende Stelle im Edelstahlwerk ein, vor allem bei den schweren Waffen und Panzern. Eine schwierige Aufgabe stellte die Normung der Autofähle dar, insofern als der einzelne DIN-Stahl zumeist als Werkstoff für verschiedene Bauteile dient, also alle Eigenschaften in sich vereinigen sollte, die zufolge der mannigfachen Beanspruchung notwendig sind. Die Bewährung der DIN-Stähle zeigt, daß diese Aufgabe mit bestem Erfolg gelöst worden ist.

Ein weiteres Problem auf diesem Gebiet war weitgehender Ersatz für Legierungsmetalle, wie Chrom, Nickel, Wolfram u. dgl., die eine starke Einfuhrabhängigkeit bedingen. Es bezweckt, den nicht oder weniger legierten Stählen die gleichen Eigenschaften zu

verleihen wie bei dem früher hochlegierten Material. Sowohl beim Baustahl als auch beim Werkzeugstahl oder anderem Material sind auf diesen Spezialgebieten viele schöne Erfolge im Sinne dieser Zielsetzung zu verzeichnen. Das gleiche gilt auf einem vom eigentlichen Sonderstahlgebiet schon etwas entfernten Gebiet der Schweißtechnik. Diese hat einen riesigen Bedarf an verschiedenartigen Schweißdrahtsorten. Der erwünschte Fortschritt wurde dadurch erst erreicht, daß die Edelstahlwerke ihre Legierungs- und Schmelzverfahren zur Verfügung stellten.

Eine tiefschürfende Ueberprüfung der Höhe der Legierungsfähigkeit für hochbeanspruchte Stähle führte zu dem Ergebnis, daß metallurgische Sondermaßnahmen und Wärmebehandlung Ersparnisse an Zusätzen von Legierungen ermöglichen. Das nach den Erfindern Becker, Daevos und Steinberg benannte BDS-Inkrom-Verfahren ist insofern von Bedeutung, als Stählen wie auch Fertigerzeugnissen an der Oberfläche die Eigenschaft eines hochwertigen nichtrostenden Stahles verliehen wird, also eine Oberflächenbehandlung darstellt, bei der die Legierung auf die dem Verschleiß ausgesetzten Teile beschränkt wird. Gegenüber einer Volllegierung des ganzen Stahles, wie beim Nirosta-Stahl, ist der Bedarf an Legierungsmetall auf etwa ein Zehntel beschränkt.

Verwendung findet das neue Verfahren der Veredelung für Röhren, Gefäße und ähnliche Erzeugnisse der Eisenverarbeitung, für die eine besonders hohe Korrosionsfestigkeit wichtig ist. Neue Veredlungsmöglichkeiten für rostfreien Stahl ergeben sich so z. B. beim Pressen von Papierprodukten, in der Textilindustrie für Farbstücke und Spulen, für Schuhräume, Spundbohlen, zum Schutze gegen Vermiten, für Stahlmöbel, Stahlbehälter, Spülsteine aus Preßstahl, Stahlfässer, Stahlkühleinrichtungen, säuregeätzte Nägel, Tankstationen, Stahldächer oder Autokarosserien u. a.

Die Wirkungsweise der verschiedenen Legierungselemente im Stahl ist in letzter Zeit Gegenstand eingehender Forschungsarbeiten gewesen mit dem Erfolg, daß sog. „Neue Edelstähle“ geschaffen wurden. Es hat sich gezeigt, daß bei Einsatz- und Vergütungsstählen vorzügliche Werte auch auf nickelarmer Legierungsgrundlage erreicht werden können. Warmfeste Stähle für den Bau von Dampfkesseln und Hochdruckanlagen der chemischen Industrie können auch ohne Nickel in hervorragender Beschaffenheit hergestellt werden. Auf dem Gebiete der Werkzeugstähle sind an Stelle der hochwolframbhaltigen Schnellbearbeitungsstähle neue Werkstoffe getreten, die wenig oder gar kein Wolfram und nur geringe Prozentfäße an Molybdän und Vanadin enthalten. Die Schnittleistungen sind dabei nicht geringer geworden. Ein Beweis dafür, daß es sich bei den neuen Werkstoffen nicht um Ersatz, sondern um Austausch-Werkstoffe im besten Sinne des Wortes handelt. Es handelt sich z. T. um hochwertige Fertigerzeugnisse aus heimischen Rohstoffen mit Gütegraden, die jahrzehntelang nur den Stählen aus Erzeugungsländern mit besonders reinen Rohstoffen nachgerühmt wurden. Durch weitere Einsparung des Wolfram-

gehaltenes unter gleichzeitiger Erhöhung des uns in genügenden Mengen zur Verfügung stehenden Vanadins sind bei Schnelldrehstählen erfolgreich eingeführte Qualitäten herausgebracht, bei denen sich weder in der Warmbehandlung noch in der Leistung gegenüber früheren etwas geändert hat, ebenso auf dem Gebiet der legierten Werkzeugstähle. Vanadin tritt neben Mangan, Chrom und Silizium als Legierungselement in den Vordergrund, während Nickel, Wolfram, Molybdän Beschränkungen unterliegen und Kobalt nur ganz bestimmten Stählen vorbehalten bleibt. So z. B. können für Turbinenschaufeln mit Erfolg Chrom-

Banadinstähle an Stelle der früheren 5proz. Nickelstähle verwendet werden.

Ferner ist man dazu übergegangen, durch geringe Bleizusätze Stahl zu verbessern. Ein bleihaltiger Chrom-Molybdänstahl konnte seine bessere Bearbeitbarkeit so steigern, daß seine Zerspannleistung um 40 vH. erhöht wurde. Die ständige Pflege des Qualitätsgedankens hat den deutschen Erzeugnissen Weltruf verschafft. Sie darf jedoch nicht zu einer Ueberzüchtung führen, was stellenweise bereits befürchtet wird, da dieses nicht mit volkswirtschaftlichen Belangen in Einklang zu bringen ist.

H. Diekmann

Die Werkschar, der Politische Stoßtrupp der Betriebsgemeinschaft

Am 24. Oktober 1934 erteilte der Führer dem Reichsorganisationsleiter Dr. Ley den Befehl zur Schaffung der Deutschen Arbeitsfront. Dieser Befehl fand seine besondere Bedeutung durch das Wort des Führers:

„Schaffen Sie mir einsatzbereite Betriebe“.

In diesem Wort des Führers liegt nun die gesamte Arbeit der Deutschen Arbeitsfront im Betrieb.

Die Deutsche Arbeitsfront als verlängertes Arm der Partei im Betrieb bekam nun auf Befehl des Reichsorganisationsleiters den politischen Kern im Betrieb — Die Werkschar — als Politischen Stoßtrupp des Betriebes.

Die Werkschar mit ihrem Leitspruch:

„Der Führer hat immer Recht“

ist die Trägerin der nationalsozialistischen Erziehung im Betrieb. Durch die Werkschar sollen alle Aufgaben, die die Deutsche Arbeitsfront auf Grund des Befehls des Führers im Betrieb zu gestalten hat, zur Durchführung kommen.

Um diese großen Aufgaben der Deutschen Arbeitsfront im Betrieb durchführen zu können, muß die Werkschar aus den glühendsten und aktivsten Nationalsozialisten bestehen.

Aus diesem Grunde hat im November 1939 der Stellvertreter des Führers den Befehl erteilt, daß alle Parteigenossen, Parteigenossinnen und alle Angehörigen der Gliederungen der Partei dem Betriebsobmann zur Durchführung seiner Aufgaben zur Verfügung stehen.

Zur Erhärtung dieser Anordnung hat der Gauorganisationsleiter Pg. Schach für den Gau Berlin eine weitere Anordnung am 1. Juli 1940 herausgegeben, wonach alle Parteigenossen und alle Angehörigen der Gliederungen der Partei sich sofort, soweit es noch nicht geschehen ist, bei dem Betriebsobmann für die Werkschar bzw. für die Werkfrauengruppe zu melden haben.

Ausdrücklich muß darauf hingewiesen werden, daß die Partei im Betrieb als geschlossenes Ganzes in Erscheinung tritt. Im Betrieb arbeitet der aktive Nationalsozialist bzw. Parteigenosse ohne Rücksicht auf die Zugehörigkeit zu einer Gliederung.

Es ist undenkbar, wenn die Deutsche Arbeitsfront als verlängertes Arm der Partei, und nicht als Wurmfortsatz irgendeiner alten Gewerkschaftseinrichtung, im Betrieb den Nationalsozialismus zum Durchbruch zu

bringen hat, daß irgendein Angehöriger der Partei oder einer Gliederung der Partei sich aus diesem Gemeinschaftskampf der Glaubenssträger der Bewegung ausschließen kann.

Die Anordnungen des Stellvertreters des Führers und des Gauorganisationsleiters Pg. Schach waren unbedingt erforderlich, um dem letzten schaffenden deutschen Menschen den deutschen Sozialismus in das Herz und in die Seele zu pflanzen.

Für den Einsatz der Werkschar ist es notwendig, daß sie nun so ausgerichtet werden muß, auf allen Gebieten des Betriebes, damit der Betriebsobmann im Betrieb, als politischer Garant der Partei, die Werkschar positiv einsetzen kann. Die Befehlsstelle für die Werkschar ist grundsätzlich der Betriebsobmann, der zu seiner Unterstützung den Stoßtruppführer hat. Die Ausrichtung der Werkschar beginnt mit der weltanschaulichen Schulung, da diese Ausrichtung das Fundament ist für die weitere Erziehung der Werkschar. Alles Geschehen im Betrieb muß aus dieser weltanschaulichen Ausrichtung organisch wachsen. Zum Hineintragen nationalsozialistischen Gedankengutes über die Werkschar in den Betrieb ist aber auch erforderlich, daß die Werkschar ihre Aufgaben mit einer soldatischen Haltung durchführt. In der Kampfzeit hat unsere herrliche S.A. die Straße erobert, weil sie erfüllt von fanatischem Glauben zur Bewegung und zum Führer in Verbindung mit einer tadellosen soldatischen Haltung als Bannerträger der Idee gewirkt hat. Weiterhin muß die Werkschar, um als Werkzeug der Partei im Betrieb arbeiten zu können, arbeitspolitisch ausgerichtet werden.

Für diese arbeitspolitische Ausrichtung sind fünf Grundthemen vorgesehen, die der letzte Mann der Werkschar in sich tragen muß, um seinen Arbeitskameraden Freund, Helfer und echter Kamerad sein zu können.

Die fünf Grundthemen sind:

1. Der Betrieb als organische Zelle der Volkswirtschaft.
2. Die Betriebsgemeinschaft
Betriebsführer, Betriebsobmann, Betriebsgefolgschaft, Ordnung der Nationalen Arbeit.
3. Der Auftrag an die Deutsche Arbeitsfront vom 24. 10. 1934
Organisation der Deutschen Arbeitsfront,
Aufgaben der DAF.-Walter.

4. Der Leistungskampf der Deutschen Betriebe

Die soziale Selbstgestaltung und Selbstverantwortung im Betrieb.

5. Die Aufgaben der Werkschar

Ihr politischer Auftrag

Mitarbeit im Leistungskampf

Arbeitsgruppenarbeit

und müssen mit der weltanschaulichen Ausrichtung die harmonische Verbindung das Fundament der Werkschar sein.

Die besondere Ausrichtung der Werkschar erfolgt nun auf den Gebieten der Arbeitsgruppenarbeit. Da die Werkschar im Betrieb kein Sondergebilde mehr ist, weil sich die Organisation der Werkschar mit der Organisation der Deutschen Arbeitsfront voll und ganz deckt, hat nur noch eine Einteilung der Werkschar im Betrieb nach Arbeitsgruppen zu erfolgen.

Die Werkschar ist für die Arbeitsgruppen

Volksgeundheit,

Berufserziehung,

„Kraft durch Freude“,

„Gesundes Wohnen“,

Presse, Propaganda, Technik

so aufzuteilen, wie es die Notwendigkeit und der Arbeitsanfall der Arbeitsgruppe ergeben. Die besondere Bedeutung der Arbeit der Arbeitsgruppen liegt in dem

Leistungskampf der Betriebe. Hier soll nun die Arbeit der Werkschar besondere Früchte tragen.

Zur Erreichung der Auszeichnung als nationalsozialistischer Musterbetrieb am 1. Mai 1941 hat der Reichsorganisationsleiter Dr. Robert Ley folgende fünf Punkte aufgestellt:

Derjenige deutsche Betrieb wird am 1. Mai 1941 zum Nationalsozialistischen Musterbetrieb ernannt werden:

1. der bis zu diesem Zeitpunkt die beste Arbeitsdisziplin offenbart,
2. die wenigsten Bummelschichten hat,
3. den besten Zellenapparat durchzubilden verstand,
4. eine vorzügliche Werkschar oder Werkfrauengruppe aufstellte
5. und der als Erfolg all dieser Maßnahmen die höchstmögliche Leistung vollbracht hat.

Das Ziel dieses Leistungskampfes kann nur durch vollen Einsatz aller aktiven Kräfte einer Betriebsgemeinschaft erfüllt werden. Das Vorbild des einzelnen Werkscharangehörigen auf allen Gebieten des Leistungskampfes ist immer wieder die selbstverständliche Voraussetzung, und es wird das letzte Gefolgschaftsmitglied mahnen, nicht zu ruhen und nicht zu rasten, bis das Ziel des nationalsozialistischen Wollens und der nationalsozialistischen Erziehung in jedem Betrieb erreicht ist.

Erfahrungen mit der Fernverpflegung im Gau Berlin

(Mitgeteilt vom Zweckverband Fernverpflegung Berlin)

Bei den Ueberlegungen, die ein Betriebsführer anstellt, bevor er sich zur Einrichtung eines eigenen Küchenbetriebes entschließt, spielt neben den Anlagekosten natürlich auch die Frage der Wirtschaftlichkeit der geplanten Betriebsküche eine bedeutsame Rolle. Eine Kantinenküche in einem Betrieb wird von vornherein nicht darauf abgestellt werden, daß sie einen Ueberschuß erzielt. Sie wird im Gegenteil meistens als Zuschußbetrieb gewertet werden müssen. Die Höhe des notwendigen Zuschusses ist abhängig von der gewünschten Qualität des Essens, von dem Preis, zu dem das Essen verabfolgt wird und von der Wirtschaftlichkeit der Küchenführung. Je höher die Portionenzahl, um so wirtschaftlicher wird die Küchenführung sein, so daß hierbei gerade die kleineren, wirtschaftlich schwächeren Betriebe benachteiligt sind. Mancher Betriebsführer nahm aus diesem Grunde Abstand von der Einrichtung einer betriebseigenen Küche. Ein weiterer, sehr wesentlicher Hinderungsgrund für die Einführung des „warmen Essens im Betrieb“ ist in vielen Betrieben der Raummangel. Mancher Betriebsführer hat mit vielem Kopfzerbrechen und unter großen Opfern einen Gemeinschaftsraum geschaffen. Für eine Betriebsküche aber war beim besten Willen kein Raum mehr aufzutreiben. Gerade dieser Fall ist in Berlin besonders häufig, so daß hier oft Betriebe von 200 und mehr Gefolgschaftsmitgliedern keinerlei Möglichkeiten sahen, eine warme Mittagsbeköstigung einzuführen. Es blieb nur die Möglichkeit der Fernverpflegung.

Es sei hier zunächst von den Erfahrungen berichtet, die im Gau Berlin mit der Fernverpflegung gemacht wurden. Durch die Deutsche Arbeitsfront wurden

Küchenbetriebe ermittelt, die warmes, fertiggekochtes Essen in die Betriebe lieferten. Die Betriebe wurden zunächst beobachtet und probeweise eingesetzt. Die guten Versuchsergebnisse führten zu einem Zusammenschluß der Lieferanten und Bezieher, um eine einheitliche Betreuung der Bezieher und eine zweckdienliche Ausrichtung der Lieferbetriebe sicherzustellen. So wurde der Zweckverband Fernverpflegung „Warmes Essen im Betrieb“ mit dem Sitz in Berlin SO 16 gegründet, dessen Aufgabe es ist:

1. den an einer Fernverpflegung interessierten Betrieben Lieferanten nachzuweisen,
2. an möglichst vielen Stellen der Stadt Berlin Lieferanten zu ermitteln und zu erfassen,
3. alle Maßnahmen zu ergreifen, die eine Verbesserung und Verbilligung des Essens ermöglichen,
4. eine Zusammenarbeit der Lieferanten und Bezieher mit den Dienststellen und allen Verbänden, die sich mit Fragen der Gemeinschaftsverpflegung befassen, sicherzustellen.

Der Verband unterstellte sich gleich bei seiner Gründung der Aufsicht des Amtes „Schönheit der Arbeit“. Hierdurch ist der Deutschen Arbeitsfront die Möglichkeit einer unmittelbaren Beeinflussung und Betreuung gegeben. Als Lieferanten meldeten sich in schneller Folge eine ganze Reihe privatwirtschaftlicher Betriebe, wie Gaststätten, Speisehäuser und auch solche Küchenbetriebe, die sich schon bisher ausschließlich mit der Essenlieferung an Betriebe befaßten. Hierbei stellte sich heraus, daß diese Art der Betriebsbeköstigung keineswegs neu ist, sondern bereits vor etwa zehn Jahren

bestanden hat. Infolge mangelnden Verständnisses bei den Abnehmern und auch wohl infolge mangelnder Beaufsichtigung sind diese Betriebe jedoch wenig beachtet worden und zum größten Teil wieder eingegangen. Nach den heutigen Begriffen von der Wichtigkeit der Gefolgschaftsbeköstigung ist die Einrichtung der Fernverpflegung für Berliner Verhältnisse infolge des drückenden Raummangels — besonders in der Innenstadt — eine unbedingte Notwendigkeit und bereits nicht mehr wegzudenken.

Beteiligung

Welche Betriebe sollen sich nun an der Fernverpflegung beteiligen? Diese Frage ist einfach zu beantworten: Alle Betriebe, die aus irgendwelchen Gründen eine eigene Betriebsküche unter keinen Umständen einrichten können. Aber auch nur solche. Die eigene Betriebsküche kann durch die Fernverpflegung nicht völlig ersetzt werden. Einige Berliner Betriebe haben ihre eigene Betriebsküche stillgelegt, da sie sich von der Einführung der Fernverpflegung wirtschaftliche Vorteile versprochen. Dies wurde von der M.F. erkannt und wird in Zukunft nicht mehr geduldet werden. Gewiß, eine betriebseigene Küche verursacht Ankosten. Sie ist aber — richtige Leitung und genügende Portionengaben vorausgesetzt — stets wirtschaftlicher als eine Fernverpflegung gleicher Essenqualität.

Preis und Qualität

Der Vorteil, daß fernverpflegte Betriebe die Kosten für die Anlage und den Betrieb einer Küche sparen, wird durch die unvermeidlichen Kosten für den Transport des Essens und die Notwendigkeit der Anschaffung wärmeisolierender Transportgefäße zum Teil aufgewogen. Der restliche Teil ersparter Ankosten sollte allen fernverpflegten Betrieben ein Anreiz sein, durch Wahl eines Essens mit höherem Portionspreis ein höheres Qualitätsniveau zu erreichen. Wenn ein in Thermophoren transportiertes Essen die Qualität eines im Hause gekochten und sofort verabreichten Essens erreichen soll, so muß es mit ganz besonderer Liebe und besonders gutem Material zubereitet werden. Jeder verantwortungsbewusste Betriebsführer, der mangels einer eigenen Küche seine Gefolgschaft fernverpflegen läßt, sollte daher die Ersparnisse, die ihm durch den — wenn auch unfreiwilligen — Verzicht auf eine Betriebsküche zufließen, ausschließlich zur Bezuschussung des Portionenpreises verwenden. Nach den in Berlin gemachten Erfahrungen ist es unter diesen Umständen — richtige Küchenführung beim Lieferanten vorausgesetzt — durchaus möglich, auf dem Wege der Fernverpflegung ein Essen zu erhalten, welches einem im Betrieb gekochten Essen hinsichtlich Abgabepreis und Qualität ebenbürtig ist.

Der Transport

Rechtzeitiges Eintreffen des Essens ist natürlich in jedem Fall Vorbedingung für die Zufriedenstellung der Essenteilnehmer. Aber auch ein zu frühes Anliefern des Essens ist wegen der Gefahr der Temperatur- und Nährwertverluste durch zu langes Stehen nicht zu empfehlen. Jeder Lieferant benötigt daher mehrere Fahrzeuge, um alle Kunden in möglichst kurzer Zeit beliefern zu können. Am besten stehen sich natürlich die Betriebe, die das Essen mit eigenem Fahrzeug an der Küche abholen können. Erfahrungsgemäß ist jedoch

der Prozentsatz dieser Betriebe sehr gering, da die vorhandenen Lieferfahrzeuge meist den ganzen Tag über anderweitig benötigt werden. Die Kochbetriebe haben daher Abkommen mit Transportunternehmen, die mit kleinen, oft dreirädrigen Lieferwagen täglich eine bestimmte Zeit zur Verfügung stehen und nach Stunden bezahlt werden.

Hierbei haben sich eine Reihe Anzuträglichkeiten herausgestellt, die in der Hauptsache auf die Willkür und Unzuverlässigkeit der Fuhrunternehmer zurückzuführen sind. Einige Berliner Fernverpflegungsküchen haben daher bereits eigene Fahrzeuge angeschafft. Obwohl für diese Fahrzeuge keine genügende Ausnutzungsmöglichkeit besteht, hat sich dieses Verfahren bisher ausgezeichnet bewährt.

Transportgefäße

Als Transportgefäße werden die allgemein üblichen wärmeisolierenden Essenträger verwendet, die von den verschiedensten Firmen in durchaus brauchbarer Qualität zur Verfügung gestellt werden. Jeder belieferte Betrieb besitzt zwei Sätze dieser Gefäße. Am die Mittagszeit erscheint der Lieferwagen, bringt die gefüllten Gefäße aus der Küche und nimmt die leeren Gefäße vom Tage vorher mit zur Küche zurück. Es hat sich herausgestellt, daß die Bestellung der Transportgefäße durch den Küchenbetrieb auf die Dauer für den Lieferanten finanziell nur schwer oder gar nicht tragbar ist. Die Gefäße werden bei der Berliner Fernverpflegung daher fast ausnahmslos durch die belieferten Betriebe angeschafft. Die Lieferanten unterhalten lediglich ein kleines Lager von Gefäßen, die den belieferten Betrieben im Anfang der Belieferung leihweise zur Verfügung gestellt werden, jedoch nur so lange, bis die eigenen Gefäße eingetroffen sind. Auch für Probeflieferungen müssen den Lieferanten einige solcher Gefäße zur Verfügung stehen. Um zu vermeiden, daß Speisereste, die über Nacht in den Gefäßen gestanden haben und in Zersetzung übergegangen sind, wieder in die Küche zurücktransportiert werden müssen, wird die Reinigung der Transportgefäße ausnahmslos den belieferten Betrieben zur Pflicht gemacht. Die Gefäße werden dann am anderen Tage in der Küche nochmals mit heißem Wasser ausgespült und dabei gleichzeitig erwärmt, was für die Warmhaltung der Speisen von Vorteil ist.

Bei der Berliner Fernverpflegung war von vornherein der Gesichtspunkt maßgebend, daß die Belieferung einer Vielzahl von Betrieben aus einer einzigen zentralen Großküchenanlage nicht durchführbar ist. Die Entfernungen in der Reichshauptstadt sind hierfür zu groß. Darüber hinaus müßten eine Anzahl von Transportmitteln zur Verfügung stehen. Es wurde daher der Weg beschritten, eine große Zahl kleiner und mittlerer Küchenbetriebe zu erfassen oder neu ins Leben zu rufen, die möglichst gleichmäßig verteilt liegen und so in der Lage sind, jeder für sich die zweckmäßige Belieferungs„tour“ auszuarbeiten.

In Berlin noch Kesselraum frei

Betriebe, die sich für die Einrichtung der Fernverpflegung interessieren, wenden sich in Berlin an den Gaubeauftragten für Gemeinschaftsverpflegung bei der Gauverwaltung Berlin der Deutschen Arbeitsfront, Berlin SO 16, Michaelkirchplatz 1/2, Telephon 67 00 13 (App. 440).



Aufn. Archiv der DRS., Gau Berlin

Hans Raebel

Der Nachwuchs- Einsatz

Der Nachwuchseinsatz unserer Jugendlichen vollzieht sich nach einer festgesetzten Berufsnachwuchslenkung. Was will die Berufsnachwuchslenkung?

Man kann nicht in kurzen Sätzen diese wichtige Aufgabe behandeln, denn es ist eine Aufgabe, die die entscheidendste Frage an den Jugendlichen überhaupt stellt, nämlich die Frage:

„Was soll ich einmal werden?“

Den Machthabern in Deutschland in den Jahren der Systemzeit war diese Frage gleichgültig. Sie nahmen die Menschen, verbrauchten ihre Arbeitskraft, preszten sie aus wie eine Zitrone und warfen sie dann weg. Sie kümmerten sich nicht darum, ob Hunderte oder Tausende von Jugendlichen vor den Stempelstellen standen, herumlungerten und nichts zu tun hatten, oder ob Hunderte und Tausende von Eltern ihre Jungen und Mädchen nichts lernen ließen, weil sie nicht mehr den Zweck des Lernens einsahen; denn was war denn nach der Lehre? Da flog man auf die Straße und war nichts Besseres als die, die nichts gelernt hatten.

Diese Zeiten sind nun ein für allemal vorbei. Unsere Staatsführung und unsere Wirtschaft ist sich dessen bewußt, daß nur dann die Qualifikation der deutschen Arbeit erhalten werden kann, wenn der Nachwuchs an Facharbeitern gesichert ist. Man ist sich weiter darüber klar, daß, wie jeder Erwachsene nicht nur auf einen Arbeitsplatz gestellt wurde, sondern auf seinen Arbeitsplatz kam, auch jeder Junge und jedes Mädchen auf seinen Arbeitsplatz nach Eignung kommen muß. Einen Beruf wählt man heute in Deutschland nicht mehr, weil der Großvater und Urgroßvater schon diesen Beruf ausübten, sondern man wird beraten und kommt dann dorthin, wohin man sich eignet, d. h. also, an die Stelle des planlosen Suchens nach einer Lehr- oder Anlernstelle ist die planmäßige Berufslenkung getreten.

Wenn wir daran denken, daß wir durch die geburten-schwachen Jahre der Wirtschaft nicht genügend Nachwuchs stellen können, so muß allein aus dieser Tatsache heraus schon eine Berufslenkung, d. h. eine Aufteilung

des Nachwuchses, stattfinden. Die beiden Gesichtspunkte, Eignung und Nachwuchsbedarf, sind für die Berufsnachwuchslenkung ausschlaggebend.

Für die Berufsberatung und Lehrstellenvermittlung ist allein das Arbeitsamt zuständig. Diese Zuständigkeit der Arbeitsämter wird durch das Gesetz vom 5. November 1935, RGBI. I S. 1281 nebst Durchführungsverordnungen v. 26. November 1935, RGBI. I S. 1361 und vom 19. März 1936, RGBI. I S. 195 erhartet. Diese Bestimmungen der Zuständigkeit der Arbeitsämter ergeben zusammengefaßt folgendes Bild:

„Am einen geordneten Einsatz der Arbeitskräfte zu sichern, ist die Berufsberatung und Lehrstellenvermittlung grundsätzlich einer Stelle, nämlich der Reichsanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung mit ihrer Organisation, den Landesarbeitsämtern und den Arbeitsämtern, übertragen worden. Auf diese Weise soll der Berufsnachwuchs von einer zentralen Stelle aus in die aussichtsreichsten und für die Entwicklung unserer Wirtschaft bedeutungsvollsten Berufsgruppen gelenkt werden; denn die Arbeitsämter können den Bedarf an Arbeitskräften und den Mangel an Facharbeitern am genauesten übersehen.

Anderer Einrichtungen, die am 30. November 1935 erlaubterweise nichtgewerbsmäßige Berufsberatung und Lehrstellenvermittlung betrieben haben, können nach dem 31. Juli 1936 die Tätigkeit nur dann weiterführen, wenn sie auf Antrag einen besonderen Auftrag vom Präsidenten der Reichsanstalt erhalten haben. Der Auftrag wird nur insoweit erteilt, als es für die Regelung des Arbeitseinsatzes zweckmäßig ist. Die nichtgewerbsmäßige Berufsberatung und Lehrstellenvermittlung war bis zum 31. März 1936 einzustellen, wenn nicht bis zu diesem Zeitpunkt bereits ein ordnungsgemäßer Antrag auf Erteilung des Auftrages gestellt war.“

Jede Lehrstelle wird also ausschließlich heute vom Arbeitsamt vermittelt. Jede Lehrstelle muß vom Arbeitsamt genehmigt sein. Die Genehmigung geht in der Form vor sich, daß die Betriebe entsprechende Anträge um Lehrlingszuzweisung an das Arbeitsamt stellen.

Ehe der Jugendliche aber zur Berufsberatung kommt, geht der Berufsberatung die Berufsaufklärung voraus.

Es ist Aufgabe der Berufsaufklärung, den Jugendlichen für die Berufsberatung aufgeschlossen zu machen.

Wenn heute unsere Jungen die Flugzeuge in der Luft sehen und sich die Kraftwagen in immer höherer Geschwindigkeit über die Straßen bewegen, so wird oft der Wunsch auftauchen, in einen Beruf zu gehen, der mit diesen Dingen zusammenhängt. Das geht natürlich nicht; denn zu jedem Beruf sind ganz bestimmte Fähigkeiten erforderlich. Wo kämen wir

wohl hin, wenn alle Jungen Flugzeugmotorschlosser oder Autoschlosser werden würden. Wir brauchen in Deutschland in allen Berufsgruppen tüchtige Kerle. Überall kann Tüchtiges geleistet werden.

In der Berufsaufklärung kommt am deutlichsten die Zusammenarbeit von Partei und Staat zum Ausdruck. Die Hitler-Jugend als einzige Jugendbewegung des Großdeutschen Reiches ist der Hauptträger der Berufsaufklärung. Der Reichsjugendführer hat angeordnet, daß alljährlich alle zur Schulentlassung kommenden Angehörigen der Hitler-Jugend und des Bundes deutscher Mädel im Rahmen der Erziehungsarbeit der Hitler-Jugend über den Sinn und die Bedeutung ihrer Berufswahl aufgeklärt werden. Die Aufklärungs- und Erziehungsarbeit ist dabei nach den Erfordernissen des Arbeitseinsatzes auszurichten. Die erforderlichen Maßnahmen hierzu hat der Chef des Sozialen Amtes der Reichsjugendführung angeordnet. Die Berufsaufklärung ist somit ein Teil der sozialen Arbeit der Hitler-Jugend geworden. Sie hat sich bisher unter der Leitung des Chefs des Sozialen Amtes, Obergebietsführer *Almann*, glänzend bewährt.

Es werden berufskundliche Ausstellungen durchgeführt,

es werden die Führer der Hitler-Jugend entsprechend ausgerichtet,

es werden Elternabende veranstaltet,

es werden Fragekarten von den Formationsführern der Hitler-Jugend für die zur Schulentlassung kommenden Jungen und Mädel ausgefüllt, die an das zuständige Arbeitsamt weitergeleitet werden und von größter Wichtigkeit für die totale Begutachtung des einzelnen Jugendlichen durch die Berufsberatung sind.

Da nach dem Reichsgesetz über die Hitler-Jugend vom 1. Dezember 1936 die gesamte deutsche Jugend in der Hitler-Jugend erfaßt wird, so ist die Berufsaufklärung eine totale und somit die Gewähr gegeben, in glänzender Zusammenarbeit mit der staatlichen Berufsberatung eine planmäßige Berufsnachwuchslenkung für das gesamte Reich durchzuführen.

Wenn der Reichsorganisationsleiter der NSDAP. und Reichsleiter der DAF., Pg. Dr. Robert Ley, einmal sagte, daß es in Deutschland keinen Menschen mehr geben solle, der nicht einen Beruf erlernt habe, so ist dieses Wort von der Jugend in die Tat umgesetzt worden.

Jeder Junge und jedes Mädel streben danach, einmal in einem Beruf zu stehen, zu dem sie sich wirklich berufen fühlten. So soll es für immer in der Zukunft sein. Es ist Sinn und Ziel des Arbeitseinsatzes, nach einer planmäßigen Berufsaufklärung, einer persönlichen Berufsberatung und einem Berufseinsatz nach entsprechender Eignung den besten Facharbeiter der Welt zu garantieren.

Jeden geht's an!

Wachsende Anteilnahme an der betrieblichen Berufserziehung

In über vierhundert Großbetrieben wird in Deutschland den erwachsenen Gefolgschaftsmitgliedern Gelegenheit geboten, sich nach Arbeitsluß in planmäßig geführten Berufserziehungsmaßnahmen über ihre Tätigkeit am Tage hinaus für billiges Geld bessere Berufskennntnisse und Fertigkeiten anzueignen. Dieser Umfang ist nicht allein der Ausdruck für das große Interesse, das sowohl weitschauende Betriebsführer als auch die Gefolgschaftsmitglieder der betrieblichen Berufserziehung und damit der Leistungssteigerung der Erwachsenen entgegenbringen, sondern auch ein Erfolg, welcher der gesamten schaffenden Volksgemeinschaft zugute kommt. In 117 dieser Großbetriebe ist die fördernde Berufserziehung der Erwachsenen vom Amt für Berufserziehung und Betriebsführung so weit entwickelt worden, daß diesen Betrieben der Stufenbau bei den einzelnen Maßnahmen und die übrigen Voraussetzungen einer planvollen Förderung Erwachsener eingebaut worden sind. Die betriebsgebundene fördernde Berufserziehung ist hier zu einem wesentlichen Teil der betrieblichen Menschenführung geworden, also zu einem Mittel, jedem Gefolgschaftsmitglied schwierige Arbeiten und Situationen zu erläutern und verständlich zu machen. Aber nicht nur die natürliche Leistungspflege des einzelnen Gefolgschaftsmitgliedes wird mit dem betrieblichen Berufserziehungswerk erreicht, sondern die in jedem Berufserziehungswerk eingebaute und auf die besonderen Verhältnisse des Betriebes abgestellte Berufs- und Betriebslaufbahnberatung kann jedes Gefolgschaftsmitglied zu jener Tätigkeit führen, die der Einzelne kraft seiner Fähigkeiten und Fertigkeiten am besten ausfüllen kann. Fleiß und Mehrkönnen sind allerdings die Voraussetzungen dazu.

Wie erfolgreich die betriebliche Berufserziehung gerade im dritten Kriegsvierteljahr vorgeritten ist, beweist die Eröffnung von weiteren 15 betrieblichen Berufserziehungswerken der Großbetriebe in den letzten Wochen. In einer Reihe weiterer Betriebe steht die Vollendung neuer Planungen mit Hilfe des Planungsdienstes der DAF kurz vor dem Abschluß. Es ist also in der nächsten Zeit mit einer weiteren Verstärkung der betrieblichen Berufserziehung für Erwachsene zu rechnen, und zwar vorwiegend in Großbetrieben, aus folgenden Fachgebieten: Chemie, Eisen und Metall, Druck und Papier, Textil, Bekleidung und Leder sowie Nahrung und Genuß. Damit wird eine Leistungssteigerung ermöglicht, von der jedem Einzelnen auch der größte persönliche Vorteil zuteil werden kann.

Entschädigung bei beruflichen Hauterkrankungen

Vielfach herrscht noch Unklarheit über die Handhabung der Entschädigung bei beruflichen Hauterkrankungen. Unter bestimmten rechtlichen Voraussetzungen wird hier die Entschädigung aus der reichsgesetzlichen Unfallversicherung fällig. Diese Voraussetzungen sind nämlich dann gegeben, wenn sich ein Versicherter in einem Betrieb oder bei einer Tätigkeit, die der Unfallversicherung unterliegt, eine solche beruflich bedingte Hauterkrankung zuzieht. Im einzelnen Fall entscheidet der Arzt.

Reiches Arbeitsfeld für den Betriebsarzt

Der Betriebsarzt stellt im sozialen Organismus der deutschen Wirtschaft eine neue Erscheinung dar. Die Deutsche Arbeitsfront hat in ihren Abteilungen für Volksgesundheit dem Betriebsarzt vor einigen Jahren eine Aufgabe zugewiesen, die Gesundheits- und Arbeitsführung im Betrieb zu einer der wichtigsten Bestandteile der Menschen-

führung zu machen. Die Tätigkeit des Betriebsarztes hat nichts zu tun mit den Unfall- und Rettungsstellen im Betriebe, sondern der Betriebsarzt ist der Treuhänder der gesamten Gesundheits- und Arbeitsführung im Betrieb. Er untersucht jedes neue Gefolgschaftsmitglied auf seine besondere Eignung, er gewinnt in der Werkprechstunde Führung mit den Gefolgschaftsmitgliedern, er steuert die Einweisung der Lehrlinge in bestimmte Abteilungen, er ist der Treuhänder von schwangeren Frauen usw. Der Betriebsarzt dieser Ausprägung will kein „Spezialist“ sein. Er ist der Vertreter einer neuen sozialpolitischen Idee, die es sich zur Aufgabe gemacht hat, die Menschen-Gesundheits- und Arbeitsführung auf eine neue Grundlage zu stellen.

Ein Abkommen zwischen DAF und Krankenkassen

Zwischen dem Frauenamt der DAF und den Krankenkassenorganisationen ist eine Vereinbarung über die Krankenversicherung der im Werklehrendienst eingesetzten Frauen getroffen worden, der der Reichsarbeitsminister zugestimmt hat. Der Werklehrendienst bezweckt die Arbeitsplatzablösung zugunsten der Arbeiterinnen, die sonst keinen oder nur unzureichenden Urlaub bekommen würden, durch Studentinnen und Frauen, die sich für diesen Zweck zur Verfügung stellen. Er umfaßt weiter die Gestellung von Arbeitskräften für die Landwirtschaft. Die Frauen im Werklehrendienst werden gegen Krankheit bei dem gesetzlichen Träger der Krankenversicherung versichert, bei dem die versicherungspflichtigen Beschäftigten des Betriebes versichert sind. Die Vereinbarung gilt ab 1. Juli 1940.

Ersatz für einberufene Vertrauensmänner

Zwar bleibt auch bei Einberufung des Vertrauensmannes zum Wehrdienst sein Amt als Vertrauensmann bestehen, es tritt an seine Stelle während der Einberufung sein Stellvertreter nach der listenmäßigen Reihenfolge. Ist die Zahl der verfügbaren Vertrauensmänner und Stellvertreter unter die im § 7 des Arbeitsordnungsgesetzes vorgeschriebene Zahl gesunken, so sind weitere Stellvertreter zu berufen. Anträge auf Berufung sind zu richten an den Leiter des Arbeitsamtes unter Beifügung der erforderlichen Unterlagen. Die ersatzweise berufenen Stellvertreter haben ihr Amt lediglich für die Dauer der Abwesenheit der derzeitigen Vertrauensmänner inne.

Abänderung des Lehrvertrages für gewerbliche Lehrlinge der Bauindustrie

Im Muster des Lehrvertrages für gewerbliche Lehrlinge der Bauindustrie ist im letzten Absatz des § 1 bestimmt, daß das Lehrverhältnis mit dem Ablauf des Monats, in dem der Lehrling die Lehrabschlussprüfung besteht, endet. Der Reichswirtschaftsminister hat in der Verordnung vom 7. März 1940 (RGBl. I Nr. 43 vom 12. März 1940) bestimmt, daß das Lehrverhältnis ohne Rücksicht auf entgegenstehende Vereinbarungen bei vorzeitigem Bestehen der Gesellen- bzw. Facharbeiterprüfung spätestens mit Ablauf des Prüfungsmonats endet. Die Reichstarifordnung dagegen (die neue RSO. stimmt in diesem Punkt mit der bisherigen überein) sieht vor, daß das Lehrverhältnis in jedem Fall mit Bestehen der Prüfung als beendet anzusehen ist (§ 10 der bisherigen, § 4 der neuen RSO.). Unter diesen Umständen hält die Wirtschaftsgruppe Bauindustrie es nicht für tunlich, daß in den Lehrverträgen die bezeichnete Bestimmung in Zukunft weiter bestehen bleibt.

Die Wirtschaftsgruppe hat daher den Verlag Teubner, Leipzig, — der die Lehrverträge der Bauindustrie verlegt — veranlaßt, daß in der Restauflage der Verträge der genannte Absatz überlebt wird. In entsprechender Weise sind die Bezirksgruppen unterrichtet worden. Se.

Das gute Buch

Hermann Narath VDI: Deutsche Werkzeugmaschinen für die spanabhebende und spanlose Formgebung von Metallen. Karton. 1,60 RM. Verlag J. J. Arnd, Leipzig C 1.

Neben dem spanabhebenden Verfahren zur Formgebung von Metallen hat sich die spanlose Verformung einen Platz von Bedeutung errungen. Die Maschinen sind für beide Verfahren mannigfaltig und sehr hoch entwickelt. Der Verfasser beschreibt sie und erörtert ihre Vorzüge in Bezug auf Leistungssteigerung, Verwendbarkeit, Abkürzung der Arbeits- und Nebenzeiten, auf die Maßnahmen zur Erhaltung hoher Arbeitsgenauigkeit u. a. m. Die Broschüre, die reich bebildert ist, gibt einen guten Einblick in den gegenwärtigen, sehr hohen Stand der deutschen Werkzeugmaschinen für die genannten beiden Arten der Formgebung und damit praktische und wertvolle Hinweise für die wirtschaftliche Bearbeitung und für zweckmäßigen Ausbau der in Betracht kommenden Betriebe. Me.

H. Conradis VDI: Die Raßbaggerung bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts. Schriftenreihe der Arbeitsgemeinschaft für Technikgeschichte im Verein Deutscher Ingenieure, DIN A 4, 163 Seiten mit 87 Bildern. Berlin 1940. VDI-Verlag G. m. b. H. Broschiert 10,— RM., für VDI-Mitglieder 9,— RM.

Dem Verfasser ist es gelungen, die schon sehr frühzeitig in fast allen Kulturländern einsetzenden Vertiefungsverfahren, von deren Erfolg häufig das wirtschaftliche Gedeihen großer Gemeinwesen abhing, mit allen ihren Geräten und alten Maschinen als umfangreichen Zweig der Wasserbau-„Kunst“ klarzulegen. Man ist erstaunt, welche Vielzahl guter technischer Gedanken und wieviele zum Teil bekannte Männer der Technik gerade auf diesem Gebiete bemüht waren, den Fortschritt über den Stand des handwerklichen Erfahrungsgutes hinaus vorzutreiben, und erkennt insbesondere aus den kritischen Betrachtungen über den kulturgeschichtlichen Rahmen jener Zeiträume, wie die über Jahrhunderte dauernden Mühen infolge fehlender theoretischer Grundlagen nur sehr langsam den Erfolg steigern konnten.

Ehemals war im gesamten Gebiet sowohl der Schifffahrt als auch des Tiefbaues die Vertiefungsmaschine die einzige „Maschine“, weder durch Handarbeit noch durch Naturkräfte zu ersetzen. Infolgedessen bestätigt sich in dem Buche die hieraus abgeleitete Annahme, daß gerade die Baggergeräte schon seit altersher einen außerordentlichen technischen Hochstand und erstaunliche Betriebssicherheit aufweisen.

Das Buch wird nicht nur dem wasserbaulich interessierten Techniker und dem Förder- und Baumaschinenfachmann die historischen Lücken seines Fachwissens schließen und ihm die Freude am heutigen Erfolg zum Bewußtsein bringen, sondern ebenso dem Kulturhistoriker, der hier von einer ganz neuen Zunft erfährt, neue Zusammenhänge vermitteln. Me.

Dr. Ernst Wagemann: Wo kommt das viele Geld her? Völkischer Verlag G. m. b. H., Düsseldorf. 160 Seiten DIN A 5.

Die Bedeutung des Buches von Prof. Dr. Wagemann liegt zunächst in der Tatsache begründet, daß hier von einem in der ganzen Welt als Autorität auf seinem

Fachgebiet anerkannten Wissenschaftler die nationalsozialistische Geldpolitik wissenschaftlich durchleuchtet und begründet wird und damit ein grundlegendes Werk über die Geldschöpfungs-Theorie überhaupt entstanden ist.

Das Buch des Präsidenten des Instituts für Konjunkturforschung hat aber darüber hinaus auch noch eine andere, nämlich eine staatspolitische Bedeutung. Es ist hier zum erstenmal, und zwar in einer höchst eindrucksvollen und zweckmäßigen Form die Geldpolitik volkstümlich dargestellt worden. Damit hat der Verfasser ganz im Sinne der vom Reichswirtschaftsminister wiederholt mit Nachdruck erhobenen Forderung gehandelt, das wirtschaftliche Geschehen und die Wirtschaftspolitik volksnah und volksverbunden zu gestalten. Me.

Dr.-Ing. Heinz Schrader: Messungen an Leiterschaukeln von Kreiselpumpen. Verlag Konrad Triltsch, Würzburg-Alumühle. 52 Text- und 52 Bildseiten. DIN A 5, Preis 3,90 RM.

Die Wirkungsweise der Leiterschaukeln in der Kreiselpumpe ist für den entwerfenden Ingenieur sowie ganz allgemein für den Hydrauliker für das Verständnis der Vorgänge in dieser Strömungsmaschine von höchstem Interesse. Wegen der starken Turbulenz an dieser Stelle ist die meßtechnische Erfassung des Strömungsverlaufes jedoch sehr schwierig. In der vorliegenden Arbeit wird erstmalig der bemerkenswerte Versuch gemacht, durch ausgedehnte Anstrichversuche in Verbindung mit sorgfältigen Druckmessungen über den Anfang der Leiterschaukel quantitative Ergebnisse über die Wirkungsweise der Leiterschaukeln in der Kreiselpumpe zu erhalten. Als wesentliches Ergebnis zeigt die Arbeit ein ganz neues Bild der Strömungsvorgänge, welche sich auf Grund der Messungen als stark durch die Zähigkeit beeinflusst darstellen.

Das Buch muß jeden, der sich mit Strömungsmaschinen befaßt, — insbesondere den entwerfenden Ingenieur, — interessieren. Es bietet zahlenmäßige Unterlagen für den Entwurf der Leiterschaukeln sowie in seinem umfangreichen Abbildungsteil eine große Zahl von Anstrichbildern, welche den Verlauf der Strömung um die Leiterschaukeln anschaulich zeigen. Me.

Dr. Robert Ley: Unser Sozialismus — Der Haß der Welt. Verlag der Deutschen Arbeitsfront, Berlin. 24 Seiten, DIN A 5. — 25 RM.

Unter dem Motto „Wer die Nation leugnet, verleugnet sich selbst“ gibt der Reichsorganisationsleiter ein packendes Bild von dem Werden und Wirken des deutschen Sozialismus im Gegensatz zu den Verhältnissen in den westlichen Plutokratien. Dr. Ley zeigt in dieser Schrift, daß ohne die Niederungen der vergangenen Jahrzehnte und des letzten Jahrhunderts die Wiedergeburt und der nationalsozialistische Aufstieg gar nicht denkbar und möglich gewesen wäre. „Weil wir die Schande und die Niederlage von Versailles bis zur Neige ausgekostet haben, können wir Deutsche die Freiheit so recht einschätzen und bewerten“; — so sagt Dr. Ley abschließend — „diese Freiheit lautet: Vernichtung des Kapitalismus, Ausrottung der Plutokratie und damit die Voraussetzung schaffen, daß ein sozialistisches Deutschland gebaut werden kann.“

Das Heft gehört in die Hand jedes Deutschen, vor allem jedes schaffenden Deutschen. Me.

Einer Teilaufgabe dieses Heftes liegt ein Werbeblatt der Berliner Gaswerke (Gasag), Berlin C 2, Neue Friedrichstraße 109, bei, das wir der besonderen Beachtung unserer Leser empfehlen.