Materialet er digitaliseret af

ARBEJDER MUSEET

The Workers Museum

Titel: Jærn og Metalarbejder
Udgiver: Smede og maskinarbejdernes Forbund
Udgivelsesår: 1934-1938

## BRUG OG OPHAVSRET

Hele eller dele af materialet kan være beskyttet af ophavsretsloven og må kun benyttes til personlig brug. Har alle ophavere været døde i mere end 70 år, er materialet i public domain og kan anvendes frit. Husk at kreditere ophaverne.

## USAGE AND COPYRIGHT

This document, or parts of this document may be copyrighted with usage limited to personal use. If all authors have been dead for at least 70 years, the document is in the public domain and may be used freely. Remember to credit the authors.

## VIL DU VIDE MERE OM ARBEJDERHISTORIEN?

Besøg os på Arbejdermuseet

Søg i vores biblioteks- og arkivsamling

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 9 JULI 1935 21. Aarg.


Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv

ARBEJDERBEVÆGELSENS ARKIV ROSENØRNS ALLÉ 12

## I Enighedens Tegn.

Det var almindelig ventet, at Smedekongressen vilde faa et roligt Forløb, derpaa tydede Valgene af Kongresdelegerede, der praktisk talt over hele Linien udelukkede Repræsentanter for de yderliggaaende Opfattelser, en naturlig Følge af den Renselsesproces, der er foregaaet i de senere Aar, i Smedeforbundet saavelsom i de fleste andre Fagorganisationer. Kongressens Forløb oversteg dog alle Forventninger, og det er rigtigt, naar det er blevet sagt, at der ikke har været afholdt en bedre Kongres i Smedeforbundet. Kongressen var præget af Enighed, Saglighed og Forstaaelse af Tidens Krav, men samtidig ogsaa af en nøgtern Vurdering af de Vanskeligheder, som Organisationsarbejdet er forbundet med for Tiden.

Medens Kongressen i 1932 maatte skabe Klarhed i en trykkende Atmosfære, fremkaldt af Overenskomstsituationen i 1931, og som fik sin Udladning paa den overordentlig vanskelige ekstraordinære Kongres i 1931, var Kongressen i Aar en Slags organisationsmæssig Statusopgørelse, i Forbindelse med hvilken der blev lagt et nøgternt Program for det fremtidige Arbejde, en Slags Arbejdsbudget, afpasset efter Tidens Krav og Mulighederne for deres Gennemførelse.

Spørger man nu, hvad Aarsagen var til, at denne Kongres i Modsætning til Kongresserne i 1931 og 1932 blev Udtryk for en velvillig Vurdering af det Arbejde, som var udført, saa er vi tilbøjelige til at tro, at det var fordi Kongressen dannede en Art Afslutning paa et Tidsrum, i hvilket det organisationsmæssige Arbejde, udført under vidt forskellige Vilkaar, kunde bedømmes i Sammenhæng. Dette Tidsrum gaar fra Overenskomstfornyelsen i Efteraaret 1926 til Forlængelsen af vore Overenskomster i 1934, omfattende de gode Beskæftigelsesaar i 1927, 1928 og 1929 og Kriseaarene derefter, indtil den øgede Beskæftigelse atter satte ind i 1934. Det er det Tidsrum, der indledes med Pristalsreguleringens Bortfald, Forbedring af Tillidsmandsbeskyttelsen, Oprettelsen af de værkstedstekniske Samraad, altsaa Udbygningen af vort Overenskomstsystem og Fremgang paa de Omraader, hvor der var Mulighed for at opnaa saadan.

Derefter kom 1931 med de betydelige Reduktioner, som vi maatte indgaa paa, ganske vist i nogen Grad afbalancerede af Ferieordningens Gennemførelse og Rørprislistens Udstrækning til hele Landet. Men Begivenhederne i 1931 følles dengang som en unødvendig Retræte og medførte en Forbitrelse, tilsvarende den der opstaar i en Hær, naar Soldaterne føler sig forraadt af deres Førere. Det var denne Forbitrelse, der fik Luft paa Kongresserne i 1931 og 1932, uden dog at være stærk nok til at øve nogen organisationsmæssig Ødelæggelse. Disse Begivenheder er nu kommet paa saa fjernt et Hold, at de kan vurderes nøgternt uden Paavirkning af de Stemninger, der raadede dengang, og med de efterfølgende Kriseaar in mente, i Erindringen om de store Ofre, der maatte bringes for at hjælpe de arbejdsløse, var det, at Kongressen nu i 1935 i Virkeligheden fuldtud godkendte ikke alene Virksomheden i den forløbne Kongresperiode, men ogsaa det forud for denne udførte Arbejde.

Enhver, der vilde, kunde nu se, at det havde været uklogt at tage en Storkamp i 1931. Dengang regnede man blot ikke med, at vi vilde komme ud for en saa langvarig og dybtgaaende Krise, som Tilfældet blev. Nu havde man gennemlevet Krisen, kunde sætte den i Forbindelse med Overenskomstsituationen i 1931, og nu forstod man, hvorfor det var nødvendigt dengang at trække sig noget tilbage fremfor at tage Stødet.

Og hvad der yderligere bidrog til at skabe Tilfredshed med Arbejdet var, at der nu igen var tilvejebragt Beskæftigelse, og at dette var sket under Medvirkning — saa langt som det nu engang under de givne Forhold var muligt — af Smedeforbundet derved, at dette sammen med de øvrige Metalarbejderorganisationer havde sikret Arbejdsfreden. Kongressen var et klart Udtryk for, hvad vi saa ofte har hævdet, at det alt overskyggende Spørgsmaal for Tiden er Beskæftigelse. Derfor var de Spørgsmaal, der staar i Forbindelse med Beskæftigelse, ogsaa naturlige Emner for Kongressens Drøftelser. Derfor blev det ogsaa krævet, at Overarbejdet skal indskrænkes og afspadseres, og at Smedeforbundet skal yde sin Medvirkning til en Løsning af Arbejdstidsspørgsmaalet i Forbindelse med de øvrige Problemer, der hænger sammen hermed.

I Overensstemmelse med vore Betragtninger i Fagbladet for Juni Maaned blev det ikke en isoleret Behandling af disse Spørgsmaal, som Kongressen foretog, men en Drøftelse af samtlige de Problemer, der maa tages i Betragtning ved Løsningen af Beskæftigelsesspørgsmaalet, og derfor var det en naturlig Udløber af Forhandlingerne, at Kongressen vedtog en Resolution om Oprettelse af et Arbejdernes Erhvervsraad og derigennem gav til Kende, at Smedeforbundet for sit Vedkommende er klar til at medvirke praktisk ved Løsningen af Tidens økonomiske og erhvervsmæssige Spørgsmaal. Kongressen gav hermed Udtryk for, at vel skal Smedeforbundet følge de gamle Principper, efter hvilke der nu er arbejdet i mere end en Menneskealder, men i Forstaaelse af, hvad Tiden kræver, skal Forbundet ikke alene være en Fagorganisation i dette Ords hidtil anvendte Betydning, men ogsaa en Organisation, der medvirker til at skabe de Muligheder, som nødvendigvis maa tilvejebringes for at gennemføre de Forbedringer for Medlemmerne, som det nu engang er den naturlige Opgave for Fagbevægelsen at arbejde for.

I Erkendelse af, at disse nye og omfattende Opgaver stiller øgede Krav til Organisationens Tillidsmænd, slog Kongressen stærkt til Lyd for en videre Udbygning af det Oplysningsarbejde, som Smedeforbundet hidtil har drevet, og det bliver nu Hovedledelsens Sag at finde de Linier, efter hvilke Arbejdet skal udføres, og skabe de Organer, som paa fyldestgørende Maade kan bidrage til den Kundskabsforøgelse, der er en uafviselig Forudsætning for Arbejdernes Deltagelse i Løsningen af de økonomiske og erhvervsmæssige Problemer.

Kongressens Tilslutning til Hovedledelsens Arbejde i de forløbne Aar gav sig ogsaa Udtryk deri, at man enten eenstemmigt eller med overvejende Majoritet tiltraadte Hovedledelsens Udformning af de Krav, der gennem Afdelingernes Forslag var stillet vedrørende Minimallønninger og Mindstebetaling, Forbedring af Ferieordningen, Rørprislisten, Lærlingespørgsmaalet og Tillidsmandssystemet, og vi tør uden Overdrivelse fastslaa, at Kongressens Stilling her var Udtryk for en meget fremskreden Organisationskultur.

Endelig og ikke mindst var Kongressen en eklatant Tilkendegivelse af en ubrydelig Samhørighed mellem Fagbevægelse og Arbejderparti, den var, som det blev udtrykt ved Kongressens Slutning, et fast Haandtryk til vort Parti og Regeringen. De af Regeringen foretagne Foranstaltninger, der greb ind paa det fagforeningsmæssige Omraade, blev ikke forbigaaet i Tavshed, men blev drøftede paa saglig Maade, og det stod Kongressen klart, at Fagbevægelsen selv er i Stand til at begrænse lovgivningsmæssige Indgreb ved at føre en saadan Politik, at den er i Overensstemmelse med berettigede erhvervsmæssige Samfundshensyn. I de Kredse, hvor man spekulerer i Tilvejebringelsen af en Kløft mellem Socialdemokratiet og Fagbevægelsen, havde man maaske med nogen Forventning set hen til Smedeforbundets Kongres, men Forventningerne blev saa langt fra indfriede, at Kongressen tværtimod holdt sig fuldkommen paa Linie med Partikongressen i Aalborg, og vi vil tro, at det Eksempel, der her er givet, vil blive fulgt af de mange andre Organisationer, der skal have Kongres i indeværende Aar.

Var Kongressen saaledes en værdig Afslutning paa en Aarrækkes Arbejde indenfor Smedeforbundet, er den tillige et godt Udgangspunkt for det fremtidige Arbejde, der skal udføres. Ved sin stærke Afstandtagen fra de Personer, der ved smudsige Midler søger at splitte Organisationen, og ved at træffe Forholdsregler overfor saadanne Elementer, hvis de fortsætter, har Kongressen i Aar — vi tør vel sige mere klart end Tilfældet var i 1932 — bandlyst al Tvetydighed overfor dem, der spekulerer i Arbejdernes Splittelse. Dermed er der igen skabt Raaderum for Tilvejebrin-

gelse af et sundt Organisationsliv, der ogsaa kan give Plads for en saglig Kritik. Men Kongressen var ogsaa en forpligtende Kongres, forpligtende enhver, der medvirker i Organisationsarbejdet, til at yde sit bedste til Fremme af Medlemmernes Interesser. Lad os da tage fat paa Dagens Gerning, hver paa sit Omraade, og lad os øve denne Gerning i Kongressens Aand og udføre den paa en saadan Maade, at den tagende alle Forhold i Betragtning bliver til Fremgang for de danske Smede og Maskinarbejdere, for de øvrige Metalarbejdere og dermed ogsaa til Gavn for den danske Arbejderbevægelse i Almindelighed.

# Smedelockouten 1885.

Det er i Aar 50 Aar siden, at Smedene førte deres første store Kamp mod Arbejdsgiverne, en Kamp, der fik et stærkt politisk Anstrøg, og som endte med et Nederlag for Smedene.

Det var i de smaa raske Strejkers Tid, og forud for den store Lockout havde der bl. a. været en Konflikt med Beslagsmedene paa Krav om Gennemførelse af 30 Øre pr. Time som Mindsteløn for alle ved Beslagsmederi beskæftigede Svende. Paa Grund af, at Mestrene stod splittede, sejrede Svendene, og dette gav Stødet til, at der rejstes nye Krav om Forbedring af de usle Vilkaar, som Smedene dengang var underkastet. I det Festskrift, som Smede og Maskinarbejdernes Forbund i København, som Københavns Afdeling 1 dengang hed, udgav i 1898 i Anledning af Organisationens 25 Aars Jubilæum, er Smedenes store Kamp i 1885 omtalt. Historisk set findes der næppe nogen bedre Beskrivelse af Storkampen, og vi hidsætter derfor, hvad man i nævnte Festskrift har skrevet om den:

Kort efter, at Beslagsmedenes Strejke var endt, afholdtes et Møde for samtlige Klejnsmede, paa hvilket det besluttedes at indlede Underhandlinger med Smedemesterforeningen om Klejnsmedenes Lønningsforhold, og eventuelt tage en Strejke paa Fordringen om en Minimalløn paa 30 Øre pr. Time, forhøjet Betaling for Over-, Søndags- og Natarbejde, Arbejdstidens Indskrænkning til 10 Timer daglig, Dagløннens Garanti ved alt Akkordarbejde o. s. v. Men medens man helst vilde have Beslagsmedenes Strejke om Vinteren, hvor Sne og Is bevirker større Travlhed i dette Fag end sædvanlig, havde vi intet imod, at Forhandlingerne angaaende Klejnsmedenes Lønningsforhold trak ud til hen paa Sommeren, hvor Arbejdsperioden var bedst for disses Vedkommende. Det havde dog nær trukket for længe ud med disse Forhandlinger.

Det samme, som gjorde sig gældende for Beslagsmedenes Vedkommende, viste sig ogsaa her. Mestrene kunde ikke blive enige om at give os et Tilbud, og tilsidst maatte vi sætte den 11. Juli som sidste Frist for Mestrenes Underskrift. Da man imidlertid ventede, at det vilde gaa lige saa let med Klejnsmedenes Fordringer, som det gik med Beslagsmedenes, tog man ikke i Betænkning at søge at forbedre Forholdene samtidig paa andre Steder; der var jo nok at tage fat i. Den 17. Juni nedlægger alle Drejere paa Eickhoff's Fabrik Arbejdet og stiller de sædvanlige Fordringer med 27 Øre som Minimumsløn i Spidsen. Nogle Dage efter nedlægger ogsaa de øvrige Smede og Maskinarbejdere paa Eickhoff's Fabrik Arbejdet, og dermed er vi i Konflikt med Fabrikantforeningen, af hvilken Hr. Eickhoff er Medlem. Medens vi truer Klejnsmedemestrene med Strejke den 11. Juli, truer nu Fabrikantforeningen med Lockout den 14. Juli, hvis ikke Arbejdet til den Tid er optaget hos Eickhoff.

Men ikke nok med, at Forbundet saaledes stod med Udsigt til to store Konflikter samtidig. Den tredie skulde komme med.

Paa Burmeister & Wains Centrifugeværksted havde Arbejderne længe været misfornøjede med Forholdene. De arbejdede som Regel paa Akkord, men Akkordpriserne blev vilkaarlig fastsatte af Værkførerne alene, og mange Gange fik Arbejderne ikke at vide, hvor meget de skulde have for Arbejdet, før det var færdigt, eller de først ved Arbejdets Aflevering fik at vide, at der var trukket af den sædvanlige Pris. Man stillede derfor Fordring om en Priskurant for alt gangbart Arbejde, og da Firmaet bestemt nægter at gaa ind herpaa, nedlægges Arbejdet den 27. Juni.

Den 11. Juli nedlægges Arbejdet hos samtlige Klejnsmedemestre, som ikke paa dette Tidspunkt havde underskrevet Fordringerne, og endelig foretager Fabrikanterne den 14. Juli Lockout paa følgende Værksteder:

P. Andersen, Gl. Kongevej.
Bonnesen & Danstrup, Stefansgade.
Dahlstrøm & Lohmann, Wildersgade.
Dahl & Lund, Blegdamsvej.
M. C. Drejer, Vesterbrogade 151.
J. G. A. Eickhoff, Vesterbrogade 97.
Frederiksberg Jernstøberi, Falkonerallé 32.
Hassel & Teudt, Bredgade.
H. Rudolf Kofoed & Co., Meinungsgade.
S. Hauberg, Tagensvej.
Brødrene Henze, Nørrebrogade 45.
Hellerung, Vestervoldgade.
P. V. Høst, Ravnsborggade.
Anker Heegaard, Blaagaardsgade.

Th. Hüttemeier, Nansensgade.
Ludvigsen & Hermann, Nørrebrogade.
D. Löwener & Co., Sofiegade.
J. F. Mogensen, Sofiegade.
Nielsen & Winther, Blegdamsvej.
Riedel & Lindegaard, Frederiksberg Allé.
Smith & Marstrand, Vesterfælledvej.
Smith & Mygind, Nørrebrogade 68.
Jernstøberiet „Tagensvej".
Jul. Winther, Møllegade.

Fra disse Fabrikker, samt fra Klejnsmedeværkstederne og fra Burmeister & Wain's Fabrik, gik nu ialt 865 Smede og Maskinarbejdere ledige, men dertil kom det Antal Formere og Arbejdsmænd, der paa Grund af Lockout'en blev arbejdsløse, saa Arbejdsstandsningen omfattede ca. 1000 Mand. Det var efter den Tids Forhold en kolossal Arbejdsstandsning, sligt kendte man kun af Beretningerne fra andre Lande, og ingen anede da heller, at vi skulde kunne holde den gaaende i 4 Maaneder. Foreningen stod saa godt som blottet for Midler, og var ene henvist til Indsamling af frivillige Bidrag. Og om end man maa indrømme, at der fra de andre Fags Side udvistes en hidtil ukendt Offervillighed, saa var Bidragene, man den Gang formaaede at opdrive, dog saa smaa, at det intet forslog til Underhold for den Masse her var Tale om. Paa den ene Side var det ikke alene de Strejkende og Udelukkede man havde at understøtte, der var ogsaa en Del arbejdsløse Kolleger, der under de givne Forhold var afskaarne fra at søge Erhverv, og som af den Grund maatte understøttes, paa den anden Side var det ikke endt med at skaffe Midler tilveje til at understøtte alle disse Mennesker med, Lockout'en kostede ogsaa mange Penge paa andre Omraader. Man maatte saaledes ofre Masser af Penge paa at sende alle de Skruebrækkere bort, som Fabrikanter og Mestre fik slæbt hertil fra Landet, fra Sverrig og Tyskland. Man maatte udstille Vagtposter saavel i Provinserne som i de svenske Kystbyer, for at advare enhver Kollega om at tage til København o. s. v. Alt i alt kostede Lockout'en i Forbindelse med de samtidige Strejker ca. 15,000 Kr. ugentlig. Det var ikke Smaapenge i de Tider, og vi havde vel ogsaa været nødt til at opgive vor Modstand efter langt kortere Tids Forløb, om vi ikke havde modtaget en ret betydelig Støtte fra Landboernes Side. Men de politiske Bølger gik højt, og Arbejderpartiet havde nylig allieret sig med Venstre for i Fællesskab at fordrive den daværende forhadte og reaktionære Regering. Og om Venstre end ikke ret forstod eller sympatiserede med vor Kamp for højere Løn og bedre Arbejdsvilkaar, saa var de dog paa det rene med, at det var fælles politiske Modstandere, vi her sloges med, og at en Sejr for Smedene vilde blive en Sejr for hele det danske Arbejderparti og dermed for hele Demokratiet. Ganske vist er det jo et meget stort Spørgsmaal, om denne Sammenblanding af den faglige og politiske Strid egentlig gavnede Smedene, idet Højrepartiet ogsaa blev særligt interesseret i Striden og animerede Fabrikanterne til Modstand mod vore beskedne Fordringer. Men den Begejstring, hvormed vor Sag omfattedes af vore Stands- og Kampfæller, og de Pengeindsamlinger, der var en Følge heraf, kunde dog paa Organisationens daværende Standpunkt ikke undværes.

Vi aftrykker her en Sang, som giver et lille Begreb om den Begejstring, der herskede i disse bevægede Dage, en Begejstring, som de, der f. Eks. kun har oplevet den sidste langt større Lockout i 1897, ingen Begreb kan have om. Sangen, der forfattedes af et menigt Medlem af Forbundet ved Navn Dons, blev afsunget ved en Skovtur, som Smedene til Fods foretog til Charlottenlund midt under Lockout'en:

Nu vandre vi til Skoven,
til Skoven nok saa kvik.
Med Fuglesang fra oven,
det er nu vor Musik.
Hvem er det vel, der kommer
paa deres egne Ben?
Bekendte fra i Sommer
ved sønderjyske Sten.
Hos os her kan de finde nok
en trofast lille Smedeflok.
Og hver især
i Hjertet bær
den Frihed, vi har kær.

Den Dag de Porten stængte
og ud vi maatte gaa,
da Hamren bort vi slængte
for fast at sammen staa,
da saa man Smedens Harme,
thi Vulkans Søn blev vred.
De Herrer monne larme:
„Du skal i Støvet ned.
Dit Forbund det ej være maa;
det har vi Herrer svoret paa".
Men det ej gaar,
naar fast vi staar,
vort Forbund Sejr nok naar.

Det Arbejdsstanden gælder,
det ser man paa en Prik,
den Smed man først ud „hælder",
er Højres Politik.
Men lad dem bare mærke,
vi er en Broderflok.
Saa sandt vi er de stærke,
og Mønten faar vi nok.
I Skoven vil vi more os,
og byde Slavelænken Trods,
i grønne Vang
ved Bægerklang
vi slutter her vor Sang.

Sangen gjorde umaadelig Lykke og synges den Dag i Dag af Fagfæller fra den Tid, naar de kommer sammen.

Imidlertid forsøgtes der fra mange Sider at indlede Underhandlinger mellem de stridende Parter, og den første Underhandling kom i Gang den 15. August og førtes mellem begge Foreningers Bestyrelser, som for første Gang var sammen til mundtlig Forhandling. Mødet optoges dels af lidt Smaaskænderi om, hvem der havde ønsket Underhandlingen — ret karakteristisk for den Tid er det, at ingen af Parterne vilde være ved, at det er den, der har foranlediget Mødet, begge Parter betragter dette nærmest som en Skam — dels af i al Almindelighed at fremsætte sine Anskuelser om de foreliggende Stridsspørgsmaal for hinanden. Parterne har hver sin Stenograf med, og det ordrette Referat af Forhandlingerne kan man læse i Bladene Dagen efter, ligesom disse i den nærmeste Tid derefter ivrigt diskuterer det i vore Øjne nutildags ret betydningsløse Spørgsmaal, om det var Svendene eller Fabrikanterne, der havde søgt Underhandling.

Forhandlingerne fortsattes en Uge efter, den 22. August, og paa dette Møde frafalder Fabrikanterne den Fordring, de ved Udsmidningen havde fremsat, at deres Arbejdere skulde melde sig ud af Forbundet, og denne Fordring er da heller aldrig fremkommen officielt senere. Iøvrigt vilde Fabrikanterne intet som helst, og Underhandlingerne sluttede uden Resultat.

Den 7. September fremsætter Hurop Forslag om, at hvert Værksteds Medlemmer danner en Afdeling af Forbundet, og at der gives hver enkelt Afdeling Ret til at underhandle med sin Arbejdsgiver. Man kendte Fabrikanternes Uvilje til at underhandle med Repræsentanter for Forbundet, og man satte sin Lid til, at det skulde kunne lykkes at naa til en Overenskomst, naar hver Fabrikant kom til at underhandle med sine egne Arbejdere. Dette Forsøg mislykkedes dog fuldstændigt. Nogle Fabrikanter viser dog Tendenser til at bryde ud af Rækkerne. Arbejdernes Modstandsevne har aabenbart været større, end man har tænkt sig fra først af, men Højrebladenes fanatiske Trusler mod de Fabrikanter, der muligvis skulde have Lyst til at komme til Rette med deres Arbejdere, afholdt dem dog herfra. Kun et Firma trodsede Banstraalerne. Det var Aktieselskabet H. Rudolf Kofoed & Co. i Meinungsgade. Det søgte Underhandling med Forbundet, og man enedes snart om at opgive Fordringen om Minimalløn, og i Stedet derfor at udarbejde en Priskurant paa alt Akkordarbejde. Denne Ordning var i og for sig højst unaturlig, idet de forskellige Metoder at fremstille Arbejdet paa, de forskellige Arbejdsmaskiners Ydeevne, Arbejdets forskellige Kvaliteter o. s. v. bevirker, at det bliver meget vanskeligt, for ikke at sige umuligt, at have faste Priskuranter i vort Fag, men Fabrikanterne havde nu en Gang opfanatiseret sig mod alt, hvad der hed Minimalløn, saaledes at det var dem umuligt at gaa ind paa denne uden at gøre sig selv til Spot. Efter Overenskomsten med H. Rudolf Kofoed & Co. gaar da ogsaa Forbundets Bestræbelser ud paa at slutte lignende Overenskomster med de øvrige Fabrikanter, uden dog at have Held med sig heri.

Paa denne Tid kæmper Smedene og Maskinarbejderne i Virkeligheden en heltemodig Kamp for sine Rettigheder. Før havde man nogenlunde kunnet holde Skruebrækkerne borte, men nu henad Efteraaret oversvømmer de ligefrem Fabrikerne. Og det var os aldeles umuligt at faa dem sendt bort saaledes som før, al den Stund vi slet ikke kan faa fat paa dem. Fabrikanterne indlogerede dem paa selve Fabrikerne, hvor de ogsaa fik deres Mad tilbragt. Naar de kom her til Byen, kom de i Flokke paa 10—20 Mand ad Gangen. Toget holdt lidt udenfor Byen, hvor der ingen Strejkevagter var, og i lukkede Drosker gik det saa til Fabrikerne, hvor de holdtes fængslede. Man kan forstaa, at under disse Forhold er det ikke godt at være Strejkende. Og dog er det kun ganske faa, der svigter, dog er Begejstringen lige stor. Efter 3½ Maaneds Kamp gaar der Rygter om, at der blandt de Strejkende skal være Stemning for at frafalde Kravet om Minimalløn og Priskuranter. Bestyrelsen beslutter ved en hemmelig Afstemning at se, om Rygterne taler sandt. Man afstemmer i 3 forskellige Møder. Paa det første Møde, hvor samtlige Udelukkede er til Stede, fastholder man Fordringen om Minimallønnen med 353 Stemmer mod 20. Paa det andet Møde, hvor Klejnsmedene er til Stede, afgives 97 Stemmer for Bibeholdelsen og 4 imod. Paa det tredie for de Arbejdsløse, 241 Stemmer for og 11 Stemmer imod. Ialt er der saaledes afgivet 691 Stemmer for Fastholdelse af Fordringerne og 35 Stemmer imod. Og dette Resultat til Trods for, at det er enhver bekendt, at det kun er med de yderste Anstrengelser fra Bestyrelsens Side, at det lykkes at skaffe de fornødne Midler tilveje, og at det snart vil være ganske umuligt at tilvejebringe dem.

Den 22. September nedsattes et Udvalg paa 9 Klejnsmede til at prøve paa, om det kunde lykkes at faa en Overenskomst i Stand med Klejnsmedemestrene. Dette viser sig dog snart aldeles umuligt. Fabrikanter og Smedemestre er gaaet op i en højere Enhed. Man kommer snart paa det rene med, at det er umuligt at faa en Overenskomst med Smedemestrene uden samtidig at faa en med Fabrikanterne.

Nu træder forskellige ansete Mænd til for at faa Striden bilagt. Saaledes foreslaar Tietgen, at Svendene frafalder Fordringen om Minimalløn, og at Fabrikanterne til Gengæld forpligter sig til at udarbejde en Priskurant for hver enkelt Fabrik over alt gangbart Arbejde. Forbundet stiller sig velvillig overfor det fremsatte Forslag, men Fabrikanterne vil ikke. De vil med et Slag knuse vor Organisation, saaledes at de som hidtil kan være enebestemmende om Løn- og Arbejdsvilkaar.

Den 26. Oktober forsøger Grosserer Jens Lund og Redaktør Riegels at faa en Overenskomst i Stand, men Fabrikanterne er lige stædige. Dog fører dette Forsøg til, at Fabrikanternes og Svendenes Tillidsmænd kommer i Underhandling med hinanden, og er saaledes en indirekte Aarsag til det endelige Forlig. Den 5. November kommer nemlig den længe frygtede Dag, da Forbundet ikke er i Stand til at understøtte de Udelukkede, Strejkende og Arbejdsløse i fuld Udstrækning. Paa denne Dag har vi kun 10,000 Kr., men skal bruge 15,000, og alle Udveje er spærrede. Alt, hvad der kunde laanes af de øvrige Fagforeninger, er allerede spist op, og Bidragene kommer sparsommere og sparsommere ind, vel nærmest paa Grund af Landboernes Mangel paa Udholdenhed og Arbejdsløsheden i de øvrige Fag. Man afholder et Møde for de Udelukkede for at gøre dem bekendt med Sagernes Stilling, og skønt der paa dette Møde vedtages at nedsætte Understøttelsen og desuagtet fortsætte Kampen, er Ledelsen dog paa det rene med, at det ikke kan gaa ret meget længere, men at vi maa have et Forlig i Stand, hvorledes det saa end bliver.

Den 17. November kan Hurop paa et Møde for samtlige Udelukkede og Strejkende forelægge en Overenskomst med Fabrikanterne til Godkendelse. Den gik ud paa følgende:

1. Arbejderne har Ret til at være i hvilken Forening, de har Lyst til;
2. Forhøjet Betaling for Over-, Nat- og Søndagsarbejde;
3. 3 Øre mere i Timen for Udearbejde; og
4. Naar en Mand, der staar i Fællesakkord, forlader Fabrikken, udbetales hans Andel i det mulige Overskud til de ved Akkordens Fuldførelse og Opgørelse tilbageværende Deltagere.

Med Hensyn til det sidste Punkt maa bemærkes, at der virkelig, hvor utroligt det end lyder, tidligere var Fabrikanter, der selv puttede det i Punktet omtalte Akkordoverskud i deres egen Lomme.

Hurop, saa vel som andre tilstedeværende Fagforeningsformænd, anbefalede Overenskomsten og manede Smedene til fremtidig Sammenhold. Overenskomsten vedtoges derpaa næsten enstemmig. Der var jo heller intet andet at gøre — det var overhovedet meget, at vi under disse fortvivlede Forhold fik nogen som helst Overenskomst.

Saaledes endte altsaa den store Smede-Lockout i 1885 med et Nederlag for Svendene, som ikke fik deres Fordringer gennemførte, men kun efter en heltemodig Kamp, som belærte Fabrikanterne om, at de ikke længere kunde behandle Svendene efter Forgodtbefindende.

Har nu denne store Strid, som krævede saa betydelige Ofre, haft nogen Betydning for Arbejdernes Organisation og økonomiske Velvære? Vi mener ja!

Vi kom under denne Lockout til Klarhed over, hvor uendeligt meget Arbejderne kan udrette, naar de staar enige. Solidariteten, som er en af Arbejderorganisationernes Grundpiller, fik ved denne Lejlighed et mægtigt Stød fremad. Vi fik i denne bevægede Tid endelig fastslaaet som en uomstødelig Kendsgerning, at det at være Skruebrækker var en af Menneskets mest fornedrede Stillinger i vort Samfund. Men først og fremmest blev det en rodfæstet Opfattelse overalt, at det mindste en Smed eller Maskinarbejder kunde arbejde for, var den af Forbundet forlangte Minimalløn, 27 Øre pr. Time. Derfor saa man det Særsyn, at Minimallønnen, som vi ikke kunde fremtvinge med en 4 Maaneders Arbejdsstandsning, den gennemførtes ganske stille som af sig selv efter Arbejdsstandsningen, saaledes at da vi faa Aar efter atter tænkte paa en Minimalløn, saa faldt det ingen ind at tage fat, hvor vi slap for at faa de 27 Øre, men saa var alle paa det rene med, at skulde vi have en Minimalløn, saa maatte den langt højere op.

---

I Smedeforbundets Festskrift af 1913 skriver J. A. Hansen følgende vemodige Ord:

„Vilde man her gaa i Detailler, vilde Manges Øjne dugges ved Læsningen af, hvad de enkelte af vore Fagfæller udsatte sig for ved at holde Kammeratskabets Fane højt. Arbejdsgiverne var desværre, som i andre Tilfælde, hvor de har følt at have Magten, ubønhørlige, og mangen dygtig Fagfælle, som havde staaet i Arbejde, der, efter Datidens Forhold, regnedes for godt, og som ved personlig Selvstændighed formaaede at leve en nogenlunde hæderlig Tilværelse under de Tiders usselige Forhold, blev i økonomisk Henseende traadt i Støvet paa en saadan Maade, at Adskillige aldrig formaaede at rejse sig mere. De faldt som Soldater paa Ærens Mark, og vi Andre har lært af de Saar, hvoraf de forblødte".

---

# En Arbejder fortæller — —

## Livet paa en tysk Arbejdsplads under Nazi-Regimet.

En Arbejder i en større tysk Armaturfabrik i Mellemtyskland giver følgende interessante Skildring af det daglige Liv paa Fabrikken nu.

Før Marts Maaned 1933 havde vi kun en eneste Nazist blandt vore 500 Arbejdere her paa Fabrikken. Han er stadig den eneste, der er Indehaver af det røde Medlemskort. Der er ikke kommet nogen nye til. Men denne Mand siger stadig: „Naa, var det ikke mig, der fik Ret. I lo mig ud dengang, men jeg vidste, hvad jeg gjorde. Og I kan være sikker paa,

at naar der engang blæser en ny Vind, skal jeg nok mærke det!"

Det er en af de „gamle Forkæmpere", som kun har eet Maal: Deres egen Fordel. Man skal passe vældigt paa ham. Stadig hugger han Værktøj fra os andre. Snart et Stykke, snart et andet. Man finder det i hans Kasse. Han nægter simpelthen at have laant det. Og hvad skal man gøre. Han er „Celleforvalter".

Naturligvis har vi en „Bedriftscelle". Men trods stærkt Pres staar kun Halvdelen af Personalet som Medlemmer i den. Nogle af de nye Nazimedlemmer er voldsom højkæftede. Vi kalder dem „de Hundredoghalvtredsprocents". Dem skal man tage sig i Agt for. Men ellers — der mukkes og kritiseres meget i Krogene og snakkes Politik under fire Øjne. Forskriftsmæssig Hilsen hører man næppe mere. Om Morgenen hører man kun een Gang „Heil Hitler" for hver ti Gange „Morgen". Mange hæver Armen halvt i Vejret og siger „Mojn". Andre tager til Huen og siger „...tlr!" Det skal betyde „Heil Hitler". Det er sjovt at høre paa, naar den ene efter den anden saadan kommer og siger: „...tlr! — Mojn! — Mojn! ...tlr!"

Da Bedriftscellen blev stiftet, sendte Nazipartiet en Taler. Han rakkede naturligvis voldsomt ned paa Systemet, paa Marxisterne og „Pamperne". „Jeg skal hente Stjernerne ned fra Himlen til jer!" skreg han. Det var nu ham selv, der blev hentet ned — for Underslæb. 20.000 Mk. Arbejdsfrontens Penge. Men det gik ham meget godt. Nu er han „Celleforvalter" i en Statsvirksomhed!

Bedriftscellen er bygget op paa sædvanlig Maade. Cheferne er „Førere". Efter dem kommer Bedriftsforvalterne, og under dem hører atter Celleforvalterne, der igen kommanderer over „Blokforvalterne". De nuværende Blokforvaltere stammer næsten alle fra den gamle Fagforenings Funktionærkorps. Det er stadig de samme Folk, der gør Arbejdet. Efter Omvæltningen blev der arresteret mange, deriblandt tidligere Rigsbannerfolk, Fagforenings-Tillidsmænd og Socialdemokrater samt to Kommunister. De er allesammen blevet hentet ud af deres Senge tidlig om Morgenen. Kun een Gang kom SA-Folkene hen i selve Fabrikken. Min Kollega ved Siden af mig stod og saa ud af Vinduet, da de kørte op foran Fabrikken. „Se dernede," sagde han, „nu skal de op og hente en her." Et Par Minutter senere kom Fabrikkens Chef sammen med SA-Folkene ind i Salen og henvendte sig netop til den omtalte Kollega med disse Ord: „Hr. X., det gør mig ondt, men De maa gøre Dem færdig til at gaa med." Min Kollega blev hvid som en Mur, saa paa mig og sagde: „Vil Du gaa til min Kone og sige hende det?" — Det gjorde jeg. Venner, den Aften vil jeg aldrig kunne glemme! — Manden maatte sidde længe i Koncentrationslejr. Nu er han igen her i Fabrikken. Ogsaa alle de øvrige er kommet tilbage, selv nogle af de tidligere Bedriftsraadsmedlemmer. Cheferne har hentet dem tilbage — det var dygtige Arbejdere. Cheferne er sikkert ikke helt stemt for det nuværende Regime. Paa de Punkter, hvor det skaffer dem Fordele, er de naturligvis paa deres Post, men ellers er de blot med til det hele Teater. Og nu kaldes vor Fabrik paany „den røde Bygning" paa Grund af Arbejdernes Holdning.

Det eneste, der virkelig har forandret sig, er Lønningerne! Timelønnen er sunket og Akkorderne trykket ned. Tidligere gik vi hjem med en Ugeløn paa 60—70 Mark, nu med 30 Mk.! „Under Hermann Müllers Regering tjente jeg mest," siger en Kollega, der sidder i Tillidsmandsraadet og er lokal Leder af „Metal-Sektionen". Han er Nazist og bilder sig stadigvæk ind, at Hitler nok skal skaffe Arbejderne bedre Kaar. „Vi maa holde sammen!" siger han ved enhver Lejlighed. Over hans Arbejdsplads hænger et Billede, der er klippet ud af et illustreret Blad. Det viser to Hænder, der er forenet i et fast Haandtryk. Saaledes forestiller han sig Sagen: Sammenhold — imod Arbejdsgiverne. Han vil se Penge — have Lønnen i Haanden. Det ved Cheferne, og derfor ser de nu ligesaa skævt til ham som tidligere til Bedriftsraadets Medlemmer. Ved en Sammenkomst i Tillidsmandsraadet udtalte Chefen: „Ved De hvad, Hr. N., det, De her giver Udtryk for, er en ren marxistisk Tankegang." N. fortæller Kollegerne dette og tilføjer opbragt: „Vi maa holde sammen!" Men han er Nazist. — Maaske bliver han dog klogere.

Det saa man ved Fabrikkens „Kammeratskabsaften". Der var Kaffe og Kager og to Glas Øl til hver. Lederne sad og studerede deres Arbejdere med Miner, der intet røbede. Engang imellem klappede de en af dem nedladende paa Skulderen. „Den er fin!" sagde de dumme. De har ingen Rettigheder længere, men de faar 2 Glas Øl foræret af Chefen. Saa glæder Slavesjælene sig.

Paa lignende Maade var det til Jul. Vi maatte pynte Arbejdspladserne med Granris. „Førerens" Billede blev hængt op — omgivet af Grangrene. I Arbejdssalen stod et Juletræ. Lederen holdt en Tale — ganske kort — om Klasseharmoni og saadan noget. Saa sang vi „Stille Nacht, heilige Nacht" og til sidst Horst-Wessel-Sangen — som Julesalme! Hver fik en Flaske Vin og en Pølse. „Saadan noget fik vi ikke tidligere," hoverede de dumme. Men Svaret lød: „Prøv at regne ud, hvad Du havde i Timeløn før, og hvad Du har nu. Og saa skal Du regne ud, hvad det giver for et helt Aar og for hele Personalet — saa vil Du indse, hvor mange Flasker Vin og Pølser, Arbejdsgiveren kan købe til saadanne Faarehoveder som Dig og dine Lige, uden at han mærker det!"

Indsamlingerne hører til Dagens Orden. Det er Blokforvalternes Opgave at samle Gaverne sammen. Mange giver intet. En Kollega i min „Blok" har endnu aldrig givet noget. Han siger: „Jeg sad 19 Uger i Varetægtsarrest — mit Behov er dækket." Og det holder han fast ved.

Men ved „Vinterhjælpen" har man baaret sig anderledes ad. Der skulde afgives 20 pCt. af Lønskat-

ten. Naturligvis „frivilligt"! Blokforvalterne fik Lister og blev instrueret: „Folkefællesskab ..... enstemmig Tilslutning fra hele Personalet." Men mange undlod at tegne sig. De fik Besøg af Celleforvalteren. Og de, som derefter manglede, blev kaldt til Lederen, der sagde: „De bør huske paa, hvorledes De vilde være stillet, hvis De selv mistede deres Plads!" Det Vink forstod de alle. Saaledes kom hele Personalet med — frivilligt! Ogsaa han med de 19 Ugers Varetægtsarrest. Hvad skal de gøre! Næste Dag hang der et Opslag paa Tavlen: „Vi kan give den glædelige Oplysning, at hele Personalet i smuk Samdrægtighed o. s. v. ..... et godt Eksempel ..... vi takker. — Heil Hitler!"

Ikke saa enstemmig en Tilslutning fik den planlagte Morgenappel hos Arbejdsgiverne. Før kom de Herrer susende Kl. 9—9½ — nu skulde de møde Kl. 7 og være med til denne Maskerade. Ligesom ved Militærvæsenet: „Blokforvalter A melder, Sal B o. s. v. ..... Celleforvalter C melder ....." — Men det blev der ikke meget ud af. Nu skal der een Gang maanedlig holdes en højtidelig Fabriks-Appel. Dog ikke tidlig om Morgenen, men til Fyraften. Arbejderne er meget spændt derpaa. De haaber nemlig, at der ogsaa skal synges Sange ved den Lejlighed. Og at Lederne synger: „Guld og Sølv saa jeg gerne .....," medens de højere Funktionærer synger: „Et frit Liv vi fører." — Og Arbejderne synger: „Hvorfor skulde jeg spørge om Penge og Gods ...!"

*Manfred.*

# Kongres i vor belgiske Broderorganisation.

Det storindustrielle Belgien hører til de Lande, som længst har været ramt af den verdensomfattende økonomiske Krise. Denne Krise har i særlig Grad ramt den belgiske Metalindustri, hvilket ses bedst deraf, at Arbejdsløsheden har været i stadig Stigning lige til den allerseneste Tid. Produktionen indenfor Metalindustrien sank i 1933 til 67 % sammenlignet med Aaret 1929. Beskæftigelsesgraden var i 1933 56,6 % af Beskæftigelsen i Aaret 1929. Det belgiske Metalarbejderforbund har i Aarene fra 1930 til 1934 i Arbejdsløshedsunderstøttelse til sine Medlemmer udbetalt 595,7 Millioner belgiske Franc og i Aaret 1934 150,6 Millioner Franc.

Først for ca. 3 Maaneder siden efter Dannelsen af den nye Regering, hvori der sidder 5 Socialdemokrater, er der en mærkbar Bedring i hele Produktionslivet, idet Regeringen stoppede Deflationspolitikken, d. v. s. stoppede Lønreduktionerne, Fordyrelse af Varepriserne og Nedsættelse af sociale Understøttelser. Følgen heraf var en stærkere Beskæftigelse og en øget Købekraft og Foretagsomhed, hvorved Arbejdsløsheden i det første Kvartal af indeværende Aar sank med 23 %.

Trods alle Vanskeligheder, ikke mindst paa det økonomiske Omraade, har Metalarbejderforbundet været i Stand til at forøge sit Medlemsantal. I Slutningen af 1932 var der 116.000 Medlemmer, i 1934 var Antallet steget til 124.000.

Til Kongressen, der afholdtes i Bryssel i Dagene 8., 9. og 10. Juni og bestod af 170 Delegerede, hvoraf dog kun 111 havde Stemmeret, var der mødt Gæster fra Broderorganisationerne i Danmark, Holland, England, Frankrig, Luxemborg, Tjekoslovakiet, Schweiz og Sverige.

Af Kongressens vigtigste Forhandlingsemner skal nævnes følgende:

1. Kvindernes Arbejde i Metalindustrien.
2. Fagforeningens Stilling til en bestemt Arbejdsplan.
3. Arbejdsforholdene indenfor Metalindustrien.

Kvindernes Arbejde indenfor Metalindustrien har man i de seneste Aar beskæftiget sig stærkt med indenfor Forbundet, og der blev paa Kongressen ført en meget omfattende Diskussion om denne Sag, hvorunder det stærkt fremhævedes, hvilke uheldige Følger Kvindearbejdet førte med sig. Antallet af kvindelige Arbejdere indenfor Metalindustrien var i 1910 3,1 %, i 1932 var der beskæftiget 9,4 %. I forskellige Brancher, f. Eks. paa Skruefabrikkerne, udgjorde Antallet af kvindelige Arbejdere helt op til 50 %. En Resolution om denne Sag konkluderede i følgende:

1. Forbud mod at anvende Kvinder under 16 Aar indenfor Metalindustrien.
2. Forbud mod at anvende Kvinder ved farlige Maskiner.
3. Forbud mod at anvende Kvinder ved tungt og besværligt Arbejde.
4. Ligelønsprincippet ønskes indført.

Om hele dette Spørgsmaal, som lagde megen Beslag paa Kongressens Tid, var det ikke muligt at komme til Enighed. Præsidenten for Arbejderpartiet, Vandervelde, gik imod de opstillede Punkter, som det efter hans Mening ikke var muligt at gennemføre, og Diskussionen om dette Punkt sluttede med, at Kvinder ikke maatte beskæftiges ved saadant Fabriksarbejde, der var særlig besværligt og sundhedsfarligt, men fremfor alt skulde Grundreglen være lige Løn for lige Arbejde.

Angaaende Arbejdsplanen beskæftigede Kongressen sig særligt med Arbejdernes Deltagelse i Virksomhedernes Ledelse. I Debatten om dette Spørgsmaal blev det stærkt fremholdt, at Arbejderne maatte medvirke ved Virksomhedernes Forvaltning og ved Fastlæggelse af Produktionspriser samt Oprettelse af Bedriftsraad, hvori Fagorganisationerne var repræsenterede.

Der vedtoges en Udtalelse, hvori de ovenfor omtalte Punkter indbefattedes.

Angaaende Arbejdsforholdene indenfor Metalindustrien blev det paalagt Forbundsledelsen saa kraftigt som muligt at støtte Kravet om Indførelse af 40 Timers Arbejdsuge. Kongressen vedtog om dette Emne en Resolution, der dels krævede, at Landsorganisationen skulde sætte kraftigt ind for en Indskrænkning af Arbejdstiden, at Skoletiden forlængedes til 15 Aars Alderen, og at fastansatte skulde pensioneres fra 60 Aars Alderen, ligesom der skulde fikseres en Minimalløn. Med Hensyn til Indførelse af 40 Timers Ugen henstilledes det til Landsorganisationen at lade foretage en almindelig Afstemning blandt alle Arbejdere.

Dette er et kortfattet Referat af de vigtigste Forhandlingsemner paa Kongressen. Forhandlingerne om disse vigtige Spørgsmaal prægedes af en vis Optimisme og gode Forhaabninger for Fremtiden. Ved Kongressens Slutning udtalte Dirigenten, at alle de tilstedeværende kunde være forvissede om, at Belgiens Metalarbejdere altid vilde være med i Kampen for Demokrati og mod Fascisme i Belgien.

*V. C.*

# 50 Aars Jubilæum i Smedeforbundets Aalborg Afdeling.




*Formand og Næstformand paa Kontoret.*

Den 13. Juni 1885 blev Smedenes Organisation i Aalborg stiftet, og Afdelingen havde altsaa nævnte Dato i Aar bestaaet i 50 Aar og hører dermed til en af Smedeforbundets ældste; den er endog ældre end selve Smedeforbundet, der blev dannet den 20. August 1888, og Aalborg Afdeling har Æren af sammen med Smedenes Organisationer i Aarhus, Randers og Helsingør samt Smede- og Maskinarbejdernes Forbund i København og Klejnsmedesvendenes Forening i København at have været med til at stifte Smedeforbundet.

Afdelingens Historie er et tro Spejlbillede af Fagbevægelsens Historie i Almindelighed. Ogsaa i Aalborg var det nogle faa Mænd, der i Tro paa Organisationens Nytte satte ind for Organisationsarbejdet. Det var særlig Maskinarbejderne Harald Petersen og J. Hauerslev og Maskinmester Mortensen, som gik i Spidsen, og paa et Møde, der afholdtes den 13. Juni 1885, blev Afdelingen stiftet. Her fik Maskinmester Mortensen det højeste Stemmetal, nemlig 28, hvoraf det fremgaar, at Tilslutningen jo ikke har været overvældende. Den 27. Juni afholdt Afdelingen

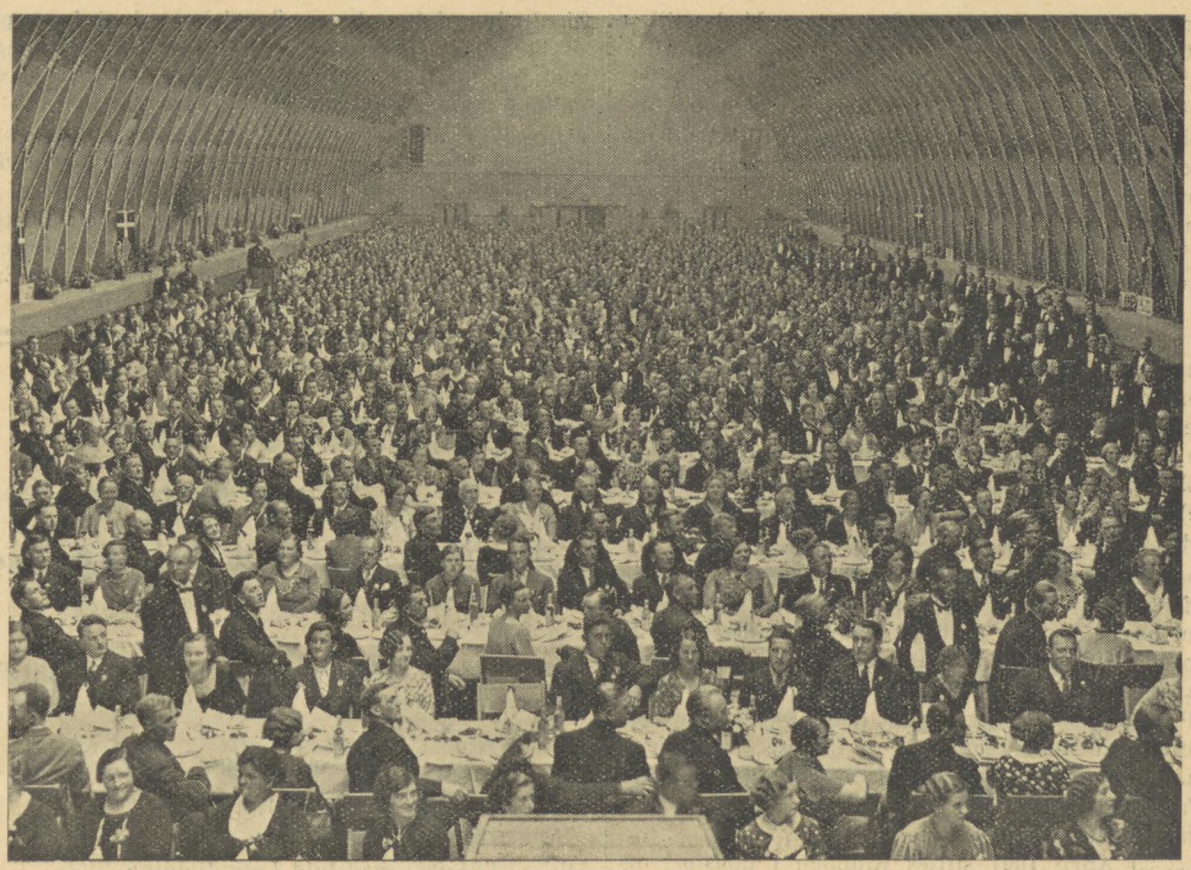



sin første Generalforsamling. Til Formand valgtes Smedesvend L. C. Funder, til Næstformand M. Sørensen, Kasserer og Sekretær blev J. Hauerslev, medens de øvrige Medlemmer af Bestyrelsen, der ialt talte 7, blev Smedesvend J. Jensen, Maskinarbejder C. Larsen, Smedesvend N. Bech, Jerndrejer G. P. Estrup. Indskud blev fastsat til 50 Øre, og Kontingentet til 20 Øre ugentlig.

I Anledning af Jubilæet har Afdelingen udsendt et smukt lille Festskrift, udarbejdet af Afdelingens Formand, Marius Andersen. Formanden skriver bl. a.: „at Pengene var smaa paa den Tid, faar man flere Beviser for, men ogsaa at Viljen er til Stede, ser man i Mødet den 11. Oktober, hvor Smedene vedtager at yde et Beløb paa indtil 15 Kr. til vore udelukkede Kolleger i København" ..... „Man maa beundre dem, der dengang var i Ledelsen, de har udført et mægtigt Arbejde for at holde Foreningen paa Fode. Stadig ny Ideer for at komme de mange i Tale, der endnu ikke var Medlemmer. Man udsteder Indbydelser til Fagfæller i Aalborg og Nørresundby flere Gange, uden at det af Protokollen kan ses, at nogen har efterkommet Indbydelsen, idet ingen af Møderne er blevet refereret i denne" ..... „I Juli drøfter man Deltagelse i den forestaaende Kongres i København, hvor man den 20. August 1888 stifter Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund. Formanden, Harald Petersen, blev valgt. Mødet varede i 3 Dage, og til at bestride Udgifterne blev der bevilget ham 25 Kr., som man vedtog at indsamle ved frivillige Bidrag; kom der ikke nok ind, toges Resten af Kassen.

Man vedtager paa et Møde i September at tiltræde Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund fra 1. Oktober 1888.

Nu begynder der en ny Tid; der indkaldes til et Møde i „Dramatiken"s lille Sal, hvortil samtlige Smede og Maskinarbejdere i Aalborg og Nørresundby indbydes, og her faar hver af Deltagerne et Eksemplar af det først udkomne Nummer af Fagbladet. Der skulde her drøftes Lønforholdene, og hvad man kan udrette for at opnaa en Lønforhøjelse for Over- og Søndagsarbejde samt Tilvejebringelse af Statistik over Lønvilkaarene her i Byen. Da Snedkerne for Tiden er ude i Lockout, vedtog man en Indsamling til dem blandt Smedene. Paa den Tid var Solidariteten en given Ting blandt Arbejderne; var et Fag ude i Konflikt, kunde det være sikker paa Støtte fra de øvrige Fag. Det ses i flere Tilfælde at have været til Behandling paa Møderne". Marius Andersen skriver videre, at man paa en Generalforsamling Søndag den 29. April 1894 enstemmigt vedtog at strejke paa De Smithske Maskinfabrikker, saafremt det blev godkendt af Hovedledelsen. „Allerede Dagen derpaa ind-



*Jubilæumsfesten i Aalborghallen.*

fandt sig i Staden Smedeforbundets Forretningsfører, H. P. Hansen — maa jeg tilføje, af Arbejdsgiverne var han berygtet —; han deltog om Aftenen i et Møde med Kollegerne og afgav der en Beretning. Om Dagen havde Hansen sammen med 2 af Bestyrelsesmedlemmerne aflagt Besøg hos Aktieselskabets Direktør angaaende den af Fagforeningen den 22. s. M. tilsendte Skrivelse, der havde givet det Resultat, at 3 Mand var blevet afskediget.

H. P. Hansen havde meddelt Direktøren, at saafremt Forhandlingen mellem dem ikke førte til de 3 Mands Genantagelse og Indførelse af Odenseprogrammet (27 Øre) som anerkendt Lønskala paa Fabrikken, vilde Arbejdet sikkert blive nedlagt fra næste Dag. Hertil erklærede Direktøren, at han intet mere havde med H. P. Hansen at forhandle om. At ovenstaaende er rigtigt, blev bekræftet i Protokollen ved H. P. Hansens Underskrift. Strejken var en Kendsgerning; den blev kun kort, da Afslutningen skete ved en Overenskomst den 9. Maj.

Det omtalte Odenseprogram gav Anledning til megen Drøftelse baade paa Bestyrelsens og Afdelingens Møder; det havde sin Vanskelighed, for særlig de ældre Kolleger var lidt bange for Tempoet. Det var heller ikke uden Grund, for de 3 Mand, der ovenfor er berettet om, maatte alle forlade Byen. Forfølgelse mod en Arbejder, der vovede at stille Krav, kunde man være sikker paa i den Tid, da Forbundet endnu ikke var stærkt nok til at forhindre slig Fremgangsmaade.

Man blev dog enige om i Maj 1895 at søge ved mindelig Forhandling Odenseprogrammet gennemført hos Fabrikanterne Schertiger, C. F. Sørensen og P. I. Buaas. Det blev dem tilstillet skriftligt med Anmodning om Svar, men kun Buaas svarede følgende:

*Smede og Maskinarbejdernes Fagforening.*
*Aalborg.*

Som Svar paa Foreningens Skrivelse af 28. Maj tjener, at jeg ikke kan indgaa paa de af Foreningen til mig stillede Fordringer angaaende Lønnen paa mit Værksted. Personlig at motivere til mine Folk, hvorfor jeg ikke kan indgaa paa Fordringerne, er jeg altid villig til, og hvorfor denne Omvej er valgt, forstaar jeg ikke.

Ærb. *P. I. Buaas.*

Trods dette Svar gav man ikke op, der blev nedsat et 5 Mands Udvalg til at føre videre Forhandling med Fabrikanterne.

Dette her er alt sammen Indledningen til den store Konflikt i 1897. Forbundets Forretningsfører er en hyppig Gæst her i Byen, han deltager i Møder

sammen med Smedene, hvor han paa et Møde stiller en Resolution, der gaar ud paa, at man skal stille sig klart, hvad man kan udsætte sig for; der heftes ved Underskrift i Protokollen paa, at man forpligter sig til at nedlægge Arbejdet, saafremt Arbejdsgiverne ikke opfylder de tilsendte Fordringer om Lønvilkaarene, der nu er 35 Øre. Det ender med en Affolkning af Virksomhederne. Nu sker der dette, at Fabrikantforeningen griber ind i Sagen og vil søge Forholdene ordnet, da denne Form for Konflikt jo ikke var helt almindelig. Man tilbød Forhandling, men tog dog Forbehold overfor Minimallønnen. H. P. Hansen var til Stede, og paa hans Forslag blev Skrivelsen overgivet til Hovedbestyrelsen at besvare. Dette Møde blev afholdt den 17. Januar 1897, og efter dette forhandles der mellem Fabrikantforeningen og Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Hovedbestyrelse, som sluttede den 28. Januar 1897 uden Resultat.

Den 14. Marts forelaa en ny Skrivelse fra Fabrikantforeningen, hvori fremhævedes, at Hovedbestyrelsen havde vist sig uvillig til at forhandle om Ophævelse af Konflikten her i Byen og truede med Lockout fra 16. Marts. Truslen blev til Virkelighed for Provinsens Vedkommende; den blev dog hurtigt afsluttet ved Mellemkomst af et Udvalg fra København. Lønnen blev afgjort ved en Voldgift, og Fælles-Værkstedsregler, der var bleven ophængt paa Værkstederne, blev taget ned"..... ..... „I April 1907 stiftes Klubben i Løgstør, og Klubben i Aars stiftes i December 1908; disse 2 Klubber bliver senere til Løgstør-Afdelingen".

Afdelingen har nu 1050 Medlemmer, og i Slutningen af Festskriftet skriver Marius Andersen: „Jeg vil haabe, at Kollegerne stadig vil forstaa, at ved at føre deres Tillidsmænd frem, gavner de indirekte deres Sag paa mange Omraader, der for den enkelte maaske ikke direkte kan opgøres i Penge; men det giver den vedkommende Tillidsmand en Styrke, der i mange Forhold gavner ham, saa han er i Stand til at faa opstaaede Stridsspørgsmaal bragt ud af Verden til begge Parters Tilfredshed".

---

Jubilæet blev højtideligholdt ved en storslaaet Fest, idet 1500 Mennesker Lørdag den 15. Juni deltog i en Fællesspisning i Aalborghallen med efterfølgende Bal, en Fest, der i Kraft af sin Masseudfoldelse formede sig som en enestaaende Begivenhed. Som Repræsentanter for Smedeforbundet deltog Formanden og Hovedkassereren, og Afdelingen havde blandt andre Gæster indbudt Forbundets tidligere Formand, H. P. Hansen. Marius Andersen havde til Festen skrevet en Kantate, hvis smukke Udførelse gjorde megen Lykke, og ved Bordet talte blandt andre Forbundets Formand og gamle H. P. Hansen under meget Bifald. H. P. Hansen erindrede om, at han for 40 Aar siden for første Gang var i Aalborg som Smedenes Formand, og han mindedes endnu den Glæde han følte, da en Smedekone bød ham paa Middagsmad; jeg havde heller ikke faaet Middagsmad, sagde H. P. Hansen, hvis jeg ikke var blevet indbudt, for jeg havde ingen Penge dertil.

Iøvrigt forløb Festen paa en overordentlig smuk og harmonisk Maade og vi forklejner ingen andre Stiftelsesfester, i hvilke vi har deltaget, naar vi siger, at Aalborg Afdelings Jubilæumsfest for Deltagerne blev en enestaaende smuk Oplevelse, og Festens Forløb tjener Arrangørerne til den allerstørste Ære.

---

# Specialarbejder-Forbundets 6. ordinære Kongres

## afholdes den 21. August 1935 og følgende Dage i Rømersgade 22 i København.

Til denne er indkommet følgende Forslag til Ændringer til Lovene samt særlige Forslag:

### Lovændringer.

§ 1.

*Københavns Afd.:*

Stk. c. Tilføjes: med fuld Lønudligning.

§ 2.

*Odense Afd.:*

Stk. b. Efter Ordene: „kan finde Sted" tilføjes: „ved Indmeldelse i nærmeste Afdeling". Resten udgaar.

Stk. c. Ændres til: „Naar der i en By findes mindst 5 Medlemmer, vælges en Klubkasserer, som ordner Regnskabet med den Afdelingskasserer, hvor Medlemmet er tilmeldt".

Stk. e. Ordene: „indtil 26 Ugers Kontingent" udgaar og i Stedet indsættes: „100 Kr."

§ 3.

*Nakskov Afd.:*

Stk. a. „Krisekassen" ændres til „Fortsættelseskassen". „32 Øre" ændres til „35 Øre".

*Københavns Afd.:*

Stk. a. „32 Øre" ændres til „40 Øre".

*Nakskov Afd.:*

Stk. b. „Krisekassen" ændres til „Fortsættelseskassen".

Stk. c. Ændres til: „Medlemmer uden Understøttelse samt syge Medlemmer betaler 100 Øre ugl.".

Stk. d. Udgaar og e. f. g. bliver d. e. f.

Stk. h. Bliver g og ændres til: „Naar et Medlem er fyldt 50 Aar og har været organiseret uafbrudt i 20 Aar, kan han, saafremt han paa Grund af svækket Arbejdsevne eller andre Aarsager ikke kan tjene Fagets Mindsteindtægt, fritages for at betale ordinært Kontingent til Forbundet og dog bibeholde alle sine Rettigheder. Indstilling herom sker gennem Afdelingen og skal i hvert enkelt Tilfælde godkendes af Hovedbestyrelsen.

Medlemmer, der i Henhold til ovenstaaende Bestemmelse er kontingentfri, og som ikke betaler Ekstrakontingent til Forbund og Arbejdsløshedskasse, vedligeholder Medlemsretten ved Afstempling i Medlemsbogen hver Uge."

Stk. i. Udgaar og j. og k. bliver h. og i.

Stk. l. Bliver j. og tilføjes: „Medlemmer, der har erholdt hvilende Medlemsret, slettes, hvis de har arbejdet under en Strejke eller Lockout".

Stk. m. Bliver k.

§ 4.

*Odense Afd.*

Stk. e. Ændres til: „Undlader Medlemmerne i en Afdeling, Klub eller paa en Virksomhed at udfylde og indsende den af Forbundet udsendte Statistik, skal Forretningsudvalget nægte at medvirke til Fremme af de i paagældende Afdeling, Klub eller Virksomhed rejste Lønkrav".

*Nakskov Afd.:*

Stk. l. I sidste Linie efter „arbejdsløse" tilføjes: „samt til Medlemmer, der i Henhold til Arbejdsløshedslovens Bestemmelser er udelukkede fra at oppebære Juleunderstøttelse".

§ 5.

*Odense Afd.:*

Stk. d. Tilføjes efter „Del deraf": „Medlemstallet udregnes saaledes, at hver 52. Mærke, solgte i sidst afsluttede Regnskabsaar før Kongressen, regnes for 1 Medlem. Pgf. 19 Mærker medregnes".

Stk. f. Andet Punktum udgaar, og som nyt indsættes: „Til Repræsentanter, der er fastlønnede af Forbundet, betales 8 Kr. pr. Dag; paa Søn- og Helligdage forhøjes Diæterne med 50 pCt. til alle Repræsentanter".

*Nakskov Afd.:*

Stk. f. I fjerde Linie ændres Ordet „med" til „uden".

§ 6.

*Nakskov Afd.:*

Stk. a. Ændres til: „Hovedbestyrelsen, som vælges paa Kongressen, bestaar af 1 Formand, 1 Hovedkasserer samt 5 Repræsentanter; ligeledes vælges der 7 Suppleanter.

Af disse vælges mindst 2 Repræsentanter og 3 Suppleanter fra Afdelinger udenfor København".

§ 9.

*Nakskov Afd.:*

Stk. a. Ændres til: „Til at revidere og efterse Forbundets Regnskaber vælger Kongressen 3 regnskabskyndige Revisorer og to Suppleanter.

Af Revisorerne skal den ene være statsautoriseret. Disse Valg gælder i 3 Aar".

Stk. b. Ændres til: „Revisorerne, der er kritiske, reviderer Regnskaberne samt paaser, at Forbundets Midler er forsvarligt anbragte; desuden er de pligtige til uanmeldte at foretage Kasseeftersyn hos Formanden og Kassereren.

Resultatet af Revisioner og Kasseeftersyn, der i Protokollen underskrives af Revisorerne, skal forelægges Hovedbestyrelsen paa de ordinære Møder".

Nyt Stk. c. „Revisorerne er pligtige til at være tilstede paa Kongressen og kan uden Stemmeret deltage i Forhandlingerne.

Forbundets Regnskaber føres fra 1. April til 30. September og fra 1. Oktober til 31. Marts".

## Til Afdelingslovene.

§ 3.

*Odense Afd.:*

Ordene „ikke over 26 Uger" udgaar og i Stedet indsættes „100 Kr.".

*Nakskov Afd.:*

Regler for Ligfølge udgaar af Lovene.

## Særlige Forslag til Kongressen.

*Odense Afd.:*

Det paalægges Hovedbestyrelsen at søge et Samarbejde med Smedene for at faa en mere ligelig Fordeling af Fortjenesten i Fællesakkorder.

Det paalægges Hovedbestyrelsen at sætte alt ind paa Overarbejdets Afskaffelse, og hvor Overarbejde udføres, afspadseres dette uden Afkortning af Feriebetalingen.

Det foreslaas, at den nuværende Form for Deltagelse i Højskoleophold ændres saaledes, at Afdelingerne selv bærer en Del af Udgifterne. Dette Forslag henvises til et paa Kongressen valgt Udvalg (Lovudvalget), som finder en Form, der kan vedtages paa Kongressen.

Det paalægges Formanden at gøre lidt mere ud af Aarsberetningen, og at interesserede Medlemmer kan købe baade den og Kongresprotokollen.

Det foreslaas, at der paa Kongressen nedsættes et Udvalg til at udarbejde nogle Klublove, som kan bruges i Klubberne i de forskellige Afdelinger, saaledes at Medlemmerne altid er klar over hvilke Regler, der er gældende paa Arbejdspladsen.

Forslag om, at Fagbladet forbedres.

Kongressen henstiller til Hovedbestyrelsen ved de kommende Overenskomstforhandlinger at søge at opnaa den bedst mulige Beskyttelse for vore Tillidsmænd. I Tilfælde af Afsked paa Grund af Arbejdsmangel skal Tillidsmanden være den første, der antages, naar Arbejde atter forefindes i hans Branche.

Kongressen paalægger Hovedbestyrelsen ved de kommende Overenskomstforhandlinger at arbejde for en Forbedring af den nugældende Minimalløn og Mindstebetaling paa henholdsvis 71, 73, 76 og 95 Øre.

Kongressen paalægger den kommende Hovedbestyrelse at arbejde hen til, at Feriebetalingen bliver ens for hele Landet.

*Københavns Afd.:*

Da Arbejdsløsheden i vort Fag og alle andre Fag er meget stor, og da det ser ud til, at den bliver af lang Varighed — eftersom Arbejdsgiverne selv udtaler, at vi har normale Beskæftigelsestilstande — kræver Kongressen af D. s. F., Regering, Rigsdag og de Kommuner med Arbejderflertal, som et Led i Bestræbelserne for at afskaffe Arbejdsløsheden, optager Spørgsmaalet om Indførelse af 40 Timers Arbejdsuge med fuld Lønudligning og alt Overarbejde afskaffet. Sideløbende med dette kræver Kongressen, at D. s. F. og vort Forretningsudvalg ved de kommende Overenskomstforhandlinger arbejder energisk for ovennævnte Kravs Gennemførelse.

Kongressen kræver — uanset Delegeretmødet i Arbejdsløshedskassen —, at vi sender en Deputation til Regering, Rigsdag og D. s. F. med Krav om Ophævelse af 10 Maaneders, 26 og 39 Ugers Bestemmelserne i Arbejdsløsheds-Vedtægten, uden at forøge Udgifterne for vor Organisation.

*Nakskov Afd.:*

For om muligt at opnaa en for vore Medlemmer mere betryggende og ligeberettiget Adgang til Beskæftigelse paa Skibsværfterne, opfordres den kommende Hovedbestyrelse til snarest at søge dette naaet ved en Forhandling med de interesserede Parter.

## Særlige Forslag fra Hovedbestyrelsen.

Det paa den 5. Kongres vedtagne Forslag ang. Højskoleophold ændres til:

„Enhver Afdeling har Ret til at sende 1 Mand og ellers 1 for hvert paabegyndt 100 Medlemmer.

Findes der i en Afdeling flere Ansøgere end der er Pladser til, foretager Afdelingen Indstillingen til Forretningsudvalget, som fastsætter Betalingen, herunder Tab af Arbejdsløn. Hovedforbundet afholder hele Udgiften ved Deltagelse".

Kongressen vedtager, at Medlemsskab af R. F. O eller lign. Organisationer er uforeneligt med Medlemsskab i Forbundet.

Intet Medlem kan medvirke ved Redaktion eller Distribuering af Agitationsmateriale fra saadanne Organisationer.

## Hovedbestyrelsens Ændringer til Lovene.

§ 3.

Stk. 1. Efter „80 Øre" tilføjes: „og Afdelingen 25 Øre".

§ 4.

Stk. c. Ordene „3 Uger" udgaar, i Stedet indsættes: „i betimelig Tid".

Stk. h. Imellem Ordene: „som foregaar" indskydes: „kan".

§ 6.

Stk. c. Faar følgende Ordlyd: „Naar et Medlem af Hovedbestyrelsen opnaar Arbejde udenfor Faget af mere end 13 Ugers Varighed, eller uden anmeldt" o. s. v.




## Kan vi leve af at barbere hverandre?!

I økonomiske Diskussioner anvendes ofte Slagordet: *„Vi kan ikke leve af at barbere hverandre."* Og ved sin umiddelbare Selvfølgelighed tager det altid Kegler.

Men det tillægges, naar det fremsættes, en Gyldighed langt udover det ærværdige Barberlavs Grænser. Det er det endegyldige Bevis for, at en sluttet økonomisk Kreds i sig selv er urimelig, at al Afspærring kun kan ende i Forarmelse. Det er Madsen Mygdals „eneste Tale" i en Nøddeskal.

Det turde imidlertid være tvivlsomt, om Ordet har Gyldighed udover sin snævre Ordlyd, og er dette rigtigt, saa nærmer Ordets Anvendelse sig Fremmedordet Demagogi, hvilket er udlagt som Bondefangeri.

Vender vi Sagen om, saa er jo hele Jorden i sig selv en afsluttet økonomisk Kreds, og ved at vi alle fra Tidernes Gry har ydet hverandre Tjenester, altsaa ved at vi i overført Betydning har barberet hverandre, har vi hævet Menneskeslægten op til dens Stade af i Dag.

Det centrale bliver derfor at faa denne Barbering udført med det mindst mulige Sæbeforbrug, for at Sæben er Spild, er en Omkostning, er uigendrivelig.

Men naar man slæber „Oscar II" og „Hellig Olav" til England for at blive slaaet itu, samtidig med, at Petersen & Albeck slæber Skibe den modsatte Vej for at slaa dem itu i København, saa er det netop Spild af Sæbe.

Hele Problemet Liberalisme kontra Planøkonomi — for det er jo det, det drejer sig om — kan derfor sammenfattes i den forskellige Bedømmelse af Handelens Betydning.

Liberalismen betragter Handelen som et værdiskabende Erhverv i sig selv. — Grosserersocietetet er sikkert ikke helt utilbøjeligt til at betragte sine Medlemmers Virksomhed som den for vort Land livsvigtigste. — Vi andre derimod betragter, eller burde i al Fald betragte, Handelen som det værdiskabende Arbejdes Tjener, hvis Sæbeforbrug det derfor gælder at begrænse. Derfor er vi, eller burde i al Fald være, Tilhængere af og praktiske Medarbejdere i Kooperationen og først og fremmest i Brugsforeningsbevægelsen.

Men er disse Betragtninger rigtige, saa indsnævres det Svælg, som Liberalismen taler om, mellem Eksport og Produktion til Hjemmeforbrug ganske betydeligt.

Det synes indlysende, at Skræderen ikke kan faa nye Sko, hvis han ikke syr Tøj til Skomageren, og omvendt. Og det er ligesaa indlysende, at vi ikke kan faa Kul og Jern uden at lave noget til Minemændene og Jernværksfolkene til Gengæld. Men om Bonden leverer Smør og Flæsk til Vævere i Leeds og Knivsmede i Sheffield, eller i al Beskedenhed nøjes med at levere det til Vævere og Knivsmede i Brede og Raadvad, det er af underordnet Betydning.

Derfor turde ogsaa alle de Ugleskrig, der jævnlig udstødes, endog ved højlys Dag, angaaende Byggeriet være noget misforstaaet og overdrevet.

Det er selvfølgelig, at vi kun kan bygge, hvis vi er i Stand til at producere Varer til Bytte for Kul til Teglværker og Cementfabrikker, for Jernrør og Betonjern, eventuelt for Tømmer o. s. v. — Men vi kan vel lige saa godt levere Smør og Flæsk, Dieselmotorer og Skibe for disse Ting, som for 6 Dagesrytteres fremragende Præstationer og for vidunderlige Skrigehalse paa Varietetribuner, som ingen forstaar hverken in natura eller i Radio.

Er disse Ting, altsaa den valutamæssige Side i Orden, forekommer det mig, vi navnlig fra Arbejderhold maa hilse Byggeriet med Glæde og af al Evne arbejde for dets Fortsættelse, og det ikke blot af Hensyn til Beskæftigelsen, men først og fremmest af sociale Grunde og for at begrænse et af Kapitalens aller vigtigste Udbytningsfelter. — Til Forstaaelse af dette vil jeg kort opridse Boligproblemet der, hvor jeg bedst kender det, i København.

Gaar vi ca. 30 Aar tilbage, var Sagen inde i en god Udvikling. Der blev opført en Masse Lejligheder, efter Tidens Forhold gode og til rimelige Priser, samtidig affolkedes de gamle Kvarterer mere og mere, og Huslejen i disse var dalende.

Men grundet paa, at det hele var overladt til „de frie Kræfters Spil", blev der bygget over al Maade, der var 13,000 ledige Lejligheder omkring 1909—10.

Saa stoppede Bankerne, og Arbejderklassens politiske og økonomiske Magt var for ringe til at trodse Bankerne, og i Forbindelse med Krigen skabtes den Bolignød, der trods Huslejelov har ført til, at Lejen i gamle Lejligheder nu er mere end dobbelt saa høj som før Krigen.

Takket være Kommunens og de kooperative Byggeselskabers Virksomhed, Byggeindustriens Rationalisering — et Kompleks med 5 Beboelseslag bygges færdig paa ca. 8 Maaneder — og sidst, men ikke mindst, Lovgivningsmagtens Bestræbelser for at holde Renten lav, nærmer vi os nu det Tidspunkt, da en moderne ny Lejlighed ikke synes uoverkommelig i Pris sammenlignet med den Leje, der maa betales for ældre umoderne indeklemte Lejligheder i de gamle Kvarterer. — Hvis derfor Boligbyggeriet fortsættes i et rimeligt Tempo, ligger den Tanke ikke fjern, at de ældre Lejligheder snart vil dale i Pris, hvorved to Problemer løses. 1. Det offentlige fritages for at bygge Masser af Boliger til billigst mulig Pris og derfor daarlige og under Tidens Standard. 2. Lejligheder i de aller elendigste gamle Ejendomme bliver ledige, og derved skabes Mulighed for, at det offentlige paa en billigere Maade end ellers og rimeligvis bistaaet af Private kan faa saneret gamle uhumske Kvarterer.

Men aldrig saa snart toner saadanne Perspektiver frem i Horisonten, før Taarnvægteren tuder i Hornet, for Grundejerkapitalen er i Fare.

I „Finanstidende" maler altsaa Hr. Thalbitzer en vis Mand paa Væggen. Byggeri er altid endt i Krise og Kaos, vi bygger over Evne, Valutaen kan ikke slaa til, vi kan ikke paa kunstig Maade ved uproduktivt Arbejde hæve vor Levestandard, og saa til slut det store Visdomsord: „Ingen kan trække sig selv op ved Haarene."

Nu maatte det maaske være en almindelig Mand tilladt i al Beskedenhed at mene, at man kan hæve Levestandarden ved at lade Folk bestille noget, me-

dens man kan sænke den ved at lade Folk gaa arbejdsløse. — Og alt det andet beviser kun, hvad vi vist for Resten vidste i Forvejen, at der er ingen Videnskab, hvor det gamle Ord: „Det sete afhænger af Øjnene", har saa stor indre Sandhed som i Økonomien.

Men derfor er det ogsaa af saa stor Betydning, at Arbejdere og jævne Folk ikke overlader det alene til „de virkelige Medicinmænd" at være økonomiske Taarnvægtere. Vi har godt af ogsaa selv en Gang imellem at kigge ud af Lemmen, og i denne Artikel har jeg forsøgt at linde den lidt.

*Fred. Vedsø.*




## Sømløse Rør.

De svejste Rør, der blev omtalt i en tidligere Artikel, har alle i Svejsesømmen et svagt Punkt. Til Rør, der skal udsættes for store Tryk, anvender man derfor sømløse Rør. Saadanne Rør bruges for Eksempel blandt andet til hydrauliske Ledninger, Lokomotivrør, Dampkedelrør, Geværløb og til Cykel- og Automobilstel.

Muligheden for at kunne fremstille sømløse Rør, der kan opfylde vor Tids store Krav, skyldes i første Række det fortræffelige Raamateriale, den moderne Staalproduktion leverer os. Der anvendes sædvanligvis blødt Martinstaal med en Styrke paa ca. 38—4200 kg/cm² og en Forlængelse paa ca. 25 pCt.

De mange forskellige Fremgangsmaader til Fremstillingen af sømløse Rør gaar alle ud fra et kort, tykvægget *Røremne*. Dette fremstilles enten ved Støbning, ved Inddrivning af en Dorn i det massive Materiale, eller ved Valsning.

*Støbning af Røremner* sker i sin simpleste Form ved blot at lade det i en cylindrisk Kokille udstøbte Staal størkne nok til, at der dannes en tyk Skal langs Formens Sider, hvorpaa det flydende Indre udhældes. Efter Opvarmning afsaves Blokkens Bund, og Røremnet fuldendes ved Valsning.

Metoden, der kaldes *Styrtning*, har især været anvendt i Sverige, men bruges dog ikke meget nutildags, da den er for dyr, idet man for hver Kokilstøbning kun opnaar at udnytte Halvdelen af Staalet, medens den anden Halvdel maa hældes ud.

Derimod anvendes baade *Støbning i Sandform* og *Centrifugalstøbning* af Røremner mange Steder. Ved Sandstøbning støbes i Form med Kerne, der, for ikke at hindre Rørcylindrens Svind, *enten* fremstilles af et halmbeviklet Støbejernsrør, der beklædes

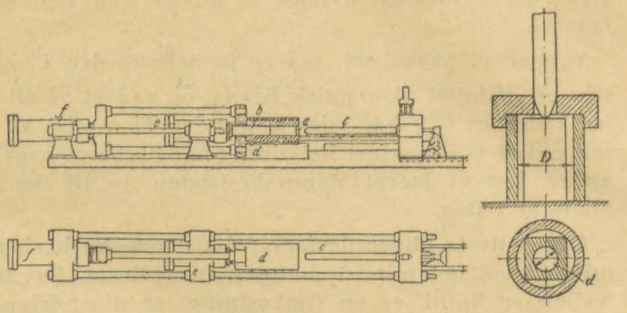


Fig. 1. Erhardts Metode.

med „Masse", *eller* indrettes saaledes, at den kan fjernes umiddelbart efter Størkningen. Vanskeligheden ved Svindet undgaas fuldstændig ved Centrifugalstøbning, der derfor *nu* ogsaa er den hyppigst anvendte Metode til Støbning af Røremner.

*Lokning af Røremner* ved Inddrivning af en Dorn i det massive Materiale foregaar paa forskellige Metoder, af hvilke den ældste, *Erhardts Metode*, stadig er den vigtigste. Denne Metode blev opfundet i 1891 af Tyskeren *Heinrich Erhardt*, og Fremgangsmaaden er i korte Træk den, at man anbringer en glødende Blok med kvadratisk Tværsnit i en cylindrisk Matrice, saaledes at et Tværsnit af Blokken, som skematisk vist i Fig. 1 tilhøjre, danner en indskrevet Firkant. Arealet af Hulrummet mellem Blokken og Matricen (de fire Cirkelsegmenter) er nøjagtig lig med Dornens Areal. Naar derefter Dornen ved Hjælp af et hydraulisk Stempel trykkes ned gennem det glødende Staal, vil dette presses ud til Siderne og fuldstændig udfylde det cylindriske Hulrum mellem Dornen og Matricen. Er Diametrene af de to sidstnævn-

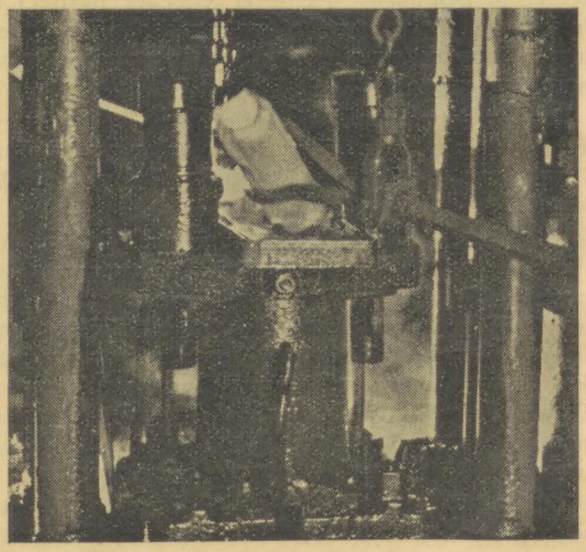


Fig. 2. Erhardts Metode.

te henholdsvis d og D, svarer det til, at d=0,603×D. Det tykke Lukke over Matricen tjener til at styre Dornen.

Ved lange Emner har man brugt at inddrive en Dorn fra hver Side.

I Fig. 1 er tilvenstre vist den nyeste Udformning af Erhardts Metode, saaledes som den nutildags udføres i de store moderne Rørfabrikker.

Den glødende Staalblok indføres i Matricen „*d*" og presses af Stemplet „*b*" ind over Dornen „*c*". Samtidig med at Stemplet drives frem indeni Matricen, bevæges denne fremad i samme Retning, men med større Hastighed end Staalblokken, hvorved Arbejdet ved Gennemlokningen af denne i høj Grad lettes. Matricens og Stemplets Bevægelse foregaar ved Hjælp af de hydrauliske Cylindre „*f*" og „*e*", medens Dornen „*c*" er fastholdt.

I Fig. 2 er vist et Billede af Erhardt Metoden, hvor man ser det gennemlokkede, endnu glødende, Røremne blive taget ud af Matricen.

Røremnets videre Behandling efter Erhardts Metode omtales senere.

**Valsning af Røremner.**

I 1886 opfandt Brødrene *Reinhardt og Max Mannesmann* i *Remscheid,* Tyskland, en Metode, der muliggjorde Fremstillingen af Røremner ved Udvalsning af en massiv Staalblok i et med særlig konstrue-

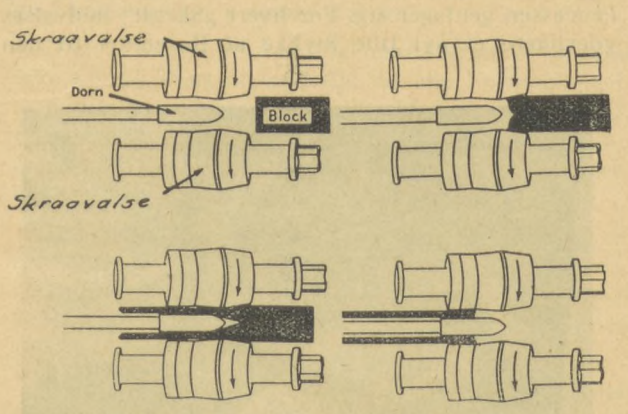



Fig. 3. Mannesmanns Valseværk.

rede Skraavalser udstyret Valseværk. Oprindelig tænkte Opfinderne sig ved denne Metode at kunne fremstille de færdige Rør, hvilket dog ikke lykkedes tilfredsstillende. Men til Fremstilling af Røremner var den — og er den Dag i Dag — af overordentlig stor Betydning.

Metoden er skematisk fremstillet i Fig. 3. En cylindrisk Staalblok, der er opvarmet til en Temperatur af ca. 1300° C., føres ind mellem to, skraat for hinanden stillede, Valser af Udseende omtrent som vist i Figuren. Blokken gribes af Valserne og bliver, paa Grund af disses Skraastilling, ført frem i en Skruelinie. Valserne danner en Vinkel paa 10° med hinanden, og dette, i Forbindelse med deres koniske Udformning, frembringer en Strækning og et Fremtræk af de ydre Lag, hvorved Materialet i Kernen trækkes med udefter, saaledes at der fremkommer et Hulrum i Midten, og idet Blokken slipper Valserne, er der dannet et hult, sømløst, cylindrisk Legeme.

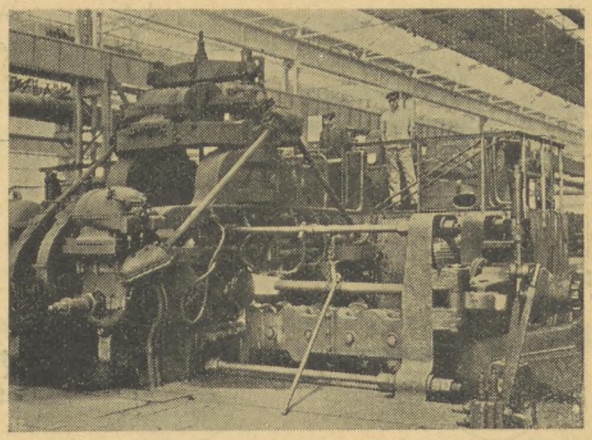


Fig. 4. Mannesmanns Valseværk.

Ved den praktiske Udførelse findes der, som vist i Figuren, mellem Valserne en Dorn, der dels hjælper til at holde Materialet centreret, dels yderligere udvider og indvendig afglatter det dannede Hulrum. Men selv uden denne Dorn vilde man, paa Grund af Valsernes Skraastilling og koniske Facon, opnaa at faa det hule Røremne dannet.

De saaledes udvalsede Røremner fremstilles med en Diameter op indtil ca. 300 mm og er endnu ret tykvæggede.

Den videre Behandling til tyndvæggede Rør omtales senere.

I Fig. 4 er vist et Mannesmannsk Skraavalseværk til Fremstilling af Røremner og i Fig. 5 ses et Nær-

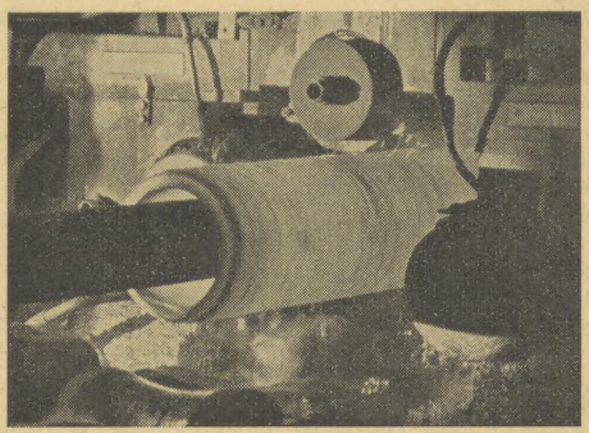


Fig. 5. Mannesmanns Valseværk.

billede af samme. Den glødende Staalblok er her valset til Rørform mellem Skraavalserne, og efter at have passeret disse, bevæger det endnu glødende Røremne sig nu hen over den faste Dorn.

**Røremnernes videre Forarbejdning til Rør.**

Den yderligere Forarbejdning af Røremnerne til færdige Rør sker dels ved Valsning, dels ved Presning eller Trækning.

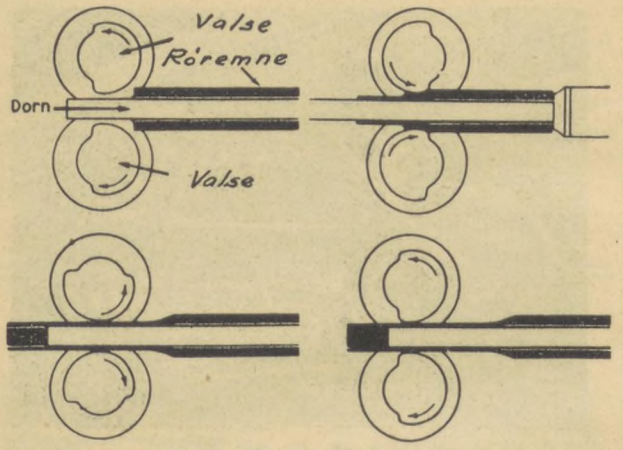



Fig. 6. Pilgrimsvalseværk.

Valsningen kan ske paa flere forskellige Maader, idet den enten kan foretages i et almindeligt *Kalibervalseværk* eller i et specielt Rørvalseværk, det saakaldte *Pilgrimsvalseværk;* og endelig — hvor der er Tale om Rør af meget store Dimensioner — i særlige Valseværker, hvor der foruden (som Regel to) udvendige Valser ogsaa anvendes en indvendig Valse.

I Kalibervalseværket, sædvanligvis et Duovalseværk, valses over Dorn med Kalibre, der nøjagtig svarer til den ønskede ydre Rørdiameter. Dornen, der kun er ganske kort (ca. 10 cm), stikker med Spidsen frem foran det runde Kaliber. Røremnet kommer endnu glødende fra Røremnevalserne og føres i samme Varme videre til den første Gennemgang i Kalibervalseværket. Røremnet stikkes over Dornen og gribes af Valserne, hvis Rotation fører det frem. Dornen sidder paa Enden af en lang Stang, der mindst maa have samme Længde som Røret. Efter at Røret har passeret Valseværket, fjernes Dornen foran Valserne, og Stang og Rør føres bagud og til Siden, hvorpaa Røret bringes ind i et nyt Kaliber, med modsat Valseretning, og derpaa valses tilbage over Stangen, saa denne bliver fri igen til at modtage det næste Rør, og saaledes videre. Som Regel passerer hvert Rør, efter i Mellemtiden atter at være blevet opvarmet, Valseværket to eller tre Gange.

Undertiden anvendes et kontinuerligt Valseværk, hvor Røret, i samme Varme, passerer en lang Række (gerne syv), skiftevis horisontale og vertikale, Kalibre. Disse varierer i Størrelse og aftager efterhaanden, saaledes at det sidste svarer til den ønskede ydre Rørdiameter. I dette Valseværk følger Dornen med. Efterhaanden som Rørvæggen valses ned, ved at passere de stadig snævrere Kalibre, forøges Rørlængden, og naar Processen er færdig, er Røret betydelig længere end Dornen, der saa bagefter trækkes ud af det færdige Rør.

*Pilgrimsvalseværket* er opfundet af Mannesmann. I dette Valseværk sker Udvalsningen af Røremnet til dets endelige Dimension i een Gennemgang, dog ikke kontinuerligt, men derimod trinvis, Skridt for Skridt. Heraf Navnet (Pilgrimsskridt). Metoden er skematisk vist i Fig. 6. Valseanordningen og Fremgangsmaaden er som for ethvert andet Valseværk; kun afviger Valserne fra den almindelig anvendte Type, idet de paa ca. to Trediedele af Omkredsen har en større Diameter (og tilsvarende lille Kaliber) og fra denne en spiralformet Overgang til en mindre Diameter (og tilsvarende større Kaliber) paa den sidste Trediedel. Det store Kaliber svarer til Røremnets ydre Diameter, det lille Kaliber til det færdige Rørs ydre Diameter. Valserne roterer saaledes, at de arbejder *mod* Emnet. Røremnet, der gerne har en Længde paa fra 0,8—1,5 m, anbringes over en Dorn og føres derpaa ind mellem Valserne, idet disse staar saadan overfor hinanden, at det store Kaliber dannes. Valsningen foretages nu kun med en lille Del af Emnet for hvert „Skridt", idet Kalibret pludselig formindskes og Vægtykkelsen nedvalses tilsvarende, samtidig med at Røremnet føres *tilbage*. Efter at Valserne har drejet sig saa meget, at det store Kaliber atter dannes, føres Røremnet frem paany, denne Gang en lille Smule længere frem, og Processen gentager sig. For hvert „Skridt" nedvalses yderligere et nyt lille Stykke af Røremnet til den

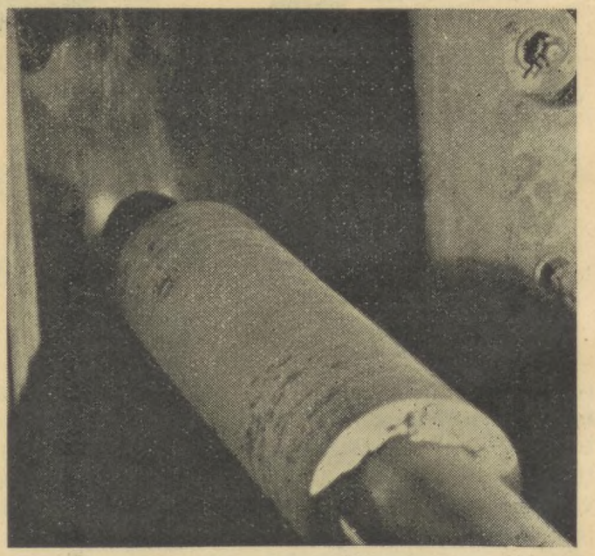


Fig. 7. Pilgrimsvalseværk.

ønskede Tykkelse, idet Røremnet samtidig, for at undgaa Valsegrater, drejes 90° om sin Akse. Kalibrene er nemlig aabne, for ikke at presse Røremnet alt for haardt mod Dornen.

Fig. 7 viser et Billede fra et Pilgrimsvalseværk. I Forgrunden ses det tykvæggede, glødende Røremne

blive ført ind mod Valserne, der gennem Dampen fra Vandafkølingen lige skimtes i Baggrunden.

Ved de mindre Dimensioner (indtil 10 cm) gør Valseværket indtil 250 „Skridt" pr. Minut, ved de mellemstore Dimensioner (c. 20 cm) omkring 100 „Skridt" og ved de store Dimensioner (c. 30 cm) kun 30 „Skridt" pr. Minut.

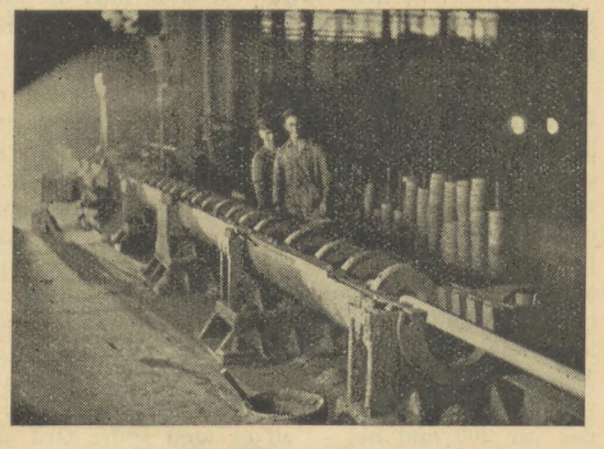


Fig. 8. Erhardt Trækbænk.

Med Undtagelse af de store Dimensioner foretages saavel Udvalsningen i Skraavalseværket som i Pilgrimsvalseværket i samme Varme.

Efter at have passeret Pilgrimsvalserne, er Rørene ikke umiddelbart anvendelige til alle Formaal, men maa ofte yderligere bearbejdes ved Varmtrækning. Rørene leveres normalt i Længder paa 5—10—15 m., men kan, efter særlig Bestilling, leveres længere, helt op til over 30 m.

De almindelig anvendte Dimensioner valses op til en Diameter paa 600 à 650 mm, men paa Mannesmannværkerne findes nu Specialvalseværker, der kan levere sømløse Rør helt op til en Diameter paa 1700 mm.

De ved Erhardt Metoden fremstillede Røremner forarbejdes videre til Rør ved Varmtrækning i en *Erhardt Trækbænk.*

Efter at Røremnet er blevet gennemlokket, føres det i samme Varme over i en Trækbænk, der har en Række bag hinanden stillede Matricer med stadig snævrere Aabninger. Røremnet føres frem over en svagt konisk Dorn, der ved Hjælp af et hydraulisk Stempel presser Emnet gennem Matricerne. Da disses Aabninger stadig bliver snævrere, strækkes det tykvæggede Røremne, ved Trækningen, til et efterhaanden stadig mere tyndvægget Rør, indtil det endelig, efter at have passeret den sidste Matrice, har faaet den ønskede Diameter og Vægtykkelse.

Ogsaa her gælder det, at hvert Rør, efter i Mellemtiden at være blevet opvarmet, maa trækkes gennem Matricerne flere Gange, inden man naar det fuldfærdige Produkt.

I Fig. 8 er vist en Erhardt Trækbænk; man ser det glødende Rør passere den lange Række bag hinanden stillede Matricer.

Foruden de her omtalte Metoder til Fremstilling af Røremner og disses videre Forarbejdning til færdige Rør, findes der endnu en Mængde andre navnlig tyske og svenske patenterede Fremgangsmaader, af hvilke der her, blandt de vigtigste, blot skal nævnes *Stiefels Metode,* der minder meget om Mannesmanns, idet den blot udnytter de forskellige Periferihastigheder paa Skraavalserne til, af de massive Blokke, at danne de hule Røremner, og *Larsons Metode,* der minder meget om Erhardts, idet den som denne gaar ud paa at gennemlokke en massiv Blok, men at Matricen her, i Stedet for at være cylindrisk, er forsynet med Riller, hvori Jernet presses ud.

Om disse og en Række andre Metoder gælder det dog, at de for Hovedprincippernes Vedkommende i Virkeligheden falder indenfor de i denne Artikel omtalte Fremgangsmaader.

*P. M.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Støbetrykkets Indflydelse paa Godsets Kvalitet.

Hvorledes skal man kunne undgaa Vragstøbning? Dette Problem, som den praktiske Støberimand daglig stilles overfor, vil aldrig blive fuldstændig løst, saalænge Jern, Staal og Metaller bliver støbt. Det lader sig ikke gøre helt at undgaa Vragstøbninger i et Støberi, men ved moden Overvejelse og passende Forholdsregler kan man vel formindske disse.

Blandt de mange Faktorer, som bidrager til et godt eller daarligt Resultat ved Fremstilling af Støbegods, spiller ikke alene Fremstillingen af Formen, Jernblandingen, Sammensætningen, Smeltning og Udstøbning, men ogsaa det Støbetryk, hvormed Godsets Udstøbning foregaar, en ikke uvæsentlig Rolle. Ved *Støbetrykket forstaar man Højden fra det øverste Sted paa Godsstykket til Overkant af Støbeso og Stigtap.* (Fig 1). Denne Støbetrykhøjde har man desværre i mange Tilfælde ikke skænket tilstrækkelig Opmærksomhed, eller man har i det hele taget ikke været helt klar over Nødvendigheden af at have et passende højt Støbetryk, og søger, naar Godset er mislykkedes, ofte Aarsagen til Vragstøbningen paa forkerte Steder. Enhver Støberifagmand ved, at Jernet efter

Størkningen trækker sig sammen; men denne Sammenskrumpning (Svind) foregaar ikke alene i Bredde- og Længderetningen, men naturligvis ogsaa i Højden. Det, at et Stykke Støbegods ogsaa skrumper (svinder) i Højden er for saa vidt farligt, som Jernet

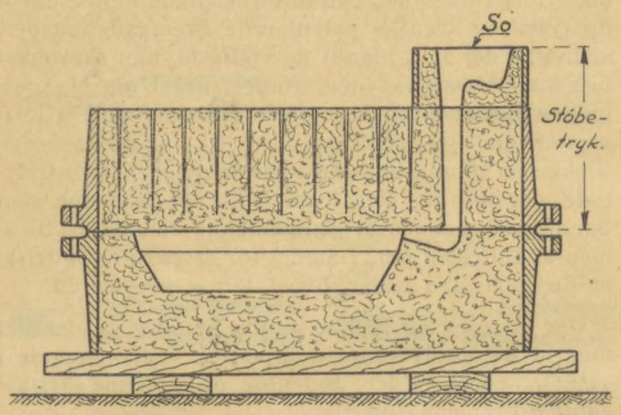



Fig. 1.

paa Grund af sin egen Tyngde synker ned mod Bunden fra det højeste Punkt paa den Side af Godsstykket, som er formet opad. Paa denne Maade vil der opstaa en løsere Struktur i den Side, som er støbt opad, og en tættere Struktur i den Side, som er støbt nedad. Den løse Struktur er naturligvis en Ulempe, da den følges af Porøsitet, Utætheder og Formindskelse af Styrken.

For nu at formindske Mulighederne for Dannelse af løs Struktur, sørger man for ved Godsets Indformning og ved Opsætning af So og Stigtap, naar Formen er samlet til Støbning, at faa et passende højt Støbetryk, saaledes at det flydende Jern bliver stærkt sammentrykket under Støbningen, og der derved fremkommer en god Fortætning af Strukturen. Denne Strukturfortætning er større, jo højere Støbetrykket er. Følgerne af disse Forholdsregler giver sig meget ofte Udslag i overraskende gode Resultater med Hensyn til Godsstykkets Tæthed og Styrke.

Det vil være ganske urigtigt at tro, at det kun er ved særlig vigtige Godsstykker, man skal tage Hensyn til en vis Højde af Støbetrykket. Hvilken Indflydelse denne Højde ogsaa kan have paa ganske almindelige Godsstykker, skal følgende Eksempler fra det tyske Tidsskrift „Giessereipraxis“ vise.

For at spare Formeløn og for at gøre Formearbejdet lettere ved Fremstilling af almindelige Ristestænger, blev der ved Maskinformningen anvendt en Overpart, der var 60 mm høj i Stedet for som hidtil en Overpart af 80 mm Højde. Der blev ikke opsat Sohoveder paa Kasserne, men der blev støbt i udgravede Hoveder af Tappene. Selvfølgelig blev disse heller ikke støbt helt fulde, da man jo gik ud fra, at det ikke drejede sig om Gods med særlige Kvalitetsfordringer. Efter nogen Tids Forløb indkom der imidlertid en Mængde Klager over, at Ristestængerne brændte alt for hurtigt itu, hvilket igen førte til talrige Erstatningsleverancer uden Udgift for Kunden. Naturligvis fik Jernblandingen straks Skylden, og man ændrede denne, uden at det opnaaede Resultat blev bedre. Efter et tilfældigt Raad blev der sat Støbehoveder paa Kassen, saaledes at Støbetrykkets Højde blev ca. 100 mm. Det viste sig nu, at de fremstillede Ristestænger havde 70 pCt. længere Varighed end Ristestænger, der var støbt med det lave Støbetryk, til Trods for at Jernblandingen var den samme.

Et andet Eksempel. To Jernstøberier havde delt en Leverance til det Offentlige paa et større Antal ens Stykker Støbegods, som efter Leveringsbetingelserne skulde kunne udholde en temmelig kraftig Slagprøve. Medens det ene Støberi efter nogle Forsøg opnaaede tilfredsstillende Resultater, lykkedes det ikke for det andet. Man sammenlignede Fremstillingsmetoderne, og der blev anskaffet samme Slags Raajern til begge Støberierne. Man ombyttede endog Modellerne, men det andet Støberi kom absolut ingen Vej. Til sidst fastslog man dog, at det første Støberi anvendte en 150 mm høj Støbeso ovenpaa Overparten, der var 200 mm høj — altsaa med andre Ord anvendte et Støbetryk paa 350 mm Højde, medens der i det andet Støberi ikke blev bygget nogen So op paa den 200 mm høje Overpart, men kun støbt i det udformede Hoved af Støbetappen; derved blev Støbetrykket altsaa kun ca. 200 mm. Man forhøjede nu ogsaa i det andet Støberi Støbetrykket til 350 mm Højde, og straks bestod ogsaa disse Godsstykker den fordrede Slagprøve.

I et andet Tilfælde var der for særligt Special-Kvalitetsgods, fremstillet serievis, fordret en Trækstyrke af 28 kg/mm², en Betingelse der var meget vanskelig at opfylde med Sikkerhed. Selv om de lodrette paastøbte Prøvestykker havde den forlangte Styrke, havde selve Godsstykkerne den ikke. Leveringsbetingelsen blev saa skærpet endnu mere, idet Prøvestykkerne forlangtes udstøbte i et med Godsstykket, saaledes at de dannede en Forstørrelse af Flangen paa Godsstykket, hvorfra de saa senere ved Afhøvling kunne skilles. Nu gik det absolut ikke mere, saa Bestilleren bestemte sig til at gaa bort fra Støbejern og hellere i Stedet for anvende Staalstøbegods. Da lykkedes det imidlertid omsider at opnaa den forlangte Styrke ved Tilsætning af Krom og Molybdæn og derved beholde Bestillingen, men Aftageren vilde ikke betale den højere Pris, som Krom- og Molybdæntilsætningen til Jernblandingen nødvendigvis maatte fordre, idet han henholdt sig til, at det kun var graat Støbejern, det drejede sig om at levere. Støberiet gik da over til at forhøje Støbetrykket fra 350 mm til 800 mm med det Resultat, at 12 efter hinanden fremstillede Støbegodsstykker tilfredsstillede alle Betingelser uden nogen Tilsætning af Krom og Molybdæn.

Naturligvis maa man ved Anvendelse af Støbetryk ogsaa træffe de tilsvarende Sikkerhedsforanstaltnin-

ger mod de dermed optrædende Følger, f. Eks. stærkere opadrettede Kræfter mod Formens Overpart o. s. v., men i hvert Fald vil et rigtigt afpasset Støbetryk i væsentlig Grad kunne bidrage til Undgaaelse af Vragstøbning.

*A-N.*

## Metalfældning uden Anvendelse af Elektrolyse.

Ved de almindelige Metoder til Forkobring, Fornikling, Forkromning o. s. v. benyttes som bekendt *Elektrolyse* eller *galvanisk Fældning*. Paa mange Metaller er det imidlertid muligt at fælde et beskyttende Lag Metal af anden Art, blot ved Nedsænkning i en Opløsning af et Metalsalt. Det tyske Tidsskrift *Maschinenbau* for Februar 1935 opgiver saaledes følgende Fremgangsmaader:

*Aluminium kan forkobres* ved at nedsænkes i en Opløsning af Kobberklorid i Metylalkohol. Koncentrationen skal svare til 1/3 af den mættede Opløsning, og Badets Temperatur holdes mellem 10—20°; Behandlingen skal vare mellem 15—30 Minutter. Efter Behandlingen vaskes Arbejdsstykket først i Alkohol og derefter i Vand, saa enhver Rest af Saltet omhyggeligt fjernes. Saadanne Rester kan nemlig give Anledning til Tæring.

Til *Forkobring af Jern* kan anvendes en Opløsning af Kobberbromid i Acetone, der tilsættes 3—4 pCt. Vand. Behandlingstiden er i dette Tilfælde 4—5 Timer, og Badets Temperatur bør være 20°. Kobberlaget fæstner sig saa godt til Jernoverfladen, at Materialet kan koldvalses, uden at Overtrækket skaller af eller tager Skade.

Arbejdsstykker af *Aluminium og Zink kan fornikles* i en Opløsning af Nikkelklorid i Alkohol. Det er saaledes ogsaa muligt at fornikle galvaniseret Jernplade. I Stedet for Nikkelklorid kan man benytte *Koboltklorid* og faa et Koboltovertræk paa de nævnte Metaller.

*E. B.*

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

**Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:**

1. *Svend Wæver*, Haderslev og Aabenraa.
2. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
3. *Verner Jensen*, Hadsund.
4. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31 (tidligere Ny Carlsbergvej 80), København.
5. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Toftekærsvej 58, Gentofte.
6. *Alfred Petersen*, Victor Bendixgade 7, København.
7. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
8. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
9. *A. Clausen*, Nykøbing F.
10. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
11. Gartner *Suhr*, Taarnby. (Drivhuse i Gl. Holte og Hvissinge).
12. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
13. *Fiskemelsfabrikken*, Skagen.
14. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
15. Installatør *P. Th. Lynggaard*, Oldfuxvej 1, København.
16. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
17. Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia.

**Blokader.** Mekaniker *Albert Petersen* (Peo-Værket), Vridsløselille, er blokeret paa Grund af, at han har nægtet at indgaa paa Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold.

Firmaet *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København, har afskediget 2 af vore Medlemmer og erstattet dem med uorganiseret Arbejdskraft, hvorfor Københavns Afd. 14 har iværksat Blokade overfor dette Firma.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.*

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Esbjerg.** Den 29. Juni er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S Jensen & Olsen* paa Klage fra Forbundet over, at Firmaet ikke overholdt en truffen Aftale vedrørende noget Arbejde, som Firmaet havde ønsket udført af Arbejdsmænd, men som det var blevet enig med Formerne om, at Lærlingene skulde lave.

Firmaet indgik ved Mæglingen paa at overholde den trufne Aftale.

**Kerteminde.** Mæglingsmøde er afholdt den 26. Juni paa *Kerteminde Jernstøberi* paa følgende Krav: Forhøjelse af Priskuranten for Maskinformere, For-

højelse af de ansatte Timelønninger, og at Priskuranten renskrives.

Firmaet indgik paa, at Akkordprislistens Bruttopriser omregnes til Nettopriser, samt at udfærdige en renskrevet Priskurant, hvorefter ny Priser skulde sættes som Nettopriser.

Enighed opnaaedes ikke paa Kravet om Forhøjelser, hvorfor Sagen gaar til Timandsmøde.

**København.** Den 5. Juli er der afholdt Mæglingsmøde paa *A/S „Atlas"* paa Klage fra Firmaet over, at Formerne havde vægret sig ved at udføre Overarbejde.

Sagen sluttede med, at Forbundets Repræsentanter erklærede sig indforstaaet med, at Firmaet med de enkelte Arbejdere kunde træffe Aftale om Overarbejde, naar dette holdes indenfor en rimelig Grænse.

**Næstved.** Paa *De forenede Jernstøberier* har der den 15. Juni været afholdt Mægling paa Krav om Forhøjelse af Akkordpriserne og Krav om Tillæg til de bestaaende Timelønninger.

Man enedes om at vise Sagen tilbage til nye lokale Forhandlinger. Disse Forhandlinger er nu afsluttet med, at Firmaet er indgaaet paa at paatage sig Udslagning uden Godtgørelse fra Maskinformernes Side, at hæve Akkordpriserne for Haandformerne med 5 %, samt at særlige daarlige Akkordpriser reguleres.

Et Fradrag for Kernemagernes Akkordpriser paa 30 % er nedsat til 25 %, og den ene Mand, der er beskæftiget ved Timelønsarbejde, har faaet et Tillæg til denne.

**Odense.** Den 20. Juni er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S H. Rasmussen & Co.* paa Krav om Forhøjelse af Akkordpriserne paa en Del Gipsbrædder, Krav om, at en Del nærmere betegnede Gipsbrædder udgaar af Priskuranten og fremtidig udføres efter Gennemsnitsfortjenesten, Krav om 10 % Forhøjelse til Akkorderne paa Komfurer, Vinduer og Klokker, til alt Arbejde i 20-Kasserne samt for Modelnummer 1923, Krav om 50 Øre for hver Skiftning af Gipsbrædder, samt Krav om et Tillæg til den ansatte Timeløn paa 8 Øre pr. Mand og Time.

Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagen gaar til Timandsmøde.

**Randers.** Den 28. Juni er afholdt Mæglingsmøde paa *A/S „Strømmen"* paa Krav om et Tillæg til den ansatte Timeløn.

Firmaet indgik paa at yde et Tillæg til de ansatte Timelønninger.

**Skanderborg.** Hos *Blom & Søn* var der begæret Mægling paa Krav om Tillæg til Timelønningerne og Tillæg til Priskuranten. Mæglingsmøde var aftalt, men inden dettes Afholdelse meddelte Afdelingen, at man var blevet enige, idet man havde opnaaet et mindre Tillæg til Timelønningerne og et Tillæg til Priskuranten for Formemaskiner paa 1¾ Øre pr. Brædt.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Mellem Neksø Afdeling og *Østermarie Auto- og Maskinværksted* er der den 10. Juni indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold. Firmaet indgik paa kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere, og der aftaltes Sommerferie med Løn efter de almindelig gældende Regler.

Odense Afdeling har sluttet Overenskomster med Ingeniørfirmaet *B. Bjerre & Co.*, Staalmøbelfabrikken *„Nieland"* og Firmaet *H. C. Petersens Eftflg.*, alle af Odense, om Løn- og Arbejdsforhold. Firmaerne er indgaaet paa at lade Overenskomsten med Jernindustriens Sammenslutning og Fælles Værkstedsregler være gældende for deres Virksomheder samt kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere.

**Mæglingsmøder.** Paa *Dronningborg Maskinfabrik*, Randers, er der afholdt Mægling den 27. Maj paa Strid om Regulering af Akkorderne. Firmaet indgik paa at betale de forlangte Priser for udført Arbejde, men forbeholdt sig Ret til at optage Forhandling om Regulering af Priserne, naar Arbejdet kom til Udførelse igen.

Den 29. Maj afholdtes Mægling vedrørende *Helsingør Skibsværft* paa Krav om Forhøjelse af Lønnen og om Indførelse af et Smudstillæg ved Arbejde, der udføres paa Østre Gasværk i København. Sagen sluttedes med, at 4 Mand fik hver 25 Kr.

Foranlediget af Strid om Betalingen af Ferieløn afholdtes den 31. Maj Mægling hos Firmaet *Kähler & Breum*, Korsør. Enighed opnaaede ikke, men Firmaet er senere indgaaet paa, at der for Fremtiden betales Feriepenge i Henhold til den gældende Overenskomst. De tidligere aftalte Lønninger bibeholdes.

Paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne hos *Vilh. Nellemann*, København, mægledes den 1. Juni. Firmaet indgik paa at give et Tillæg at fordele efter eget Skøn til 12 Mand.

Den 3. Juni mægledes hos *A/S C. M. Hess*, Vejle, paa Strid om et Akkordspørgsmaal angaaende Tilfiling af Døre paa Cozyovne og Boring af Beslag. Firmaet fastholdt, at Tilfiling hørte ind under Akkorden, og med Hensyn til de øvrige paaklagede Spørgsmaal gav man Tilsagn om at ville gøre, hvad man kunde for at rette Borekasserne og træffe Foranstaltninger til, at der ikke bliver unormal Ventetid ved Boremaskinen.

(Fortsættes Side 212.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 36437 | Andersen, Poul Johan Carl | København | 4.12.03 | Kbhvn. Afd. | 10. 7.23 | Kbhvn. Afd. 5 | 16. 3.35 |
| 30132 | Berg, Ivar Pauli Edv. | — | 15. 3.89 | „ „ | 25.11.29 | „ „ 14 | 16. 3.35 |
| 16699 | Bjarnø, Knud Maro H. | — | 9.11.07 | „ „ | 5. 9.27 | Centralafd. | 29.12.34 |
| 3438 | Blakmar, Helge Ingemann | Korsør | 24. 3.07 | „ „ | 3. 7.34 | Kbhvn. Afd. 10 | 2. 3.35 |
| 13628 | Blichfeldt, Hans | Borre | 27. 6.14 | „ „ | 23. 1.35 | „ „ 2 | 16. 3.35 |
| 5748 | Britze, Carl Richard C. | Bloustrød | 9.11.88 | „ „ | 9. 3.34 | „ „ 4 | 2. 3.35 |
| 24200 | Christensen, Alfred | Flakkebjerg | 17.11.95 | Slagelse | 1. 4.26 | Slagelse | 25. 3.33 |
| 31351 | — Frants Daniel | Tistrup | 23. 7.79 | Kbhvn. Afd. | 22. 9.28 | Kbhvn. Afd. 9 | 9. 3.35 |
| 54589 | — Malvig Hugo S. | Vindby | 4. 3.13 | Slagelse | 1.11.31 | Lyngby | 30. 3.35 |
| 13818 | Demsitz, Nochim | Witebsk | 8. 6.13 | Kbhvn. Afd. | 15. 2.35 | Kbhvn. Afd. 18 | 9. 3.35 |
| 39554 | Elmvig, Kai | Kallehave | 13. 3.93 | „ „ | 30. 6.24 | Centralafd. | 11. 8.34 |
| 36850 | Grøndahl, Egon Viggo A. | København | 29.10.09 | „ „ | 12.10.29 | Kbhvn. Afd. 14 | 9. 3.35 |
| 52216 | Hansen, Carl Christian | Frederikshavn | 24.12.13 | „ „ | 2. 5.32 | Middelfart | 30. 3.35 |
| 13902 | — Hans Chr. H. | Frederiksberg | 11. 7.91 | „ „ | 4. 1.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 9. 3.35 |
| 12021 | — Ingolf H. Juell | Moss | 30. 8.10 | „ „ | 5.11.34 | „ „ 18 | 16. 3.35 |
| 52441 | — Jørgen | København | 21. 1.13 | „ „ | 3. 9.32 | „ „ 2 | 16. 3.35 |
| 52669 | — Willy Daniel | — | 13. 9.09 | Chirurg.-Instr. Fagf. | 18. 6.32 | „ „ 13 | 23. 3.35 |
| 24156 | Hildebrandt, Hans Wilh. | Horup | 14. 4.07 | Sønderborg | 17. 4.29 | Sønderborg | 4. 5.35 |
| 5054 | Jensen, Chr. O. Lendum | København | 3. 1.05 | Kbhvn. Afd. | 15.12.33 | Kbhvn. Afd. 2 | 2. 3.35 |
| 28046 | — Jens Ibsen | Næsbjerg | 22. 9.10 | Varde | 20.10.34 | Varde | 9. 3.35 |
| 27766 | — Peter Roland | København | 20. 8.07 | Sorø | 1. 8.28 | Kbhvn. Afd. 6 | 9. 3.35 |
| 8676 | — Svend Aage | — | 15. 9.14 | Kbhvn. Afd. | 10. 7.34 | „ „ 2 | 16. 3.35 |
| 25345 | — Valdemar Chr. | Neder Hornbæk | 3. 8.98 | „ „ | 13. 7.28 | „ „ 14 | 2. 3.35 |
| 55210 | Jusjong, V. A. Landberg | Skanderborg | 13.10.05 | Skanderborg | 22.10.32 | Skanderborg | 12. 1.35 |
| 9726 | Larsen, C. H. Verwollt. | Aalborg | 4. 2.08 | D. Arbm. Forb. | 1. 4.29 | Kbhvn. Afd. 2 | 2. 3.35 |
| 13735 | — Poul Aage | København | 14. 4.11 | Kbhvn. Afd. | 5. 2.35 | „ „ 13 | 2. 3.35 |
| 9398 | — Søren Emil | Tulstrup | 24.12.07 | Hillerød | 5.11.27 | Hillerød | 16. 2.35 |
| 52068 | Lange, Evald E. Poul | København | 13. 6.13 | Kbhvn. Afd. | 14. 4.32 | Kbhvn. Afd. 14 | 16. 3.35 |
| 52604 | Lauritsen, Sven O. Brøndum | — | 16. 6.13 | „ „ | 8.11.32 | „ „ 18 | 9. 3.35 |
| 52858 | Møller, Aksel | Aalum | 4. 9.01 | „ „ | 3. 2.33 | „ „ 15 | 23. 3.35 |
| 54951 | Nielsen, E. M. Guldager | Holeby | 7. 1.14 | Holeby | 1. 5.33 | „ „ 17 | 2. 3.35 |
| 26703 | — Ejvind | Hylke | 3. 7.09 | Odder | 20. 9.33 | Odder | 27.10.34 |
| 51806 | — Frantz Chr. | København | 2. 7.12 | Kbhvn. Afd. | 30.11.31 | Kbhvn. Afd. 12 | 9. 3.35 |
| 1726 | — Poul Henrik | — | 3. 1.14 | „ „ | 7.11.33 | „ „ 14 | 9. 3.35 |
| 55408 | — Ulf Ebbesen | Fredericia | 9.11.10 | Fredericia | 26. 9.33 | Varde | 2. 2.35 |
| 23498 | Olsson, Carl Oskar | København | 8. 5.08 | Kbhvn. Afd. | 10. 3.28 | Kbhvn. Afd. 11 | 9. 3.35 |
| 52400 | Petersen, Einer Vald. | — | 6. 3.14 | „ „ | 22. 8.32 | Nakskov | 30. 3.35 |
| 18722 | — Herrit R. Ferd. | — | 27. 5.05 | Lyngby | 5. 3.35 | Lyngby | 30. 3.35 |
| 13798 | — Knud Anders | — | 15. 8.13 | Kbhvn. Afd. | 5. 2.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 9. 3.35 |
| 14468 | — Niels Seier | Hillerød | 22. 8.01 | Lyngby | 23. 3.34 | Lyngby | 22.12.34 |
| 5549 | — Olaf Chr. | København | 17. 4.77 | Kbhvn. Afd. 1 | 29. 9.13 | Kbhvn. Afd. 14 | 20. 1.34 |
| 19902 | Poulsen, Jens O. Mogens | Rynkeby | 24. 5.09 | Nyborg | 5. 5.28 | „ „ 2 | 2. 3.35 |
| 8838 | — Richardt | Randers | 17. 3.12 | Kbhvn. Afd. | 30. 7.34 | „ „ 9 | 16. 3.35 |
| 52851 | Rosthoff, Axel Henry | København | 15.12.11 | „ „ | 16. 3.35 | „ „ 14 | 23. 3.35 |
| 3382 | Sørensen, Chr. P. Fred. | Nakskov | 11. 2.76 | Nakskov | 23. 6.94 | „ „ 15 | 2. 3.35 |
| 36396 | — Gerhard Olof | København | 8. 7.92 | Norsk Metalarb. Forb. | 9.11.18 | „ „ 17 | 23. 3.35 |
| 51664 | — Kaj Tage | Glostrup | 8. 6.12 | Kbhvn. Afd. | 16.10.31 | „ „ 2 | 23. 3.35 |
| 8482 | Schmidt, Chr. Herman | København | 24. 5.05 | „ „ | 22. 6.34 | „ „ 5 | 9. 3.35 |
| 50580 | Stege, Vilh. Theodor C. | — | 5. 2.11 | „ „ | 10.10 30 | „ „ 12 | 16. 3.35 |
| 6500 | Thomsen, Asker Carlo | Alsønderup | 30.10.00 | Hillerød | 4. 5 20 | Hillerød | 26. 1.35 |
| 6785 | Wulff, Svend Aage | København | 6.12.14 | Kbhvn. Afd. | 8. 4.34 | Kbhvn. Afd. 2 | 16. 3.35 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 48090 | Rasmussen, Max Jakob | København | 24. 7.10 | Kbhvn. Afd. | 29. 5.31 | Khbvn. Afd. | 5. 5.34 |
| 47018 | Skjødt, Frode | Ørsted | 25. 5.13 | „ „ | 18. 6.34 | „ „ | 14. 7.34 |

Hos Firmaet *R. Neubert*, København, er der afholdt Mægling den 13. Juni paa Strid om Udbetaling af et Akkord-Restbeløb samt Klage over Tilbageholdelse af et Beløb paa 8 Kr. Beløbene er betalt, og Sagen dermed ude af Verden.

**Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.** Ved et Møde den 15. Juni ordnedes Lønforholdene paa *A/S Hasle Klinker- og Chamottestensfabrik*, Rønne, for de 3 af vore Medlemmer, som beskæftiges der. Samtidig opnaaedes en Ordning af et Kvartals-Tillæg til vore Medlemmer paa *Rahbekkeværket i Rønne*.

**Afsluttet Konflikt.** Den 25. Maj nedlagde 11 Mand hos Firmaet *Alfred Fischer & Co.s Efterflg.*, København, Arbejdet, da det ikke havde været muligt at faa bragt Lønforholdene i Orden. Under Konflikten søgte Firmaet Optagelse i Sammenslutningen, og ved dennes Medvirken lykkedes det at faa Firmaet til at forhøje de bestaaende Lønninger, hvorefter Arbejdet blev genoptaget.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 27703 | Christoffersen, | Kaj Baargaard | (Kbhvn. Afd.) |
| - 19770 | Harboe, | John J. Venzel | ( — ) |
| - 8662 | Holck, | Niels Nielsen | ( — ) |
| - 34683 | Jensen, | Ove Frederik | ( — ) |
| - 32035 | Jørgensen, | Jørgen S. Oluf | ( — ) |
| - 5320 | Nielsen, | Vilhelm A. E. | ( — ) |
| - 6768 | Petersen, | Aage Henry | ( — ) |
| - 50982 | Christensen, | Johannes E. | (Kertemindе Afd.) |
| - 13336 | Jensen, | Hans E. | (Vordingb. Afd.) |

Medlemmerne Nr. 30599, Alfred Th. Beck, og 51800, Johannes Elleby, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 51798 | Borre, | Børge Alber. |
| - 52259 | Hansen, | Ove H. Chr. Hostrup. |
| - 2213 | Nielsen, | Oluf Peter. |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 5530 | Svane, | Mikkel S. Berthelsen | 8. 7 16 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 25512 | Andersen, | Jens Viggo | 17. 5.30 |
| - 4625 | — | Poul Chr. | 27. 8.32 |
| - 2625 | — | Svend J. Chr. | 8. 9.34 |
| - 20368 | Alstrup, | Einar | 17. 7.26 |
| - 51798 | Borre, | Børge Alber | 26. 1.35 |
| - 50792 | Christensen, | Louis Christian | 25. 4.31 |
| - 32914 | Glue, | Henrik Simon | 23. 5.31 |
| - 52259 | Hansen, | Ove H. Chr. Hostrup | 10. 3.34 |
| - 4188 | — | Robert Leo | 17.11.34 |
| - 8630 | Jensen, | Christen Christensen | 1.12.34 |
| - 17433 | Jørgensen, | Paulli Peter Chr. | 14. 4.34 |
| - 29846 | Knudsen, | Aksel | 18. 3.22 |
| - 17165 | Larsen, | Poul | 19. 5.34 |
| - 31117 | Laursen, | Alfred | 7. 8.20 |
| - 52101 | — | Peter Evald | 15.10.32 |
| - 22052 | Mogensen, | Osvald Scott | 8.12.34 |
| - 20694 | Mouritsen, | Aage Laurits | 11. 6.32 |
| - 24216 | Møller, | Evald | 13.10.34 |
| - 774 | Nielsen, | Alex Chr. Winther F. | 21. 4.34 |
| - 52459 | — | Fritz Gedde | 2.12.33 |
| - 19862 | — | Herman | 23. 5.31 |
| - 2213 | — | Oluf Peter | 26. 1.35 |
| - 22640 | Olesen, | Anton | 19. 9.31 |
| - 3970 | Olsen, | Morten Peter | 9.11.29 |
| - 28559 | Petersen, | Chr. Graves | 4.12.26 |
| - 1586 | — | Hans Peter Paul | 15. 6.29 |
| - 4091 | — | Jens Egon | 1. 1.27 |
| - 9605 | Rasmussen, | Arno Frederik Ferd. | 27.11.26 |
| - 7760 | — | Carl Christian | 1. 3.30 |
| - 26210 | — | Henning | 7. 8.26 |
| - 52856 | — | Lauritz Frederik | 15.12 34 |
| - 35128 | Schroll, | Herbert Carl Theodor | 28. 3.25 |
| - 11094 | Topp, | Sigurd Axel Ingolf | 15. 9.34 |
| - 4993 | Østergaard, | Kaj Emil Albert | 30.12.33 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 48180 | Holm, | Carl Otto | 14. 4 34 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for Maj over Tillidsmænd.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Kasserere.

*Aalborg Afd.:* P. A. Momme.

*Sønderborg Afd.:* Kontortiden bliver i Fremtiden Kl. 17,15 til 18 i Fagforeningshuset Bjerggade 2.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af Johs. Kjærbøl.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer). København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 10 AUGUST 1935 21. Aarg.

# Nye Opgaver.

Som bekendt vedtog Smedeforbundets sidst afholdte Kongres en Resolution om Oprettelse af et Arbejdernes Erhvervsraad. Det var Formanden for Helsingør Afdeling, Kai Lindberg, der tog Initiativet hertil og fremsatte Forslag til en saalydende Udtalelse:

„Idet Kongressen fastslaar Betydningen af, at der oprettes et Arbejdernes Erhvervsraad til Fremme af Arbejderklassens økonomiske Interesser, opfordrer Kongressen De samvirkende Fagforbund til at søge oprettet et saadant Erhvervsraad i Samarbejde med det danske Socialdemokrati og det kooperative Fællesforbund."

Resolutionen blev enstemmigt vedtaget af Kongressen, og Dagspressen har i sine Kommentarer til de Beslutninger, som Kongressen traf, anført, at Udtalelsen om Erhvervsraadet maaske med Tiden vil vise sig at være den vigtigste af alle de Beslutninger, Smedene traf paa Kongressen i 1935.

Vil man spørge, hvorfor denne Vedtagelse særlig har vakt Opmærksomhed, maa Svaret blive: Fordi Smedenes Kongres hermed er gaaet ind for en Nyorientering i dansk Fagbevægelse. Uden paa nogen Maade at fravige den Linie, som den overvejende Del af de danske fagorganiserede Arbejdere har fulgt gennem et Par Menneskealdre, erkendte Kongressen, at Tiden kræver baade for Fagbevægelsens egen Skyld og for Samfundets som Helhed, at Fagorganisationerne melder sig til Tjeneste ved Løsningen af de økonomiske Problemer, der opstaar i Forbindelse med Erhvervslivets Omlægning. Thi hvadenten Krisen er i Færd med at lette, eller vi fortsat skal regne med en Arbejdsløshed, der ud over Verden omfatter Millioner af Arbejdere, er det lidet sandsynligt, at vi vender tilbage til erhvervsmæssige Forhold, tilsvarende dem vi havde, inden det økonomiske Sammenbrud fandt Sted i Amerika, og inden England gik fra Guldet, tilbage til Frikonkurrence og frit Samkvem mellem Landene.

Selvforsyningsprincippets Opretholdelse er bl. a. et Udslag af Krigsfaren. Bestræbelserne gaar i Retning af, at det enkelte Land under en Krig i størst mulig Udstrækning skal kunne klare sig selv. De Kaprustninger, der i Øjeblikket finder Sted, bevirker ganske vist, at Selvforsyningsbestræbelserne modvirkes, fordi de Lande, der forbereder sig paa Krigen, ikke kan undgaa at købe i andre Lande, men det er ikke Udslag af en naturlig Tilbagevenden til det tidligere „normale" Handelssamkvem.

Under disse Forhold har Danmark kun at indrette sig paa bedst mulig Maade og afvente, hvad Fremtiden vil bringe, uden i synderlig Grad at kunne øve Indflydelse med Hensyn til Udviklingen.

Blandt Arbejderne gør sig vel nok den Opfattelse gældende, at egentlig er det hele jo ikke saa galt. Med den Valutaregulering, vi er blevet paatvunget som Følge af Udviklingen paa det engelske Marked og i de øvrige Lande, som vi driver Samhandel med, har det været muligt at erobre det danske Hjemmemarked for dansk Industri og Haandværk, og

derved i betydelig Grad at aflaste Arbejdsløsheden, samtidig med, at der gennem andre Regeringsforanstaltninger ogsaa er skabt øget Mulighed for Beskæftigelse. Valutareguleringen staar sikkert i den almindelige Bevidsthed som en meget værdifuld beskæftigelsesskabende Faktor og ikke med Urette. Megen dansk Nyproduktion er tilvejebragt i Ly af Valutakontorets Virksomhed.

Imidlertid har Arbejderne i den senere Tid i adskillige Virksomheder stiftet Bekendtskab med visse Vanskeligheder for Videreførelse i fuldt Omfang af den Produktion, som bl. a. Valutareguleringen har fremkaldt, Vanskeligheder, der har givet sig Udslag i hel eller delvis Standsning med deraf følgende Arbejdsløshed. I flere Tilfælde har Arbejdsgiverne meddelt Arbejderne, at de ikke kunde videreføre Produktionen paa Grund af manglende Valuta til Køb af Raastoffer og Halvfabrikata, og den Utilfredshed, som Virksomhedernes Indehavere i saadanne Tilfælde let forklarligt lægger for Dagen, forplanter sig til dem, der paa Grund af disse Forhold bliver arbejdsløse, og Fagorganisationerne faar til Opgave at gøre deres Indflydelse gældende, saaledes at Virksomheden kan holdes i Gang.

Det er nu ikke saa let, som det tilsyneladende kunde se ud til, thi det gaar i Samfundsøkonomien som i Hjemmets Husholdning, at man ikke kan købe for flere Penge, end man har. Danmark kan ikke købe Varer ude fra for mere, end der bringes hjem gennem vor Landbrugs- og Industrieksport, og naar denne paa Grund af Forholdene enten indskrænkes, eller Priserne paa Landbrugsprodukterne ikke er tilstrækkelige, maa ogsaa Købene udefra indskrænkes. Til Gengæld maa det saa være Opgaven, saa langt som det overhovedet er muligt, først at købe saadanne Varer, der er en Forudsætning for den hjemlige Produktion, og dette Forhold er selvfølgelig ogsaa Valutareguleringens Administration, taget i videste Forstand, opmærksom paa. Derfor har ogsaa Haandværk og Industri i Modsætning til Handelen kunnet affinde sig med Valutareguleringen, og naar der alligevel i adskillige Tilfælde opstaar Besværligheder ved Tilvejebringelsen af de for Produktionen nødvendige Varer, staar det i Forbindelse med Vanskeligheden ved paa tilfredsstillende Maade at fordele den knappe Valuta, der er til Raadighed for Indkøb fra Udlandet. Dertil kommer, at den Vareudveksling, der i stigende Grad finder Sted, medfører, at vi for at komme af med vore Produkter ofte maa gaa med til Indførsel af saadanne Færdig-Varer, som vi selv er i Stand til at fremstille herhjemme.

Der er saaledes mange og store Vanskeligheder at overvinde, og de bliver næppe mindre foreløbig. Snarere maa vi være forberedt paa en Forværring; hvis vor Landbrugseksport yderligere skæres ned, og vor Industrieksport ikke kan opretholdes paa Grund af Udlandets Restriktioner, vil der derved blive endnu mindre Valuta til Raadighed for Indkøb.

Det er altsaa betydelige beskæftigelsesmæssige Interesser, der her staar paa Spil, Interesser, til hvis Varetagelse Regering og Rigsdag paakalder Erhvervsorganisationernes Bistand. Det er for Arbejderbefolkningen og de Befolkningslag, der skal leve af Arbejderne, af den største Interesse, hvorledes disse Problemer løses, da det først og fremmest er dem, der faar Virkningerne at føle, naar der bliver produktionsmæssige Vanskeligheder. Det er Handelens, Industriens og Landbrugernes store erhvervsmæssige Sammenslutninger, der her i høj Grad giver Tonen an, medens Fagorganisationerne under de foreliggende Forhold kun kan øve en spredt Indsats uden at besidde den Indflydelse, som Erhvervsorganisationerne har opnaaet.

Hvad er da rimeligere, end at Arbejderne søger her at opnaa en Ligestilling, der iøvrigt under de givne Forhold kun kan blive til Støtte for den haandværksmæssige og industrielle Udvikling i vort Land. For at opnaa denne Ligestilling er det imidlertid nødvendigt, at Arbejdernes Organisationer for deres Vedkommende tilvejebringer et tilsvarende Organ som det, der er knyttet til Handelens, Industriens og Landbrugets Organisationer, og som øver en meget betydelig Indflydelse paa de erhvervsmæssige Forhold i vort Land. Ganske vist gives der Repræsentanter for Arbejdernes Organisationer Adgang til at medvirke i de forskellige Organer, der oprettes af Regering og Rigsdag som Bistand for Administrationen af Landets Økonomi, men de savner en tilsvarende Støtte, som f. Eks. Industriens og Handelens Repræsentanter har i Industriraadet og Grosserersocietetet.

Dertil kommer for Fagbevægelsens Vedkommende, at denne ikke er indstillet paa at øve egentlig erhvervsmæssig Indsats. Da Arbejderne dannede deres Organisationer for derigennem at faa Andel i den Merværdi, som den menneskelige Arbejdskraft gennem Industrien fik, maatte de overlade til Indehaverne af Produktionsmidlerne at forvalte disse, og Arbejderne havde ingen Indflydelse paa, i hvilket Omfang og paa hvilken Maade Produktionen fandt Sted. Naar Arbejdsgiverne ikke fandt det tilstrækkeligt udbyttegivende at holde Virksomhederne i Gang og standsede dem, hvorved Arbejderne blev ledige, maatte disse

ganske roligt vente, indtil Kapitalen fandt det foreneligt med dens Interesser paany at sætte Arbejde i Gang. I beskæftigelsesmæssigt gode Tider søgte Arbejderne at sætte ind for Højnelse af deres Løn- og Arbejdsbetingelser, i daarlige Tider med Arbejdsløshed maatte man indskrænke sig til efter bedste Evne at understøtte de ledige, afventende, naar Produktionen atter blev sat i Gang.

Imidlertid har Privatkapitalen i stigende Grad vist sig ude af Stand til at regulere Produktionen, fordi den ikke producerer efter Samfundsbehov, men af Profitbegær. Stilstandsperioder med stedse mere omfattende og langvarig Arbejdsløshed fremkom med en uhyggelig Regelmæssighed, men Arbejderne tog det som noget uafvendeligt, og Fagbevægelsen maatte indstille sin Virksomhed derefter, den havde ingen Mulighed for at ændre disse Forhold. Kapitalen beherskede den Produktion, der var en Forudsætning for, at Fagorganisationerne kunde drive deres Virksomhed. Fagbevægelsen blev ikke en udøvende Faktor i Produktionen, men øvede sin Indsats ved Fordelingen af det Udbytte, som Produktionen afkastede.

Der er jo adskillige, der har den Opfattelse, at vi staar ved Indgangen til et Tidsafsnit, i hvilket Privatkapitalen vil blive afviklet, og Produktionsmidlerne efterhaanden overgaa til Samfundsejendom eller i hvert Tilfælde blive kontrolleret af Samfundet. Men selv om ogsaa dette skulde være rigtigt, maa vi være forberedt paa, at det bliver et langt Tidsafsnit. Indtil nu har det ikke været gørligt for Arbejderne at opnaa Indflydelse paa Virksomhedernes beskæftigelsesmæssige Drift, men under de ændrede Forhold vil der kunne skabes Muligheder for, at Arbejderorganisationerne kan erhverve sig Indflydelse paa de erhvervsmæssige Foranstaltninger, som Samfundet maa foretage, i Lighed med den Indsats, der organisationsmæssigt øves af Industrien, Haandværket og Handelen. Hertil skulde det Erhvervsraad, som Smedeforbundets Kongres har givet sin Tilslutning til, kunne bidrage.

Som Forholdene er, vil et saadant Arbejdernes Erhvervsraad ikke fuldtud kunne blive ligestillet med Erhvervenes „Raad", fordi disse hviler paa de enkelte Virksomheder med deraf følgende intime Indblik i disses Forretningsgang. Arbejdernes Erhvervsraad maa ifølge Sagens Natur komme til at hvile paa Organisationerne, men til Gengæld vil det foruden Varetagelse af de Opgaver, som vi her har peget paa, kunne faa en overordentlig stor Indflydelse indadtil med Hensyn til at bibringe Arbejderne Indsigt i de økonomiske Problemer, den Indsigt, der er den allerførste Betingelse for at kunne gøre Fremstød med Hensyn til Bedriftsraadstankens Gennemførelse.

Vi skrev før, at det indtil nu ikke havde været muligt for Arbejderne at opnaa Indflydelse paa Virksomhedernes beskæftigelsesmæssige Drift, og dette maa forstaas saaledes, at vi ikke opfatter Bedriftsraadsspørgsmaalets Løsning alene som et Spørgsmaal om Magt, men først og fremmest om den nødvendige Indsigt paa de herhenhørende Omraader. Uden en saadan maa Bedriftsraadstanken ganske simpelt opgives.

Det er heller ikke alene et Oplysningsspørgsmaal, forsaavidt som al Oplysning er afhængig af, at de, der skal bibringes Kundskaberne, ogsaa har Interesse i at erhverve dem, og det er vor Opfattelse, at naar Fagbevægelsen den Dag i Dag alene hviler paa de gamle Principper, er Arbejdernes manglende Interesse for Erhvervsproblemerne en af Aarsagerne. Denne Interesse synes nu i Færd med at blive vakt. Herom er Smedeforbundets Kongresbeslutning i nogen Grad et Vidnesbyrd, men man maa ogsaa gøre sig klart, at en saadan Nyindstilling til de økonomiske Problemer forudsætter en Ændring i den hidtidige fagforeningsmæssige Opfattelse. Thi det er jo klart, at en Fagbevægelse, der enten holdes eller selv holder sig udenfor Arbejdet med Løsningen af de erhvervsmæssige Spørgsmaal, naturligt faar en anden Indstilling, end naar Fagbevægelsen inddrages heri, og selvom der fortsat, saalænge Privatkapitalen ejer Produktionsmidlerne, vil være et Modsætningsforhold mellem Arbejderne og Arbejdsgiverne, vil Fagbevægelsens Inddragelse i Arbejdet for Løsningen af de erhvervsmæssige Spørgsmaal gøre dette Modsætningsforhold mindre. Et Arbejdernes Erhvervsraad vil efter vor Formening ikke alene øge Arbejderklassens Indflydelse, men ogsaa bidrage til Udjævning af Klassemodsætningerne, fordi øget Indflydelse ogsaa medfører større Ansvar, samtidig med at en praktisk Indsats fra Arbejdernes Side paa de erhvervsmæssige Omraader vil tvinge til en større Hensyntagen overfor Arbejderne, end de nuværende Forhold medfører.

Det har maaske, naar alt kommer til alt, været en Fejl, at Arbejderne har indstillet sig paa at vinde nyt Land indenfor den enkelte Virksomhed, hvilket bidrog til, at Arbejdsgiverne sluttede op i et ubrydeligt Sammenhold for at hindre, at Arbejderne her vandt frem. Det var ikke tilfældigt, at Septemberforliget sikrede „Arbejdsgivernes Ret til at lede og fordele Arbejdet samt til at anvende den efter deres Skøn til enhver Tid passende Arbejdskraft", selvom denne skarpe Affattelse er blevet modificeret gennem Den

faste Voldgiftsrets Kendelser. En Forandring af dette Forhold er heller ikke blot Spørgsmaal om en Ændring af Septemberforliget.

Tiden er imidlertid ikke til gold Diskussion om Problemer, hvis Løsning ligger et godt Stykke ude i Fremtiden eller til Forsøg paa organisationsmæssig Indsats for Krav, som er uigennemførlige. Tiden kræver derimod Mobilisering af alle Faktorer, som kan bidrage til, at Vanskelighederne overvindes, og kræver, at alle Organer, der over en Indsats i Samfundshusholdningen, forener sig i fælles Arbejde for, at denne Samfundshusholdning foregaar under Hensyn til, hvad der tjener Befolkningen bedst, og ikke mindst tilstræbende, at alle, som kan arbejde, ogsaa erholder Beskæftigelse. Beskæftigelsesspørgsmaalet er vor Tids mest betydningsfulde, og naar Smedene nu har givet Udtryk for Ønsket om at bidrage til dets Løsning, er det selvfølgelig i Erkendelse af, at dermed varetages først og fremmest Arbejdernes Interesser. Men er dette rigtigt, maa jo ogsaa de andre Samfundsklasser, der vil indstille sig samfundsmæssigt, have Interesse heri, fordi Beskæftigelsesspørgsmaalet ikke alene er et Arbejderspørgsmaal, men et Samfundsspørgsmaal.

Alt for ofte har Modstanderne i Forsvar for Privatkapitalens Problemer pukket paa det Initiativ og den Indsats, som Indehaverne af Produktions- og Omsætningsmidlerne var i Besiddelse af, og angrebet Arbejderne for deres manglende Forstaaelse heraf. Vi vil ingenlunde underkende den beskæftigelsesmæssige Indsats, der gennem det private Initiativ er øvet, men vi vil samtidig pege paa, at den private Indsats ikke alene ikke har kunnet forhindre, men i Virkeligheden har fremkaldt de økonomiske Kriser, som først og fremmest Arbejderne døjer under. Omsider er Udslaget af de privatkapitalistiske Produktions- og Handelsmetoder blevet saa voldsomme, at det ikke har været muligt uden Samfundsindgreb at forhindre fuldkomment økonomisk Sammenbrud i de enkelte Lande, og det er da naturligt, at ogsaa Arbejderklassen deltager i Kampen for at undgaa Katastrofen, og forhaabentlig med Adgang til senere at kunne medvirke ved Genrejsningen af Samfundshusholdningen paa en bedre og mere holdbar Basis.

Smedenes Kongres har nu givet Udtryk for at ville være med under en saadan Form, at den ikke gaar nogens Interesser for nær, og som uden at skyde over Maalet vil kunne bidrage til at udjævne Modsætningen mellem Arbejdere og Arbejdsgivere og give Fagbevægelsen nyt Indhold og et videre Perspektiv. Arbejdernes Erhvervsraad er Udtryk for en Indsats, som det er naturligt, at Arbejderne er med til at øve i en for vort Land overordentlig vanskelig Tid, en Indsats, hvorved de samtidig foretager et Skridt i Retning af at blive medbestemmende med Hensyn til de økonomiske Faktorer, af hvilke Arbejdernes Eksistens er afhængig.

# Forholdene i Finland.

Af *Aug. Valta.*

### 1. Almindelig Oversigt.

Den finske Industri arbejder nu under betydelig gunstigere Betingelser end under de forudgaaende Kriseaar.

Især indenfor Exportindustrien (Papir-, Cellulose- og Trævareindustrien) er den gængse Opfattelse af det normalt betragtede Niveau af 1926 allerede kendeligt overskredet, og især indenfor Hjemmemarkeds-Industrien (herunder ogsaa Metalindustrien) har Stillingen stadigt forbedret sig. Det er dog for tidligt at afgøre, hvorvidt denne gunstige Udvikling skal blive af Varighed, eller om den kun er at betragte som en tilfældig Foreteelse, men i det mindste synes den gunstige Tendens for Øjeblikket at være ret fast.

Trods den indtrufne Lysning hersker der vedvarende Arbejdsløshed i Landet, selv om det ikke er i saa stor Udstrækning som under Krisens sværeste Stadium. I Følge Socialministeriets Rapporter udgjorde de Arbejdsløses Antal i Januar—Marts 1935 ca. 22—23.000 og i April 18.000, men i Virkeligheden er Antallet af Arbejdsløse noget større. Statens Kartotek for Arbejdsløse indregistrerer nemlig ikke alle arbejdsløse, men kun dem, som faar Understøttelse fra Samfundets Side. Paa denne Maade viser den officielle Arbejdsløshedsstatistik mindre Tal, end der i Virkeligheden er Tale om. Paa den anden Side har selve Industriens Rationalisering ført til, at Antallet af beskæftigede Arbejdere ikke forøges i Forhold til den forøgede Produktion. Den tekniske Arbejdsløshed har ogsaa naaet Finland, og Løsningen af dette Problem vil sikkert komme til at blive en af vore allervigtigste Opgaver.

Med Hensyn til de indenrigspolitiske Forhold er der ikke noget særligt at nævne. Den fascistiske Lappobevægelse lever og virker stadigvæk, men Bevægelsen som saadan er nu mere stille end tidligere, og den direkte mod Arbejderne rettede Terror er af mindre Betydning end tidligere. Lappobevægelsens Virkninger gør sig dog gældende i Samfundslivet og især indenfor Lovgivningen. Der er blevet vedtaget flere Love, som beskærer Arbejdernes po-

litiske og økonomiske Virksomhedsfrihed, og understøttet af disse Love udøver Myndighederne en strængere Kontrol end før overfor Arbejderorganisationerne og deres Virksomhed. Vore røde Faner er helt og holdent forbudt. „Internationale" maa ikke synges i offentlige Forsamlinger, vore Aviser og Taleres Talefrihed er bundet af „Oprørsloven", Arbejderidrætsmænd maa ikke optræde i røde Sportsskjorter o. s. v., og alle disse Forbud er fremkommet paa Lappofascisternes Foranledning. Disse mange Undtagelseslove tilligemed deres Iværksættelse og understøttet af de udfærdigede administrative Forordninger gør, at Arbejdernes Rettigheder og Virksomhedsfrihed for en stor Del kun eksisterer paa Papiret.

Til disse Undtagelseslove kommer yderligere, at mange Arbejdsgivere, især indenfor Exportindustrien, udøver en hensynsløs Terror paa Arbejdspladserne. Det forbydes Arbejderne at tilhøre deres egne Partiforeninger, faglige Organisationer og Sportsklubber, og de tvinges til at være Medlemmer af de af Arbejdsgiverne startede og opretholdte „Arbejderorganisationer", hvis Virksomhed fuldstændig bestemmes af Arbejdsgiverne, som selv for en stor Del financierer dem. Samtidig indtager Arbejdsgiverne en fuldstændig afvisende Holdning overfor Arbejdernes egne Organisationer. Vi har maattet føre en haard Kamp for at faa de faglige Organisationer anerkendt som jævnbyrdige Parter ved Forhandlinger om Arbejds- og Lønvilkaar. Arbejdsgiverne modsætter sig bestemt alle kollektive Overenskomster, eftersom de vil bevare deres, takket være Lappobevægelsen, vundne enevældige Magt paa Arbejdsmarkedet. Kollektive Overenskomster forekommer kun indenfor et Par Brancher og slet ikke indenfor Storindustrien.

Paa denne almindelige Baggrund maa de finske Arbejderes og dermed ogsaa Metalarbejdernes Virksomhed og dennes Resultater bedømmes.

### 2. Arbejds- og Lønforholdene indenfor Metalindustrien.

Det, som er sagt i det foregaaende om Industriens Udvikling i Almindelighed, gælder ogsaa Metalindustrien.

Indenfor den egentlige Jernindustri har Arbejdstilgangen allerede i nogen Tid været ret god, og Arbejderne har faaet fuldtallige Arbejdsuger og Dage. De fleste Værksteder har ligeledes haft ret god Arbejdstilgang. Der findes dog visse Steder Brancher, hvor Arbejdstilgangen har været endnu ringere end før. Især har Forholdene i Vintermaanederne været kritiske indenfor Rørlægger-, den elektriske Installations- og Blikkenslager-Branchen, som i Finland er sæsonbetonede Brancher. Det samme har været Tilfældet med Hensyn til Maskin- og Reparationsværksteder paa mindre Steder.

I Overensstemmelse med de af Socialministeriets statistiske Afdeling offentliggjorte Tal var Antallet af Metalarbejdere lavest i det tredie Kvartal 1931, da Indekstallet udgjorde 60,5 (1926 = 100) og Indekset for udførte Arbejdstimer 58,8 (1926 = 100). Indekset for de forskellige Kvartaler 1934 udgjorde for Antallet af Arbejdere 96,9 — 102,4 og for Antallet af udførte Arbejdstimer 91,1 — 110,6. Første Kvartal 1935 var Indekset for Antallet af Arbejdere 121,3 og for Antallet af udførte Arbejdstimer 117,3. Det andet Kvartal i 1935 var de tilsvarende Indekstal henholdsvis 119,6 og 138,4. (Udgangspunktet for samtlige Tal er 1926 = 100).

Selv om disse Indekstal ikke nøjagtigt angiver Antallet af Arbejdere og Antallet af udførte Arbejdstimer i de forskellige Aar, viser de os dog Udviklingens Tendens og fastslaar, at Forholdene forbedrer sig.

Trods disse Indekstal og en umiskendelig Forbedring af Forholdene hersker der dog stadigt stor Arbejdsløshed indenfor Metalindustrien, især blandt de ældre Arbejdere, men ogsaa blandt de yngre. Af Forbundets Medlemmer var 8,6 % arbejdsløse i det sidste Kvartal 1934, medens der var 11,3 % arbejdsløse i første Kvartal 1935.

Angaaende Metalarbejdernes Lønninger foreligger der ingen paalidelig Statistik. Finland har ingen officiel Lønstatistik, hvoraf Lønforholdene og deres Udvikling kan fremgaa. Da Metalindustrien savner kollektive Overenskomster, og vi paa Grund af Forbundets relativt lave Medlemsantal ikke paa egen Haand har kunnet fremskaffe en almindeligt gældende Statistik, maa vi i saa Henseende nøjes med nogle Oplysninger i al Almindelighed.

Som Følge af Lappobevægelsens Virkninger gik Metalarbejdernes Lønninger katastrofalt ned under Kriseaarene. Paa Grund af Organisationens Svaghed var det umuligt at forhindre det. I Aarene 1931—33 forekom der ingen som helst Lønbevægelser, bortset fra de talrige Henvendelser, som i Forbundets Navn rettedes til Arbejdsgiverne, dog uden nogen Mulighed for os til at træffe andre Foranstaltninger. Først i Aaret 1934 blev der indenfor Metalindustrien ligesom i saa mange andre Industrigrene truffet Foranstaltninger for Højnelse af Lønniveauet. Paa Initiativ af forskellige Metalorganisationer blev der nævnte Aar afgivet 25 forskellige Henvendelser om Lønforhøjelser og Regulering af Arbejdsforholdene til Arbejdsgiverne. I 4 Tilfælde kom det til aaben Strejke, som alle sluttede med Sejr for Arbejderne. De øvrige Forsøg førte til Resultat gennem Forhandlinger, i de fleste Tilfælde til Sejr for Arbejderne, Lønningerne steg med 5—25 %. Da Lønniveauet atter, om end det var langsomt, begyndte at stige, indgød dette nyt Mod blandt de fortrykte Arbejdere, og Tilliden til Organisationerne styrkedes.

I indeværende Aar 1935 har Metalarbejderne overalt i Landet virket for at faa Lønningerne til at stige. 24 Lønbevægelser er allerede paa dette Tidspunkt blevet sluttede eller paabegyndte. Hidtil har der end ikke været udbrudt en eneste Strejke, selvom Forholdene af og til har været meget kritiske og truende. Tvivlsspørgsmaalene er blevet bilagt gennem

Forhandlinger, og Lønningerne er stadigt steget noget, selvom det er med ret smaa Beløb.

Disse Foranstaltninger, hvor ubetydelige de end synes at være, har dog styrket vort Forbunds og dets Afdelingers Autoritet blandt Arbejderne. Selv Arbejdsgiverne og deres Organisationer maa, om yderst modvilligt, finde sig i at forhandle med os, hvilket under de forhaandenværende Forhold i Finland er en betydelig principiel Vinding. Arbejdsgivernes Monopolstilling paa Arbejdsmarkedet er ikke mere saa urokkelig som tidligere.

### 3. Forbundets Medlemsantal og dets indre Udvikling.

Krisen, Arbejdsløsheden og den politiske Reaktion har paa mange Maader besværliggjort Forbundets Virksomhed og hele den faglige Bevægelse i Finland. Saa godt som alle faglige Organisationer opløstes i Aaret 1930, og alt maatte begynde forfra. Saaledes var det Tilfældet indenfor Metalarbejderforbundet.

Forbundets Medlemsantal var til at begynde med ret lavt, i Aarene 1931—32 indtraadte tillige en stadig Tilbagegang. Siden Aaret 1933 er Medlemsantallet steget, i Begyndelsen dog ganske langsomt. Aaret 1934 med dets forbedrede Konjunkturer og dets talrige Lønbevægelser satte omsider Fart i Medlemsforøgelsen, og denne er i dette Aar gaaet frem med forøget Hastighed. Forbundet har faaet mange nye Medlemmer, og der er blevet oprettet nye Afdelinger. Udviklingen belyses bedst af nedenstaaende Tabel:

I Slutningen af Aaret 1932: 3.002 Medlemmer.
I Slutningen af Aaret 1933: 3.167 Medlemmer.
1ste Kvartal 1934: 3.276 Medlemmer.
2det Kvartal 1934: 3.564 Medlemmer.
3die Kvartal 1934: 3.727 Medlemmer.
4de Kvartal 1934: 4.005 Medlemmer.
1ste Kvartal 1935: 4.540 Medlemmer.
2det Kvartal 1935: ca. 5.100 Medlemmer, muligt nogle flere.

Regnskaberne for 2det Kvartal 1935 fremkommer først i Juli og August, hvorefter det nøjagtige Medlemsantal kan fastsættes. Efter Ny-Indmeldelserne at dømme kan Antallet af Medlemmer ved Udgangen af andet Kvartal 1935 dog allerede nu opføres til mindst 5.100.

Som det heraf fremgaar, er Medlemsforøgelsen i Aar efter vore Forhold ret betydelig, nemlig ca. 1.100 Medlemmer paa et halvt Aar. Desuagtet er Organisationsprocenten dog vedvarende ret lav, thi i vort Land findes 27—28.000 Metalarbejdere.

Ovenanførte Tal afspejler dog paa sin Vis de herskende Stemninger blandt Metalarbejderne i Finland og vidner om Indledningen til et nyt Udviklingsstadium for vore Organisationer efter mange svære Aar. De vækker Forhaabninger om en lysere Fremtid.

Lad os haabe det bedste.

## Det altomfattende Forligsmandsforslag.

Den 24. Juli har Den faste Voldgiftsret afsagt en Kendelse, som vi finder Anledning til at beskæftige os med, fordi den giver Forligsinstitutionens Mæglingsforslag af 10. April en Rækkevidde, som vi under Hensyn til Sagens Omstændigheder anser for at være urimelig.

Den 28. December 1934 opsagde Smedeforbundet Overenskomsten med A/S Møller & Handberg, Hammerens Granitværk, til Ophør den 1. April 1935. Anledningen var, at de paagældende Medlemmer ønskede Lønnen forhøjet samt indført Sommerferie med Løn.

Den 12. Marts henstillede Arbejdsgiverforeningen for den bornholmske Granit- og Sandstensindustri skriftligt til Smedeforbundet, at Forhandlingerne om en ny Overenskomst blev optagne, og foreslog nogle Dage, som Smedeforbundet kunde vælge imellem.

Den 21. Marts forhandledes der resultatløst, idet Arbejdsgiverne ønskede at vente med videre Forhandlinger om Lønnen, indtil Forhandlingerne med Stenhuggerne var tilendebragt, medens man henviste Spørgsmaalet om Ferie til Arbejdsgiverforeningen. Der blev derefter truffet Aftale om at lade Spørgsmaalene hvile, indtil den almindelige Overenskomstsituation var overstaaet.

Imidlertid skete der dette, at De samvirkende Fagforbunds Kontor en af de Dage, da Forhandlingerne foregik i Forligsinstitutionen, ringede til Smedeforbundets Hovedkontor og meddelte, at paa en Liste, som De samvirkende Fagforbund havde modtaget fra Arbejdsgiverforeningen over de verserende Overenskomstspørgsmaal, ogsaa var opført Hammerens Granitværk. Smedeforbundet erklærede, at det maatte bero paa en Misforstaaelse, da der var truffet Aftale om, at dette Spørgsmaal skulde udskydes, til den almindelige Overenskomstsituation var overstaaet.

Dette gav Anledning til, at Smedeforbundet gjorde Arbejdsgiverforeningen opmærksom paa Fejltagelsen med det Resultat, at Overenskomstspørgsmaalet vedrørende Hammerens Granitværk blev „taget af Dagsordenen".

I Præmisserne til den af Den faste Voldgiftsret afsagte Kendelse hedder det:

„Den opsagte Overenskomst mellem A/S Møller & Handberg, Hammerens Granitværk, og Smedeforbundet har ikke været til Specialforhandling for Forligsinstitutionen, hverken paa den berammede Dag eller paa noget andet Tidspunkt, og Smedeforbundet, der formener, at Parterne ved Mødet den 21. Marts enedes om, at Forhandlingerne om denne Overenskomst alene var udsat, til der var opnaaet Enighed i Stenindustrifaget, og at den slet ikke skulde til Forhandling i Forligsinstitutionen, tilskrev under 25. April — Dagen efter at Forligs-

institutionens Forslag var endelig vedtaget — den bornholmske Arbejdsgiverforening saaledes:

„Ved Forhandlingerne paa Bornholm den 21. Marts om en ny Overenskomst for de Medlemmer, der beskæftiges paa Hammerens Granitværk, enedes vi om at genoptage disse, naar den store Overenskomstsituation var overstaaet. Da dette nu er sket, idet samtlige Overenskomster er fornyet og samtlige Lockout- og Strejkevarsler afblæst, henstiller jeg til Dem, at der afholdes en ny Forhandling,"

hvorpaa Arbejdsgiverforeningen under 30. April svarede, at den i Overensstemmelse med Dansk Arbejdsgiverforening maatte holde for, at Overenskomsten var fornyet 1 Aar uden Ændringer af nogen Art i Henhold til Forligsinstitutionens Mæglingsforslags 1. Afsnit, der er saalydende:

„Samtlige mellem Organisationer og Enkeltvirksomheder under Dansk Arbejdsgiverforening og Organisationer under De samvirkende Fagforbund bestaaende til Udløb i 1935 i Tiden 1. Januar til 1. Maj incl. opsagte Overenskomster fornyes for et Aar fra deres Udløbstid at regne med de Ændringer, om hvilke der er opnaaet Enighed mellem Parterne og iøvrigt paa følgende Vilkaar."

Smede- og Maskinarbejderforbundet protesterede i Skrivelse af 4. Maj herimod under Henvisning til, at det var en udtrykkelig Aftale ved Forhandlingen den 21. Marts, at Overenskomstforhandlingerne skulde genoptages, naar den store Overenskomstsituation var overstaaet, og at Forbundet derfor havde frafaldet at faa Overenskomsten behandlet sammen med de øvrige Overenskomster for Forligsinstitutionen, hvilket ogsaa var meddelt Kontorchef Plum i Dansk Arbejdsgiverforening.

Efter flere forgæves Forhandlinger har derefter Smede- og Maskinarbejderforbundet under 22. og 29. Juni varslet Strejke overfor Medlemmer af Arbejdsgiverforeningen for den bornholmske Granit- og Sandstensindustri, hvilken Strejke dog er udsat, til Afgørelse foreligger i nærværende Sag.

Dansk Arbejdsgiverforening for den bornholmske Arbejdsgiverforening paa ovennævnte Aktieselskabs Vegne har derefter indklaget De samvirkende Fagforbund paa Smede- og Maskinarbejderforbundets Vegne og paastaaet de nævnte Varsler kendt ugyldige, hvorimod de Indklagede paastaar Varslerne kendt berettigede, idet den her omhandlede Overenskomst efter Aftale mellem Parterne er holdt udenfor Mæglingsforslaget af 10. April.....

.....

Som Sagen foreligger oplyst, maa Retten gaa ud fra, at der foreligger en Misforstaaelse mellem Næstformanden og Kontorchef Plum ved deres nævnte Telefonsamtale, idet den førstnævnte har forstaaet Samtalen saaledes, at den her omhandlede Overenskomst blev taget ud af Forhandlingerne for Forligsinstitutionen, medens sidstnævnte har forstaaet Samtalen saaledes, at der ikke ønskedes nogen Specialforhandling i Forligsinstitutionen. Men rent bortset herfra maatte den Part, der, efter at Mødet den 21. Marts ikke havde bragt noget endeligt Resultat, ønskede Overenskomsten ændret, under de foreliggende Forhold haft Pligt til at bringe Sagen frem for Forligsinstitutionen, idet Meningen med Forligsforhandlingerne for Forligsinstitutionen i indeværende Foraar var at bringe alle Divergenser ud af Verden, hvilket ogsaa skete ved Formuleringen af Mæglingsforslagets 1ste Afsnit. Selv Overenskomsten i Stenindustrifaget, hvorom der var Enighed mellem Organisationsledelserne den 3. April — den Overenskomst, der efter Forbundets Formening skulde være i Orden, inden den her omhandlede Overenskomst kunde komme til fortsat Behandling — blev af Forligsinstitutionen optaget paa Mæglingsforslaget, fordi Afstemningsresultatet for denne Overenskomst endnu ikke forelaa.

I Henhold hertil vil de nævnte Strejkevarsler være at kende ugyldige.

Sagens Omkostninger findes efter Omstændighederne hver af Parterne at burde betale med Halvdelen.

*Kendelse:*

De ovennævnte af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund overfor A/S Møller & Handberg, Hammerens Granitværk, givne Strejkevarsler af 22. og 29. Juni kendes ugyldige.

I Sagsomkostninger betaler hver af Parterne 150 Kr."

Vi drister os til at betegne den af Arbejdsgiverforeningen her anvendte Fremgangsmaade som værende unfair, og vi vilde ikke i tilsvarende Tilfælde have baaret os ad paa lignende Maade overfor vor Modpart. Arbejdsgiverforeningen kan dog ikke have haft den Opfattelse, at Smedeforbundet ikke ønskede videre Forhandling om Spørgsmaalet, og naar den derfor vilde nægte at forhandle efter den almindelige Overenskomstsituations Afvikling, burde den have gjort opmærksom herpaa, da Smedeforbundet rettede Henvendelse til Arbejdsgiverforeningen i Anledning af den fejlagtige Indførelse af Hammerens Granitværk paa den omtalte Liste.

Ud fra denne Betragtning finder vi det urimeligt, at Den faste Voldgiftsret gor gældende, at Smedeforbundet havde „haft Pligt til at bringe Sagen frem for Forligsinstitutionen".

Det er ogsaa dristigt, at Den faste Voldgiftsret under Henvisning til Mæglingsforslagets 1ste Afsnit betragter en Overenskomst, der overhovedet ikke har været til Behandling i Forligsinstitutionen, som værende fornyet gennem Mæglingsforslaget, og til Trods for, at Forligsmændene end ikke har anet, at der var en Strid med Hammerens Granitværk.

Kan Forligsinstitutionen egentlig selv være tjent med en saadan Afgørelse?

## Oplysningsarbejdet i vore Afdelinger.

Sommerens lyse, glade Tid er snart forbi. Vi gaar nu Efteraaret og dermed ogsaa Vinteren i Møde, og skal vi i højere Grad end før have Studiekredsarbejdet i Gang, maa vi allerede nu begynde herpaa.

Smedeforbundets nylig afholdte Kongres har om Oplysningsarbejdet udtalt sin tydelige og bestemte Mening; Kongressen har erkendt Nødvendigheden af at tage fat paa de kulturelle Opgaver, som Tiden kræver Løsning af til Gavn for vore Medlemmer, og har man læst vor Forbundsformands Artikel i Juli Fagblad, hvor Linierne skarpt trækkes op for Fremtidens Arbejde og Opgaver, finder man ogsaa en klar Tilkendegivelse af Forbundets Stilling og Forstaaelse af Oplysningsarbejdet og dets Betydning i Fagforeningsarbejdet.

Smedekongressen gav sin Tilslutning til en stærkere Indsats for Oplysningsbevægelsens Indflydelse paa Medlemmernes Bedømmelse af Forholdene, og Vedtagelsen herom paalagde ogsaa Hovedledelsen at tage Opgaverne op for at styrke selve Organisationens Livsnerve, nemlig Tillidsmandsinstitutionen og Medlemmernes personlige Indsats paa Arbejdspladserne.

Lad os da forberede dette Arbejde nu — holde Møder, enten som Medlemsmøder, Klubmøder eller gruppevis, og opfordre til Deltagelse, saaledes at vi ved Hjælp af Oplysningsforbundet kan faa Kursus, Skoler og Studiekredse i Gang pr. 1. Oktober.

Om alle de Emner og Foredrag, som Tiden kræver, skal vi overlade til Afdelingerne og de enkelte Studiekredse selv at bestemme, men vi vil gerne slaa til Lyd for Kredse af kortere Varighed, f. Eks. 4—6 à 8 Aftener om et bestemt Emne, og følger man Fred. Vedsø's „Populær Samfundsøkonomi" i vore Fagblade, vil man heri finde et udmærket Materiale til Drøftelse i Kredse af kortere Varighed. Vore Tillidsmænd maa tilrettelægge Kredse eller Skoler for Tillidsmandens Virksomhed, for derved at faa alle Forhold belyst og faa Materiale, der kan benyttes paa Arbejdspladsen.

Kredse i Regnskabslære, som vi i København i nogle Aar har arbejdet med, maa stærkt anbefales, idet ogsaa denne Del af vort Arbejde er paakrævet, baade for at lære Regnskab og ogsaa for paa nøgtern Vis at kunne behandle Statistik ved Forhandlingerne med Arbejdsgiverne.

Ja, mange andre Spørgsmaal og Emner trænger sig paa, men alt kan jo ikke læres, eller blot give os lidt Indblik i Problemerne, ved at gaa i Studiekreds en Vinter i ca. 20 Aftener à 2 Timer.

Derfor maa vort Arbejde i Fremtiden tilrettelægges paa bredere Basis og paa længere Sigt, saaledes at en Studiekreds' Arbejde bør strække sig over en fleraarig Periode.

For ældre Studiekredsdeltagere bør oprettes Fortsættelsesskoler eller Kredse.

Værkstedsrepræsentanter, Tillidsmænd, Bestyrelsesmedlemmer bør paabegynde Skoler paa langt Sigt og imellem have Foredrag om aktuelle Emner, evt. samlede Møder til Drøftelse af de Opgaver, der kan trænge sig frem ved Skolens Arbejde.

Saaledes kunde en fast Plan i hver Afdeling og med nødvendig Støtte af Afdelingen og Forbundet blive en Gerning, Medlemmerne efterhaanden med Glæde og Begejstring gik til, og som de drøftede med andre, og derved stadig tilførte Arbejdet nyt Materiale.

En Opgave, som vi kun periferisk har beskæftiget os med, er *„Domme i Arbejderforhold"*; her er nu til Raadighed udmærket Materiale, saa man med Udbytte kan tage dette Problem med i Arbejdet. — Og ikke mindst *„Den faste Voldgiftsret"*. Kun faa af Medlemmerne har Adgang til at komme der eller kender Loven derom, Rettens Sammensætning, dens Arbejdsform og lange Rækker af Kendelser og Forlig. Her synes at være en Opgave særlig for os Fagforeningsmedlemmer, og de enkelte Gange, vi har forsøgt dette Arbejde med Etablering af Den faste Voldgiftsret og behandlet en Sag regelret, som Retten selv gør, med valgte Dommere o. s. v., har Interessen vist sig at være meget stor.

Ja, dette er nogle Strøtanker om Oplysningsarbejdet, og det er vort Haab, at alle Smedeforbundets Afdelinger Landet over vil tage fat for Alvor paa dette. Lad os være hinanden behjælpelig med Tilrettelæggelse og andet, og lad os haabe, at vore Ledere vil stille sig til Raadighed, naar de har Tid, og Forbundets Indflydelse hjælpe os til at faa de rigtige Ledere af vore Kredse og Skoler.

Derfor tag fat allerede i September Maaned paa Forberedelserne.

*S. A. S.*




## Nogle Tanker om „Ordninger" og andre Landbrugsproblemer.

Landbrugspolitik i de senere Aar har været noget mærkeligt noget.

Alle er klar over, at Landbrugets Forhold er meget vanskelige, og der er i Virkeligheden hos næsten alle udenfor Landbruget en god og redelig Vilje til at komme Landbruget til Hjælp.

Ganske anderledes med Landbruget selv. Det Parti, Venstre, der har, eller i hvert Fald havde Tilslutning hos et Flertal af de selvstændige Landbrugere, synes aldeles ikke at forstaa, at der skal gøres noget, eller

snarere, hver Gang et Forslag rejses, finder Venstre ud af, at det i alt Fald ikke er dette Forslag, der skal gennemføres, og Resultatet bliver, at Tidspunktet forpasses eller hele Sagen strander, og naar man endelig faar gennemført et og andet, er det spredt og tilfældigt.

Som nu Kornordningen. I December 1933 blev efter lang Snak gennemført en Kornordning, som de fleste fandt anvendelig; men den udløb 1. Januar 1935, uden at være forlænget. — Men nu 7 Maaneder efter gennemføres en Ordning, som ikke adskiller sig saa væsentlig fra Ordningen af 1933, at jeg finder Anledning til at gentage den udførlige Artikel, jeg skrev den Gang.

Samtidig bliver Svineordningen forlænget. Den er ogsaa tidligere omtalt i disse Artikler; men Spørgsmaalet Handel med Svinekort har ikke været omtalt, og jeg skal derfor søge at forklare dette Forhold.

Da Handelsoverenskomsten med England blev sluttet, blev som bekendt vor Levering af Bacon begrænset, og der maatte naturligvis træffes en Ordning, saaledes at Retten til Levering af Baconsvin blev fordelt paa passende Maade. Hver Leverandør fik saa et Antal Kort forud, dernæst nogle i Forhold til Jordværdien, nogle i Forhold til skummet Mælk og endelig nogle i Forhold til tidligere Levering.

Det eneste ved denne Fordelingsmaade, man vil studse over, er vel, at man fordeler efter Skummetmælk og ikke efter leveret Sødmælk til Mejeriet. — Det skyldes, at Ejendomme, der leverer til et Bymejeri og saaledes ikke faar Skummetmælk tilbage, skal og bør have færre Svinekort end et almindeligt Landbrug.

Selv om der altsaa er taget mange Hensyn for at træffe det rette, er det indlysende, at der er mange Landmænd, som gerne vil have Ret til at levere flere Svin end de har Kort til, og eftersom Flæskeprisen steg, blev denne Ret mere og mere værdifuld, og der opstod derfor en Handel med Svinekort.

En Mand faar jo under lige Forhold lige mange Kort i hver Levering; men det er ikke sikkert, hans Produktion af tjenlige Svin er ligesaa jævn. Saa sælger han Kort i en Periode, hvor han har for faa tjenlige Svin, og køber i en Periode, hvor han har for mange. Der findes forøvrigt Landsbyer, hvor Forholdet er saa godt, at dette ordnes indenfor Landsbyen, gennem en Slags Forening.

Men saa er der andre Landmænd, som ikke i større Udstrækning har været indstillet paa Svineavl, men som forlods og efter Jordværdi faar en Del Kort. De overvejer, hvad der er mest fordelagtigt, enten at have Udgift og Risiko ved at tilrettelægge en større Svineavl, eller at sælge sine Svinekort og saa tage en sikker Fortjeneste hjem straks. Herfra stammer den egentlige Handel med Svinekort.

Kornordningen gennemføres jo nu, og selv om de Kornpriser, den sikrer, er beskedne, og de Brødpriser, der bliver dens Følger, ikke er urimelige, saa kan man ikke frigøre sig for den Tanke, at hele Fremgangsmaaden er bagvendt.

Der tales om Produktionspris, men med hvor stort et Beløb indgaar Renterne i denne?

Tænker vi os f. Eks. en Gældsbyrde paa 700 Kr. pr. Td. Land, vilde en Konvertering paa 1 pCt. give en Rentelettelse paa 7 Kr. pr. Td. Land. Vilde det ikke have været rimeligere først at tage Rentenedsættelsen og saa Ordningerne —, det synes saa. — Men — Landstinget.

Problemet Landbrugets Stilling til Gæld og Rente er forøvrigt ganske mærkelig. Man ivrer mod Ejendomsskatterne, skønt det er en Kendsgerning, at de praktisk talt aldrig overstiger 20 pCt. af Rentebyrden, og ofte er de nede i Nærheden af 10 pCt.

L. S. f. Eks. taler nok om at sænke Kronen; men det er da kun en indirekte Form for Rentelettelse, og en Form, der trækker ganske uoverskuelige Følger efter sig. — Konvertering o. l. synes derimod ikke at interessere.

I visse Egne af Jylland findes nogle Foreninger, der virker for Rentelettelse; men de har i hvert Tilfælde ikke været i Stand til at trænge igennem i større Udstrækning.

Det er rigtigt, at der paa Vælgermøder var stor Stemning for en dybtgaaende Konvertering, og en betydelig Harme over, at Venstre havde bragt Sagen til at strande.

Men hermed er ogsaa alt sagt; taler man med Landboere, er det som om, at Rentebyrden var noget af højere Magter indstiftet, som vi Mennesker ikke skulde blande os i, derimod Ejendomsskatterne, det er den ondes Værk.

Ja, man har endog Eksempler paa, at Konverteringen i Praksis blev direkte modarbejdet. Det var saaledes ikke helt sjældent i den Periode, da Konverteringsforhandlingerne var aktuelle, at afslutte Ejendomshandeler med den Bestemmelse, at Prisen skulde være saa og saa meget højere, hvis Konverteringen gav en Rentelettelse paa henholdsvis ½ eller 1 pCt. Det var jo egentlig ikke Meningen, at Konverteringen skulde bruges til at hæve Gældsbyrden.

Men det er forøvrigt ikke saa særligt afvigende fra den Kendsgerning, at Prisen paa Landejendomme kun er faldet ganske lidt under Krisen, og at de nu er i Stigning.

Alle disse Kendsgerninger munder saa ud i det mærkværdige, at danske Landbrugere og navnlig Gaardmændene ikke kan forlige sig med den Tanke, at de ganske simpelt er Jordbrugere, og at det derfor maa være fordelagtigt for dem at faa overladt Jorden til Brug paa de billigst mulige Betingelser. De gaar ud fra en stik modsat Betragtning. Da jeg købte Ejendommen, kunde min Forgænger trække sig tilbage med en betydelig Kapital, som jeg maatte skaffe ved at belaane Gaarden til Skorstenene; nu afdrager jeg paa disse Laan hele Livet, og naar jeg trækker mig tilbage, skal min Efterkommer give en Pris saa stor, at jeg kan trække mig tilbage med mindst ligesaa mange Penge som min Forgænger.

Og da de, der snart skal trække sig tilbage, jo er Førerne, de der leder Organisationerne, og f. Eks.

sidder i Sparekassernes Ledelse, saa forstaar man noget af Venstres Politik og aner, hvorfor Sparekasserne gik saa stærkt imod Konverteringen.

Men vi fra vor Side har ingen anden Vej end at fastslaa atter og atter, at Renten er Arbejdets Fjende, og at rent bortset fra, at det kan være og er nødvendigt med de forskellige Ordninger, saa maa Hovedtanken i socialdemokratisk Landbrugspolitik være at sætte en Bom for Muligheden for at pantsætte Jorden, Nationens fælles Arvegods.

I denne Sag har vi vist Vej ved Jordloven af 1919, der jo hviler paa Grundrenten, der netop svinger med Konjunkturerne.

Vi er det store Folkeparti „Danmark for Folket", og selv om Jordbesiddelse paa Grundrenteprincippet vel ikke løser hele Problemet, saa maa vi af Hensyn til i og for sig gode og rigtige planøkonomiske Tanker, der ogsaa skal gennemføres, ikke glemme den Tanke, som mere end nogen anden skaffede os Tilslutning fra vore bedste og dygtigste Folk paa Landet, og overlade den Sag til at blive forfusket og rodet ud i Virvar af Retsstatsmændene. — I vor Landbrugspolitik maa vi Arbejdere ikke i Dagens Stræv glemme, at vi er Grundskyldsfolk, og at Grundskyld er i nøje Overensstemmelse med Socialismens Grundidé.

*Fred. Vedsø.*




## Rørsorter.

I to foregaaende Artikler er der givet en Oversigt over, hvorledes støbte, svejste og sømløse Jernrør bliver fremstillet. Her skal omtales nærmere Egenskaberne og Anvendelsen af de forskellige Rørsorter, der føres i Handelen, samt lidt om Prøverne de underkastes til Konstatering af, hvorvidt de opfylder Leveringsbetingelserne. I denne Redegørelse ser vi dog helt bort fra de tyndvæggede Staalrør (koldtrukne og elektrisk- eller autogensvejste).

### Støbejernsrør.

Støbejernsrør anvendes — paa Grund af deres Prisbillighed og deres gode Modstandsevne mod Rustangreb — til en Mængde Formaal, særlig til Ledninger for *Vand, Gas* og *Damp*. Endvidere har de været brugt en Del i Husbygningen til *Søjler*. I Udlandet — især i U. S. A. — bruges de ogsaa i udstrakt Grad til Ledninger for Olie og Petroleum. Disse Ledninger er ofte flere tusinde km lange.

Støbejernsrør kommer i Handelen dels som *Muffe-rør*, dels som *Flangerør*, saaledes som vist i Fig. 1 a og b. Muffeforbindelsen er ikke saa stiv som Flangeforbindelsen og anvendes derfor altid til nedgravede

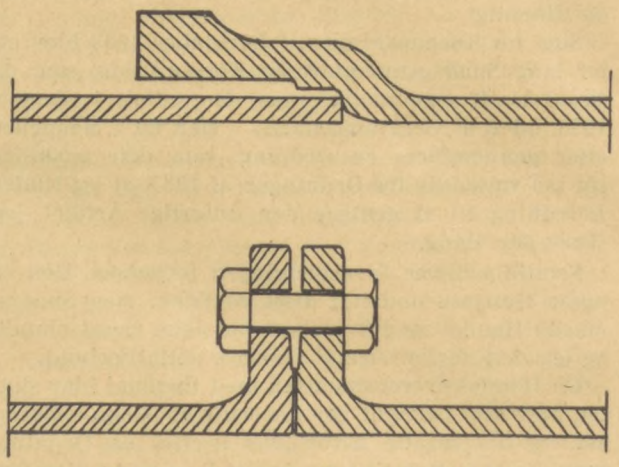


Fig. 1. Samling af Støbejernsrør.

Rør, da disse til en vis Grad skal kunne følge Jordens eventuelle Sætninger. Rørene benævnes med deres *indvendige* Diameter. De fremstilles ikke med Lysning mindre end 40 mm, men faas i Standardmaal fra 40 til 500 mm. Dog kan de leveres i Diameter helt op til 1500 mm. Flangerørene faas i Diameter fra 40—300 mm — undtagelsesvis indtil 1000 mm. Den *nyttige Længde* — Mufferørets Længde uden Muffen eller Flangerørets samlede Længde — vokser med Diameteren og er gerne maksimalt mellem 4 og 5 m. Godstykkelsen ligger for de mindre Dimensioner omkring 8 mm, for de mellemstore Rør omkring 14 mm og for de største omkring 25 mm.

Støbejernsrør for Vand bliver i Reglen *asfalterede* udvendig og indvendig; Rør for Gas kun udvendig, idet Gassen indeholder Benzoldampe, der opløser Asfalten, saa den flyder som en Vædske. Asfalteringen bestaar i sin simpleste Form af et Tjæreovertræk. Der anvendes Stenkulstjære, der — naar den er fri for Vand og Syrer — er et baade billigt og virksomt Rustbeskyttelsesmiddel. De nævnte skadelige Stoffer fjernes ved Kogning, idet der samtidig tilsættes lidt brændt Kalk og Cement. Bliver Tjæren for tyk, spædes den op med Petroleum eller Terpentinolie. Der anvendes som Regel en Blanding af 8 kg Tjære, 2 kg brændt Kalk og Cement og 1 kg Terpentinolie. Rørene renses omhyggeligt og nedlægges mindst 5 Minutter i den hede udkogte Tjære. Muffens Indre og Spidsendens Ydre stryges i Forvejen med Kalkmælk, for at holde disse Flader fri for Tjæren. Større Rør dyppes ikke, men opvarmes til 100 ° og stryges tre Gange med den varme Tjære. De saaledes behandlede Rør faar et blankt, tæt Overtræk, der holder sig godt i Jorden, skaller ikke af ved Stød og bliver ikke blødt i Solvarmen, saaledes som den rene Tjære.

*Spildevandsledninger* af Støbejern bruges alle Vegne, hvor saltglasserede Lerrør ikke frembyder tilstrækkelig Sikkerhed. Som Regel asfalteres de, som ovenfor beskrevet. Kun naar Vandet er meget syreholdigt, som ved en Del Fabriksafløb, er det nødvendigt at emaillere dem indvendigt. Almindelige Faldrør og Husafløb er kun asfalterede. Undertiden bruges ogsaa cementerede Rør. De er indvendig beklædt med en Skal af Cementbeton, der enten stryges paa i ganske tynde Lag eller paaføres ved Centrifugalstøbning i fra 0,5 til 1 cm Tykkelse.

Til *Dampopvarmningsanlæg* bruges ofte Støbejernsrør, dog kun hvor Trykket ikke overstiger 8 Atm. Af Hensyn til Tryk- og Temperaturspændingerne er Rørene tykkere i Godset end normalt, og de samles med Flanger.

*Støbejernssøjler* udmærker sig fremfor Søjler af Staal ved at være mere modstandsdygtige i Ildebrandstilfælde; men til Gengæld er de forholdsvis skøre og taaler ikke stærke Rystelser. Den udvendige Diameter ligger gerne mellem 80 og 400 mm, og Godstykkelsen gøres som Regel ca. en Tiendedel af Diameteren, dog ikke under 10 mm. De faas i Længder op til 6 à 7 m.

Støbejernsrør skal udføres af godt, blødt Støbejern (Kulstofindhold ca. 3 pCt.) med fintkornet blaagraat Brud. Rørene skal være tætte og homogene i Materialet og uden Blærer eller Støbefejl. De skal kunne bearbejdes med Fil, Rør og Mejsel og skal kunne skrueskæres. Materialet skal være sejgt nok til at kunne bestaa *Hammerprøven:* ved at slaa med en 1 kg Hammer paa en retvinklet Kant, skal denne kunne modtage et Indtryk uden at springe af. Rørene skal være lige og fuldstændig cylindriske, og Godstykkelsen maa højst variere 2 à 3 mm.

Rørene skal kunne modstaa et Tryk paa 20 Atm. Denne sidste Bestemmelse om Rørenes Styrke og Tæthed er af meget stor Betydning. Til denne Prøve bruges en *Rørprøvemaskine,* saaledes som vist i Fig. 2. Røret fastspændes mellem den faste Skive P, og

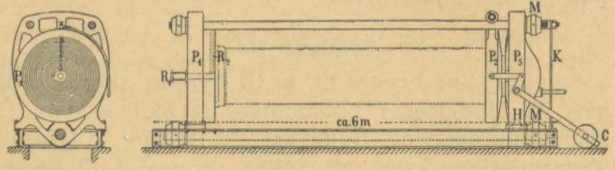



Fig. 2. Rørprøvemaskine.

den bevægelige Skive $P_2$, der føres frem ved en hydraulisk Presse i $P_3$. Gennem $R_1$ pumpes der Vand ind i Røret fra en Trykpumpe. Luften i Røret slipper ud gennem $R_2$, der derpaa lukkes, og Trykket bringes op til de 20 Atm., hvorpaa Røret skal kunne modstaa en kraftig Overhamring med en 1 kg Hammer, uden at der maa vise sig Revner eller Utætheder af nogen Art.

Foruden disse Prøver underkastes Rørene: *Træk-, Bøje-, Stød-* og *Elasticitetsprøver.* I Fig. 3 er vist en Bøjeprøve udført med et 100 mm centrifugalstøbt Rør.

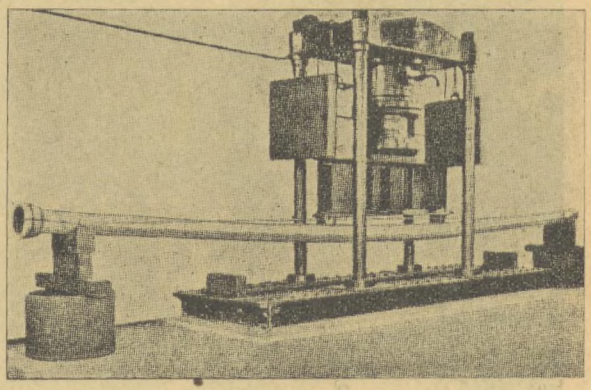


Fig. 3. Bøjeprøvemaskine.

**Svejste (trukne) Rør.**

Svejste Rør anvendes til Ledninger for Gas og Vand og til Damprør, f. Eks. til Opvarmningsanlæg m. v. Endvidere til Dampkedelrør til Rørkedler i Lokomotiver, Dampskibe og til faststaaende Rørkedler.

Efter Anvendelsen og Kvaliteten forekommer de svejste Rør i Handelen som: *Gas-* og *Vandrør, Damprør* og *Dampkedelrør.*

Gas- og Vandrør, ogsaa kaldet *lette Rør,* bruges til almindelige Husledninger for Vand og Gas. Til Jordledninger bruges derimod, som allerede omtalt, endnu oftest støbte Rør, der paa Grund af deres Tykkelse og Støbeskal staar sig bedre mod Rust. Gas- og Vandrør bruges endvidere til Rækværkskonstruktioner o. lign. Rørene er, for de mindre, almindelig anvendte Dimensioner, stuksvejste, for de større Dimensioner gerne lapsvejste.

Rørenes Overflade er sort fra den varme Forarbejdning og kun beskyttet udvendig med et ganske tyndt Lag tør Lakfernis. Rørene kan iøvrigt ogsaa faas asfalterede eller galvaniserede (d. v. s. forzinkede) udvendig og indvendig. De i Handelen almindelig forekommende Gas- og Vandrør benævnes efter den indvendige Diameter i engelske Tommer. De fremstilles normalt med Lysvidder fra 1/8" op til 6" (152 mm) og i Længder op til 6—7m. Den udvendige Diameter svarer til Whiteworth' Rørgevind, og Rørene leveres med skaaret konisk Rørgevind i begge Ender og forsynet med Muffe i den ene Ende.

*Damprør,* ogsaa kaldet *svære Rør,* adskiller sig fra Gas- og Vandrørene ved deres større Godstykkelse og tilsvarende mindre Lysvidde, idet den udvendige Diameter, der skal passe til Rørgevindet, er ens i Rør af samme Diameterbetegnelse („nominelle" Diameter). Damprør er gerne stuksvejst op til D=2" og lapsvejste fra D=2½" og opefter. De fremstilles i samme Dimensioner som „Gasrørene", men kan dog

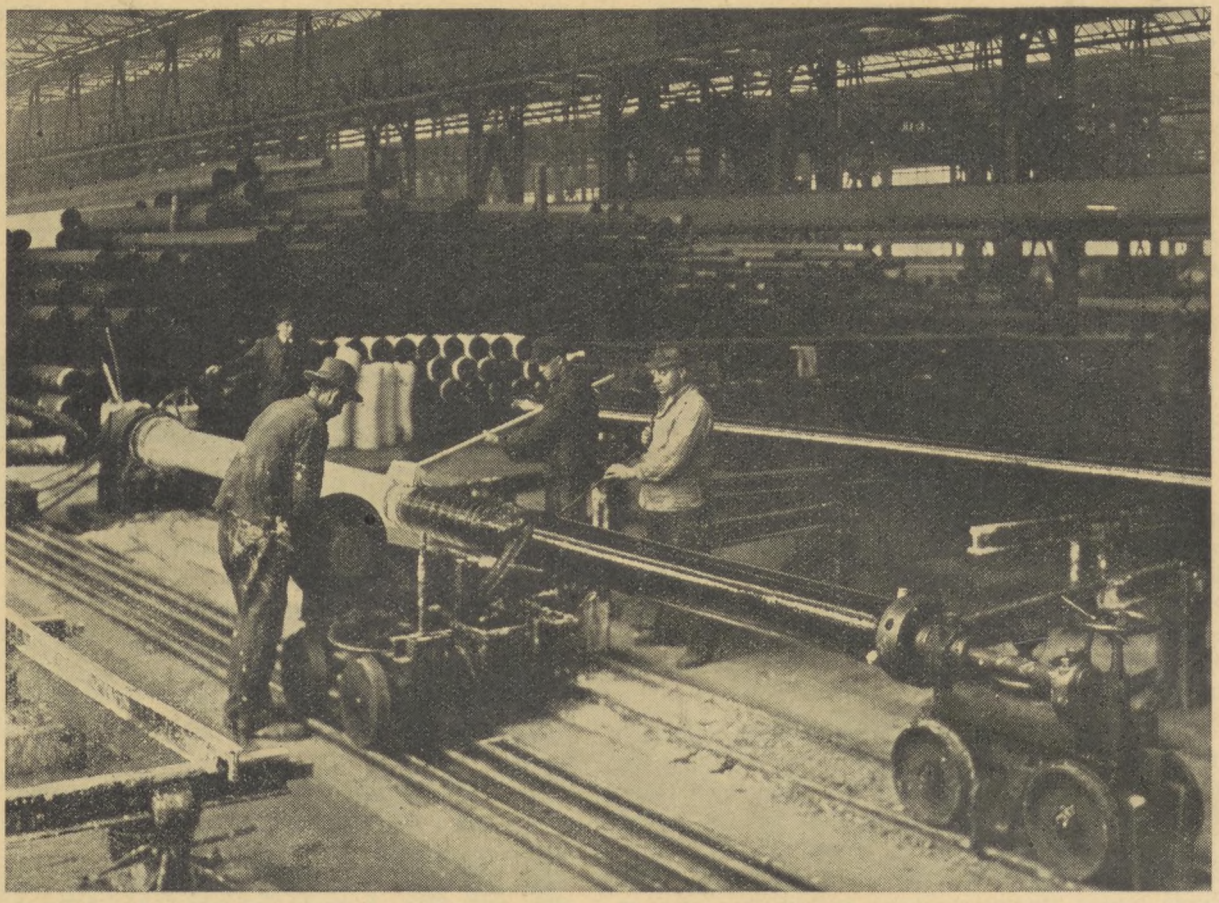


Fig. 4. Isolering af Rør.

faas helt op til 12" (305 mm). Damprørene kendes let fra Gasrørene ved, at de leveres rødmalede. Dog kan de ogsaa faas baade asfalterede og galvaniserede.

*Dampkedelrør* har en forholdsvis ringe Vægtykkelse, men skal til Gengæld opfylde nærmere specificerede Materialekrav ofte meget strengere end de, der gælder for almindelige Damprør. Det er almindeligt at forlange 25 pCt. Brudforlængelse paa Materiale med 40 kg/mm² Brudgrænse eller derover. Dampkedelrør benævnes efter Rørenes *udvendige* Diameter, og leveres i Handelen fra D=1½" til D =12" i Længder paa indtil 6 m, og i indtil 3 forskellige Godstykkelser for hver Dimension. Dampkedelrør bruges især til Rørkedler og til Dampledninger, men med de store Fordringer, der nu til Dags stilles til moderne Kedelanlæg, gaar man i stadig stigende Grad over til at anvende sømløse Rør.

Til *Ildkanaler* i Dampkedler anvendes ofte Specialrør *(Fox, Morrison)*, hvis Vægges Længdesnit er bølget. Saadanne Rør er mere modstandsdygtige mod ydre Tryk end de almindelige Kedelrør; de fjedrer bedre og har en større Ildpaavirkningsflade.

Dampkedelrør samles med Flanger af Staalstøbegods eller presset Staalplade, og kan enten være løse eller faste. De løse Flanger klemmer om Rørenes ombertlede Rande eller om Kantringe, der er svejste, valsede eller nittede til Rørene.

*Perkinsrør* er svære lapsvejste Rør, der f. Eks. bruges til Højtryksvarmeanlæg med varmt Vand og til Bageovne. De fremstilles kun i to Dimensioner med Lysvidde D=16 mm og D=22 mm og med en Godstykkelse paa henholdsvis 5 og 5,5 mm i Længder op til 9 m. Disse Rør underkastes et Prøvetryk paa op indtil 800 Atm.

**Sømløse Rør.**

Sømløse Rør bruges bl. a. til hydrauliske Ledninger, til Kedelrør i Lokomotiv- og Skibskedler, til Dampledninger og Højtryksrør, til hule Vogn- og Transmissionsaksler, til Søjler ombord i Skibe, til Borerør o. s. v. Endvidere til Telegraf-, Telefon-, Flag- og Lysmaster, hvor Diameteren ved en særlig Valsemetode bringes til at aftage trinvis opefter.

Til *Kedelrør* bruges sømløse Rør, fremstillet af Martinstaal. Rørene benævnes efter den udvendige Diameter og leveres normalt i Handelen fra D=32 mm (1¼") til D=318 mm (12½") i Længder op til ca. 6 m. Godstykkelsen varierer fra 2¼ til 8 mm.

*Højtryksrør* fremstilles med Lysvidder fra D=30 til D=216 mm og 3—13 mm Vægtykkelse i Længder

op til ca. 7 m. De underkastes Prøvetryk paa fra 150—750 kg/cm².

*Borerør* er svære sømløse Rør. De fremstilles med Lysvidder fra D=1" (25 mm) til D=12" (318 mm) i Længder op til 6 à 7 m med en Godstykkelsevariation fra 3,5 til 8 mm.

Borerør leveres *enten* med løse gevindskaarne Muffer, som da er ovale eller tøndeformede, *eller ogsaa* udvidede eller indsnævrede i den ene Ende, og forsynede med Gevind, saaledes at man ved Sammenskruningen kan faa henholdsvis den indvendige eller den udvendige Væg til at flugte.

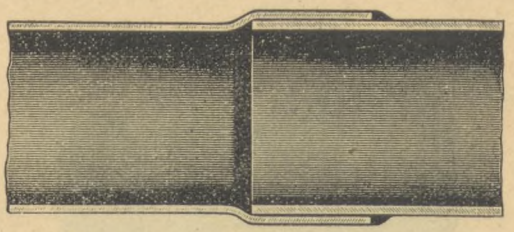
*Ribbe Staalrør* er sømløse Rør forsynede med to Længderibber i samme Plan; stilles denne lodret, kan de bære sig selv paa en stor Længde, trods en forholdsvis ringe Vægtykkelse. De fremstilles med Lysvidder fra D=130 mm til D=220 mm, med Godstykkelse varierende fra 3—10 mm i Længder op indtil 10 m.

*Staalmufferør* er en særlig Art sømløse Rør, der bruges til Jordledninger for Vand og Gas dels paa Steder, hvor Støbejernsrør ikke er paalidelige nok, dels af Prishensyn, idet de smaa Diametre er billigere end Støbejernsrør. De vejer ogsaa en Del mindre end de støbte Rør og er derfor lettere at transportere og lægge. Staalmufferør fremstilles med Lysvidder fra D=40 mm op til D=600 mm i Længder paa op til 14—16 m. Hver Dimension fremstilles med 3 forskellige Godstykkelser (f. Eks. til D=400 mm svarer Godstykkelserne 10, 8, 6 mm) med tilsvarende Prøvetryk paa henholdsvis 75, 60 og 50 Atm.

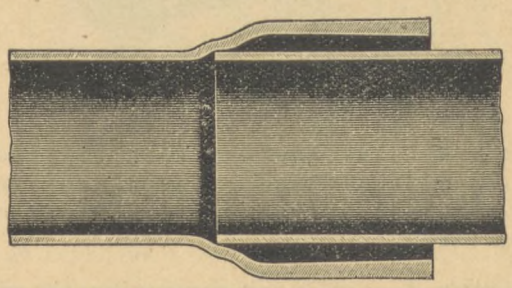
Til Beskyttelse mod Rustangreb leveres de enten ind- og udvendig asfalterede eller asfalterede og beviklet med Jute. Asfalteringen foregaar som beskrevet for Støbejernsrør. Da imidlertid Tjæreasfalt i Begyndelsen giver Drikkevand Afsmag, er man kommen ind paa at overtrække Rørene med ren Asfalt (Bitumen). Jutebeklædningen er vist paa Fig. 4. Røret er først asfalteret ved Dypninger i varm Asfalt. Derefter fastspændes det, som vist, saaledes at det kan drejes om Længdeaksen. En imprægneret Jutestrimmel, der er anbragt paa en bevægelig Vogn med en Beholder for det ophedede Asfalt, vikles, efter at have passeret gennem Badet, hvorved det gennemvædes med Asfalt, spiralformet omkring Røret. For at beskytte Isolationen mod kraftig Opvarmning (f. Eks. ved Rør bestemt for Troperne) stryges til sidst med Kalkmælk.

*Master* udføres af bedste Martinstaal, med en Brudstyrke af 55—65 kg/mm². De leveres i Handelen med to eller tre Indsnævringer og med Diametre varierende fra 102/80/60 mm indtil 495/400/300 mm i Længder op til 16,5 m. Godstykkelsen varierer tilsvarende fra 4 til 12 mm.

Sømløse Rør samles med Muffer eller Flanger. Kedelrør samles med Flanger, løse eller faste, der enten er svejste, valsede eller nittede til Rørene. Højtryksrør samles ved, at Rørenderne ombertles to Gange og den derved fremkomne Not tættes med Gummi eller Guttaperka; naar Rørene derpaa spændes sammen mellem løse Flangeringe, dannes en Forbindelse, der kan taale samme Tryk som Rørene.



A. Med normal Muffe for Svejsesamling.



B. Med normal Muffe for Blysamling.

Fig. 5. Samling af Staalmufferør.

Staalmufferør samles som det fremgaar af Fig. 5. A viser en Svejsesamling, B en Blysamling.

**Prøvning af svejste og sømløse Rør.**

Om et Rør er sømløst eller ej afgøres ved *Ætseprøve* paa et Tværsnit. Den eventuelle Svejsefuges Tæthed og Rørets Styrke mod indre Tryk undersøges ved *Vandtryksprøve*, som omtalt i Beskrivelsen af Fig. 2. Svejsefugens Godhed og Rørets Bøjestyrke undersøges ved at fylde dette med fint Sand (for at det ikke skal klemmes fladt) og lukke det for Enderne med Træpropper og derpaa underkaste det en *Bøjeprøve*, saaledes som vist i Belastningsmaskinen i Fig. 3.

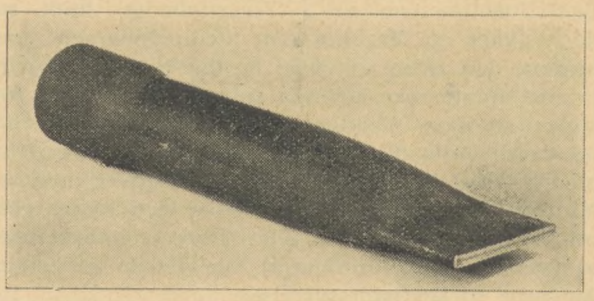


Fig. 6. Prøver udført paa sømløse Rør.

Materialets Sejghed undersøges ved en *Fladtryksprøve* og ved forskellige *Smedeprøver*, saasom *Udvidelsesprøver*, *Indsnævringsprøver* og *Bertelprøver*, de to førstnævnte ved Overhamring eller Udvalsning

over en Dorn, den sidstnævnte ved at ombertle Rørenden 90 °, saaledes at denne danner en Krave. Endelig foretages naturligvis *Trækprøver* med Længdestrimler udtagne af Rørene.

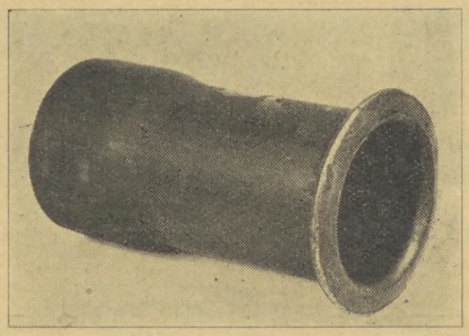


Fig. 7. Prøver udført paa sømløse Rør.

Fig. 6 og 7 viser Eksempler paa sømløse Staalrør, hvorpaa der i kold Tilstand er foretaget ovennævnte Prøver, uden at Rørvæggen er revnet eller har lidt anden Skade.

*P. M.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Driftsforstyrrelser i Centrifugalpumpeanlæg.

Centrifugalpumper har ofte faaet Skyld for at være nogle lunefulde Indretninger, som gør Knuder, uden at der er nogen paaviselig Grund dertil. Dette er selvfølgelig en overdreven Beskyldning. Centrifugalpumpen er i Virkeligheden fuldt saa driftssikker en Maskine som Stempelpumpen; men medens den sidste er enkel og ligetil i Virkemaade, er den første ikke slet saa simpel. — Ja, man forstaar, at naar Vandet med stor Hastighed hvirvles rundt i det lukkede Hylster, maa det drives ud mod Udløbet i Omkredsen og give Sugning inde ved Midten; men hvad der bestemmer den større eller mindre Ydelse af Vand eller Tryk er vanskeligere at faa rede paa, for ikke at tale om de forskellige Aarsager til Driftsforstyrrelser.

Inden vi kommer nærmere ind herpaa, er det nødvendigt først at se lidt paa Centrifugalpumpens Konstruktion. I Fig. 1 er vist Snittegning af en *Lavtrykspumpe med ensidigt Indløb.*

Det spiralformede Hylster 1 er fastskruet til Pumpens Fodstykke 2, der er støbt i eet med Hovedlejet 3. Dette Leje, der ligger indenfor Pakdaasen 4, er foret med Pokkenholtz og smøres med Vand fra Pumpehuset.

Akslen hviler endvidere i Lejet 5, der i dette

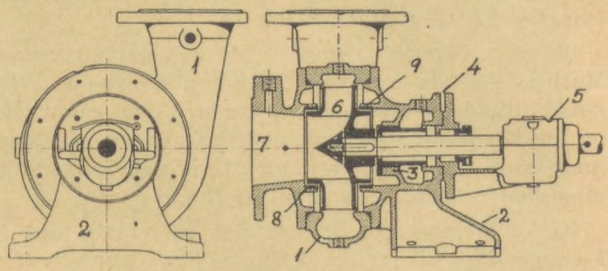



Fig. 1. Lavtrykspumpe for 50 l/min. ved 5 m V. S. indtil 20 kbm/min. ved 40 m V. S.

Tilfælde er et sammenbygget Ringsmøreleje og et Kugletrykleje (Aksialleje) til Optagelse af det Endetryk, der fremkommer paa Grund af Pumpens ensidige Indløb. Akslen bærer Skovlhjulet 6, der under sin Omdrejning giver Vandet en stor Hastighed. I det spiralformede Hylster bremses Vandets Hastighed, hvorved der fremkaldes en Trykforøgelse. I Midten suges Vandet ind gennem Sugestutsen 7.

Vandet hindres i at bane sig Vej fra Tryksiden til Sugesiden af en paa Sugestutsen anbragt aftagelig Tætningsring 8. En tilsvarende Tætningsring 9 begrænser Trykrummet til den modsatte Side.

Paa Pumpehuset er iøvrigt anbragt Paafyldningsstuts for Igangsætning, og Aftapningsstuts samt Huller for Anbringelse af Manometer baade paa Sugesiden og paa Tryksiden.

Fig. 2 viser en *Lavtrykspumpe med Indløb fra begge Sider.* Denne Konstruktion, der ofte bruges til Pumper for stor Vandydelse, har den Fordel, at Akslen bliver bedre lejret, og at den ikke faar aksi-

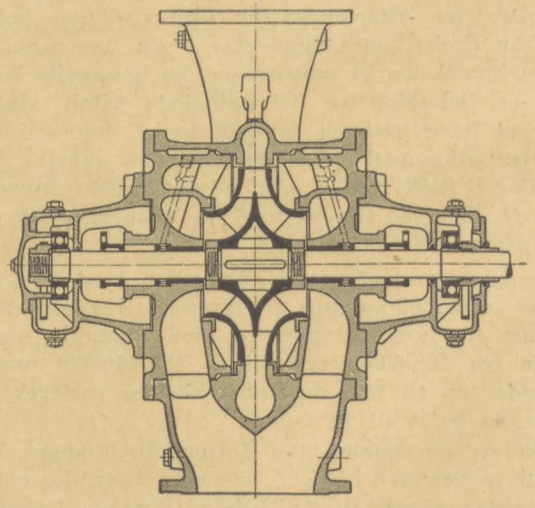


Fig. 2. Dobbeltsidig Lavtrykspumpe for 2 kbm/min. ved 6 m V. S. indtil 35 kbm/min. ved 30 m V. S.

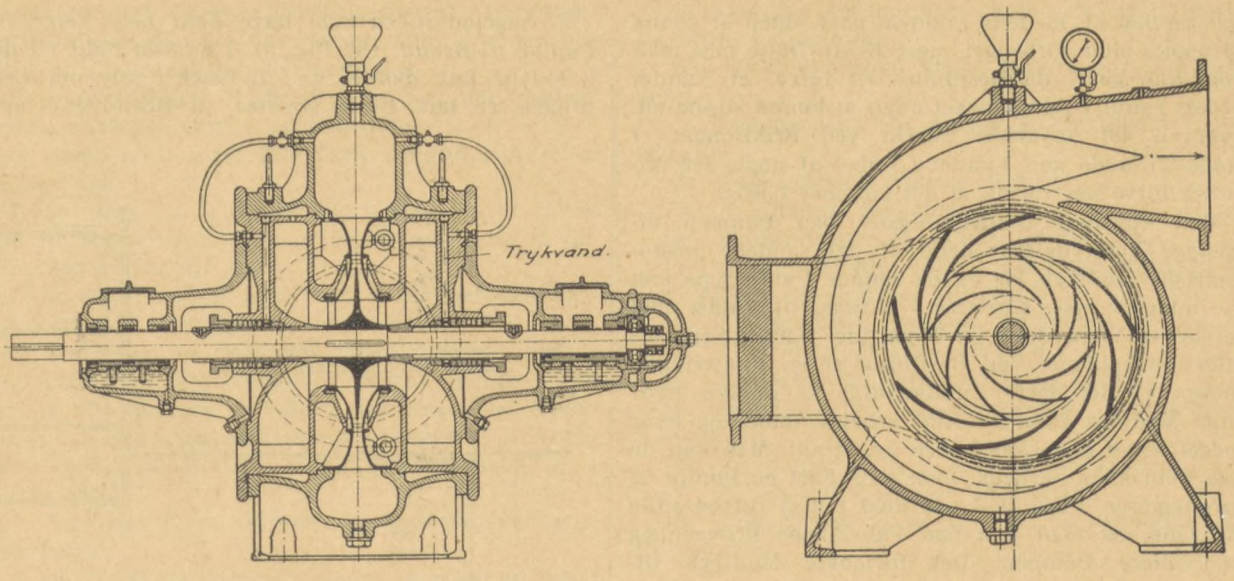



Fig. 3. Dobbeltsidig Turbopumpe for 2000 l/min. ved 10 m Tryk eller 14000 l/min. ved 20 m Tryk.

alt Tryk. En Ulempe er det, at Pumpen har 2 Pakdaaser.

Centrifugalpumper af de ovenfor omtalte Typer bygges for Tryk varierende fra ca. 5 Meter Vandsøjle op til ca. 40 m V. S.

En bedre Udførelse af Centrifugalpumpen faar man ved at omgive Skovlhjulet med et fast Ledehjul med Skovle, saaledes som antydet skematisk i Fig. 3. Dette Ledehjul bevirker en bedre Forvandling af Vandets Hastighed til Tryk, og Virkningsgraden forøges dermed 5—10 pCt. Pumper af denne Konstruktion kaldes *Turbopumper* eller *Turbinepumper.*

*Højtrykspumper* udføres almindeligt som *Flertrinspumper.* Fig. 4 viser saaledes en 3-Trins-Pumpe. Den er bygget som en Kombination af 3 Turbopumper, der er sammenkoblede i Række, saaledes at Vandets Tryk trinvis forøges til det ønskede.

Vandet samles ikke i et spiralformet Hylster omkring Skovlhjulet saaledes som i Lavtrykspumpen, men ledes fra hele Omkredsen ind til Sugesiden i næste Kammer. Derved kan Pumpen gives Cylinderform med centralt stillet Aksel, hvilket giver den et mere kompakt Ydre. Efter dette Princip bygger man nu Centrifugalpumpen til Vandforsyningsanlæg, saavel til Gaarde og Gartnerier som til Byvandværker og industrielle Formaal, og man har bygget Pumper, der med 20 Kamre og en Fart paa 3000 Omdr/Min. kan præstere en Trykhøjde paa 2000 m V. S., d. v. s. 200 at.

Alle de nævnte Typer af Centrifugalpumper kan bygges med Akslen lodret i Stedet for vandret. De *vertikale* Centrifugalpumper bruges ofte nedsænket i Brønde og Boringer af Hensyn til den fornødne korte Sugehøjde.

Den Vandmængde, Pumpen leverer pr. Minut, er ikke alene afhængig af Omdrejningstallet, men ogsaa af Trykhøjden og hele Pumpeledningen. Det er ikke, som ved en Stempelpumpe, at Antallet af Stempelslag bestemmer Mængden af Vand, der leveres.

I Centrifugalpumpen vil *Vandydelsen aftage, naar Modtrykket forøges.* Modtrykket — eller *det samlede*

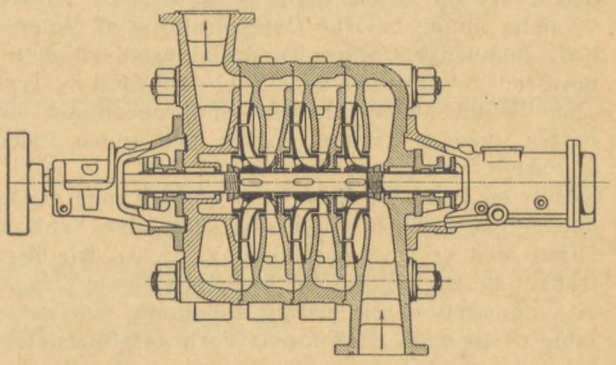


Fig. 4. Højtrykspumpe med 3 Kamre.

*manometriske Modtryk,* som det kaldes, er sammensat af 3 Ting, nemlig *Sugehøjden, Trykhøjden* og *Friktionsmodstanden i Rørledningen.* Denne sidste maales som et vist Tryk i Meter Vandsøjle. Den kan findes ved Hjælp af dertil indrettede Tabeller, naar man kender Ledningslængde og Rørtværsnit samt gennemløbet Vandmængde i Liter pr. Minut.

I visse Tilfælde, f. Eks. ved Cirkulationspumper til Centralvarmeanlæg, bliver Sugehøjde + Trykhøjde=O, saaledes at Pumpens *samlede manometriske Modtryk* kun omfatter Ledningsmodstandene.

Hvis man kunstigt forøger Ledningsmodstanden ved at knibe paa Ledningens Hovedventil, da vil Pumpen give mindre Vand, og man kan endog

spærre helt af, medens Pumpen gaar, uden at denne sprænges eller forbruger mere Kraft. Dette maa man dog ikke gøre, da Resultatet vil blive, at Vandet piskes rundt i Pumpehuset uden at kunne slippe ud, hvorved det opvarmes stærkt ved Friktionen. I nogle Tilfælde kan Vandet i Løbet af nogle faa Minutter blive saa varmt, at det kommer i Kog.

Med konstant Omdrejningstal paa Pumpen afhænger Vandydelsen alene af det samlede manometriske Modtryk, og en og samme Pumpetype kan — indenfor visse Grænser — bruges til Anlæg med forskellig Vandydelse og Tryk, idet Farten tilpasses efter Forholdene. Ved Bestilling af en Centrifugalpumpe er det derfor nødvendigt at opgive, hvor stort Modtryk Pumpen skal arbejde imod, og hvor meget Vand den skal levere pr. Minut. Man kan da paa Fabrikken beregne, hvor stor Fart en Pumpe af foreliggende Type skal gaa med for at tilfredsstille Kravene, og man kan paa Fabrikkens Prøveanlæg kontrollere Pumpen. Det forlangte Modtryk tilvejebringes ved — under Pumpens Gang — at stille paa en Regulerventil paa Trykledningen, idet man sørger for, at Manometrene paa Pumpens Trykside og Sugeside tilsammen giver den ønskede Trykdifference. Ydeevnen kontrolleres ved at maale, hvor lang Tid Pumpen er om at fylde en Tank af et kendt Rumfang.

Hvis Pumpen under Brugen kommer til at arbejde under andre Vilkaar, f. Eks. for lavt Modtryk, vil den levere for meget Vand, og under visse Tilfælde vil dette kunne bevirke Overbelastning af Motoren. Faar Pumpen et forkert Omdrejningstal, vil dette i høj Grad indvirke paa dens Ydelse af Vand og Tryk, idet Vandmængden nærmest er proportionel med Farten, medens Trykket vokser med anden Potens af Farten.

Hvis en Pumpe f. Eks er beregnet til med et Omløbstal paa 2900 at skulle give 200 Liter Vand pr. Minut med et Tryk paa 40 m V. S., og den bliver trukket af en Motor med kun 1450 Omdr/Min., da vil Vandydelsen gaa ned til 100 l/min. og Trykket falde til 10 m V. S. Motorens Forbrug af Hestekraft vil omtrent blive 8 Gange mindre, da Kraftforbruget er proportionalt med

*Vandydelse* × *Modtryk.*

Bortset fra Valget af en passende Pumpe og Motor er den rigtige *Installation af Sugeledningen* af den allerstørste Betydning for Centrifugalpumpen, og de allerfleste Tilfælde af Driftsforstyrrelser skyldes, at Pumpens Sugeevne svigter.

Hvis der af en eller anden Grund samler sig Luft i Pumpehuset, vil Luften paa Grund af den ringe Vægt skilles fra Vandet og søge ind mod Midten af Skovlhjulet; men dette modvirker Dannelsen af det Vacuum, som er nødvendig for at suge nyt Vand op.

De vigtigste Betingelser for at undgaa Luft i Pumpen er følgende:

1. En *tæt Sugeledning* (prøves med indvendig Vandtryk).

2. Sugeledningen skal have *Fald hele Vejen fra Pumpe til Brønd.* (Se Fig. 5). I modsat Fald vil der i Tidens Løb dannes en „Luftsæk", selv om Ledningen er tæt. Dette skyldes, at Brøndvand normalt indeholder lidt opløst Luft, og dette udskilles, naar Vandet udsættes for Vacuum eller Temperaturstigning.

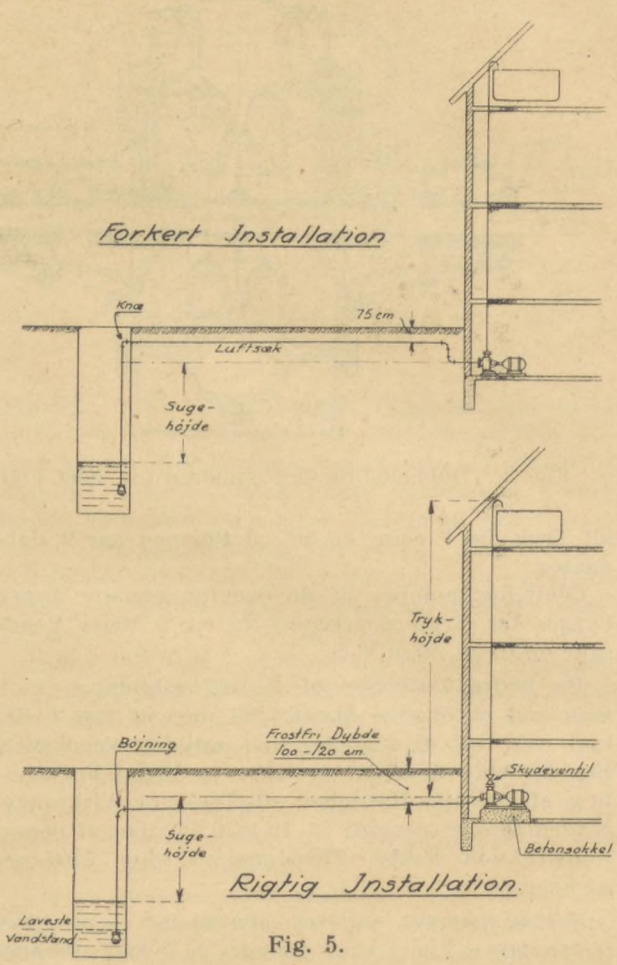



Fig. 5.

3. *Mindst mulig Sugehøjde.* Bedst er det, om Pumpen kan anbringes saa lavt, at Vandet ved sin Vægt flyder til Pumpen. Under ingen Omstændigheder maa Sugehøjden — heri indbefattet Trykfaldet foraarsaget ved Friktionstabet i Sugeledningen — overskride 6 m.

4. *Sugeventil,* der hindrer Vandet i at løbe tilbage i Brønden under Pumpens Stilstand.

5. En *tæt Pumpe.* Dette gælder navnlig Istandholdelse af Pakninger m. m.

Hvad der her er sagt om Centrifugalpumpens Sugeevne gælder ikke de saakaldte *selvansugende Centrifugalpumper.* Disse, der er konstruerede som en Kombination af en Centrifugalpumpe og en Luftpumpe med „Vand-Ring", kan bruges som Luftpumpe og danne Vacuum paa indtil ca. 9 m V. S.

*Trykledningen* volder sjældent Vanskeligheder. Den kan have Fald efter Terrainets Overflade — dog

under skyldigt Hensyn til Anbringelse af Aftapnings- og Udluftningshaner. Umiddelbart efter Pumpen bør altid anbringes en Reguleringsventil.

De almindeligste Driftsforstyrrelser, der opstaar ved Centrifugalpumper, er følgende:

a. *Pumpen giver for lille Tryk, for lidt Vand eller svigter helt.*

1. Se efter, om Vandstanden i Brønden er faldet ned til Sugekurven, eller er faldet saa dybt, at Sugehøjden bliver for stor.

2. Se efter, om der staar Luft i Pumpehuset, og i saa Fald fyld dette helt op med Vand.

3. Undersøg om Pumpen løber med sit rigtige Omløbstal. Ved Elektromotordrift kan et Tab i Omløbstal ofte skyldes et Fald i den elektriske Spænding; ved Remtræk: at Remmen trænger til at strammes; iøvrigt at et Leje eller en Pakdaase er i Uorden.

4. Trykprøv Sugeledningen og reparer eventuelle Utætheder.

5. Undersøg om Sugekurv eller Sugeventil er blevet forstoppet af Slam eller Fremmedstoffer.

6. Hvis Punkt 1—5 er i Orden, men Fejlen ikke afhjulpet, undersøges om Pumpen er tæt. Undertiden kan en ringe Længdeforskydning af Akslen have fremkaldt Utæthed ved en af Tætningsringene mellem Skovlhjul og Hus.

b. *Pumpen giver det rigtige Tryk* — maalt med et Manometer paa Pumpens Trykstuts — *men for lidt Vand.*

1. Undersøg om Trykledningen er indsnævret eller forstoppet paa Grund af *Stenafsætning, Slam, Frost* eller andre Aarsager.

2. Undersøg om Trykledningen har Utætheder, hvorigennem Vandet trænger ud.

c. *Pumpen bruger for megen Kraft.*

1. Fejlen kan skyldes, at man har strammet en Pakdaase for stærkt. Det anbefales at efterspænde Pakdaasen paa den *løbende* Pumpe samtidig med, at man observerer Strømforbruget paa et Amperemeter. Vandet maa gerne dryppe ud af Pakdaasen.

2. Undersøg Lejerne.

3. I direkte koblede Pumper kan Fejlen skyldes en Forspænding af Fundamentspladen, saaledes at Lejerne ikke flugter.

*E. B.*

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

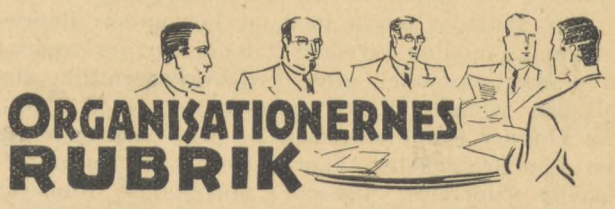
1. *Svend Wæver,* Haderslev og Aabenraa.
2. *Brdr. Anchers Maskinfabrik,* Hasle.
3. *Verner Jensen,* Hadsund.
4. Smedemester *Carl Andersen,* Strandvej 31 (tidligere Ny Carlsbergvej 80), København.
5. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen,* Toftekærsvej 58, Gentofte.
6. *Alfred Petersen,* Victor Bendixgade 7, København.
7. Smedemester *Th. Jensen,* Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
8. *Vognsgaard & Nielsen,* Struer.
9. *A. Clausen,* Nykøbing F.
10. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
11. Gartner *Holger Suhr,* Allégaarden, Kastrup. (Drivhuse i Gl. Holte og Hvissinge).
12. Smedemester *Skaarup,* Thyborøn Havn.
13. *Fiskemelsfabrikken,* Skagen.
14. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
15. Installatør *P. Th. Lynggaard,* Oldfuxvej 1, København.
16. Smedemester *N. P. Nielsen,* Fakse.
17. Firmaet *Brd. Møller,* Fredericia.
18. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.

**Blokader.** Centralvarmeinstallatør *F. J. Frederiksen,* Rosendalsgade 15, København, skylder et Medlem af Rørlæggernes Fagforening Kr. 180,00, og er blokeret, indtil Beløbet betales.

Lyngby Afdeling har blokeret Blikkenslagermester *Th. Jensen,* Søborghus Allé 17, Søborg, der skylder 2 af dens Medlemmer henholdsvis Kr. 32,24 og 29,04.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.*

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Aalborg.** Den 30. Juli er der afholdt Mæglingsmøde hos Firmaet *Dannesboe & Mørk,* Nørresundby, paa Krav fra Formerne om et Tillæg til de bestaaende Timelønninger.

Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at give et Tillæg at fordele efter Firmaets Skøn.

**Kerteminde.** Paa Sagen, som er omtalt i Fagbladet for Juli fra *Kerteminde Jernstøberi,* er der afholdt Timandsmøde den 16. Juli.

Firmaets Tilbud vedrørende de stillede Krav var her saa smaa, at det ikke lykkedes at blive enige. Vore dèr beskæftigede Medlemmer er derefter den 19. Juli overgaaet fra at arbejde i Akkord til at arbejde paa Timeløn.

**København.** Hos *A/S F. L. Smidth & Co.* er man begyndt at forlegere haardt Støbejern, hvilket udstøbes i Barrer til senere Omsmeltning.

Formene til disse Barrer formes efter Træmodeller i aabent Sand. Firmaet anvender til denne Formning en Arbejdsmand.

Foranlediget herved afholdtes den 30. Juli et Mæglingsmøde paa Krav fra Forbundet om, at man til denne Formning anvender Formere.

Det lykkedes ikke her at opnaa Enighed om, at det paagældende Arbejde var Formerarbejde. Paa Forslag af Mæglingsmændene gik Sagen tilbage til lokal Forhandling.

Den 5. August er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S „Vølund"* paa Krav fra Formerne om Tillæg til de bestaaende Timelønninger og Akkorder.

Under Hensyn til, at de stillede Krav ikke havde været Genstand for en virkelig Forhandling paa Virksomheden, enedes man om at vise Sagen tilbage til lokal Forhandling.

**Nykøbing M.** Hos *A/S N. A. Christensen & Co.* er der den 18. Juli afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til den bestaaende Akkordprisliste, Tillæg til de ansatte Timelønninger, samt paa

1) Krav om Drikkevand i det gamle Støberi,
2) Krav om Indretning af Vaske- og Omklædningsrum.
3) Krav om at anvende 2 Ovne, naar Støbningerne overstiger 2 Tons,
4) Krav om, at Firmaet paatager sig Udslagning og Sandkastning,
5) Krav om sigtet Sand ved Formning af Rensedørsrammer paa Brædt.

Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagen blev behandlet ved Timandsmøde den 13. August.

Her sluttedes Sagen med, at Forbundets Repræsentanter modtog Firmaets Tilbud, der var fremsat ved Mæglingsmødet, efter hvilket Procenttillægene til den samlede Priskurant forhøjedes med 2 pCt. og Vinduer paa Brædt med 3½ pCt. Yderligere fik en stor Del enkelte Akkordpriser et Tillæg af forskellig Størrelse, ligesom indvendige Ribberør (Salsovne) Nr. 1 og 2, det flade Gods, fik et Tillæg paa 5 pCt. Rundstykker, der bruges til nye Ovne, erholder et Tillæg efter nærmere Forhandling.

Punkt 1 og 5 tiltraadtes af Firmaet.

Vedrørende Punkt 2 stillede Firmaet sig velvilligt til Tanken og lovede at ville søge dette gennemført.

Vedrørende Punkt 3 kunde Firmaet ikke være med til at støbe med 2 Ovne, men havde i Tiden mellem Mæglings- og Timandsmødet indført en Ordning, der betød ½ Time længere Formetid.

Punkt 4 maatte Firmaet tage Afstand fra, da en Imødekommen af dette vilde betyde en Prisregulering.

Firmaet indgik paa, at de skete Forhøjelser træder i Kraft fra og med den 18. Juli.

**Odense.** Sagen, som er omtalt i Fagbladet for Juli Maaned, vedrørende *A/S H. Rasmussen & Co.*, er inden Timandsmødet sluttet ved lokale Forhandlinger.

Disse er resulteret i, at Firmaet har givet et Tillæg til Akkorderne paa et stort Antal Brædder og Tilsagn om ny Overparter til en bestemt Kassestørrelse og en Forbedring af Betalingen for Skiftninger, ligesom de ansatte Timelønninger forhøjedes.

Hos *A/S M. P. Allerups Eftf.* er der den 9. August afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Formerne om et Tillæg til Timelønningerne paa 10 Øre pr. Mand til de hos Firmaet beskæftigede Haand-, Gips- og Modelformere samt Kernemagere.

Her forelaa Tilbud fra Firmaet om at yde et mindre Tillæg til Haandformere og Kernemagere. Sagen sluttedes dog ikke, men vistes tilbage til lokal Forhandling. Denne resulterede i, at Sagen sluttedes paa Tilbudet fra Mæglingsmødet.

**Randers.** Den 17. Juli er der afholdt Mæglingsmøde hos Jernstøber *Andreasen*, Ny Jernstøberi, paa Krav fra Forbundet om Indførelse af ren Timeløn.

Denne Virksomhed beskæftiger til Tider 1 à 2 af vore Medlemmer, og Akkordprislisten er her af en saadan Beskaffenhed, at der kun kan skabes en meget lille Fortjeneste, hvilket var Aarsagen til, at man krævede ren Timeløn indført.

Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagen blev behandlet ved Timandsmøde den 13. August. Her fastholdt Forbundets Repræsentanter Kravet. Mødet sluttede uden Enighed, men vi er nu frigjort for den paagældende Akkordprisliste, og vore Medlemmer kan kræve at komme til at arbejde paa Timeløn.

**Svendborg.** Den 24. Juni er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S L. Lange & Co.* paa Krav om Forhøjelser fra 2 til 10 Øre pr. Brædt, Krav om Forhøjelse af Timelønningerne med 10 Øre pr. Mand og Krav om Forhøjelse af 10 Øre ved 3-Mandshjælp.

Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagen blev behandlet ved Timandsmøde den 16. Juli. Her forelaa et Tilbud fra Firmaets Side, som ikke kunde accepteres. Senere er Sagen ved lokal Forhandling sluttet ved, at Firmaet har givet et Tillæg til Akkorderne paa en Del Patent- og Maskinbrædder, ligesom alle Rundstykker har faaet et Tillæg fra 5—10 Øre pr. Stk.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Kolding Afdeling har forlænget Overenskomsten med *Fællesforeningen for Danmarks Brugsforeninger*. De ugelønnede fik en Forhøjelse, som ogsaa betales for Ferieugen, og ogsaa de maanedslønnede fik Forhøjelse. Fælles Værkstedsregler er fortsat gældende.

Haderslev Afdeling har truffet Aftale med Klejnsmed *A. F. Petersen*, Haderslev, om en Mindsteløn af 130 Øre, for Udlærlinge 110 Øre. Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige Medlemmer af vort

Forbund, og iøvrigt gælder den med Sammenslutningen indgaaede Overenskomst.

Mellem Odense Afdeling og Fabrikant *E. Rasmussen*, Allegade, Odense, er der den 16. Juli indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsvilkaar. Antagelseslønnen er fastsat til 125 Øre. Iøvrigt gælder Jernindustriens Overenskomst og Ferieregler samt Fælles Værkstedsregler.

Overenskomsten med *Randers Kommune* vedrørende de ikke fastansatte Smede og Maskinarbejdere er fornyet paa 1 Aar med forskellige Ændringer.

Københavns Afdeling 14 har indgaaet Overenskomst med Firmaet *Axel Ketner*, Nørrevoldgade 9 og Nørregade 40. Antagelseslønnen er fastsat til 150 Øre, dog kan Udlærlinge i det første Aar aflønnes med 125 Øre. Firmaet forpligter sig til kun at beskæftige Medlemmer af Forbundet, og Jernindustriens Overenskomst og Fælles Værkstedsregler gælder ogsaa her.

Endvidere har Afdelingen truffet Aftale med Firmaet *Willys Overland Samlefabrik*, Frederiksholms Havnevej 14, om en Minimalløn paa 160 Øre samt Ferie efter de gældende Regler.

Med *Mestrene i Ringkøbing* har Holstebro Afdeling aftalt en Feriebetaling. Samtidig forhøjedes Lønnen for 3 unge Svende.

**Mæglingsmøder.** Hos *A/S Nakskov Skibsværft* mægledes den 18. Juni paa Krav fra de elektriske Svejsere om Tillæg til Timelønnen og Tillæg for Arbejde i Bundtanke. Værftet indgik paa at give saavel en Forhøjelse til Svejserne som et Tillæg for det nævnte Arbejde.

Paa *Stige Dampcentral* ved Odense afholdtes Mægling den 20. Juni i Anledning af Strid om et Tillidsmandsvalg. Sagen sluttede med, at Firmaet anerkendte den paagældende Tillidsmand, men da Antallet af Maskinarbejdere var gaaet ned til 5, forbeholdt man sig at kræve Tillidsmandsforholdet hævet efter 3 Maaneder i Henhold til Overenskomsten.

Den 21. Juni mægledes paa *Dansk Pressefabrik*, København, der havde krævet Reduktion af en Akkord. Enighed opnaaedes ikke, men i Betragtning af Sagens ringe Omfang indgik Firmaet paa at betale de fradragne Kr. 3,60.

*A/S De forenede Automobilfabrikker*, Odense, havde klaget over, at Smede og Maskinarbejderne kollektivt havde nægtet at udføre Overarbejde, i hvilken Anledning der afholdtes Mægling den 24. Juni. Ved denne præciserede Forbundets Repræsentant, at en saadan Nægtelse var ulovlig, og Klubbeslutningen herom betragtedes som ophævet.

Maskinfabrikken *„Rannie"*, København, havde ligeledes klaget over kollektiv Nægtelse af Overarbejde. Man enedes paa et Mæglingsmøde den 25. Juni om, at der optages lokale Forhandlinger om Indførelse af Overarbejdsregler.

Ved en Mægling den 26. Juni paa Gummifabrikken *„Tretorn"*, Helsingør, fastsattes Timelønnen for Maskinarbejdere til 150 Øre. Der udbetaltes tillige hver af Maskinarbejderne et Beløb paa 50 Kr.

Samme Dag mægledes paa *Helsingør Skibsværft* paa Spørgsmaalet om, hvorvidt der i Grovsmedien skal være 1 eller 2 Tillidsmænd. Sagen sluttedes med, at Værftet indgik paa, at der var 2 Tillidsmænd i Grovsmedien, medens Arbejderne samtidig var indforstaaet med, at der fra næste Gang, en Tillidsmand afgik i Grovsmedien, kun blev een Tillidsmand for Afdelingen.

Paa en Klage fra *A/S Burmeister & Wain*, Teglholmen, over, at Maskinarbejderne nægtede at udføre nødvendigt Reparationsarbejde i Sommerferieugen, afholdtes Mægling den 11. Juli. Man enedes om, at Tillidsmanden tager en Samtale med de paagældende Arbejdere og søger at faa saa mange af dem, som er nødvendige, til at udføre det af Firmaet ønskede Driftsarbejde i Ferieugen.

Den 15. Juli mægledes hos *Københavns Varmecentral* paa Strid om Betaling af Transport af 2 Stk. Kedler og en Varmtvandsbeholder. Firmaet indgik paa til fuld Afgørelse at betale Montørerne 15 Kr.

Hos *A/S E. Rasmussen*, Fredericia, har der været Konflikt i Anledning af, at en Smed, der var sendt paa Arbejde paa Elektricitetsværket, var aflønnet med 110 Øre i Stedet for med 150 Øre, som Elektricitetsværket ellers betaler. Ved en Mægling den 16. Juli indgik Firmaet paa fremtidig at give et Tillæg af 35 Øre pr. Time for Arbejde ved det kommunale Elektricitetsværks Maskiner.

Ved et Mæglingsmøde den 17. Juli paa *A/S Dansk Svovlsyre- og Superphosphatfabrik*, Aalborg, enedes man om en Lønforhøjelse samt et Akkordafsavnstillæg for Vagtmandskabet ved Ekspeditionsmaskinerne, ligesom Firmaet lovede at give Akkord i størst mulig Udstrækning.

**Timandsmøde.** Paa et Timandsmøde den 19. Juni har følgende Spørgsmaal været til Behandling:

1. Strid hos *C. F. Rødtjer*, København, om Betaling for Vejtid og Udearbejdspenge. — Enighed opnaaedes ikke.

2. Lønkrav overfor *A/S Skandinavisk Rørfabrik*, Horsens. Henvistes til lokal Forhandling, men da Enighed ikke er opnaaet, er der varslet Strejke.

3. Lønkrav overfor *De danske Sukkerfabrikker*, Nakskov. Firmaet gav et Tillæg, der fordeltes efter dettes Skøn.

4. *Dansk-Engelsk Staalkonstruktions Aktieselskab*, Masnedø.

a) Klage over forskellige Mangler ved Udførelse af Akkordarbejdet paa Samling af Brofagene til Storstrømsbroen. Firmaet indgik paa efter Forhandling med Arbejderne at søge tilvejebragt en betryggende Ordning snarest muligt.

b) Strid om Akkordopgørelsen for samme Arbejde. Firmaet indgik paa at betale Kr. 381,80 som forlangt af Arbejderne.

5. Lønkrav overfor *Holmegaards Glasværk*, Næstved. Firmaet indgik paa at forhøje Timelønningerne for de 7 Mand, som det beskæftiger.

**Forlig i Den faste Voldgiftsret.** En Klage over, at *„Autocentralen"*, Aabenraa, ikke overholder en indgaaet Overenskomst behandledes den 7. Juni i Den faste Voldgiftsret (Sag Nr. 2098). Her enedes man om at udsætte Sagen. Senere er denne gaaet i Orden ved et Møde i Aabenraa, hvor Firmaet indgik paa at overholde Overenskomsten og tage Opsigelsen af denne tilbage.

Den 7. Juni nedlagde Mekanikerne hos *A/S Leo Martin-Jensen*, København, Arbejdet, efter at det ikke var lykkedes ved Forhandling at faa gennemført et Krav om Lønforhøjelse. Firmaet var paa dette Tidspunkt ikke Medlem af Jern- og Metalindustriens Sammenslutning, men gennem dets Sagfører indklagedes Forbundet for Den faste Voldgiftsret for ulovlig Arbejdsstandsning, og Spørgsmaalet kom for i Retten ved et Møde den 28. Juni (Sag Nr. 2112), hvor der konstateredes Enighed om en Lønaftale, hvorefter Sagen hævedes.

Aftalen gik ud paa en Lønforhøjelse til 8 Mand, og at Lønnen for Udlærlinge det første Aar er 123 Øre, hvorefter den iværksatte Strejke hæves.

Firmaet er nu optaget som Medlem af Sammenslutningen.

Overfor *De danske Sukkerfabrikker*, Odense, var der varslet Strejke, efter at det ved Mæglings- og Timandsmøde ikke var lykkedes at naa en tilfredsstillende Ordning af Lønforholdene. Arbejdsgiverne bestred Varslernes Lovlighed og indbragte Sagen for Den faste Voldgiftsret (Sag Nr. 2122). Ved et Møde her den 19. Juli forligtes Sagen, idet Fabrikkerne indgik paa at give en Lønforhøjelse.

**Hævet Blokade.** Blokaden overfor Mekaniker *Albert Petersen* (Peo-Værket), Vridsløselille, er hævet, efter at Firmaet er indgaaet paa Overenskomst med Københavns Afd. 2.

# Stiftelsesfester.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Aalborg Afdeling fejrer 50 Aars Stiftelsesfest.

Lørdag den 10. August fejrede Aalborg Afdeling sin 50-aarige Stiftelsesfest ved en stilfuld Fest for Medlemmerne med Damer paa „Skansehuset" i Nørresundby.

Kl. 7 samledes Festdeltagerne ved de festdækkede Borde, og Afdelingens Formand, *N. Madsen*, indledede Festen med en Velkomsttale, i hvilken han mindedes Stifterne af Fagforeningen, der alle var døde. Omtalte de vanskelige Forhold, under hvilke disse havde oprettet Foreningen, og i den første Tid under personlig Forfølgelse havde ført denne frem. Formanden bød Gæsterne, nogle tidligere Medlemmer af Aalborg Afdeling, Forbundets 2 Funktionærer samt Forbundets tidligere Formand, Arn. Nielsen, et særligt Velkommen, med en Understregning af Arn. Nielsens Virke for Forbundet og Aalborg Afdeling.

Efter at første Ret var indtaget, blev Formernes Honnørmarch afsunget, hvorefter Forbundets Formand holdt Festtalen. Han omtalte Aalborg Afdeling som en af Forbundets ældste Afdelinger. Den var stiftet af 13 Formere — Tallet 13 havde dog ingen uheldig Indvirkning haft her, tværtimod hørte Afdelingen ikke alene til en af Forbundets bedste, men det var ydermere faldet i Afdelingens Lod at blive den, der maatte forestaa Arrangementet ved Stiftelsen af vort Forbund, idet dette under Navnet Jydsk-Fynsk-Forbund stiftedes her den 1. August 1889. Forbundsformanden takkede for det gode Samarbejde, talte om Sammenholdets Betydning og sluttede med at udbringe et Leve for Aalborg Afdeling.

Ved Bordet vekslede nu Taler og Sange. *Arn. Nielsen* takkede for Indbydelsen. Det havde været ham en stor Glæde at blive inviteret til Festen. Han mindedes forskellige Begivenheder i Afdelingens Historie og sluttede under Bifald med at udbringe et Leve for Dansk Formerforbund.

Hovedkasserer *Otto Jensen* talte for Damerne, fremhævede her disses gode Egenskaber og opfordrede dem til altid som gode Kammerater at tage aktiv Del i Arbejderbevægelsen. At Damerne til Slut fik et stærkt besvaret Leve, noteres kun for en Fuldstændigheds Skyld.

Efter at Afdelingsformanden havde oplæst de indløbne Telegrammer fra følgende Afdelinger: Aarhus, Asaa, Brønderslev, Esbjerg, Hjørring, Holstebro, Horsens, Holbæk, Kolding, København, Nykøbing F., Nykøbing M., Odense, Skive, Slagelse, Ribe og Vejle, samt fra Arn. Nielsen, N. Petersen, Nørresundby, og fra Tobaksarbejderne i Aalborg, bød han Velbekomme, og Dansen tog sin Begyndelse, og denne varede med Afbrydelse af en Frokostpause til Kl. 4.

Under Frokosten var Humøret højt, og en i Dagens Anledning forfattet „Formernes Nyheds- og Annoncetidende" gjorde vældig Lykke.

Kl. 4 var der fælles Kaffebord. Sangene maatte atter holde for, og flere Talere havde Ordet.

Solen stod højt paa Himmelen, inden Afdelingens Formand kunde afslutte Festen med et kraftigt besvaret Leve for Dansk Formerforbund, og Festdeltagerne skiltes i Bevidstheden om at have fejret Foreningens 50 Aars Stiftelsesfest paa en smuk og fornøjelig Maade.

## Smedeforbundets Varde Afdeling fylder 45 Aar.

Lørdag den 13. Juli afholdt Varde Afdeling sin 45aarige Stiftelsesfest, bestaaende af Fællesspisning og Bal, i Hotel „Varde"s stilfulde Lokaler.

Kl. 19 kunde Formanden, *Bernhard Jensen*, byde Velkommen til en feststemt Forsamling og til Gæsterne, hvoriblandt var en af Afdelingens Stiftere, H. P. Hansen. Sidstnævnte, der endnu er rask og rørig, havde samme Dag ladet sig interviewe af den stedlige Social-Demokrat, der indeholdt en interessant Artikel om Arbejdsforholdene i Varde og Omegn paa det Tidspunkt, da Fagforeningen dannedes.

Til Festen var indløbet en Del Telegrammer, saaledes fra Malernes og Formernes Fagforeninger i Varde, fra Afdelingens tidligere Formand, Robert Dyhr, og fra Smede- og Maskinarbejdernes Fagforening i Esbjerg.

Ved Bordet holdtes en Del Taler. Forbundets Næstformand, *P. Andersen,* holdt Festtalen, der i korte Træk formede sig som en Gennemgang af de Spørgsmaal, der beskæftigede Forbundets nylig afholdte Kongres, og de Beslutninger, der var taget, og han sluttede med at udbringe et Leve for det samme ubrydelige Sammenhold, som havde præget Kongressen.

Formanden for Fællesorganisationen, *Olesen-Nielsen,* citerede Historien om Herskerne i det gamle Rom, der vilde hindre, at Slaverne samledes paa Torvet, da de saa vilde rotte sig sammen. Her udfra pegede han paa de Fordele, Arbejderklassen havde opnaaet fra det Tidspunkt, da de lærte at optræde samlet. Han takkede Smedene for Samarbejdet og udbragte en Skaal herfor.

Redaktøren af Social-Demokraten, *Børge Jensen,* pegede paa de opløsende Elementer ude i Europa og paa den Vekselvirkning mellem Fagorganisationerne og det socialdemokratiske Parti, der herhjemme havde forskaanet Arbejderne for lignende Tilstande. Redaktør Jensen udbragte et Leve for, at dette Samarbejde maatte fortsættes og udvides til Fordel for Arbejderklassen.

Derefter holdt Afdelingens Veteran, *H. P. Hansen,* en Tale om Forholdene som de var, da han blev Svend i 1887. Arbejdstiden var dengang fra Kl. 6—7 eller 6—8 og Søndag Formiddag. Kost og Logi fik man hos Mesteren, og hertil gaves en Pengeløn, der i mange Tilfælde var helt nede paa 2 Kr. ugentlig. Taleren nævnte endvidere den Chikane, de faa Svende, der i Begyndelsen sluttede sig til Fagforeningen, var Genstand for.

Efter Spisningen indtoges Kaffen i Sidelokalerne; imedens ryddedes Salen, og Deltagerne svang sig i Dansen, til Solen stod højt paa Himlen, hvor Festen sluttedes med et kært Minde rigere for Deltagerne.

## Smedeforbundets Viborg Afdeling 40 Aar.

Samme Dag, den 13. Juli, fejrede Viborg Afdeling sin 40aarige Bestaaen ved en Festlighed, der i alle Henseender var lidt udenfor det almindelige. Festen afholdtes i Arbejdernes Forsamlingsbygning, der efter sin Udvidelse danner en hyggelig Ramme om Arbejdernes Sammenkomster i Viborg, hvortil kommer, at Bygningen har en henrivende Beliggenhed med Udsigt over den smukke Viborg Sø. Her samledes et stort Antal af Afdelingens Medlemmer med Damer til en Fællesspisning, der viste, at ogsaa med Hensyn til det rent materielle er Forsamlingsbygningen paa Højde med Tidens Krav.

Ved Bordet gav Afdelingsformand, *Tønder Petersen,* en interessant Oversigt over Afdelingens Historie. Allerede i 1889 havde Smedene gjort de første Forsøg paa at danne en Organisation, men Forsøget mislykkedes, thi Kassereren brugte Kontingentet til egen Fordel, efterhaanden som det kom ind, hvad der naturligvis bevirkede, at Medlemmerne hurtigt blev kede af det. Imidlertid lykkedes det den 29. Juni 1895 at faa oprettet en Afdeling, som holdt, og en Kollega, *Hansen-Taul,* var dengang Sjælen i Arbejdet. Iøvrigt er den Historie, der knytter sig til Viborg Afdeling, analog med den, der er karakteristisk for Arbejderklassen i Almindelighed, og Afdelingsformanden kunde fastslaa, at der havde været en stadig Fremgang, baade medlemsmæssigt og med Hensyn til Arbejdsbetingelserne. Da Afdelingen blev stiftet, var der 13 Medlemmer og 5 Arbejdsgivere, medens Afdelingen nu tæller over 100 Medlemmer, og Omraadet omfatter 35 Arbejdsgivere. Ved Afdelingens Stiftelse var Timelønnen 20 à 25 Øre; nu er Gennemsnitstimelønnen 125 Øre og Fortjenesten 148 Øre.

Efter Afsyngelsen af en i Dagens Anledning forfattet Festsang, fik *Kjærbøl* Ordet og overbragte Hilsen og Lykønskning fra Hovedledelsen. Han mindede bl. a. om, at det i Aar var 50 Aar siden Smedene kæmpede en fortvivlet Kamp mod Arbejdsgiverne, en Kamp, der tabtes, men som alligevel fik sin meget store Betydning for den organisationsmæssige Udvikling indenfor Jernindustrien. Paa Baggrund af den nylig afholdte Kongres gjorde Kjærbøl Stillingen op og betonede, at ingensinde før havde der været større Sammenhold og Enighed blandt Smedene end nu, hvortil kom en dyb Forstaaelse af Nødvendigheden af Samarbejde med det politiske Arbejderparti.

Afdelingens Kasserer, Kedelsmed *Vognsen,* takkede Kjærbøl for hans Arbejde, og nu gik det Slag i Slag med Taler, afbrudt af Festsange, og Fællesspisningen formede sig overordentlig kammeratligt og festligt. Blandt Talerne var der en, som Redaktør Mortensens Frue holdt for Smedene, der vakte megen Opmærksomhed. Fruen erindrede om, at Smedene i gamle Dage paa Grund af Arbejdets Haardhed altid led af deforme Fejl. Dette var saa almindeligt, saa Smedenes Gud i den græske Mytologi, Hefaistos, altid blev afbildet som halt, et Udtryk for, hvorledes Smeden blev præget af Sliddet. Dette er ikke mere Tilfældet, selve Arbejdet er blevet gjort lettere, Arbejdstiden er betydelig kortere, og til Opnaaelsen heraf har Fagbevægelsen ydet en meget betydelig Indsats.

Efter Spisningen samledes Deltagerne i Forsamlingsbygningens smukke Have, hvor der var opstillet et Soluhr, udført i Messing og Kobber. Det var en Gave fra Smedene til Forsamlingsbygningen, et Udtryk for Smedenes Samhørighed med de øvrige Arbejdere i Viborg og deres Interesse for de fælles Spørgsmaal.

Efter at Afdelingens Formand ved en lille Tale havde overdraget Soluhret til Forsamlingsbygningen, takkede Formanden, P. Aarestrup, for Gaven, idet han betonede, at Smedene altid havde vist stor Interesse for, at Arbejderne i Viborg kunde faa et fælles Forsamlingssted. I den smukke Sommeraften drak man Kaffe paa Terrassen, hvorefter der i Salen blev givet en Aftenunderholdning, hvis Niveau laa lidt ud over det almindelige. Altfor ofte har vi Lejlighed til at overvære saakaldte Underholdninger, der nærmest bestaar i Foredrag af nogle vovede Viser og noget dilettantisk Pjank, som man maa undre sig over, at voksne Mennesker vil ofre Tid paa. I Modsætning hertil havde man i Viborg gennemført en Underholdning, der, selvom den blev baaret af Afdelingens egne Medlemmer, formaaede at fange Deltagernes Interesse og give dem et Udbytte, saaledes at Underholdningen blev lidt af en Oplevelse. Den indledtedes med en Prolog, hvorefter et Medlem sang nogle Solonumre, medens Bibliotekar Henri Hansen, der er Sjælen i Oplysningsarbejdet i Viborg, foredrog „Smedens Skrue" paa en saadan Maade, at den gamle Smed, der er Hovedpersonen i Digtet, stod levende for En. Samtlige Deltagere var øjensynlig stærkt grebne af denne dystre Skildring fra en Tid, hvor Arbejdernes Vilkaar var ganske anderledes slette, end Tilfældet er nu. Til Slut fremførte Smedene et Talekor, hvor den gamle Generation taler ud med den nye, gennemført med en saadan Stil, at det vakte almindeligt Bifald i Forsamlingen.

Vi kunde have ønsket, at adskillige af dem, der rundt omkring arrangerer Underholdning, kunde have overværet Smedenes i Viborg. Der var ikke saa lidt at lære deraf. Efter at Internationale var sunget og dermed den mere alvorlige Del af Festen var forbi, traadtes Dansen til den lyse Morgen, og da den, der skriver disse Linier, tog fra Viborg med det første Morgentog, vendte de sidste Smede glade og fornøjede hjem.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 33402 | Andersen, Ejner Christian | Vester-Egede | 25. 3.13 | Stege | 6.11.33 | Stege | 2. 2.35 |
| 24069 | Bundgaard, Niels..... | Højby | 13. 8.11 | Holbæk | 20. 4.33 | Kbhvn. Afd. 11 | 20. 4.35 |
| 1193 | Christensen, L. Chr. Harboe. | Øster Hornum | 12. 7.89 | Kbhvn. Afd. | 26. 9.33 | „ „ 13 | 16. 3.35 |
| 29193 | — Niels Hartvig.. | Taars | 2. 4.13 | Brønderslev | 11. 4.35 | Brønderslev | 8. 6.35 |
| 21317 | — Th. M. Mobjerg | Søndre Omme | 17.10.07 | Odense | 5. 3.35 | Odense | 6. 4 35 |
| 32342 | Carstensen, Svend Aage ... | Viborg | 4. 3.11 | Viborg | 1. 7.30 | Viborg | 18. 5 35 |
| 51196 | Christiansen, Gottl. Hygom. | København | 8.11.11 | Kbhvn. Afd. | 17. 5.31 | Kbhvn. Afd. 6 | 13. 3.35 |
| 936 | Falkencrone, M. L. Nienstedt | — | 13. 3.04 | „ „ | 1. 4.24 | „ „ 17 | 20. 4.35 |
| 18087 | Fogelstrøm, Niels Otto..... | Kastrup | 10.10 06 | „ „ | 16. 9.27 | „ „ 17 | 30. 3.35 |
| 9196 | Frandsen, Jean I. Trochu. | Tranebjerg | 20. 1 14 | Aarhus | 27. 5.34 | Aarhus | 15.12.34 |
| 13649 | Freilum, Hans Peter.... | Haarløv | 1. 5 83 | Kbhvn. Afd. 1 | 8. 3.04 | Centralafd. | 29.12.34 |
| 21204 | Hansen, Erik Oscar Eigil | Frederiksberg | 22. 6.10 | Kbhvn. Afd. | 27. 1.30 | Kbhvn. Afd. 5 | 30. 3.35 |
| 51575 | — Jens Peter .... | Dragør | 5. 6 11 | „ „ | 12. 9.31 | „ „ 11 | 9. 3.35 |
| 50842 | — Poul Thorkild . | Gaabense | 20. 6.09 | „ „ | 9. 1.31 | Stubbekøbing | 30. 3.35 |
| 35802 | — R. Chr. Wagner | Svendborg | 2. 5.04 | Aarhus | 8. 5.23 | Aarhus | 6. 1.34 |
| 3910 | — Vagn Wallentin | Ærøskøbing | 17.10.14 | Svendborg | 18. 6.33 | Kbhvn. Afd. 3 | 13. 4.35 |
| 1784 | — Viggo Oluf .... | København | 4. 5.13 | Kbhvn. Afd. | 9.11.33 | „ „ 17 | 27. 4 35 |
| 20581 | Havtorn, Carl..... | — | 7. 1.94 | Viborg | 1.11.13 | Viborg | 27. 4.35 |
| 13975 | Hoffmann, Carl Alfred.... | — | 27. 3.15 | Kbhvn. Afd. | 5. 3.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 6. 4 35 |
| 54335 | Jensen, Carl Arvid..... | Kraghave | 25.10.11 | Nykøbing F. | 23.12 31 | Nykøbing F. | 30. 3.35 |
| 1489 | — Chr. A. Holst.. | København | 3.11.14 | Kbhvn. Afd. | 2.10.33 | Kbhvn. Afd. 14 | 13. 4 35 |
| 24896 | — Peter Nicolaj .. | Esbjerg | 6. 8.91 | „ „ | 2. 6 24 | Esbjerg | 2. 3.35 |
| 10910 | — Thorvald Alfred | Torped | 17. 3.82 | „ „ | 7. 9 34 | Kbhvn. Afd. 2 | 16. 3.35 |
| 7814 | Jørgensen, G. Christoffer.. | København | 30. 3.07 | „ „ | 4. 2.35 | „ „ 11 | 20. 4.35 |
| 10926 | — Holger ..... | Esbjerg | 4. 3.14 | „ „ | 17. 9.34 | „ „ 13 | 30. 3.35 |
| 53018 | Johansen, Johannes Otto. | Vejlby | 3. 3.11 | Aarhus | 16.11.30 | Aarhus | 26. 1.35 |
| 19757 | Jæger, L. O. Bjerregaard | København | 4. 9.10 | Esbjerg | 7. 9.30 | Esbjerg | 1. 9.34 |
| 51031 | Kjærulff, Preben Aage .. | — | 5.10.11 | Kbhvn. Afd. | 5. 4.31 | Kbhvn. Afd. 9 | 23. 3.35 |
| 52114 | Knudsen, Knud Gert..... | Horsens | 21. 2.13 | „ „ | 16. 4.32 | „ „ 2 | 20. 4.35 |
| 38763 | — Niels Kaj ..... | Aarhus | 3. 9.03 | „ „ | 4. 4.24 | „ „ 6 | 13. 4.35 |
| 12926 | Larsen, A. Vilh. Kjersby- | København | 16. 2.00 | „ „ | 8. 7.20 | „ „ 14 | 6. 4.35 |
| 33099 | — Jens Aage..... | Borre | 2. 8.13 | Stege | 3.11.33 | Stege | 26. 1.35 |
| 11106 | — Knud..... | København | 29. 4.13 | Kbhvn. Afd. | 4.10.34 | Kbhvn. Afd. 13 | 13. 4.35 |
| 357 | Lilhammer, Ditmar O. Peter | — | 23. 7.13 | „ „ | 7. 7.33 | „ „ 14 | 30. 3 35 |
| 9294 | Lüth, Johannes Carl . | — | 14.10.04 | „ „ | 23. 7.26 | „ „ 9 | 23. 3.35 |
| 9147 | Madsen, Robert Helge .. | Nykøbing M. | 4.10.12 | Aarhus | 11. 5.34 | Aarhus | 22.12.34 |
| 14872 | Mainow, Harry Colwyn.. | Frederiksberg | 8. 6.12 | Kbhvn. Afd. | 29. 3.35 | Kbhvn. Afd. 15 | 30. 3.35 |
| 5083 | Melchiorsen, Børge ..... | Lynæs | 30. 8 14 | „ „ | 2. 1.34 | „ „ 17 | 30. 3.35 |
| 51299 | Nielsen, Carl ..... | Viesbaden | 19.12.11 | „ „ | 3. 7.31 | „ „ 18 | 30. 3.35 |
| 2479 | — Carl Christian . | København | 3. 7.13 | „ „ | 27.10.33 | „ „ 17 | 13. 4 35 |
| 50851 | — Ib Hugo..... | — | 25.12 03 | „ „ | 8. 3.29 | „ „ 18 | 30. 3.35 |
| 1336 | — Johan Advin... | — | 15. 7.15 | „ „ | 24.10.33 | „ „ 14 | 6. 4.35 |
| 6791 | — P. H. Bernhardt | Søborg | 29.10.97 | „ „ | 6. 4.34 | „ „ 3 | 20. 4.35 |
| 31773 | — Svend..... | Aalborg | 30.11.06 | Nørresundby | 19. 4.30 | Nørresundby | 14. 7.34 |
| 30806 | — Villy Emil..... | København | 21.10.08 | Svendborg | 2. 1.30 | Odense | 7. 7.34 |
| 25643 | — Villy Peter .... | Køge | 1. 6.07 | Kbhvn. Afd. | 1. 9 28 | Kbhvn. Afd. 17 | 20. 4.35 |
| 12809 | Nyhuus, Axel Henry.... | København | 5. 1.11 | Træind.arb.-F. | 12. 5.34 | „ „ 13 | 30. 3.35 |
| 38071 | Olesen, Hjalmar ..... | Aarhus | 13.11.04 | Aarhus | 3. 5.24 | „ „ 17 | 30. 3.35 |
| 27666 | Olsen, Hans Elmgaard | Snoldelev | 2. 3 10 | Roskilde | 1. 5.28 | Roskilde | 4. 5.35 |
| 26306 | — Ric. Gewecke . | København | 11. 5.99 | Kbhvn. Afd. | 20. 7.34 | Kbhvn. Afd. 9 | 27. 4 35 |
| 51566 | Ottosen, Peter Herman.. | Næsby | 29. 3.99 | „ „ | 1. 9.31 | „ „ 12 | 13. 4.35 |
| 27065 | Petersen, A. Prindahl.... | Skjern | 3. 3 13 | Viborg | 6. 9.34 | Aarhus | 19. 1.35 |
| 51481 | — Børge Helmuth. | København | 30. 1.11 | Kbhvn. Afd. | 8.11.30 | Kbhvn. Afd. 6 | 20. 4.35 |
| 36128 | — Gottl. H. Oluf.. | — | 9. 2.10 | „ „ | 10. 9.29 | „ „ 15 | 6. 4.35 |
| 13839 | — Hans Heinrich . | Hørup | 24. 6.14 | Urmag. Forb. | 9.11.34 | „ „ 10 | 6. 4.35 |
| 50667 | — Hans Vald..... | Kolding | 20. 4.02 | Kbhvn. Afd. | 30.10.30 | „ „ 13 | 13. 4.35 |
| 55625 | — Henn. A. Kaas. | Fredericia | 26. 9.13 | Odense | 4.11.32 | Anvisningskt. | 11. 5.35 |
| 11362 | — Hugo Emil..... | København | 15. 6 07 | Kbhvn. Afd. | 24. 9.26 | Kbhvn. Afd. 14 | 30. 3.35 |
| 33934 | — Niels Christian. | Vivild | 15. 7.96 | Randers | 4. 8.21 | „ „ 4 | 30. 3 35 |
| 54823 | — Svend Aage ... | Humlum | 11. 1.11 | Holstebro | 5. 3.32 | Nykøbing M. | 2. 2.35 |
| 13572 | Pacht, Fritz Conrad W. | København | 15. 8.15 | Kbhvn. Afd. | 7. 1.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 6. 4.35 |
| 11297 | Pilskov, Edvard Alfred . | — | 26. 5.98 | „ „ | 19.10.34 | „ „ 6 | 13. 4.35 |

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 24137 | Rasmussen, Arne ..... | Korinth | 24. 1.12 | Holbæk | 18. 9.33 | Odense | 13. 4.35 |
| 2454 | — Felix Carden .. | København | 14. 6.13 | Kbhvn. Afd. | 27.10.33 | Kbhvn. Afd. 18 | 27. 4.35 |
| 6776 | — G. E. C. Johan. | — | 23. 3.13 | „ „ | 25. 3.34 | „ „ 17 | 23. 3.35 |
| 52243 | Sørensen, Helge ..... | — | 23. 8.12 | „ „ | 3. 6.32 | „ „ 12 | 6. 4.35 |
| 51861 | — Knud Bredahl . | Horsens | 23. 2.12 | „ „ | 7.12.31 | „ „ 13 | 6. 4.35 |
| 25580 | — L. B. Bercholdt. | København | 25. 4.09 | „ „ | 24. 8.28 | „ „ 5 | 23. 3.35 |
| 53079 | Schrøder, Olaf Nicolai ... | Aarhus | 16. 5 10 | Aarhus | 3. 5.31 | Aarhus | 27.10.34 |
| 50721 | Schytz, Eli Storm ..... | København | 28. 8.10 | Kbhvn. Afd. | 5.12.30 | Kbhvn. Afd. 12 | 30. 3.35 |
| 53258 | Thomsen, Elmann..... | Asaa | 29. 1.12 | Aalborg | 4. 5.31 | Anvisningskt. | 2. 3.35 |
| 14742 | Wulfhorst, Otto Poul ..... | Osnabrück | 20. 9.08 | Kbhvn. Afd. | 23 3.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 30. 3.35 |

# Teknologisk Institut.

### Kursus i elektrisk Lysbuesvejsning.

I Dagene den 9.—21. September afholdes paa Teknologisk Institut et Dagkursus i elektrisk Lysbuesvejsning.

Kursus staar kun aabent for faglærte Smede og Maskinarbejdere. Der vil blive indøvet Svejsning af tynd og tyk Plade, Jernkonstruktioner og Rør. Demonstration af Støbejerns-, Metal- og rustfri Pladesvejsning samt Besøg i en større Virksomhed, hvor elektrisk Svejsning udføres.

Betalingen for et Kursus er 125 Kr.; Indmeldelse sker til Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2, København V, hvorefter der vil blive tilsendt nærmere om Mødested og -tid.

### Aftenkursus 1935—36.

### Aftenkursus i elektrisk Svejsning.

*Aften*kursus i *elektrisk Svejsning* paabegyndes Mandag den 19. August paa Teknologisk Institut.

Kursuset omfatter ialt 60 Timer praktiske Øvelser og 8 Timer Forelæsning.

*Den praktiske Undervisning* omfatter Indøvelse af elektrisk Lysbuesvejsning i Jern og Staal samt Pasning og Betjening af de ved Arbejdet anvendte elektriske Anlæg.

Forelæsningerne omfatter de elektriske Svejsemaskiners Indretning, Virkemaade og Anvendelse.

Da der er stor Efterspørgsel til disse Kursus, bedes Henvendelse snarest ske paa Skoleafdelingens Kontor, Hagemannsgade 2, 2. Telefon: Central 8760, Lokal 24, fra Kl. 9—17.

### Kursus i Autogensvejsning.

Kursuset strækker sig over 5 Uger; Undervisningen omfatter:

*Værkstedsøvelser*, ialt ca. 24 Timer: Mandag og Tirsdag fra Kl. 19—21½, eventuelt ogsaa Torsdag og Fredag. Der indøves Svejsning af Pladearbejde, Rørarbejde, Støbejern, Kobber, Messing, Aluminium samt Autogenskæring.

*Foredrag* med Lysbilleder: Fag- og Materiallære samt Svejseteknik, afholdes Onsdag Aften Kl. 19½—21½, ialt 10 Timer.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning afholdes Kursus 4 Gange i Vinterens Løb, og disse begynder da *Onsdagene* den 25. September og 30. Oktober, *Torsdag* den 2. Januar og *Onsdag* den 5. Februar Kl. 19½.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 30,—*.

### Fortsættelseskursus i Autogensvejsning.

Det anbefales Elever, der har gennemgaaet sidstnævnte Kursus, at deltage i et Fortsættelseskursus, udelukkende omfattende praktiske Svejseøvelser og Svejsning af rustfrit Staal. Undervisningen strækker sig over ialt ca. 24 Timer.

Undervisningsaftener efter nærmere Bestemmelse.

Første Kursus kan begynde Mandag den 23. September Kl. 19.

Der oprettes hele Vinteren igennem Fortsættelseskursus saa vidt muligt umiddelbart efter Afslutningen af et af de ovenfor nævnte Kursus.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 40,—*.

### Kursus i Autogensvejsning for Rørlæggere.

Undervisningen vil omfatte Værkstedsøvelser, ialt 24 Timer:

1. Kort Forklaring af Principperne for Autogensvejsning.
2. Sammensvejsning af Rørledninger.
3. Paasvejsning af Stutser.
4. Udskæring og Sammensvejsning af Rørledninger, T-Stykker og Kryds.

Undervisningen begynder efter nærmere Meddelelse.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 30,—*.

### Kursus i Drejning og Fræsning.

Kursuset strækker sig over 5 Uger. Undervisningen omfatter:

*Værkstedsøvelser*, 2 Aftener ugentlig fra Kl. 19—21½, enten Mandag og Tirsdag eller Torsdag og Fredag, ialt ca. 24 Timer.

*Foredrag med Lysbilleder:* Fag- og Materiallære samt Foredrag i Tilslutning til Øvelserne, afholdes Onsdag Aften Kl. 19½—21½, ialt 10 Timer.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning vil Kursuset blive afholdt 4 Gange i Vinterens Løb og begynder da Onsdagene den 25. September, den 30. Oktober, den 8. Januar og 5. Februar Kl. 19½.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 30,—*.

### Fortsættelseskursus i Drejning.

Det anbefales Elever, der har gennemgaaet sidstomtalte Kursus, at deltage i et Fortsættelseskursus, udelukkende omfattende praktiske Øvelser i Drej-

ning. 2 Aftener ugentlig i 5 Uger fra Kl. 19—21½. Undervisningsaftener efter nærmere Aftale, ialt ca. 24 Timer.

Kursuset kan begynde Mandag den 23. September, Onsdagene den 30. Oktober, den 8. Januar og den 5. Februar Kl. 19½.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 40,—*.

**Kursus i Smedning og Hærdning.**

Kursuset strækker sig over 5 Uger; Undervisningen omfatter:

*Værkstedsøvelser,* 2 Aftener ugentlig fra Kl. 19—21½, enten Mandag og Tirsdag eller Torsdag og Fredag. Øvelserne, ialt ca. 24 Timer, omfatter:

1. Smedning af Værktøjer som Drejestaal, Mejsler, Skrabere, Pladesakse o. lign. samt Redskaber og Maskindele, saa vidt muligt efter eget Valg. Indøvelse i Brugen af Maskinhamre. Færdig udførte Genstande kan overtages af Kursusdeltagerne mod Betaling af Materialeprisen.

2. Hærdning og Indsætning af Værktøjer og Maskindele, saavel af Kulstofstaalene som Specialstaal, indøves dels ved primitive Metoder paa Esse, dels ved Hærdeovne og Anløbningsovne.

*Foredrag* med Lysbilleder i Fag- og Materiallære afholdes Onsdag Aften Kl. 19½—21½.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning vil Kursus blive afholdt 4 Gange i Vinterens Løb og begynder da Onsdagene den 25. September, den 30. Oktober, den 8. Januar og den 5. Februar.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 30,—*.

**Indmeldelse**

til Skolens Kursus foregaar ved Henvendelse til Teknologisk Institut, Skoleafdelingens Kontor, Hagemannsgade 2, 2. Tlf. om Dagen fra Kl. 9—17: Central 8760, Lokal 24. Fra Mandag den 2. September til Tirsdag den 31. Marts er Kontoret tillige aabent om Aftenen (dog Lørdag undtaget) fra Kl. 19½—20½, Telefon om Aftenen: Central 50.734.

Efter Instituttets Bestemmelser er Indmeldelse til Deltagelse i de forskellige Kursus bindende for hele Kursuset.

*Ved Indmeldelsen erlægges Halvdelen af Betalingen for Kursus og Resten den første Mødeaften.*

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 39588 | Abrahamsen, | Helmuth E. L. I. | (Kbhvn. Afd.) |
| - 15933 | Fischer, | Poul | ( — ) |
| - 29250 | Frederiksen, | Aage Valter | ( — ) |
| - 9364 | Hansen, | Niels Christian | ( — ) |
| - 36882 | Jensen, | Ole Fr. Ludvig | ( — ) |
| - 11200 | Olsen, | Carl Rodian | ( — ) |
| Nr. 6768 | Petersen, | Aage Henry | (Kbhvn. Afd.) |
| - 52111 | — | Eigil Ove | ( — ) |
| - 11967 | Sørensen, | Victor August | ( — ) |
| - 269 | Thommesen, | Edmund Ejler N. | ( — ) |
| - 4164 | Eriksen, | Harry Bertrand | (Aarhus Afd.) |

Medlemmerne Nr. 19770, John J. V. Harboe, og Nr. 2887, Jørgen Johs. Jørgensen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 3382 Sørensen, Chr. P. Fred.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | | Gl. Register. Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 178 | Hansen, | Knud Henrik | 22. 5.15 |

| | | | Nyt Register. Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 1764 | Andersen, | Henry Herbert | 25. 8.34 |
| - 54288 | — | Knud Lynge | 31. 3.34 |
| - 36437 | — | Poul Johan Carl | 16. 3.35 |
| - 7303 | Christensen, | Holger | 2. 2.35 |
| - 24433 | — | Poul Viggo | 1.12.34 |
| - 19305 | Eering, | Bendix Nørgaard | 26. 1.35 |
| - 4845 | Hansen, | Holger Christian | 9. 6.34 |
| - 52441 | — | Jørgen | 16. 3.35 |
| - 52669 | — | Willy Daniel | 23. 3.35 |
| - 34569 | Jensen, | Charles Adolf Emil | 3. 9.32 |
| - 51612 | — | Frederik C. Guldbech | 4. 8.34 |
| - 30802 | — | Helmer | 21. 5.27 |
| - 27766 | — | Peter Roland | 9. 3.35 |
| - 18788 | Jacobsen, | Gunnar | 26. 1.35 |
| - 4056 | Kaae, | Eiler Johs. Langballe | 2. 2.35 |
| - 34269 | Knudsen, | Evald | 21.10.22 |
| - 27491 | Larsen, | Max I. | 2.10 20 |
| - 23386 | — | Poul Vilh, Louis | 20. 5.22 |
| - 37493 | Madsen, | Christen Peter | 4. 5.29 |
| - 52998 | Margairaz, | Mogens Thorkild | 21. 4.34 |
| - 35907 | Mogensen, | Frands Johs. | 20. 9.30 |
| - 11101 | Mortensen, | Henry Sofus Vilh. | 5. 8.33 |
| - 39727 | Nielsen, | Frederik Eli | 11. 7.31 |
| - 39237 | Olsen, | O. H. Chr. Lindegaard | 25. 3.33 |
| - 27625 | — | Oluf Nino Soldaht | 14.11.25 |
| - 34850 | Petersen, | Carlo Peter Magnus | 28. 7.34 |
| - 13798 | — | Knud Anders | 9. 3.35 |
| - 51820 | — | Svend Frederik Will. | 21.11.31 |
| - 30564 | Perremand, | Ingvard Andersen | 5. 1.35 |
| - 150 | Poulsen, | Erik | 17.11.34 |
| - 3382 | Sørensen, | Christian P. Fred. | 2. 3.35 |
| - 51664 | — | Kaj Tage | 23. 3.35 |
| - 19106 | Simonsen, | Rasmus Martin | 6. 6.25 |
| - 18875 | Thomsen, | Thorvald R. F. H. | 9. 4.21 |
| - 31459 | Wendelboe, | Niels Madsen | 27.10.23 |
| - 34779 | Vølund, | Johannes | 28. 3 31 |

**Overskud.** Paa Smedeforbundets Holbæk Afdelings Kontor henligger Overskud fra Aalborg Skibsværfts Tankanlæg ved Holbæk Havn til Medlemmerne Nr. 1716, Viggo M. Svendsen, og 10246, Frede Søren Petersen.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af Johs. Kjærbøl.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer). København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 11 SEPTEMBER 1935 21. Aarg.

# Kundskabs Lys i Vintermørke.

**Dybere drager vi Ploven.**
**Bredere planter vi Skoven.**
**Rankere bygger vi Taarn mod Sky —**
**Fremad mod Fremtidens Gry.**

Det var forholdsvis sent, at Oplysningsarbejdet indenfor Arbejderbevægelsen begyndte at tage fast Form. Studentersamfundet havde saa tidligt som i 1882 stiftet „Aftenundervisning for Arbejdere", og ude i Landet gennemførtes et betydeligt Oplysningsarbejde gennem Studentersamfundets Undervisningsrækker, der stiftedes 1901. I 1891 begyndte Johan Borup at virkeliggøre sine Planer om Oprettelse af en Højskole i København, og efter at han havde knyttet Forbindelse med Fagforeningerne, fik „Borups Højskole" en voksende Tilslutning fra de københavnske Arbejderes Side. Adskillige af dem, der nu sidder i ledende Stillinger indenfor Arbejderbevægelsen, tænker med Taknemmelighed tilbage paa deres Undervisning hos Johan Borup. Det var Højskolebevægelsen ude i Landet, som Borup med betydeligt Held omplantede i Hovedstaden.

I Vinteren 1910—11 oprettede Arbejdernes Fællesorganisation i København en Arbejderskole som Partiskole, ledet af et Udvalg med Th. Stauning som Formand. Den førte til, at „Den socialdemokratiske Arbejderskole" startedes i Vinteren 1916—17; den begyndte med 44 Elever. I 1910 oprettede Redaktør J. P. Sundbo Arbejderhøjskolen i Esbjerg, der blev drevet som almindelig Folkehøjskole med 5—6 Maaneders Vinterkursus for Mænd og med et kortere Sommerkursus for Piger. Endelig kan nævnes de i Vinteren 1917—18 af Vilh. Rasmussen oprettede Arbejderhøjskoler, der væsentlig virkede ved Foredragsrækker, som afholdtes i Kommuneskolernes Gymnastiksale forskellige Steder i Hovedstaden.

Det var dog først, da Arbejdernes Oplysningsforbund i 1924 begyndte sin Virksomhed, at en virkelig omfattende Arbejderoplysning, spændende over hele Landet, blev iværksat. Fra i Hovedsagen at være en snæver Kreds af Arbejderrepræsentanter, der i Erkendelse af deres Mangel paa tilstrækkelig Viden til paa fyldestgørende Maade at kunne røgte deres Tillidshverv blandt Arbejderne, søgte den nødvendige Dygtiggørelse, drog det af Arbejdernes Oplysningsforbund iværksatte Oplysningsarbejde større Kredse af Arbejderne til sig. Ikke mindst Studiekredsarbejdet har givet Arbejdernes Oplysningsbevægelse sit Særpræg. Oplysningsforbundet har forstaaet at gøre denne Form for Arbejderoplysning til et godt Middel i Bestræbelserne for at fremme Arbejdernes Kundskabstilegnelse. Men Arbejdernes Oplysningsforbund har spillet paa mange Strenge.

Folkehøjskolernes Form for Undervisning er antaget ved Overtagelse af Esbjerg og Roskilde Højskoler. Gennem Foredragsvirksomhed i By og paa Land er der udfoldet et meget stort Arbejde. I de første 10 Aar af Oplysningsforbundets Bestaaen har Foredragsrækkerne været besøgt af 279.665 Deltagere i 1392 Rækker med 7845 Møder.

Foruden „den socialdemokratiske Arbejderskole i

København" er der oprettet Arbejderskoler i Aarhus, Aalborg, Odense, Skive, Horsholm, Helsingør, Slagelse m. fl. Undervisningen i disse Skoler drejer sig om saadanne Fag som Socialismens Historie, Fagforeningskundskab, Samfundskundskab, Samfundsøkonomi, Kooperation, Bedriftsraad, Bedriftsøkonomi, Dansk Industri, Regnskabslære og Bogholderi samt Jura. En saa omfattende Undervisning kan ikke gives paa et Aar, den almindelige Regel er en 3-aarig Skole med ca. 80 Timers Undervisning hver Vinter. I enkelte Byer er der dog kun en 2-aarig Skole. Organisationerne udpeger Eleverne til Skolerne og betaler for dem. Formaalet med denne Undervisning er at udruste Eleverne til et fagligt, politisk og kooperativt Arbejde indenfor Arbejderbevægelsen.

Gennem „Lov om Tilskud fra Staten og Skolefondene til Ungdomsskoler og Aftenskoler" er det lykkedes at udvide Aftenskoleundervisningen meget stærkt. I Vinteren 1924—25 var der 15 Skoler med ca. 1000 Elever. Dette Tal steg til i Vinteren 1934—35 at være 132 Skoler med 12.146 Elever. Gennem Organiseringen af Arbejderrejser og ved at arrangere Ferieophold er Oplysningsforbundet slaaet ind paa en Virksomhed af megen kulturel Betydning, ligesom Opgaven med Tilrettelæggelse af Aftenture og Søndagsture er taget op. Endelig har Oplysningsforbundet udsendt en Række udmærkede Bøger og Publikationer, som utvivlsomt er i Færd med at vække Interesse hos Arbejderne for Bogen, denne udmærkede Form for Kundskabstilegnelse og aandelig Berigelse. Det havde sin naturlige Grund, da Nazisterne i Tyskland lod opbrænde en Mængde af den tyske Litteraturs Mesterværker, hvis Indhold blot ikke harmonerede med Diktaturets Ide. Med Rette er der blevet sagt, at det Bly, der støbes i Bogtryktyper, er langt farligere for Tyranniet end det, der støbes til Geværkugler.

Til Løsningen af en Del af sine Opgaver har Oplysningsforbundet søgt Samarbejde med Organisationerne for dermed at tilrettelægge en Undervisning, særlig afpasset efter de enkelte Organisationers Forhold og Opgaver. Der har saaledes i Samarbejde med Smedeforbundet været oprettet saakaldte Bedriftsraadskursus hvert Aar siden 1927 med Undtagelse af de Aar, i hvilke Forbundet har holdt Kongres. Disse Kursus, der særlig var tilrettelagt for Tillidsmænd i Afdelinger og Klubber, er skiftevis afholdt paa Esbjerg og Roskilde Højskoler, først med et Hold, senere med to: Et Begynderhold og et Hold for Viderekomne. Alt har disse Kursus talt 337 Deltagere. Det vil maaske være rimeligt, nu da de er indgaaet som et fast Led i Smedeforbundets Oplysningsarbejde, at de udvides saaledes, at der gives Adgang for Medlemmer af samtlige de til Centralorganisationen af Metalarbejdere hørende Organisationer. Smedeforbundet har ligeledes ydet Støtte til Afholdelse af 8-Dages Landskursus for Fagets Lærlinge.

Paa Smedeforbundets sidste Kongres var Oplysningsarbejdet ogsaa til Debat, og fra en vis Side blev der nærmest givet Udtryk for, at Forbundet burde forcere det herhenhørende Arbejde frem og søge oprettet en Tillidsmandsskole. Nu er der ingen Tvivl om, at Oplysningsarbejdet bør paakalde den allerstørste Interesse, og at det ikke bør gøres til et økonomisk Spørgsmaal, naar ellers de Omkostninger, der er forbundet dermed, anvendes paa den rigtige Maade. I saa Henseende har Oplysningsforbundets første Leder, Harald Jensen, i Forbundets 1. Aarsberetning sagt det rigtige, nemlig, at „Oplysningsarbejdet skal finde sin Form, men det maa ingensinde stivne i Form. Det skal paa en Gang være fast og dog bøjeligt. Det skal svare ikke blot til den enkeltes Behov, men ogsaa til Organisationens Krav."

I Overensstemmelse med denne Opfattelse vedtog Smedeforbundets Kongres følgende Resolution:

„Det paalægges den kommende Hovedbestyrelse i Forbindelse med Arbejdernes Oplysningsforbund at udvikle den Oplysningsvirksomhed, som Forbundet siden 1927 har udfoldet, i Overensstemmelse med Tidens Krav og under Jagttagelse af betryggende Former, og saaledes, at Forbundet ogsaa som hidtil økonomisk yder den fornødne Støtte."

Ved Tilrettelæggelse af Oplysningsarbejdet, specielt indenfor de faglige Organisationer, drejer det sig om at finde de rigtige Former, der giver Mulighed for at faa Medlemmerne til at interessere sig for Oplysningsarbejdet, og for at udnytte den Tid, der kan stilles til Raadighed af det enkelte Medlem, paa bedst mulig Maade til Opnaaelse af det størst mulige Resultat.

I en efterfølgende Artikel gør Otto Wolf opmærksom paa den Nytte, der kan opnaas ved, at de forskellige Afdelinger gennem Hovedkontoret udveksler Erfaringer, og det vil ogsaa være rimeligt, at hele dette Spørgsmaal tages op indenfor Centralorganisationens Ledelse, saaledes at der kommer et Samarbejde i Gang mellem de enkelte Organisationer.

Trods de betydelige Fremskridt, som Oplysningsarbejdet blandt Arbejderne kan notere, ikke mindst siden Oplysningsforbundet blev dannet, maa vi vist betragte

os som staaende paa et Begyndelsesstadium og forhaabentlig kunne regne med en fortsat stærk Udvikling, i Kraft af hvilken den Kerne af Arbejdere, der søger at trænge ind i Tidens mange Problemer, stadig bliver forøget. Paa mange Omraader vil Arbejderne til Trods for den organisatoriske Magt, som det ubrydelige Sammenhold vil forlene dem med, alligevel komme til kort, hvis ikke den baseres paa Kundskabstilegnelse, der maaske, naar alt kommer til alt, er mere nødvendig nu, end nogensinde før.

Aldrig tidligere er Menigmand blevet stillet overfor økonomiske Problemer af en Dybde og Rækkevidde, som Tilfældet er nu. Ved en Gennemgang af Dagspressen vil man se, at de økonomiske og erhvervsmæssige Spørgsmaal daglig behandles i langt større Udstrækning, end Tilfældet var blot for nogle Aar tilbage. Vi frygter for, at en Mængde Arbejdere enten lader alt dette Stof ligge eller læser det uden større Fordybelse med det Resultat, at man ikke faar klaret Begreberne.

Naar Spørgsmaalet om Arbejdernes Erhvervsraad er sat paa Dagsordenen, er det jo netop i Erkendelse af disse Problemers mægtige Betydning for Arbejderbevægelsen.

Men for at kunne tage de rigtige Standpunkter, er det ogsaa nødvendigt, at Arbejderne lærer at kende deres Organisations Historie, hele Arbejderbevægelsens Historie, Forudsætningen for Arbejderbevægelsens Rejsning og de Kampe, Arbejderne har maattet føre, og det er nødvendigt at kende vort Lands og vort Folks Historie, fordi det hele danner en sammenhængende Kæde, hvor det ene Led føjer sig ind i det andet.

Det er i rigtig Forstaaelse heraf, at en Række Organisationer nu stiller Penge til Raadighed til Fremme af deres specielle Oplysningsarbejde samtidig med, at Oplysningsforbundet driver sin Virksomhed paa Grundlag af obligatoriske Bidrag fra Organisationerne. Det drejer sig nu om at interessere den enkelte Arbejder, og vor Tid byder ikke mindst de unge Arbejdere en betydelig større Chance for Kundskabstilegnelse end nogensinde før.

I Kraft af 8-Timersdagen har Arbejderne nu en betydelig større Fritid, end da Organisationernes Pionerer efter en lang og streng Arbejdsdag maatte tage fat paa Organisationsarbejdet og ofte i sene Aftentimer gennem Selvstudium tilegne sig de nødvendige Kundskaber for at kunne lede den Bevægelse, som de gennem store personlige Ofre rejste. Om Kundskabers Nytte kan ingen være i Tvivl, og skal Nutidens Arbejdere kunne fortsætte Fædrenes Værk er det ikke nok, at Organisationsledere og Tillidsmænd er inde i Tidens store Problemer, men saa er det ogsaa nødvendigt, at hvert enkelt Medlem tilegner sig den nødvendige Viden herom, ikke mindst fordi Organisationerne fortsat skal hvile paa den brede demokratiske Basis, hvor det enkelte Medlem skal gøre sin Medbestemmelsesret gældende.

Slos derfor ikke Fritiden bort. Sport, Film og Radio behøver ikke derfor at opgives. Sporten vil finde sin naturlige Begrænsning, naar den forenes med aandelig Dygtiggørelse, og en kritisk Indstilling overfor Radio og Film vil give disse for det moderne Menneske nødvendige Udspredelser et større Indhold. Den dybtgaaende Undervisning, der kræver længere Tidsrum og den daglige Arbejdstid stillet til Raadighed, maa tilvejebringes gennem Organisationerne, der bl. a. ved Forhandling med Arbejdsgiverne maa søge tilvejebragt den nødvendige Frihed fra Arbejdspladsen. Men en fornuftig Anvendelse af den daglige Fritid vil være tilstrækkelig til i Almindelighed at hæve den danske Arbejderklasse yderligere op til Hævdelse af dens Interesser og gøre den bedre egnet i Kampen for at overvinde de Kræfter, som andre Steder har slaaet Arbejderklassen ned.

Gennem Oplysning erfarer man, hvor lidt man egentlig ved, hvor uklar man staar overfor en Mængde Foreteelser.

Glem heller ikke at følge med selve Fagets Udvikling. Gennem de værkstedstekniske Artikler har vi i Fagbladet forsøgt at give Medlemmerne nyttige, praktiske og teoretiske Vink til Brug ved Udøvelsen af Faget. Metalindustrien er jo inde i en rivende Udvikling. Nye Arbejdsformer opstaar, en stigende Specialisering gør sig gældende, og for den, der vil hævde sig i Kampen for Tilværelsen, er det nødvendigt nøje at følge med, da han ellers let sakker agterud. Teknologisk Institut har i saa Henseende udført et meget stort Arbejde baade i København og gennem ambulante Kursus i Provinsen. Enkelte Afdelinger har selv oprettet Kursus, f. Eks. i Svejsning, og paa mange Maader staar ikke mindst i Vintermaanederne en teknisk Undervisning til Raadighed, som kan medvirke til at holde Fagets Udøvere paa Højde med, hvad Udviklingen kræver.

Og glem saa ikke at læse, men læs gode Bøger. Lad den kommende Vinter blive Indledningen til et rigt Oplysningsarbejde til Nytte og Glæde for hver enkelt Deltager og til Gavn for vor Bevægelse.

# Saa ta'r vi fat!

„Hver en menig Mand maa kende
Kampens Gang, dens Maal og Vej".

*(1./1. 1914, Mikkel Christensen.)*

Nu er den Tid inde, hvor Hundreder af vore Kolleger tager fat paa Oplysningsarbejdet, som i de senere Aar har faaet et vældigt Opsving. Vel har der altid været *enkelte* Personer, som havde den fornødne Lyst og Energi til at udvide deres Kundskaber og faa et større Overblik over Tingenes virkelige Sammenhæng, end det daglige Arbejde, Samtaler og Avislæsning kunde give, men det, at der nu er i Tusindvis af Kammerater Landet over, der Vinteren igennem giver Afkald paa Sofaen og Kakkelovnskrogen, vidner om vor Bevægelses indre Kraft og Styrke; det er et Tegn paa den Energi og Vilje, som er en Forudsætning for enhver Bevægelses Levedygtighed og Fremgang.

Den sidste Menneskealders hastige Udvikling har givet Arbejderklassen Adgang til at øve Indflydelse paa en Række kommunale, statslige, administrative og økonomiske Omraader, som for faa Aar siden var forbeholdt en faatallig Overklasse, men Udnyttelsen af denne Adgang kræver Indsigt og Viden, ikke blot af nogle enkelte Ledere, men af saa mange Medarbejdere som muligt.

Her har Studiekredsene deres Mission, her ligger Oplysningsbevægelsens Opgave. Den skal muliggøre, at indhøstede Erfaringer og Viden ikke blot kommer nogle ganske enkelte Mennesker til Gode, men spredes ud til alle, der har Trang til at udvide deres Kundskaber. I Studiekredsene skal Problemerne fra Dagliglivet, saavel som Aarsager og Virkninger af de store Begivenheder ude i Verden, tages op til Undersøgelse og Behandling, idet det altid og for alle er lærerigt at udveksle Meninger. Det er i det hele taget en Forudsætning for al aandelig Udvikling, at Menneskene ved deres forskellige Synspunkter paavirker hinanden og udvikler Fordragelighed og Respekt for andres Meninger. Kun derved er vi i Stand til at marchere i Trit, kun derved kan Enigheden og Samhørigheden indenfor vor Bevægelse udfolde sig og sætte Frugt i praktisk Arbejde.

*Praktisk Arbejde* — det er nemlig heri, Resultaterne af Oplysningsarbejdet skal bundfælde sig, det skal gøre os bedre egnet til at løse den kommende Tids Opgaver. Denne Sommers faglige Kongresser har alle beskæftiget sig med Oplysningsarbejdet, og paa vor Kongres var alle enige om, at der burde gøres yderligere Fremstød paa dette Felt, men for at kunne opfylde denne Beslutning kræves der et Initiativ fra samtlige Landets Afdelinger. Her er et Omraade, hvor Trangen er ens i alle Afdelinger, og hvor alle kan gøre en Indsats.

I hver By findes et Oplysningsudvalg, en Afdeling af Arbejdernes Oplysningsforbund, som stiller hele Forbundets Materiale, Studieplaner m. v. til Raadighed, og som ogsaa i de fleste Tilfælde ordner Lokaleforhold og yder Medvirkning ved Fremskaffelse af Studieledere. I Samarbejde med dette Oplysningsudvalg bør der overalt optages et selvstændigt Arbejde for Oprettelse af Studiekredse i Emner, der har vore Kollegers Interesse.

Det vilde sikkert have stor Interesse for det fremtidige Oplysningsarbejde, om de forskellige Afdelinger igennem Hovedkontoret udvekslede Erfaringer og gjorde hinanden bekendt med de Metoder, der var anvendt for at popularisere Oplysningsarbejdet. Hovedkontoret kunde f. Eks. ved Vintersæsonens Afslutning udsende praktisk affattede Spørgeskemaer, hvorpaa de enkelte Afdelinger i korte Svar kunde give en Redegørelse for den Virksomhed, der var udfoldet, de Emner, der var behandlet, de Metoder, der var anvendt, og de Erfaringer, man havde høstet. Naar dette Materiale var behandlet, helst i Forbindelse med Oplysningsforbundet, burde det samles i en lille Pjece eller Beretning og inden næste Sæson udsendes til Afdelingerne. Der vilde heri ligge en Spore til alle om at være med, og man kunde drage Lære af hinanden; særlig for Afdelinger, der ikke før havde drevet selvstændigt Oplysningsarbejde, vilde det være af stor Betydning.

For at antyde, hvad jeg tænker paa med at udveksle Erfaringer, skal jeg her anføre en i de københavnske Afdelinger almindeligt anvendt Fremgangsmaade:

1) Indenfor hver Afdeling vælges hvert Aar i August Maaned et Studiekredsudvalg paa 3 à 5 Kammerater, hvoraf Afdelingsformanden er den ene. Udvalget vælger selv sin Formand og er under Bestyrelsens Ansvar bemyndiget til at foretage alt fornødent for Oprettelse af Studiekredse.
2) Studiekredsudvalget sætter sig i Forbindelse med den stedlige Afdeling af Oplysningsforbundet og faar udleveret Studieplaner og andet Materiale og udarbejder selv Planer for Studiekredse i specielle Emner.
3) Afdelingens Tillidsmænd og en Repræsentant for hvert af de mindre Værksteder indkaldes til et Møde, som bør afvige lidt fra almindelige Møder, f. Eks. ved at alle har Mødepligt, ved at arrangere fælles Kaffebord, medtage Sangbøger o. s. fr. Dagsordenen for Mødet bør være en Beretning fra Afdelingsformanden om aktuelle Afdelingsanliggender, Løn- og Arbejdsforhold, Statistik og Overarbejdsregler, Lærlingeforholdene indenfor Afdelingen og lignende Spørgsmaal, der kan have Deltagernes Interesse. Et Punkt paa Dagsordenen bør være: „Afdelingens Oplysningsarbejde", med en fremmed Indleder, der taler over Emnet: „Oplysningsarbejdets Betydning i Arbejderklassens Frigørelseskamp".
4) Studiekredsudvalget udarbejder Tryksager til Agitation for Indtegningen og lader Tillidsmænd og

Værkstedsrepræsentanter uddele disse paa Værkstederne og medgiver Indtegningssedler, som indsamles og overlades Studiekredsudvalget.

5) Udvalget finder selv paa Metoder, der netop passer til Forholdene indenfor deres Afdeling.

Den i København anvendte Fremgangsmaade kan ikke slavisk anvendes andre Steder, men den indeholder maaske visse Tanker, som kan virke befrugtende for andre Afdelinger, og saa er Hensigten med nærværende Artikel opnaaet.

Til de københavnske Kammerater rettes herigennem en Opfordring til at melde sig til Vinterens Studiekredsarbejde og derved være med til at behandle og udbrede Kendskabet til vort Maal og de Veje, som Tiden kræver, at vor Bevægelse skal følge.

*Otto Wolf.*

# Krisen i den franske Nationaløkonomi.

Af Dr. *Ernst Hamburger*, Paris.

Den franske Regering har i sine Juli- og August-Anordninger paabegyndt et nyt Deflationseksperiment, der fortsætter den nationaløkonomiske Linie, der har været fulgt fra 1932 til 1934. For at opnaa Ligevægt paa Budgettet, sætter man Lønningerne og andre af Statens Udgifter ned, samt Jernbanernes og Kommunernes Udgifter. Da en Nedgang i Indtægterne uvægerligt vil have til Følge, at der sker en Tilbagegang i Forbruget, vil Statens Deficit aldrig blive ryddet af Vejen paa den Maade. Efter en vis Tid vil det vise sig paany. Den økonomiske Organisme bliver stadigt svagere, og dens Kraft til at opretholde de financielle Opgaver, der stilles den, formindskes.

Dette kan belyses af nogle Tal fra det franske økonomiske Liv, især fra Metalindustrien. Metalarbejdernes samlede Lønninger er siden 1930 faldet 33 pCt., medens Priserne kun er gaaet 17 pCt. ned. Differencen mellem disse 2 Tal har medført, at Arbejderstandens Købeevne og dermed ogsaa Landets økonomiske Leveringsdygtighed er blevet formindsket. Vi kan tage et Eksempel fra Metalindustrien i Lyon. Her beskæftigedes i 1930 endnu 44.000 Arbejdere, medens Antallet i 1934 kun var 28.000; den dèr udbetalte Løn faldt fra 556 Millioner til 313 Millioner fr. Frcs., d. v. s. 43 pCt. For den samlede Metalindustri andrager Formindskelsen af Lønnen 45 pCt. Antallet af beskæftigede Metalarbejdere androg i 1930 omkring 1,4 Millioner, medens der i 1934 var mindre end 1 Million, og af de Beskæftigede arbejdede ¼ under 40 Timer ugentlig. Under disse Omstændigheder maa den rigtige nationaløkonomiske Linie føre til Forøgelse af Produktionen gennem Stats-Foranstaltninger, især Tilvejebringelse af store offentlige Arbejder, og Landets Reserver er tilstrækkelige til at finansiere saadanne i vidt Omfang.

Den franske Regering har derimod slaaet ind paa den forkerte Vej, nemlig at nedskære Statens Ydelser. Ikke mindre end 11 Milliarder søger Regeringen at indvinde gennem Besparelser. Heraf skulde ca. ²/₃ benyttes til Sanering af Statsbudgettet og Resten til Ophjælpning af den mere lokaliserede Økonomi og Jernbanernes Budget.

Den nye store Nedskæring rammer først og fremmest Arbejderne samt Tjenestemændene i Statens, Kommunernes og Handelsvirksomhedernes Tjeneste. Deres Indtægter bliver forringet med 10 pCt. Kun for de lavest lønnede Arbejdere og Tjenestemænd vil Procentsatsen blive formindsket til 5 henholdsvis 3.

Protesten imod denne Politik rejses dog ikke blot af dem, der direkte kommer til at lide under den. Ogsaa Privatindustriens Arbejdere protesterer, thi Lønnedsættelsen i de offentlige Foretagender er for Privatvirksomhederne Signalet til ikke at foretage nogen Forbedring af deres Arbejderes Lønninger.

Endvidere trykkes Industriens Afsætningsmuligheder som Følge af denne Politik. Allerede i Aaret 1934 er Jern- og Staalafsætningen paa Indenrigsmarkedet faldet 34 pCt. i Forhold til forrige Aar. Trods en Forhøjelse af Eksporten er den samlede Produktion gaaet 6 pCt. tilbage. I det første Halvaar af 1935 er Tilbagegangen fortsat, for Jernproduktionens Vedkommende med 5 pCt. og for Staalproduktionens Vedkommende med 1 pCt. Bjergvirksomhederne har maattet foretage Indskrænkninger; i Stedet for 86 Højovne er der kun 82 i Drift.

Regeringen søger at holde Ofrene for dens Nedskæringspolitik skadesløse gennem en Reduktion af Varepriserne og haaber dermed at kunne udligne Arbejdernes og Tjenestemændenes økonomiske Tab. Man foregiver at kunne stabilisere Prisernes og Lønningernes Niveau paa et lavere Trin og dermed at kunne gennemføre Budgetsaneringen uden økonomisk og social-politisk Skade. Den vil endvidere forebygge Deflationspolitikens Ulemper, som gør sig gældende ved Indskrumpningen af Forretningsomfanget. Derfor skal de forrige Aar besluttede offentlige Arbejder snarest muligt gennemføres, ligesom der skal stilles kommunal Kredit til Raadighed til Tilvejebringelse af Arbejde. Kritiken rettes da heller ikke mod disse Forholdsregler, men mod Programmets Utilstrækkelighed, idet det ikke vil være tilstrækkeligt til en virksom Bekæmpelse af Arbejdsløsheden. I Deflationspolitikens Tegn kan saadanne Midler højst udskyde Indtrædelsen af de paaregnede Skader.

Arbejdsløsheden og forkortet Arbejdstid er steget i Frankrig siden Midten af August. Ifølge Statistiken er der nu i Frankrig 380.000 Arbejdsløse, men i Virkeligheden er Antallet af Arbejdsløse dobbelt saa stort.

# Konflikt paa „Vølund".

Den 9. August opstod der mellem de elektriske Svejsere hos A/S „Vølund", København, og Virksomhedens Ledelse en Konflikt, der resulterede i en uvarslet Arbejdsstandsning, og om hvis Aarsag og Forløb den af Den faste Voldgiftsret den 6. September afsagte Kendelse giver fornøden Underretning, hvorfor vi hidsætter Kendelsen in extenso:

Under nærværende Sag har Dansk Arbejdsgiverforening for Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark og dennes Medlem A/S „Vølund" indklaget De samvirkende Fagforbund i Danmark for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund og Forbundet igen for dets Afdeling 4 og 75 navngivne Arbejdere for Brud paa Septemberforliget og de gældende Regler for Behandling af faglig Strid.

Den af Klagerne givne Sagsfremstilling gaar nærmere ud paa følgende:

For at danne sig et nærmere Skøn over Forholdet mellem den egentlige Svejsetid og den Tid, der medgaar til Tilrettelægning, Flytning af Arbejde o. s. v. ved elektrisk Svejsning, havde A/S „Vølund" paa et af sine Svejseapparater indbygget et selvregistrerende Maaleapparat. Dette Svejseapparat med Maaler skulde tages i Brug Fredag den 9. August om Eftermiddagen, men den paagældende Svejser, som man overgav Apparatet, nægtede at benytte dette, hvis Kontrolapparatet ikke blev afmonteret. Det blev forbeholdt ham, at han ikke burde nægte at udføre Svejsearbejdet, men at han, hvis han mente, der var noget at klage over, kunde henvende sig til sin Organisation. Dette vilde Svejseren ikke, men fastholdt sin Arbejdsnægtelse, hvorefter han blev afskediget. Noget senere henvendte Tillidsmanden for Kedelsmedene sig til Underdirektør Mortensen og krævede den afskedigede Svejser genantaget, ligesom han forlangte, at Kontrolapparatet blev sat ud af Funktion. Samtidig meddelte han, at for saa vidt Kravet ikke blev imødekommet, vilde alle Arbejderne i den paagældende Afdeling forlade Arbejdet, idet de ikke vilde finde sig i, at saadanne Apparater blev paamonteret Maskinerne. Underdirektør Mortensen forklarede derefter Tillidsmanden, at Kontrolapparatet ikke tilsigtede i nogen Maade at presse Arbejderne, hvilket overhovedet ikke kunde lade sig gøre, og altsaa ikke heller skulde bruges mod Arbejderne som Grundlag for Klage over et mindre Arbejdsresultat, ligesom Underdirektøren forklarede, at Apparatet kun var paasat for at paavise den egentlige Svejsetids Forhold til Tilrettelægningstiden, hvilket var nødvendigt for Fastlæggelse af en nøjagtigere Kalkulationsbasis. Han henstillede sluttelig at lade hele Spørgsmaalet afgøre i Henhold til Regler for Behandling af faglig Strid og tilbød samtidig at ville genantage den afskedigede Svejser, hvis Sagen gik Selskabet imod. Med de saaledes modtagne Oplysninger gik Tillidsmanden derefter til Arbejderne, men Forhandlingen med disse endte med, at Aftenholdet Kl. 17¾ forlod Arbejdet. Arbejdernes Holdning i det her foreliggende Tilfælde er — hævder Klagerne — i særlig Grad mærkelig og uforstaaelig, idet Forholdet er det, at Selskabet tidigere — sidst i afvigte Foraar — har kontrolleret i Hundredvis af Bearbejdningstider med Stopur, uden at dette i blot et enkelt Tilfælde er bleven benyttet mod Arbejderne, men udelukkende som Kontrol for Kalkulationer, og der er ikke heller i disse Tilfælde konfereret forud med Arbejderne om Kontrollens Iværksættelse. — Sagen blev straks indberettet til Jernindustriens Sammenslutning, som telefonisk klagede til Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, der lovede at sætte sig i Virksomhed for at faa Strejken bragt til Ophør, ligesom Underdirektør Mortensen foranledigede, at ogsaa Tillidsmanden straks ringede til Forbundet. Til Trods herfor udeblev Arbejderne, og Kl. 18¾ meddelte Tillidsmanden, at Arbejderne havde vedtaget ikke at ville genoptage Arbejdet, hvis den afskedigede Svejser ikke blev genantaget. — Da Dagholdet mødte Lørdag den 10. August om Morgenen, blev der paa Tillidsmandens Foranledning afholdt Møde paa Spisestuerne med det Resultat, at alle Kedelsmedene forlod Arbejdet uden at søge Forhandling med Virksomheden. — Den 13. August afholdtes Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen, hvilket Møde endte uden Resultat, men Forbundets Repræsentanter oplyste, at der omgaaende vilde blive afholdt et Møde med Arbejderne for at faa Arbejdet genoptaget. Den 14. August ved normal Arbejdstids Begyndelse blev Arbejdet genoptaget, og samme Dag afholdtes et Mæglingsmøde, der afsluttedes med et af Repræsentanterne for Forbundet og Sammenslutningen underskrevet Protokollat, hvori det blandt andet hedder:

„Underdirektør Mortensen gav en Forklaring af det omtalte Kontrolapparat, hvis Anvendelse ikke gik ud paa at gøre Indgreb i Arbejdernes berettigede Interesser. Herefter erklærede Forbundets Repræsentanter sig villige til at være behjælpelige med Tilvejebringelse af en tilfredsstillende Ordning."

Man var — efter Klagernes videre Fremstilling — samtidig bleven enige om, at Underdirektør Mortensen den paafølgende Dag ude paa Fabrikken skulde give Svejserne en lignende Forklaring. Allerede om Morgenen den næste Dag meddelte den fungerende Tillidsmand, at Svejserne ikke ønskede at paahøre denne Forklaring. Ved Holdskiftet Kl. 15 holdt Kedelsmedene med Firmaets Tilladelse 20 Minutters Møde for at drøfte Sagen. Alt dette til Trods lod den Svejser, som havde arbejdet paa 2. Hold ved Svejseapparatet inden Kontrolapparatets Paamontering. Svejseapparatet staa urørt, hvad Værkstedsledelsen dog saa igennem Fingre med denne Dag, men da han ogsaa den paafølgende Dag mødte uden at paabegynde Svejsearbejdet, blev han afskediget. For ikke at give Sagen et større Omfang har Selskabet ikke senere sat andre til at betjene Apparatet, der siden har staaet urørt, idet Arbejderne ikke har været at

formaa til at afstaa fra deres Vægring ved at benytte Apparatet. Under Henvisning til alt foranstaaende og under Anbringende af, *at* den foran beskrevne uvarslede Arbejdsstandsning og Vægring ved at betjene Svejseapparatet har været stridende mod Septemberforligets §§ 2 og 4 samt Reglerne for Behandling af faglig Strid, og *at* Ansvaret maa paahvile ikke blot de enkelte Arbejdere, men ogsaa Forbundets Afdeling 4 (Kedelsmedenes Fagforening), idet det blandt andet hidtil ikke har været muligt at faa en til Betjening af Apparatet villig Mand, har Klagerne nedlagt følgende Paastand:

1) Den af de paa et under Sagen fremlagt Bilag opførte 75 navngivne strejkende Svejsere og Kedelsmede i Tiden fra den 9. August Kl. 17¾ til den 14. August ved normal Arbejdstids Begyndelse iværksatte Arbejdsstandsning kendes ulovlig, og der paalægges for denne ulovlige Arbejdsstandsning Forbundets Afdeling 4, subsidiært Afdelingen solidarisk med de enkelte strejkende Arbejdere en alvorlig Bod.
2) Arbejdernes Vægring ved at betjene Svejseapparaterne, der er forsynet med Maaleapparater, kendes ulovlig som stridende mod Septemberforligets Punkt 4, og der paalægges Forbundets Afdeling 4, subsidiært Afdelingen solidarisk med de hos A/S „Vølund" beskæftigede Medlemmer af Forbundet en alvorlig Bod fastsat efter Rettens Skøn.

De Indklagede har nedlagt Paastand paa, at Spørgsmaalet om Kontrolapparatets Berettigelse henvises til Afgørelse ved faglig Voldgift, men procederer iøvrigt i det hele til Frifindelse under Anbringende af, at den opstaaede Konflikt alene skyldes en uklog og hensynsløs Fremgangsmaade hos Selskabets Ledelse, som derfor ogsaa selv maa bære de deraf flydende Følger. Aarsagen til Konflikten maa nemlig søges deri, at Selskabet uden nogensomhelst foregaaende Henvendelse til Arbejderne og end ikke til disses Tillidsmand har paamonteret et Svejseapparat et Maaleinstrument, hvis Registreringer Arbejderne har været ganske ude af Stand til at bedømme, og som derfor af dem naturligt maatte formodes at skulle anvendes til en saadan Udmaaling af Arbejdspræstationen, at de enkelte Arbejdere bliver sat op imod hinanden. Det er derfor baade forstaaeligt og i høj Grad undskyldeligt, at Arbejderne har reageret som sket overfor den af Selskabet anvendte Fremgangsmaade. Hvis Firmaets Ledelse, forinden Kontrolapparatet blev paamonteret Svejseapparatet, havde givet Svejserne den samme Forklaring og de samme Garantier, som senere fremkom paa Mæglingsmødet den 14. August, er det overvejende sandsynligt, at Konflikten ikke var opstaaet, og almindelig Hensynsfuldhed overfor Arbejderne burde iøvrigt have foranlediget Firmaet til at henvende sig til Arbejderne først, hvortil der havde været rigelig Tid, da Selskabet jo maa have paatænkt den ommeldte Foranstaltning i flere Maaneder forud. Hvad der dernæst den 9. August i væsentlig Grad bidrog til at ophidse Arbejderne, var den Omstændighed, at den vedkommende Svejser blev afskediget, og det endog før det var lykkedes Tillidsmanden, der havde erklæret at ville opsøge og tale med Underdirektøren, at faa denne i Tale, og skønt der ikke syntes at have været noget til Hinder for, at Svejseren arbejdede videre som hidtil, indtil den opstaaede Uoverensstemmelse havde faaet sin endelige Løsning. De Indklagede har endelig protesteret imod, at der skulde paahvile Forbundets Afdeling 4 nogetsomhelst Ansvar for det passerede, idet Afdelingen og dennes Formand i enhver Henseende har opfyldt sine Forpligtelser med Hensyn til at foranledige Konflikten bragt til Ophør, derunder ogsaa paa alle Maader forsøgt at faa Arbejderne til at ophøre med Arbejdsvægringen.

Som ovenfor nævnt, udtales det i Protokollatet af det paa Mæglingsmødet den 14. August passerede, at „Underdirektør Mortensen gav en Forklaring af det omtalte Kontrolapparat, hvis Anvendelse ikke gik ud paa at gøre Indgreb i Arbejdernes berettigede Interesser". Der maa herefter gaas ud fra, at der mellem Organisationerne har været Enighed om, at Selskabet ved Anbringelse af det paagældende Kontrolapparat ikke har overskredet Grænserne for den Arbejdsgiveren efter Septemberforligets Punkt 4 tilkommende Ret til at lede og kontrollere Arbejdet, og der ses derfor ikke, som Sagen herefter foreligger, tilstrækkelig Anledning til nu at henvise Spørgsmaalet om Arbejdsgiverens Beføjelse i saa Henseende til Afgørelse ved faglig Voldgift. Efter alt, hvad der foreligger oplyst, kan det dernæst ikke heller antages, at Arbejderne den 9. August har haft tilstrækkelig beføjet Anledning til allerede paa Forhaand og under den skete Form at indstille sig paa den Opfattelse, at der med det paamonterede Kontrolapparat var tilsigtet et Formaal eller krævet en Betjening, som var stridende mod deres Interesser og overenskomstmæssige Ret, hvorved blandt andet ogsaa bemærkes, at Selskabets Underdirektør som nævnt straks efter Tillidsmandens Henvendelse — og, som det maa antages, efter bedste Evne — forklarede denne Kontrolapparatets Virken og Hensigt og dets Ikke-Berøring af de hidtil bestaaende Arbejdsvilkaar og sluttelig tilbød at lade Spørgsmaalet afgøre ad sædvanlig faglig Vej, og i hvert Fald ses der efter Udfaldet af det paa Mæglingsmødet den 14. August passerede ikke at have foreligget noget berettiget Grundlag for Arbejdernes fortsatte afvisende Holdning. Idet det herefter maa antages, at Arbejderne ved den skete kollektive Nægtelse af at betjene det med Kontrolapparatet forsynede Svejseapparat har gjort sig skyldig i en ulovlig Arbejdsvægring, og idet ogsaa den paaklagede uvarslede Arbejdsstandsning har været ulovlig, vil Klagernes Paastand være at tage til Følge, saaledes at der vil være at ikende hver enkelt af de 75 Arbejdere en Bod, der efter Omstændighederne findes passende at kunne bestemmes til 30 Kr. Forsaavidt angaar Forbundets Afdeling 4, maa Retten derimod med de Indklagede være enig i, at der ikke ses at fore-

ligge Grundlag for at paalægge denne noget Medansvar.

Sagens Omkostninger findes de Indklagede at burde betale med 300 Kr.

*Kendelse:*

Den ovenfor omhandlede Arbejdsstandsning og Vægring ved at betjene det med Maaleapparat forsynede Svejseapparat har været ulovlig.

Til Klagerne betaler hver enkelt af de paa den under Sagen fremlagte Liste opførte 75 Svejsere og Kedelsmede en Bod, stor 30 Kr.

Sagens Omkostninger betaler de Indklagede med 300 Kroner.

Selvfølgelig har Kommunisterne ikke undladt at benytte Lejligheden til at fiske i rørt Vande og, som det fremgaar af den i Kendelsen indeholdte Fremstilling, forhindret, at Svejserne og Virksomhedens Ledelse ved en Forhandling søgte at tale sig til Rette, og i Stedet for overladt til Den faste Voldgiftsret at afgøre Striden. I en Tid, hvor vi ofte bebrejder Arbejdsgiverne, at de tager for lidt Hensyn til Arbejderne og ensidig uden Forhandling søger at gennemføre de Foranstaltninger, der er et Led i Rationaliseringsbestræbelserne, er det selvfølgelig en Fejl, at Svejserne nægtede at tale med Virksomhedens Ledelse. Ganske vist havde denne i første Omgang undladt at foranledige en saadan Forhandling om det famøse Maaleapparat afholdt, men efter at Forbundet fik fat i Sagen, lykkedes det forholdsvis let at faa Ledelsen til at erkende Formaalstjenligheden af en saadan Forhandling med de Arbejdere, der skulde betjene Apparatet.

Dertil kom, at der paa Mæglingsmødet blev afgivet saadanne Garantier, at det var naturligt, om Arbejderne direkte af Ledelsen blev gjort bekendt dermed, men i saa Fald havde der maaske ikke været tilstrækkeligt Stof til det Flyveblad, som i Svejsernes Navn blev udsendt baade i København og Provinsen, og som paa tendentiøs Maade fremstillede Konflikten og søgte at stille Organisationen i et uheldigt Lys. Firmaets Repræsentant afgav Garanti for, at der kun vilde blive benyttet det ene Maaleapparat, saaledes at det blev skiftet fra det ene Svejseapparat til det andet, at det kun drejede sig om en midlertidig Foranstaltning, der vilde vare nogle Maaneder, hvorefter Apparatet vilde blive afmonteret, og endelig, at det ikke vilde blive benyttet paa en saadan Maade, at den ene Arbejders Præstation vilde blive maalt i Forhold til den andens. Den afgivne Garanti var af den Art, at hvis de paagældende Svejseres Interesser paa nogen Maade blev gaaet for nær, vilde der kunne rejses organisationsmæssig Klage, og Arbejdernes Repræsentanter paa Mæglingsmødet var da ogsaa af den Opfattelse, at naar de samme Garantier blev afgivet overfor Svejserne, vilde Konflikten sikkert være løst. Dette blev altsaa forhindret, og i Stedet for, at der kunde have foreligget en forbindende Aftale mellem Svejserne og Firmaet, indeholdende gode Garantier for Arbejderne, har man nu faaet en Kendelse af Den faste Voldgiftsret, som er gaaet Arbejderne imod.

Forsøget paa at slaa denne Historie op til et stort kommunistisk Nummer lykkedes imidlertid ikke. Paa et Møde, til hvilket „alle elektriske Svejsere og alle interesserede Medlemmer af D. S. & M. F." blev indbudt Søndag den 25. August, fremmødte ca. 60 Deltagere, hvilket er erkendt af Mødets Arrangører i Forbindelse med en til Smedeforbundet fremsendt Resolution. Naar man nu ved, at der alene er 75 Kedelsmede paa „Vølund", har man et godt Indtryk af den Fiasko, som Kommunisterne ogsaa her har haft.

## Metaltrykkernes Organisation jubilerer.

Metaltrykkerfaget maa regnes blandt de nyere Fag herhjemme, men har været kendt i Udlandet mange Aar, før det naaede til Danmark. Man konstaterer saaledes meget fint Metaltrykkerarbejde paa gamle Pletsager og Lamper fra Frankrig, Hannover og Wiens Lampefabrikker. Herhjemme spores Metaltrykkeriet omkring 1840 og blev ført til Danmark af Blikkenslagersvende, som havde søgt Uddannelse i deres Fag i Udlandet, men alligevel varede det længe, før Faget blev almindelig kendt og fik større Udbredelse. Vel lærte Blikkenslagerne efterhaanden hinanden at trykke, men videre end til et Hjælpefag for dem kom det ikke, og Grunden hertil var nærmest, at Fabriksdriften ikke var slaaet igennem, og Metaltrykkerfaget egner sig særlig for Masseproduktion.

Det var en Jens Frederik Jensen, der kom til at gøre Metaltrykkerfaget kendt i videre Kredse; han var den første, der løste Borgerskab og lavede Mesterstykke, og den første, der uddannede Lærlinge i Metaltrykkerfaget. Det er interessant, at da Jensen søgte Borgerskab som Metaltrykker, kunde han ikke gøre Magistraten begribeligt, hvad en Metaltrykker var, og maatte først søge kongelig Bevilling og dernæst lave Mesterstykke efter Datidens Brug. Da Jensen havde udført sit Mesterstykke, bestaaende af en Alterkalk, optrykket af Nysølv, foreviste han det for rette Vedkommende, og hans Ansøgning til Kongen blev bevilget. Jensen lagde sig særlig i Begyndelsen efter at lave trykkede Messingkander og lignende i ufærdig Stand til Blikkenslagerne, som saa samlede dem. De trykkede Kander var flottere i Formen og meget billigere, saa nu kunde Blikkenslagerne ikke længere konkurrere med deres ophamrede Arbejde, og Trykkerarbejdet vandt mere og mere Indpas.

Tiltrods for, at Faget er ungt, hører Metaltrykkernes Organisation til de ældre her i Landet. Den 27.



*Organisationens Bestyrelse.*

August 1885 mødtes ca. 20 Mand i „Kommunekælderen" i Gothersgade i København og dannede Metaltrykkernes Fagforening, der blev Moderforening til Metaltrykkerforbundet, og stadig tæller den overvejende Del af Forbundets Medlemmer.

Metaltrykkerne havde dog 2 Gange tidligere forsøgt at danne Organisation, første Gang i 70'erne, men det kneb med at faa samlet de faa Udøvere i Faget; en enkelt gjorde f. Eks. den Indvending, at Metaltrykkeriet var en Kunst, saa alene af den Grund kunde man ikke være Fagforeningsmedlem. Anden Gang var omkring 1879—80, hvor det lykkedes at danne en Organisation, der imidlertid kun bestod 1 Aar, men tredie Gang lykkedes det altsaa, og selvom Metaltrykkernes Forbund i Kraft af Forholdene kun er og kun kan blive en lille Organisation, er der ingen Tvivl om, at den har betydet overmaade meget for dette Fags Udøvere, der hører til de bedst lønnede indenfor Jern- og Metalindustrien.

Ofte har et saadant lille eksklusivt Fag følt at være sig selv nok, men Metaltrykkerne har altid erkendt Samarbejdets Nytte, og i 1912, da Kartellet blev dannet, deltog Metaltrykkerne i dets Oprettelse, og har siden været Medlemmer, i Modsætning til andre Fag, der dels ikke har villet være med eller senere gennem Udmeldelse har opgivet Samarbejdet; Metaltrykkerne har dog deres egen Arbejdsløshedskasse.

Den 27. August kunde altsaa Metaltrykkernes Organisation fejre 50 Aars Jubilæum, hvilket blev markeret den 24. August ved en meget fornem Fest i Studenterforeningens Lokaler i København. Her var Formændene for de til Kartellet hørende Organisationer indbudt sammen med Formændene for Guld- og Sølvarbejderne og Gørtlerne. Efter at Forbundets Formand, *H. Bjerring*, havde budt velkommen og senere havde talt for Organisationen og for den eneste tilbageværende af Stifterne, Chr. Mortensen, holdt *Johs. Kjærbøl* en lille Tale, hvori han takkede Metaltrykkerne for godt Samarbejde gennem Aarene og udbragte et Leve for Organisationen.

Formanden for Gørtlerforbundet, *Chr. Madsen*, talte derefter for Samarbejdets Betydning, og vi har maaske Lov til af Madsens Udtalelser at udlede, at det ikke er udelukket, at Gørtlerne igen søger Samarbejde med de øvrige Metalarbejdere indenfor Kartellet. Formanden for Guld- og Sølvarbejderne, *R. Høesch*, talte ligeledes for Samarbejdets Betydning og erklærede, at Tiden maaske nu havde ændret sig til Gunst for Overvejelser om, at Guld- og Sølvarbejderne indmeldte sig i Kartellet.

Gamle *Chr. Mortensen*, der altsaa har været Medlem af Organisationen i samtlige 50 Aar, takkede for den Velvilje, man havde vist ham, og erklærede paa Foranledning af en Udtalelse, Kjærbøl var fremkom-



*Jubilæumsfesten.*

met med, at det ikke er til at forklare, hvad Metaltrykkerfaget egentlig er. Han gav en Skildring af, hvorledes Tilværelsen formede sig i hans Ungdom, og for at drage en Sammenligning med den flotte Fest, som Metaltrykkerne nu havde stillet paa Benene, fortalte Mortensen, at han i sin Tid havde faaet 1 Krone til en Stiftelsesfest, og herfor kunde han lige købe 10 Bajere.

*N. Th. Brix*, Formanden for Lokomotivmændene, talte for den rigtige Metaltrykker, Kvinden, der trykkede Fatter, naar han om Aftenen kom hjem fra Arbejdet.

Ved Festen blev afsløret en ny Fane, til hvilken en af Arbejdsgiverne i Faget, *Henry Olsen*, København, havde skænket Spyddet, som Hr. Olsen baade havde tegnet og udført. Ved Afsløringen, der fandt Sted Kl. 23,30, blev følgende smukke Fanesang, skrevet af A. Schmidt Henriksen, afsunget:

Fold dig ud, højt mod Top,
du vor stolte Samlingsmærke,
gør til Kamp de svage stærke,
drag vort Sind mod Lyset op.
Før os bort fra trange Tider
henad lyse Baner frem,
bryd for Solen Vej
til alle vore Hjem.

Fold dig ud, i din Glans
for de lette Sommervinde,
du skal samle tæt og binde
os en gylden Mindekrans.
Det vi saa'r i sorten Mulde
i vort trange Arbejds Ægt,
det skal bære Frugter
for vor Fremtidsslægt.

Fold dig ud, paa vor Vej
naar i Spidsen stolt du vajer,
skal du føre os til Sejr,
mens vi flokkes tæt om dig.
Hvad kan mane os som Dugen
højt fra Fanestangens Top,
hvad kan drage os som den
mod Lyset op.

Som et Eksempel til Efterfølgelse ved kommende Jubilæumsfester i Organisationerne kan vi anføre, at samtlige Deltagere imellem Middagen og Frokosten, der fandt Sted Kl. 2, kunde rekvirere, hvad de ønskede hos Tjenerne, men Organisationen betalte, hvad det kostede.

Hele Festen var et smukt Udtryk for et udmærket Sammenhold indenfor et lille Fag, der paa den smukkeste Maade baade fagligt og organisationsmæssigt har forstaaet at hævde sig.

# Stiftelsesfester.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Vejle Afdeling fejrer 45 Aars Stiftelsesfest.

Lørdag den 31. August fejrede Vejle Afdeling sin 45 Aars Stiftelsesfest ved en festlig Sammenkomst med Fællesspisning og Bal for Medlemmerne med Damer i Arbejdernes Forsamlingsbygning.

Som Gæster havde Afdelingen inviteret sine gamle Medlemmer samt Redaktøren af „Vejle Socialdemokrat", Hr. Folketingsmand *Holger Larsen*, Fællesorganisationens Formand, Hr. *Harald Bresendorf*, og Forbundets 2 Funktionærer, alle med Damer.

Festen indlededes Kl. 7 af Afdelingens Formand, *Jens Christensen*, der bød velkommen, med et særligt Velkommen til Gæsterne. Han takkede de ældre Medlemmer for deres Virke i Afdelingen og udtalte Ønsket om, at Festen maatte forløbe til alles Tilfredshed. Man sang derefter „Formernes Honnørmarch", og da første Ret var indtaget, holdt Forbundsformand *Herman Hansen* Festtalen. Han omtalte bl. a. Afdelingens Tilblivelseshistorie, der er et godt Bevis for, at det er nemmere at splitte end at samle, idet Formerne allerede i 1886 stiftede en Fagforening, som dog ret hurtigt ophørte, for atter at blive genoprettet i 1890. Efter Lockouten i 1899 faldt en stor Del af Medlemmerne fra, og Tiden gik helt til 1907, før alle Mand var i Fagforeningen. Han sluttede med at udbringe et Leve for Vejle Afdeling.

Taler og Sange vekslede. Redaktør *Holger Larsen* omtalte, hvorledes Vanskelighederne var tiltaget, siden han var med til Afdelingens 25 Aars Stiftelsesfest. Vilde Arbejderne bevare de opnaaede Resultater og søge bedre Levevilkaar gennemførte, maatte de være stærkt faglig og politisk organiserede. Sammenholdet var her af afgørende Betydning, og han sluttede med at udbringe et Leve for dette.

*Harald Bresendorf* takkede fra Fællesorganisationen for Formernes Indsats i Arbejderbevægelsen i Vejle og for det gode Samarbejde.

*Jens Christensen* takkede paa Afdelingens Vegne *Jens Thule Jensen* for dennes store Arbejde for Afdelingen og overrakte ham en kaligraferet Adresse som Bevis for, at Afdelingen havde vedtaget at udnævne ham til Æresmedlem.

*Thule Jensen* takkede for den store Æresbevisning, dvælede ved gamle Minder fra sin 41-aarige Organisationstid og opfordrede de unge til at tage aktiv Del i Fagbevægelsen.

*Otto Jensen* talte for Damerne, og en Hyldestsang for disse sluttede med et Leve for Damerne.

Foruden Sange og Taler var der Ekstraudsendelse af Pressens Radioavis med Hip til forskellige af Festdeltagerne, ligesom et af Medlemmerne, *Jens Lindskjold*, og Hustru opførte en munter Sketch, der gjorde fortjent Lykke.

Til Festen var indløbet Lykønskningstelegrammer fra følgende af Forbundets Afdelinger: Aalborg, Esbjerg, Horsens, Holstebro, Kerteminde, Kolding, København, Middelfart, Nykøbing F., Nykøbing M., Næstved, Odense, Ribe, Slagelse, Svendborg samt fra Smedenes Fagforening i Vejle.

Da Formanden havde oplæst Telegrammerne, bød han Velbekomme. Bordet hævedes, og Ballet tog sin Begyndelse, og dette varede til Kl. 3, da Festen sluttede, og Festdeltagerne skiltes i Bevidstheden om at have fejret Afdelingens 45-aarige Bestaaen paa en munter og værdig Maade.

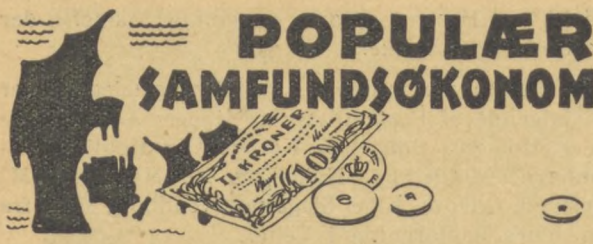
## 25 Aars Jubilæum i Smedeforbundets Frederikssund Afdeling.

Smede og Maskinarbejderne i Frederikssund fejrede Lørdag den 13. Juli 25 Aars Dagen for Afdelingens Oprettelse ved en Festlighed for Medlemmer med Damer.

Festen afholdtes paa Restauranten „Kalvøen", og ved de smukt pyntede Borde bød Afdelingsformanden, *Hakon Hansen*, velkommen til Forsamlingen og til Gæsterne. Efter at man havde stillet den værste Sult ved det udmærkede Bord, fik Hovedbestyrelsesmedlem *Kai Lindberg* Ordet og overbragte Hilsen og Lykønskning fra Hovedledelsen. Han omtalte den nylig afsluttede Kongres og pegede paa Betydningen af de Beslutninger, der var trufne; omtalte iøvrigt det Arbejde, som de gamle Pionerer havde udført, for at føre Fagbevægelsen frem, og opfordrede Ungdommen til at dygtiggøre sig for at føre dette Arbejde videre. Lindberg sluttede med at udbringe et Leve for Sammenholdet indenfor Arbejderklassen.

Redaktøren for den stedlige Social-Demokrat, *Peter Poulsen*, takkede Smedene i Frederikssund for den Støtte, de altid havde ydet, saavel det socialdemokratiske Parti som den socialdemokratiske Presse, og udtalte Ønsket om, at dette Samarbejde maatte fortsættes i Fremtiden.

Formanden oplæste nogle Telegrammer, der var kommet fra Arbejderorganisationerne i Frederikssund og fra Helsingør Afdeling; nogle muntre Sange, der var skrevet i Dagens Anledning, blev afsunget, og derefter afsluttede Formanden denne Del af Festen, og Dansen tog sin Begyndelse. Senere paa Aftenen var der fælles Kaffebord, og da Festen sluttede henad de smaa Timer, var alle Deltagerne enige om at have tilbragt nogle Timer sammen, som vil blive staaende som et lyst og varigt Minde i kommende Tider.




## Hvad og hvem er „Det landøkonomiske Driftsbureau"?

Spørgsmaalet om Landbrugets Udbytte eller manglende Udbytte er i Midtpunktet af den offentlige Drøftelse, og i denne Forbindelse omtales ofte noget, der kaldes „Det landøkonomiske Driftsbureau".

Og som alle andre dybsindige Problemer og ærværdige Institutioner, saa omtaler Dagspressen ogsaa denne Institution saaledes, at man maa gaa ud fra, at Journalisterne til Punkt og Prikke har Rede paa Bureauets Forhold. Hvis nogen æret Læser vilde spørge, ja, saa understregede vedkommende kun derved sin egen Uvidenhed, og det gør man ikke. Derfor fremturer alt Folket, Pressens ædle Riddere indbefattet, i omtaaget Uklarhed om „Det landøkonomiske Driftsbureau"s Forhold. Vi i „Metalarbejderen" trodser imidlertid Folkets Dom og spørger. — Med Bistand fra Bureauets Leder, Hr. Professor O. H. Larsen, er det os muligt at svare.

Det nye Landbrug, som trængte igennem i 1880-erne, havde som en af sine Følger, at Landbrugets Pengeomsætning blev meget større og mere uoverskuelig end før. Tidligere saaede man og høstede, og naar Pengene, man fik ind for Kornsalg og Salg af lidt Smør, et Par Grise og 1 Plag, var mere end Udgiften til Skatter, Købmandsregning og Folkehold, ja, saa var man paa den sikre Side.

Men nu. — Betalte det sig at købe Kraftfoder, var der en virkelig Fordel ved at dyrke Roer o. s. v., og endelig, betalte de enkelte Køer deres Foder lige godt?

Fra Drøftelser udi Teorien tog dette en praktisk Form ved Dannelsen af den første Kontrolforening i 1895. (Og denne blev senere efterfulgt af mange). En Kontrolforening virker saaledes: Det forudsættes, at de enkelte Medlemmer kontrollerer, hvor meget Foder hver enkelt Ko fortærer, og en Kontrolassistent gaar paa Omgang mellem Medlemmerne og kommer til hver enkelt med 3—4 Ugers Mellemrum. Kontrolassistenten vejer hver enkelt Kos Mælkeydelse og bestemmer ved Hjælp af en Haandcentrifuge dens Fedtprocent. Paa denne Maade er man i Stand til at kontrollere, hvad den enkelte Ko yder i Forhold til sit Foder.

Fra anden Side havde man særlig Interesse for Planteavlen, og man satte forskellige Steder lignende Undersøgelser i Gang for at komme til Klarhed over Planteproduktionens Rentabilitet.

1903 gennemførtes Loven om Indkomst- og Formueskat, og herfra udgik Landbrugernes Interesse i ikke at komme til at betale for meget i Skat, modsvaret af Ligningsmyndighedernes Interesse i, at Landbrugerne kom til at svare den Skat, de burde.

For at komme til nærmere Klarhed herover oprettedes forskellige Steder i Landet mindre Regnskabsforeninger, saaledes at Manden selv førte de daglige Optegnelser, medens en Regnskabskonsulent bistod med Afslutningen af Regnskabet.

Mange vil maaske forbløffes over dette, men man maa erindre sig, at medens de enkelte Industri- og Haandværksvirksomheder konkurrerer indbyrdes, til en vis Grad i alt Fald, saa er der jo ingen Konkurrence mellem de enkelte Landbrugere. Derfor ser man i Landbruget ofte et Samarbejde paa Omraader, hvor dette grundet paa indbyrdes Konkurrence vilde være vanskeligt at etablere i andre Erhverv.

Det var gerne Landbo- eller Husmandsforeningernes Konsulenter i Planteavl eller Husdyrbrug, der ogsaa tog sig af dette Regnskabsvæsen. Da Foreningerne havde Statstilskud til Lønning af disse Konsulenter, blev der fra 1915—16 ogsaa ydet Statstilskud til Regnskabskonsulentvirksomhed. Det var dog kun et ganske forsvindende Mindretal af Landbrug, der deltog i dette; men Forudsætningen for Statstilskudet var, at der knyttede sig en almen Interesse til Kendskab til Landbrugets økonomiske Resultat, hvorfor det blev forlangt for at yde Statsstøtte, at Regnskabssystemet var godkendt af de samvirkende Landbo- eller Husmandsforeninger i Landsdelen, at Regnskabet omfattede de betræffende Landbrugs hele Drift, og at Regnskaberne blev reviderede og behandlede saaledes, at det var muligt at offentliggøre disse. — Selvfølgelig uden at navngive de forskellige Landbrugere, der havde ført Regnskaberne.

Imidlertid havde det ærværdige „Kongelige danske Landhusholdnings-Selskab" ogsaa beskæftiget sig med Sagen og i 1910 nedsat et Udvalg, der i 1913 kraftigt anbefalede, at Bogføring blev mere almindelig i Landbruget, og at en saadan Bogføring blev tilrettelagt efter mere ensartede Principper end hidtil, og man foreslog dels, at der blev udgivet et nyt System af Regnskabsbøger for Landbruget, og dels at der blev oprettet et Bureau til at samle, behandle og offentliggøre Resultaterne af de saaledes kontrollerede Regnskaber fra hele Landet.

Landhusholdningsselskabet henvendte sig nu til Chefen for Landbohøjskolens landøkonomiske Afdeling, Professor O. H. Larsen, om Sagen, og efter en Række Forhandlinger nedsattes i Foraaret 1916 et Udvalg af Repræsentanter for de førende Landbrugsorganisationer, fra Statistisk Departement og fra Landbohøjskolen til at sætte **»Det landøkonomiske Driftsbureau«** i Værk.

Saa vidt Professor O. H. Larsen.

— — —

Der var saaledes ved det Samarbejde mellem de store Organisationer og offentlige Myndigheder, som paa saa mange andre Omraader har udrettet store Ting her i Landet, dannet en Virksomhed, der paa nogenlunde sikker Grund kunde give tilforladelige Oplysninger om et vigtigt Samfundsproblem. — Arbejdet har siden Oprettelsen været ledet af nævnte Professor O. H. Larsen, og ser vi bort fra Tiden før 1921—22, hvor Tilslutningen var forholdsvis ringe, omend stærkt stigende, er der i Gennemsnit behandlet ca. 670 Regnskaber pr. Aar, og enkelte Aar har man været oppe paa 800 Regnskaber aarlig.

Man kan indvende, at det er et altfor ringe Antal at bygge paa, under ½ pCt. af de danske Landbrug, og at de større Brug spiller for stor en Rolle. 1932—33 behandledes saaledes 133 Brug under 10 ha, 83 10—20 ha, 112 20—30 ha, 161 30—50 ha, 76 50—100 ha, og 48 Brug over 100 ha. Men dette Forhold opvejes nogenlunde af, at de forskellige Brugsstørrelser overalt, hvor det er paakrævet, er behandlet særskilt.

Man maa dernæst erindre sig, at Materialet først er indsamlet og behandlet af virkelig kyndige Folk, og endelig bearbejdet af en Stab af Personer, der forener nøje Kendskab til Landbrugsforhold med et vist embedsmæssigt Ansvar, saaledes at det hele gør et i høj Grad tilforladeligt og tillidsvækkende Indtryk.

Der er særlig Grund til at understrege denne Tilforladelighed, naar man erindrer sig den mærkelige Undersøgelse, som en anden halvofficiel Institution foretog af Detailhandelens Omkostninger i København paa Grundlag af 84 Regnskaber, og de mærkelige Resultater, man kom til.

Det har vel ikke større Interesse at gaa i Enkeltheder; men vi nævner dog, at Resultatet af vort Landbrugs forskellige Grene opstilles efter det dobbelte Bogholderis Princip, de handler altsaa indbyrdes. Der fremkommer herved et Bruttoudbytte, fordelt paa Planteavl, Kvæghold, Svin og andre Husdyr. Dette Bruttoudbytte anvendes saa til Udredning af Omkostninger, og til Slut fremkommer Nettoresultatet. Men ud over dette er der en lang Række Specialundersøgelser af stor Interesse.

Nettoudbyttet beregnes i pCt. af Landbrugskapitalen og var 1932/33 2,9 pCt. — 1933/34 3,6 pCt. — og forventes 1934/35 at blive lidt bedre.

Midt i en Tid med Bondetog, Forsøg paa Valutastrejke og anden Mærkværdighed, staar Driftsbureauet som en værdifuld Vejviser, baade for Landbrugere, der ønsker at overveje Sagerne koldblodigt, og for os andre, som ogsaa gerne skulde være i Stand til at bedømme Landbrugets Tilstand.

Driftsbureauet siger, hvorledes Sagen stiller sig, det er et politisk Spørgsmaal at bestemme, hvilke Konsekvenser der skal drages deraf.

*Fred. Vedsø.*




## Staal i koldtvalset Tilstand.

Der findes ikke noget Metal, som forhandles i en saadan Mangfoldighed af Former og Kvaliteter, som Jernet. Her tænkes slet ikke paa Staallegeringerne, d. v. s. Jern med Indblandinger af fremmede Metaller; at disse i sig selv udgør en meget omfangsrig Gruppe, er almindelig kendt. Her tænkes alene paa Jernet, saaledes som det tilvirkes med et lavt Indhold af Kulstof foruden lidt Mangan, Silicium og nogle uundgaaelige Urenheder. Vi har tidligere i en Række Artikler beskrevet de vigtigste Former, hvorunder dette Jern forhandles i *varm* forarbejdet Tilstand, som Stænger, Bjælker, Profiler, Plader, Baand og Rør; men vore Dages Jernindustri bruger som bekendt ogsaa en Mængde Raamaterialer, der har faaet deres sidste Forarbejdning ved en Formgivning i kold Tilstand, f. Eks. komprimerede Aksler, blankttrukket Staal, tynd Plade, Baand, Traad og Rør.

Der kan være mange Grunde til, at man maa valse eller trække Materialet koldt i Stedet for varmt. Det kan være for at faa en *ren Overflade og nøjagtige Maal*, det kan være, fordi Materialet er saa tyndt, at det slet ikke kan holde nogen Smedevarme under Forarbejdningen, det kan være for at billiggøre Produktionen, og det kan endelig — og ikke mindst — være for at opnaa bestemte Styrkeegenskaber i Materialet.

Her kommer vi ind paa et Forhold, der har Betydning ikke alene for Jern og Staal, men for alle Metallerne — nemlig, at Formgivning i kold Tilstand fremkalder en Styrkeforøgelse samtidig med en Formindelse af Metallets Sejghed. Dette Forhold er i den Grad afgørende for Valget af Fremstillingsmetoderne og for Materialets Anvendelighed til forskellige Arbejder, at man ikke rigtig kan gøre sig fortrolig med „Koldforarbejdningen"s sande Væsen, uden at man paa Forhaand kender lidt til den Afhængighed, der bestaar mellem et Metals Formforandring og dets Styrkeegenskaber.

Naar man taler om *Styrken* af et Materiale, maa man skelne mellem Styrken for Træk, Tryk, Bøjning, Overklipning eller Vridning. For at gøre Sagen mere overskuelig, skal vi foreløbig holde os alene til Trækkræfter. Man maaler Trækstyrken af et Materiale ved at trække en Stang af Materialet over og maale, hvor stor Kraft der er medgaaet hertil, og derefter udregne, hvor stor Kraften har været pr. Arealenhed af Stangens Tværsnit. Denne Kraft, der ogsaa kaldes

*Brudgrænsen for Træk*, angives enten i kg/mm² eller kg/cm².

Paa tilsvarende Maade kan man finde Brudgrænsen for Tryk og for de andre Belastningsarter.

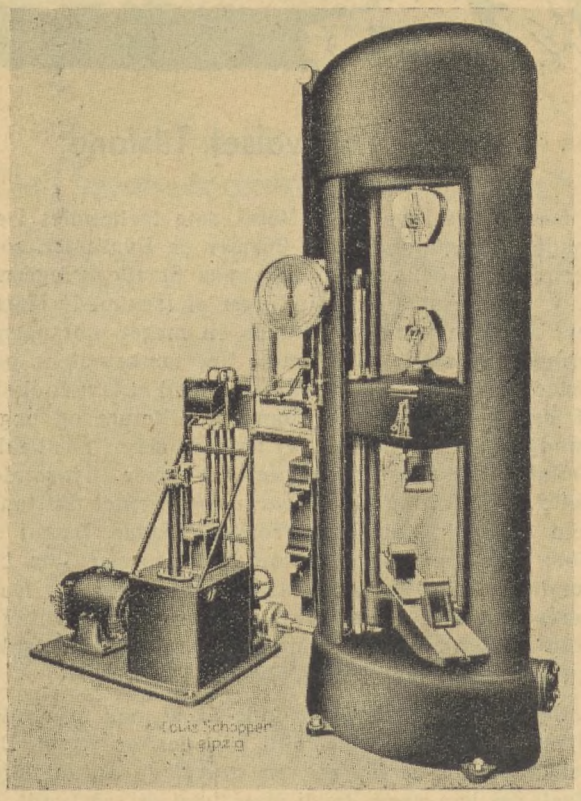


Fig. 1. 10 Tons Materialprøvemaskine for Træk, Tryk og Bøjning.

Trækforsøg med drejede eller fræsede Prøvestænger udføres daglig af Materialprøveanstalter Verden over. Fig. 1 viser et Eksempel paa en Maskine til dette Brug. Maskinen er indrettet saaledes, at den Kraft, der i hvert Øjeblik paavirker Prøvestangen, medens denne langsomt forlænges, kan aflæses paa en Vægtskala, og Maskinen er endog forsynet med en Anordning, hvorved Kraftens Størrelse angives med en Skrivestift paa en Papirstrimmel, som faar en Sidebevægelse svarende til den Forlængelse, Stangen i hvert Øjeblik har faaet. Paa den Maade faar man Materialets saakaldte *Arbejdsdiagram*. Fig. 2 viser Arbejdsdiagrammet for almindelig blødt Staal „Flussjern" i alm. varmtvalset Tilstand. Diagrammet lærer os en hel Del om, hvorledes dette Materiale vil opføre sig, baade naar det anvendt som Del i en Maskinkonstruktion udsættes for Belastning, og naar det — anvendt som Raamateriale — faar en eller anden Formforandring paa Grund af kold Forarbejdning.

Gennemgaar man de enkelte Dele af Diagrammet, ser man, at Staalet til at begynde med (Stykket a—b) forlænges ganske lidt, men *proportionalt med Kraften*, der virker (den dobbelte Kraft giver den dobbelte Forlængelse). Hvis man under denne Del af Trækforsøget pludselig aflaster Stangen, vil den trække sig sammen til sin oprindelige Længde. Dette vil sige, at Materialet ved Belastning op til ca. 20 kg/mm² kun faar en saakaldt *elastisk Formforandring*. Det tager ingen Skade af Belastningen, og vi befinder os nede paa de Materialespændinger, der kan tillades i Maskinkonstruktioner eller bærende Konstruktioner. Fortsættes Belastningen ud over b, ophører Proportionaliteten mellem Belastning og Forlængelse, og omtrent samtidig begynder Staalet ogsaa at faa en ganske svag *blivende Forlængelse* („plastisk Deformation"). Man siger, at *Elasticitetsgrænsen* er overskredet. En saadan Paavirkning er ganske utilladelig i Konstruktioner.

Kommer Belastningen derefter op paa 26 kg/mm², begynder Stangen pludselig at forlænge sig stærkt, under hvilken Tilstand der endog kan indtræde en Formindskelse af Spændingen. Man har naaet *Flydegrænsen*. Denne giver sig ofte til Kende ved tydelige „Skridninger" i Materialet. Hvis Staalet har et Overtræk — f. Eks. af Glødskal —, brister dette og danner saakaldte Skridningslinier, som i Praksis ofte kan iagttages paa overbelastede Maskindele, bøjede Plader el. lign.

Nu maa man ikke tro, at disse Skridninger er ensbetydende med Revnedannelse eller Svækkelse af Materialet. Tværtimod, naar Stangen har faaet en vis

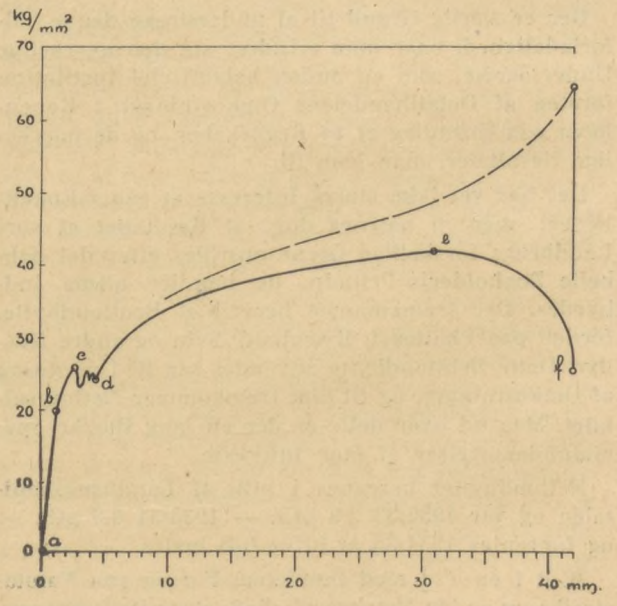



Fig. 2. Arbejdsdiagram for blødt Staal.

Forlængelse (til Punkt d), og Belastningen stiger yderligere, begynder Staalets Styrke at vokse, og man maa helt op til Punkt e (42 kg/mm²), inden Stangens Modstandsevne atter aftager. Denne Aftagen skyldes imidlertid, at Prøvestangen begynder at indsnøres stærkt paa et Sted, hvor den tilfældigvis er svagest. Fig. 3 viser en Prøvestang før og efter Prøven. Brudet indtræder endelig ved Punktet f, men *Materialets*

*Brudgrænse* maales ved Kurvens højeste Punkt (e), altsaa ca. 42 kg/mm². Det er denne Kraft, der skal overvindes, hvis Stangen skal trækkes over.

Naar Kurven paa det sidste Stykke er faldende, skyldes dette, at Tværsnitsarealet aftager stærkt ved Indsnøringen; men udregner man Kraften, der virker paa hver Kvadratmillimeter af Stangen paa det

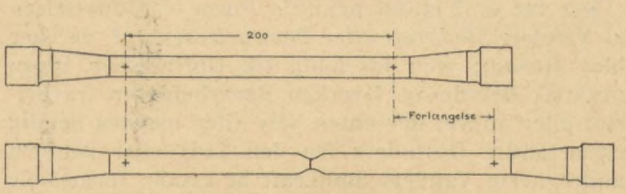



Fig. 3.

tyndeste Sted, faar man den egentlige *Materialspænding*, og den ligger højere end den Spænding, der er angivet i det førstnævnte Diagram, da dette er baseret paa Kraften pr. Kvadratmillimeter af Prøvestangens oprindelige Tværsnit. Forløbet af den egentlige Materialspænding er angivet ved den paa Diagrammet viste punkterede Kurve.

Lige saa længe Staalet i kold Tilstand udsættes for Formforandring, f. Eks. ved Trækning, Valsning, Trykning eller Bøjning, forandrer det sin Karakter og bliver stærkere og haardere. Et Maal herfor kan man faa ved at afbryde Trækforsøget, naar man er naaet et Stykke op over Flydegrænsen. Efter at Prøvestangen har været aflastet en Tid, foretager man atter et Trækforsøg med den. Det viser sig da, at Staalet kun har en svag Antydning af en Flydegrænse, og at denne saavel som Brudgrænsen ligger højere, hvorimod Forlængelsen er blevet mindre end ved første Træk. Forlængelsen er et Maal for, hvor modtageligt Materialet er for kold Forarbejdning. For at faa et almindeligt Sammenligningsgrundlag for Forlængelsen, har man vedtaget visse Standarddimensioner for Prøvestængerne. Maaler man nu Længdeforskellen mellem Stangen i overtrukket Tilstand og før Forsøget og udregner, hvor mange Procent denne Forlængelse udgør af den oprindelige Længde, faar man den saakaldte *Brudforlængelse*. Denne er for en Stang alm. Flussjern i varmtvalset Tilstand ca. 20 pCt., hvorimod den for samme Staal i koldtvalset Tilstand er væsentlig lavere. Giver man det koldtvalsede Staal en Glødning ved ca. 750 °, nedsættes Brudgrænsen og Flydegrænsen, medens Brudforlængelsen forøges. Staalet faar dog ikke helt den samme Karakter som i varmtvalset Tilstand, navnlig ikke den med Varmvalsningen følgende fintkornede Struktur.

Staal, der skal kunne modstaa særlig stor Koldforarbejdning, f. Eks. *Dybtrykplade* og *Karrosseriplade*, valses af renere Jern med lavere Kulindhold; det har ofte en Brudforlængelse paa ca. 29 pCt. Man skulde tro, at Plade til Dybtryk helst maatte leveres i fuldstændig udglødet Tilstand for at faa det med sin størst mulige Brudforlængelse. Det er ikke desto mindre almindeligst at slutte Forarbejdningen af disse Plader med en ganske let Koldvalsning. Grunden er den, at man ikke ønsker den udprægede „Flydning" eller uregelmæssige Skridning i Materialet, naar det — f. Eks. under Trækning i et Trækstempel — passerer Flydegrænsen. Da man nemlig ikke kan opnaa, at Flydegrænsen indtræder samtidig i alle Partier af Pladeemnet, vil Resultatet let blive, at Pladen strækker sig uregelmæssigt og i de stærkest paavirkede Dele maaske giver en begyndende Indsnøring og endog lokale Revnedannelser. (Fænomenet, der er meget kendt paa Presseværksteder, kaldes paa Engelsk „stretcher straining", der nærmest maatte oversættes som: Strækbaands Overanstrengelse. Paa Dansk kunde man maaske mere træffende bruge Udtrykket „Fiberspræng ning").

For at undgaa saadanne Fejl, maa Pladerne efter Koldvalsningen udglødes og derefter til Slut gives en eller to lette Gennemløb i Valseværket, saaledes at Materialet derved paavirkes lidt over Flydegrænsen. Derved vil man ved de senere Forarbejdninger faa en mere regelmæssig Fordeling af Spændinger og Formforandringer.

Som Raamateriale for en Mængde stansede eller pressede Pladeartikler benyttes som bekendt „blanktvalset" eller koldtvalset blødt Staal i Baand. Kun under den Form kan man faa Materialet med en ren Overflade i nøjagtige Dimensioner og i saa store Længder, at det uden gentagne Afbrydelser kan „fødes" frem i Pressen. Ved Fabrikationen af disse Baandstaal søger man selvfølgelig at udføre Valsningen med saa faa mellemliggende Glødninger som muligt. Man begynder med varmtvalsede Baand paa 3,5 til 5 mm Tykkelse, afbejdser Glødskallen i Syre og valser koldt i flere Trin. Man kan ofte reducere Tykkelsen med indtil 85 pCt., inden det bliver nødvendigt at glø de. En saadan vidtdreven Koldbearbejdning vil foruden at forøge Materialets Flydegrænse og Brudgrænse ogsaa ofte bevirke, at Arbejdslinien (Fig. 2) faar en nedadgaaende Bugt straks efter Flydegrænsen for derefter senere at gaa opad. I Praksis betyder det, at Materialet efter at have været belastet op til Flydegrænsen ligefrem taber i Styrke. Dette er Aarsagen til det mærkelige Fænomen, som ofte iagttages ved koldtvalset Staalbaand, nemlig at det ved en lidt ublid Haandtering eller ved Fremføring over en Lederulle har Tendens til at bukke i tæt efter hinanden følgende skarpe Folder i Stedet for at bøje sig jævnt. Denne Tendens (Engelsk: *fluting*, d. v. s. Foldning) kan forklares ved, at hvis Formforandringen i enkelte Punkter naar op til Flydegrænsen, følger der netop i disse Punkter en øjeblikkelig Svækkelse efter. Der er ikke nogen Fare for, at Baandet skal knække over her, thi ved fortsat Formforandring vinder Materialet atter i Styrke, idet Arbejdslinien senere fortsætter opad.

Foldetendensen er imidlertid en Ulempe ved mange Presseoperationer, og Valseværkerne kan fjerne den fuldstændig paa to Maader:

1. Staalbaandet glødes 5 Minutter over 700 ° og afgyses i Vand. En Glødning — selv af længere Varighed — med paafølgende Luftkøling fjerner ikke Foldetendensen.

2. Staalbaandet glødes 5 Minutter, afkøles i Luften og gives derefter en eller to lette Gennemløb i Valseværket, hvorved der kun gives en Reduktion paa 1 til 2 pCt. Denne svage Koldvalsning giver praktisk talt ikke nogen Forøgelse af Haardheden, og den forringer ikke Sejgheden.

Tilvirkningen af Traad er som bekendt ogsaa baseret paa en Koldforarbejdning, nemlig *Traadtrækning*. Ved denne Proces alene er det muligt at forøge Materialets Brudgrænse med over 300 pCt. i Forhold til det varmtvalsede Materiales Brudgrænse. Ved Traadtrækning efterfulgt af en Glødning er det endvidere muligt at faa Materialet endnu blødere end Udgangsmaterialet, medens man ved Traadtrækning i Forbindelse med een eller flere Hærdninger og Anløbninger er i Stand til at forøge Materialets Brudgrænse med over 500 pCt. Endvidere er det muligt ved Traadtrækning at frembringe saadanne elastiske Egenskaber i uhærdeligt Staal, at dette kan anvendes til billige Spiralfjedre.

*E. B.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

### Stødhæverten.

I Aaret 1772 var en Rørarbejder i Færd med at fuldføre et Vandforsyningsanlæg paa et Hospital i Bristol i England. Fra en Vandbeholder højt oppe i Bygningen var der ført lange Ledninger ned og rundt i Hospitalet. En Dag, da Arbejderen havde anbragt en Hane paa Enden af den lavestliggende Ledning, vilde han prøve den. Hanen lignede en Øltap med en Prop eller Told og kunde aabnes og lukkes let og hurtigt. Men idet han hurtigt lukkede den i, revnede Rørledningen tæt ved den, og Vandet stod nu ud med et Sprøjt. Efter at have repareret Skaden prøvede han igen Hanen, men med samme Resultat som første Gang. Røret revnede. Det gentog sig, og han gav sig til at spekulere over Aarsagen og kom til det Resultat, at den hurtige Lukning af Hanen med den deraf følgende pludselige Standsning af Vandets Fart i den lange Ledning frembragte saa stærkt et Chok eller Stød i Røret, at det revnede.

Efter forskellige Forsøg paa at afhjælpe Fejlen loddede han et lille Rør paa Ledningen bagved Hanen og førte det langs Muren op til Vandbeholderen, hvorfra Hanen forsynedes med Vand. Hver Gang han nu aabnede og lukkede Hanen, strømmede en Del Vand med stor Fart tilbage til Beholderen. Arbejderen eksperimenterede videre og forlængede det lille Rør op til en Vandbeholder paa Taget af Huset, og det viste sig da, at han ved at aabne og lukke Hanen kunde fylde den øverste Beholder med Vand, der kom fra den nederste Beholder.

Det var — i meget primitiv Form — Udnyttelsen af Vandets *Stødkraft eller Bevægelsesenergi*, der her blev forsøgt; men foreløbig fik Opfindelsen ingen praktisk Betydning. Hverken Rørarbejderen fra Bristol eller andre, der enten selv (der nævnes nemlig ogsaa andre Opfindere fra den Tid) eller gennem andre lærte Vandets Stødkraft at kende, formaaede at føre Opfindelsen videre.

Det blev Opfinderen af Luftballonen, den berømte Franskmand *J. M. Montgolfier*, der gjorde det næste Skridt, da han i 1796 opfandt *Stødhæverten*. Han erstattede Hanen med en Kugleventil og satte en Luftkedel med en Klapventil i Bunden paa Tilførsels- eller *Faldrøret*, hvor det lille Rør, *Stigerøret*, havde været anbragt. Dette førte han fraoven et Stykke ned i Luftkedlen. Dette Apparat var, naar det var sat i Gang, selvvirkende, og selv om Driftssikkerheden var mindre god, saa har vi dog i Montgolfiers Hævert næsten alle de Hoveddele og Grundpincipper, der findes hos den moderne Stødhævert.

At den siden af forskellige Opfindere og Konstruktører, blandt hvilke Englænderen *John Blake* bør nævnes, er ført frem til betydelig større Ydeevne, Driftssikkerhed og Holdbarhed, er kun en naturlig Følge af Tidens hele tekniske Udvikling.

I vore Dage er Stødhæverten en meget udbredt Pumpe, der anvendes til automatisk Løftning af Vand, der har et naturligt Fald, f. Eks. en Kilde, Bæk, Aa eller Boring. En Del af Vandet løftes herfra op til en større Højde, f. Eks. til en Vandforsyningsbeholder.

Fig. 1 viser et skematisk Billede af en saadan Stødhævert. I en Beholder (a) samles Vandet, der gennem et Faldrør (b) løber ned til og ud gennem Stødventilen (c). Denne er saaledes konstrueret og afbalanceret, at den i det Øjeblik, Vandet naar sin højeste Fart, lukkes i. Vandsøjlen i Faldrøret aabner da med et Stød Ventilklappen (d) i Klaphuset, og en Del af Vandet presses op i Vindkedlen (e), hvor den af Vandsøjlen i Stigerøret (f) sammenpressede Luft yderligere presses sammen og derved giver Plads til det Vand, Stødet sætter op i Kedlen. Hvor meget Vand, der kan sættes op i denne, afhænger af Stødkraften, d. v. s. Vandsøjlens Fart og Vægt, der bestemmes af Vandmængde og Fald, samt af, hvor stærkt Luften i Forvejen er presset sammen i Kedlen, d. v. s. af den lodrette Højde af den Vandsøjle, der staar i Stigerøret. Med store Vandmængder og stort Fald kan Stødet være meget kraftigt. I bedste Tilfælde kan 35 pCt. af Tilløbsvandet sættes op.

Naar Stødet er udløst, og Vandet i Faldrøret er standset, trykker den sammenpressede Luft i Kedlen Klappen i. Stødventilen, der ved sin Vægt og ved

Sugningen fra det mod Kedlen strømmende Vand har aabnet sig, er nu klar til at modtage Vandet fra Faldrøret, der ogsaa straks efter at være standset begynder at løbe ud gennem Ventilen, indtil den, idet

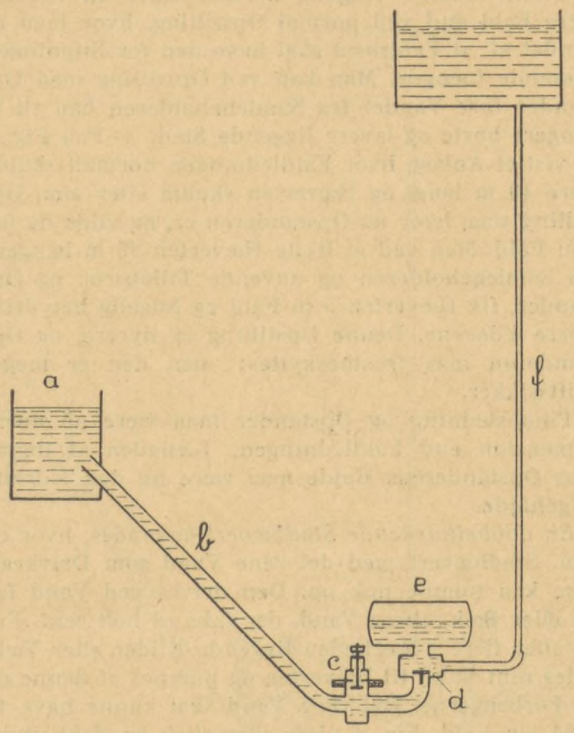



Fig. 1. Enkeltvirkende Stødhævert.

Vandet naar sin højeste Fart, lukker sig, og Operationen gentager sig.

Den sammenpressede Luft i Kedlen trykker hele Tiden det i Kedlen oppressede Vand op gennem Stigerøret, saaledes at Vandet løber jævnt ud af dette, medens Hæverten arbejder. Stødene mærkes ikke, naar der er Luft nok i Kedlen. Paa de nyere Hævertyper, f. Eks. den i Fig. 2 viste danske Stødhævert, er der tæt op under Klapventilen anbragt en *Snøfte-* eller *Luftindsugningsventil*, der suger Luft ind i Takt med Stødene. Denne Luft føres med Vandet op i Kedlen og tjener til at holde den i Kedlen værende Luftbeholdning vedlige. Vandet har nemlig, naar det udsættes for større Tryk, en forøget Tendens til at opløse Luft. Derfor vil Luften i Kedlen efterhaanden optages af det tilstrømmende Vand og føres med op gennem Stigerøret. Luftforbruget er forskelligt de forskellige Steder, alt efter Vandets Luftindhold, Vandmængden og Stigehøjden. Naar Hæverten desuden er forsynet med en *stor Kedel*, vil den som Regel kunne arbejde et halvt til et helt Aar, ja op til 3—4 Aar uden at skulle forsynes med ny Luft ved Udtapning af Vandet i Kedlen.

*Betingelserne* for, at en Stødhævert kan anvendes i et givet Tilfælde, er nøje knyttet til tre Ting:

1. Kildens Vandføring i Liter pr. Minut.
2. Faldhøjden dette Vand kan faa lodret.
3. Den lodrette Stigehøjde fra Hævert til Vandbeholder.

*Hvor* stor en Del af Tilløbsvandet Hæverten kan sætte op, beregnes af følgende Tabel:

*Naar Stigehøjden er:*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 | Gange | Faldhøjden | sættes | 35 | pCt. | op. |
| 3 | — | — | — | $23^1/_2$ | - | - |
| 4 | — | — | — | $17^1/_2$ | - | - |
| 5 | — | — | — | 14 | - | - |
| 6 | — | — | — | $11^2/_3$ | - | - |
| 7 | — | — | — | 10 | - | - |
| 8 | — | — | — | $8^3/_4$ | - | - |
| 9 | — | — | — | $7^3/_4$ | - | - |
| 10 | — | — | — | 7 | - | - |
| 11 | — | — | — | $6^1/_3$ | - | - |
| 12 | — | — | — | $5^2/_3$ | - | - |
| 13 | — | — | — | $5^1/_3$ | - | - |
| 14 | — | — | — | $4^3/_4$ | - | - |
| 15 | — | — | — | $4^1/_3$ | - | - |
| 17 | — | — | — | $3^3/_4$ | - | - |
| 20 | — | — | — | 3 | - | - |
| 25 | — | — | — | 2 | - | - |
| 30 | — | — | — | $1^2/_3$ | - | - |

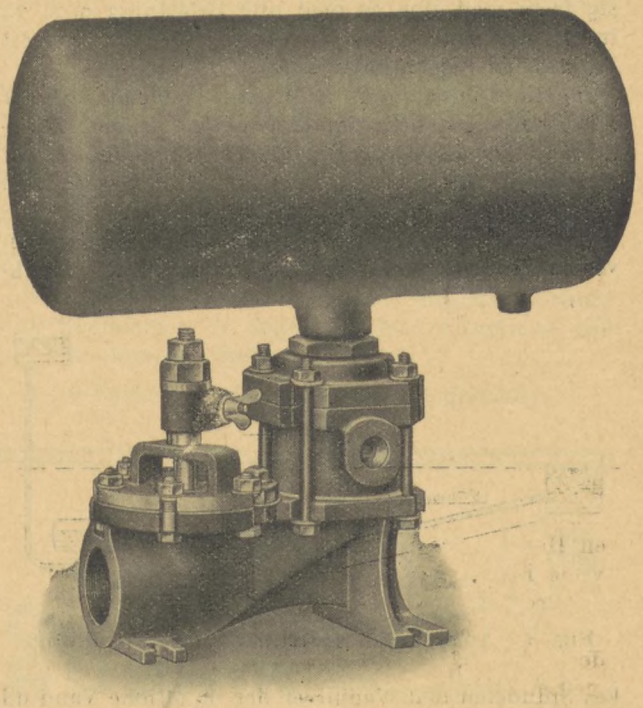


Fig. 2. Dansk Stødhævert „D.N.S."

Er Stigningen over 30 Gange Faldet, kan en Stødhævert ikke anvendes, medmindre der er Vand nok til en Kombination af 2 Hæverter.

*Faldledningen* skal have nogenlunde jævnt skraanende Fald og være absolut tæt. Længden af Faldledningen skal være lig den lodrette Stigehøjde (med et lille Tillæg, hvis der er stor Gnidningsmodstand i Stigerøret). Denne Regel betinger den højeste Yde-

evne. Ved meget lange Faldledninger af store Rør kan det for Tæthedens Skyld blive nødvendigt at bruge neddrejede Muffer og do. Kontramøttriker, een paa hver Siden af Muffen. Støbte Rør bør ikke anvendes. Derimod synes Staalmufferør at være udmærkede.

Faldrøret maa ved Indløbet være 3 Gange sin Diam. under Vandspejlet og forsynes med en helst tragtformet Si. Arealet af Hullerne i denne maa være mindst 1½ G. Faldrørets Areal.

*Monteringen* af Stødhæverten maa foretages i et muret eller betonstøbt Rum, fra hvis Gulv der er sørget for rigeligt Afløb for Bagvandet ved Hjælp af store Drænrør eller Cementrør. Faldledningen og Trykledningen bør være forsynet med Skydeventiler, Kedlen og Stigerøret med Aftapningshaner. Da ½" Skydeventiler er for svage, bør man bruge ¾" Skydeventiler til ½" Stigerør. Stødventilen skal staa „i Water".

*Vægtbelastningen* af Stødventilens Spindel afhænger af Fald, Stigning, Vandmængde m. m., der jo er forskellig de forskellige Steder. Yder Hæverten ikke det, den efter Forholdene bør, eller den arbejder usikkert, kan Grunden godt være den, at Vægtbelastningen er for lille eller for stor. Man maa da prøve sig frem med stor og med lille Belastning o. s. v., indtil man finder den Belastning, der giver mest Vand og en regelmæssig Gang.

*Indstil Stødventilens Stilleskrue saaledes, at der løber en ganske lille Smule Vand ud gennem Overløbet i Samlebeholderen for Tilløbsvandet. Tager Hæverten mere end Tilløbet yder, vil den gaa i Staa inden længe.*

Om Klappen lukker tæt, prøves ved at standse Hæverten og lukke Faldrørsskydeventilen i. Derpaa trykkes Spindelen ned. Vedbliver der da at løbe Vand ud af Stødventilen, maa det komme fra Kedel og Stigerør. Klappen lukker da ikke tæt og maa efterses. Det er en Forudsætning, at der under Prøven er normalt Tryk fra Kedel og Stigeledning, samt at Faldrørsskydeventilen er helt tæt.

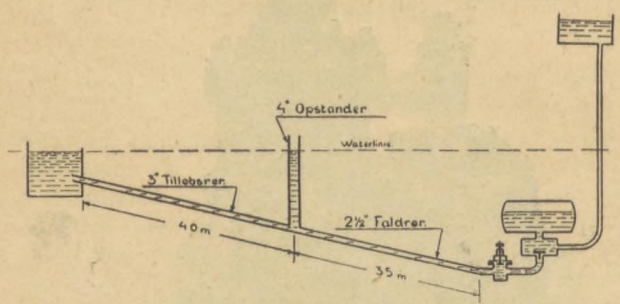



Fig. 3. Anlæg med Opstander paa Faldledning.

Naar Hæverten er monteret med Skydeventiler og Haner som foran nævnt, kan *Udtapningen* let og hurtigt foretages med Haanden alene. Man lukker begge Skydeventilerne i og aabner begge Hanerne. Naar alt Vandet er løbet ud af Kedlen, lukkes Hanerne i, og Skydeventilerne aabnes. 1—2 Min. efter vil Hæverten normalt gaa i Gang ved faa Hjælpeslag.

*Opstilling med Opstander.* Ved Opstilling med aaben Opstander paa Faldledningen kan man, hvis Terrænet aabner Adgang dertil, skaffe en Hævert mere Fald end ved normal Opstilling, hvor man er bundet af, at Faldrøret skal have den for Stigningen passende Længde. Man kan ved Opstilling med Opstander føre Vandet fra Samlebeholderen hen til et længere borte og lavere liggende Sted. — Paa Fig. 3 er vist et Anlæg, hvor Faldledningen normalt skulde være 40 m lang, og Hæverten skulde efter alm. Opstilling staa, hvor nu Opstanderen er, og vilde da faa 3 m Fald. Men ved at flytte Hæverten 35 m længere fra Samlebeholderen og anvende Tilløbsrør og Opstander, fik Hæverten 5 m Fald og følgelig betydelig større Ydeevne. Denne Opstilling er dyrere, og Opstanderen maa frostbeskyttes; men den er meget driftssikker.

Tilløbsledning og Opstander maa være af større Dimension end Faldledningen. Længden af denne plus Opstanderens Højde maa være lig den lodrette Stigehøjde.

*En dobbeltvirkende Stødhævert* anvendes, hvor en alm. Stødhævert med det rene Vand som Drivkraft ikke kan pumpe nok op. Den drives ved Vand fra Aa eller Bæk, altsaa Vand, der ikke er helt rent. Fra en eller flere i Nærheden liggende Kilder eller Væld ledes rent Vand til Hæverten og pumpes af denne op til Forbrugerne. Det rene Vand skal kunne have 46—61 cm Fald. Fig. 4 viser skematisk en dobbeltvirkende Stødhævert. Det „urene" Vand samles i en Beholder (a), og det rene Vand i en anden Beholder (b). Medens Skydeventilen (c) for det „urene" Vand holdes lukket, aabnes der for Skydeventilen (d) paa Ren-Vands Ledningen, og medens Stødventilen (e) holdes lukket, lader man det rene Vand løbe ind i Hævert og Stigeledning. Naar det rene Vand ikke kan stige højere i disse, aabnes der for Faldledningen (f), og Hæverten sættes i Gang ved at trykke Spindelen i Stødventilen ned saa mange Gange, som det er nødvendigt for at faa Hæverten til at arbejde selv, og i Begyndelsen med helt korte Slag.

Hæverten virker da paa følgende Maade: Stødet, der fremkommer ved Stødventilens Lukning, vil kaste det „urene" Vand hen imod Ren-Vands Beholderen — drivende det rene Vand foran sig —, men det forhindres af Kontraventilen (g), der straks lukker for Bevægelse den Vej. Saa drives det rene Vand op i Klaphus og Kedel. Naar Stødet er udløst, viser det sig, at det rene Vand kun er trængt lidt tilbage over i Ren-Vands Siden af Stødventilhuset (saa meget som svarer til det i Kedlen opkastede Vand). Stødventilen har imidlertid aabnet sig, og nu strømmer begge Slags Vand ud gennem den, og det rene Vand vinder det tabte Areal tilbage. Ventilen lukker sig, og Operationen gentages. Begge Slags Vand staar altsaa og „skubbes" frem og tilbage.

Blanding af de to Slags Vand anses for udelukket, naar der er saa rigeligt af rent Vand, at $^1/_3$ af dette

kan spildes, d. v. s. strømme ud af Stødventilen sammen med det „urene" Vand. Ca. 2/3 af det rene Vand kan altsaa pumpes op, naar de øvrige Forhold ved Anlæget tillader det. Der kan ogsaa indsættes en

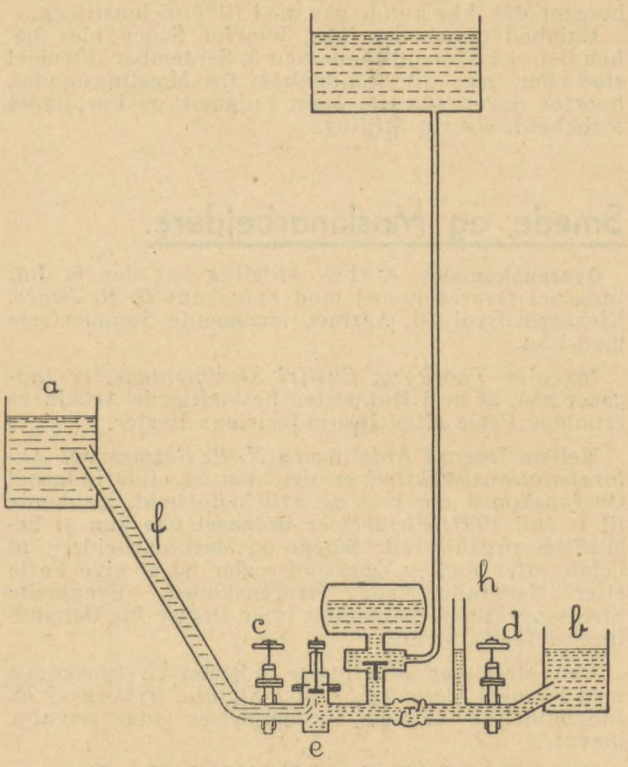



Fig. 4. Dobbeltvirkende Stødhævert.

*Membran* mellem Stødventilen og Klaphuset, saaledes at de to Slags Vand holdes helt adskilt, og da kan næsten alt det rene Vand pumpes op. Der findes kun eet saadant Anlæg her i Landet.

*H. P. B.*

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Svend Wæver*, Haderslev og Aabenraa.
2. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
3. *Verner Jensen*, Hadsund.
4. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31 (tidligere Ny Carlsbergvej 80), København.
5. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Toftekærsvej 58, Gentofte.
6. *Alfred Petersen*, Victor Bendixgade 7, København.
7. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
8. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
9. *A. Clausen*, Nykøbing F.
10. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
11. Gartner *Holger Suhr*, Allégaarden, Kastrup. (Drivhuse i Gl. Holte og Hvissinge).
12. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
13. *Fiskemelsfabrikken*, Skagen.
14. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
15. Installatør *P. Th. Lynggaard*, Oldfuxvej 1, København.
16. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
17. Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia.
18. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
19. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
20. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
21. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
22. Blikkenslagermester *Gunnar Larsen*, Odinsvej 9, Lyngby.
23. Smedemester *H. J. Hansen*, Vestergade 11, Vejle.

**Maskinmestrenes Forening** har opsagt den med *A/S Grenaa—Hundested Færgefart* afsluttede Overenskomst til Ophør den 1. Oktober, efter at Selskabet har opsagt hele Personalet til Fratrædelse samme Dato, uden anden Motivering, end at man ønsker at staa frit til den Tid. Da det muligvis ikke lykkes Maskinmestrenes Forening at faa en ny Overenskomst i Stand inden 1. Oktober, har man forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse i Selskabets Motorfærger „Djursland" og „Isefjord", forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har faaet Oplysninger om, hvorledes de skal forholde sig.

Maskinmestrenes Forening har ligeledes forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.*

Disse Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Aarhus.** Som meddelt i Fagbladet for Juni Maaned afholdtes der den 24. Maj et Mæglingsmøde hos Jernstøber *Johs. Petersen*, Aabyhøj.

Der blev her behandlet forskellige Krav fra Formernes Side, hvorom der opnaaedes Enighed med Undtagelse af det rent lønmæssige, som vistes tilbage til lokal Forhandling. Disse Forhandlinger førte imidlertid ikke til noget positivt Resultat, hvorfor Timandsmøde afholdtes den 3. September.

Lønkravet var her begrænset til Krav om Tillæg til Akkordpriserne paa en Del daarlig betalte Gipsbrædder. Det lykkedes imidlertid ikke at opnaa de ønskede Tillæg, og Mødet sluttede med, at Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Hos samme Firma er der den 19. August afholdt Mæglingsmøde paa Klage over Fabrikantens Opførsel overfor Tillidsmanden og hans Ignoreren af Overenskomstens § 7.

Fabrikant Johs. Petersen havde behandlet Tillidsmanden paa en Maade, saa denne havde set sig nødsaget til at forlade Virksomheden, idet han havde generet Tillidsmanden med Skældsord og forbudt denne at samtale med Kollegerne om Akkordpriser.

Tillidsmanden var, forinden Mæglingen afholdtes, gaaet i Arbejde andet Sted, og ønskede ikke at blive genantaget.

Sagen sluttede med, at Fabrikanten erkendte, at han i det paaklagede Tilfælde havde været noget fremfusende, og erklærede sig indforstaaet med Arbejdernes overenskomstmæssige Ret til at diskutere Akkordpriserne indbyrdes.

**Helsingør.** Paa *Helsingør Skibsværft* er der den 6. September afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Forhøjelse af Timeudbetalingen og paa Krav om Forhøjelse af enkelte Akkorder.

Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at give et Tillæg til de bestaaende Timelønsudbetalinger at fordele efter Firmaets Skøn, ligesom Firmaet gav Tilsagn om at forhandle om nye Akkordpriser paa daarligt betalt Arbejde.

**Kerteminde.** Sagen fra *Kerteminde Jernstøberi*, som er omtalt i Fagbladet for Juli og August, og som resulterede i, at vore paa Virksomheden beskæftigede Maskinformere overgik fra at arbejde i Akkord til ren Timeløn, er nu gaaet i Orden, saa de paagældende atter arbejder i Akkord, idet Firmaet er indgaaet paa at give et Tillæg til de ansatte Timelønninger og et Tillæg til Akkordpriserne paa ca. 160 Gipsbrædder.

**København.** Paa den i Fagbladet for August omtalte Sag fra *A/S F. L. Smidth & Co.* har Timandsmøde været afholdt den 3. September.

Det var ikke lykkedes ved de lokale Forhandlinger at komme til noget tilfredsstillende Resultat. Paa Timandsmødet fastholdt Firmaet sin Ret til at anvende en Arbejdsmand ved det paagældende Arbejde, der efter Firmaets Formening var Arbejdsmandsarbejde. Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Den i Fagbladet for August omtalte Sag fra *A/S „Vølund"*, vedrørende Krav fra Formerne om Tillæg til de bestaaende Timelønninger og Akkorder er nu gaaet i Orden, idet Firmaet ved lokal Forhandling er indgaaet paa at give et Tillæg til de bestaaende Timelønninger for Haandformere og Kernemagere, ligesom man er enedes om, at daarlige Akkordpriser kan tages op til Forhandling, efterhaanden som Arbejdet fremkommer.

**Odense.** Hos *A/S „Phønix"* er der den 5. September afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Forhøjelse af de ansatte Timelønninger for Maskinformere og Forhøjelse af Timelønnen for en Modelformer.

Firmaet vilde ikke yde noget Tillæg til Modelformeren under Henvisning til, at denne havde faaet et Tillæg til Timelønnen i April Maaned, og Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at betale et Tillæg til Maskinformernes ansatte Timelønninger at fordele efter Firmaets Skøn.

**Svendborg.** Paa Maskinfabrikken *„Svendborg"* er der den 16. August afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til de bestaaende Timelønninger. Firmaet gjorde ver Mæglingen gældende, at Gennemsnitstimelønnen paa Virksomheden laa i Toppen af Gennemsnitstimelønningerne paa samtlige Støberier paa Fyn, hvorfor det ikke kunde gaa med til Timelønstillæg.

Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagen blev behandlet ved Timandsmøde den 3. September. Firmaet stod her paa sit Standpunkt fra Mæglingsmødet, hvorfor Sagen sluttede uden Enighed, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Aarhus Afdeling har den 9. Juli indgaaet Overenskomst med Fabrikant *G. M. Jæger*, Kirkegaardsvej 10, Aarhus, angaaende Sommerferie med Løn.

Ingeniør *Thorborg, Rustfri Staalmontage*, er indgaaet paa, at de i Hundested beskæftigede Arbejdere erholder Ferie efter Jernindustriens Regler.

Mellem Odense Afdeling og *N. P. Rasmussens Autoreparationsværksted* er der den 31. Juli indgaaet Overenskomst om Løn og Arbejdsforhold, gældende til 1. Juli 1937. Firmaet er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere, at betale efter Fælles Værkstedsregler og at give Ferie efter Jernindustriens Overenskomst. Eventuelle Stridsspørgsmaal behandles efter Regler for Behandling af faglig Strid.

Endvidere har Afdelingen indgaaet Overenskomst med Firmaet *Standard Service Station*, Nyborgvej 26, indeholdende samme Bestemmelser som ovenfor nævnt.

Endelig har Afdelingen indgaaet Overenskomst med *Plovfabrikken „Sanderum"*, dateret 24. August. Ved Indgaaelse af denne Overenskomst er den gamle Konflikt hos Firmaet bragt ud af Verden.

Som meddelt i sidste Fagblad har Københavns Afdeling 2 aftalt Overenskomst med *„Peo-Værket"* (Indehaver Albert Petersen), Vridsløselille. Antagelseslønnen blev fastsat til 115 Øre pr. Time, dog kan Udlærlinge hos Firmaet i det første Aar aflønnes med 100 Øre pr. Time. Iøvrigt gælder den med Sammenslutningen indgaaede Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Overenskomsten mellem Københavns Afd. 11 og *A/S Københavns Brødfabrikker* er fornyet til 1. November 1937 med visse Ændringer.

Med Firmaet *Carl E. Mørch*, Godthaabsvej 22, har Københavns Afd. 14 indgaaet Overenskomst, gældende til 1. Marts 1936. Overenskomsten slutter sig til den med Jernindustriens Sammenslutning gældende.

**Mæglingsmøder.** Den 22. Juli mægledes paa *A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker*, Middelfart, paa Strid om Antagelseslønningerne, Tillæg til lavere Timelønninger, Krav om Indførelse af Overarbejdsregler og Strid om Betalingen for et Drejerarbejde. Samtlige Spørgsmaal gik i Orden.

Hos Firmaet *Fritz Hansens Efterflg.*, Lillerød, mægledes den 5. August paa Klage fra Firmaet over Tillidsmanden og Klage fra Arbejderne over Betalingen for Skifteholdsarbejde. Sagen sluttedes med, at Firmaet til Afgørelse af den opstaaede Betalingsstrid betalte en Maskinarbejder 20 Kr.

Paa *Horsens Dynamo- og Elektromotorfabrik* afholdtes Mægling den 8. August paa Krav om Tillæg til Lønningerne for Maskinarbejdere paa Udearbejde og Strid om Betaling for et Rejsearbejde i Vejle. Der opnaaedes Enighed om, at Firmaet betaler 5 Øre mere pr. Time for alt Udearbejde og iøvrigt efter „Fælles Værkstedsregler". Rejsearbejdet blev betalt med Kr. 5.28.

Den 8. August afholdtes Mægling paa *Grenaa Dampvæveri*, som havde klaget over kollektiv Arbejdsvægring. Samtidig behandledes et af Arbejderne rejst Lønkrav. Sagen sluttedes med, at Firmaet gav et Løntillæg til 7 Mand, som havde været beskæftiget i Virksomheden i længere Tid. Antagelseslønnen ansattes til 114 Øre, men man var samtidig enige om, at Antagelseslønnen fremtidig kunde ansættes 5 Øre under den til enhver Tid gældende Middel-Gennemsnitstimeløn.

Hos Firmaet *Jacob P. Sørensen*, Skagen, mægledes den 14. August i Anledning af Strid om Afregningen af et Rørarbejde. Sagen sluttedes med, at Firmaet erklærede sig villig til at afregne efter Rørprislisten.

I Anledning af Strid om Sommerferieløn mægledes den 22. August hos Firmaet *Carl Christensen*, København. Kravet om Feriepenge for 1934—35 frafaldtes, og Firmaet indgik paa at indordne sig under de gældende Feriefregler, dog saaledes, at Ferielønnen i 1936 regnes fra den 22. August d. A. til 30. April 1936.

Den 20. August er der afholdt Mæglingsmøde hos *Brdr. Gram*, Vojens, i Anledning af følgende:

1) Strid om Betjening af Kontrolure. — Man enedes om, at der ved for sen Ankomst om Morgenen til Fabrikkens Arbejdstids Begyndelse fradrages:

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| for | 1—15 | Minutter..... | ¼ | Time |
| - | 16—30 | — ..... | ½ | — |
| - | 30—45 | — ..... | ¾ | — |
| over | 45 | — ..... | 1 | — |

1 Time efter normal Arbejdstids Begyndelse gives ingen Adgang. Tillidsmanden, Maskinarbejder Chr. Hansen, der af Firmaet var idømt en „Straffeferie" for ikke at have trukket Kontroluret, fik udbetalt en Uges Timeløn.

2) Klage vedrørende Værkstedsforhold af hygiejnisk Art. — Firmaet lovede at rette de paaklagede Forhold, saa-snart den nuværende Ombygning var fuldendt.

Hos Firmaet *Carl M. Cohr's Sølvvarefabrik* i Fredericia er der afholdt Mægling den 23. August paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne. Firmaet gav et Tillæg at fordele efter dettes Skøn.

**Timandsmøder.** Paa et den 26. Juli afholdt Timandsmøde er følgende Spørgsmaal behandlede:

1) Lønkrav overfor *A/S J. Petersens Fabrik for Bygningsbeslag*, Nibe. Firmaet vilde give Akkord i større Udstrækning, og Forbundet vilde afvente Virkningerne heraf.

2) Strid hos *A/S Fisker & Nielsen, København*, om Betalingen for Arbejde ved mere end een Maskine. Man enedes om, at der for Maskine Nr. 1 betales den sædvanlige Akkordpris, for Nr. 2 gives et Tillæg af 25 Øre pr. Time. Aftalen er at betragte som et Forsøg, og Parterne kan frigøre sig med 14 Dages Varsel efter 1 Maaneds Forløb. Saafremt ingen af Parterne har frigjort sig inden 6 Maaneder, vil Ordningen være at ligestille med Værkstedsprislister.

3) Klage over, at Specialværkstedet *„Auto"*, København, har afskediget en Mekaniker, der var valgt til Tillidsmand. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen er ikke videreført.

4) Klage over, at *Kastrup Maskinfabrik* ved et Arbejde i Klampenborg har inddraget et Tillæg paa Kr. 1,50 pr. Dag for manglende Arbejdsskur. Firmaet indgik paa at betale 4 Mand det nævnte Beløb. Samtidig opsagde man den paastaaede Aftale om, at Firmaet honorerede de Udgifter, Arbejderne havde, naar de ved Udearbejde maatte indtage deres Maaltider paa Restauration.

5) Lønkrav overfor *Det forenede Dampskibsselskab*, København. Firmaet erklærede sig villig til at se paa den enkelte Arbejders Løn. Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Paa et Timandsmøde den 27. August har nedennævnte Sager været behandlet:

1) Strid hos Firmaet *C. F. Rødtjer*, København, om Betaling for Vejtid og Udearbejdspenge. Enighed opnaaedes ikke.

2) Strid hos *A/S Aalborg Maskin- og Skibsbyggeri* om Udearbejdstillæg. Da den paagældende Arbejder havde maattet afhente sin Løn paa Værftet og saaledes ikke, som fastsat i Fælles Værkstedsregler, var aflønnet paa Arbejdsstedet, betalte Firmaet Udearbejdstillæg og Vejpenge i dette Tilfælde, uden at dette ændrede noget i Firmaets og Sammenslutningens Forstaaelse af de herom gældende Bestemmelser. Forbundet tiltraadte denne Afgørelse, men maatte ligeledes fastholde sin principielle Opfattelse af de omhandlede Bestemmelser.

3) Lønkrav overfor *A/S De danske Sukkerfabrikker i Gørlev, Holeby og Maribo*. Paa alle 3 Fabrikker gaves Løntillæg, at fordele efter Aktieselskabets Skøn fortrinsvis til de lavere Lønninger.

4) Strid hos *A/S „Strømmen"*, Randers, om Akkordbetalingen ved en Tørremaskine. Der opnaaedes Enighed om, at de for den paagældende Maskine aftalte Akkordpriser ikke falder ind under den under 22. Maj i Aar aftalte Ordning, og man var tillige enige om, at Priserne for nye forekommende Arbejder bør være Genstand for Forhandling mellem Parterne saavel ved 2. som ved 3. Udførelse og først derefter vil være at ligestille med faste Prislister.

**Rørudvalgsmøde.** Den 6. August er der afholdt et Rørudvalgsmøde, hvor der behandledes følgende Spørgsmaal:

1) Strid hos *Carl Brade*, Odense, om Betaling for Opstilling af en 300 Liter Beholder i Forbindelse med en Gebobeholder. Man enedes om, at Betalingen vilde være saaledes:

1 Stk. 300 l Varmtvandsbeholder Kr. 20.36 (Side 57) + 1 Stk. Gebobeholder efter Størrelse. (Se Priserne Side 58).

2) Strid hos *Olaf Peitzsch*, Odense, om Betaling for Rejsetid. Sagen blev udskudt til Behandling paa næste Rørudvalgsmøde.

3) Strid hos *Storm Hansen & Co.*, København, om a) Opstilling og Forbindelse af 40 og 50 m² Kedel, b) Forbindelse til Luftpotter, c) 179 mm Omløb ved Stigeledning og ved Kedel, d) 2 Stk. 76 mm ekstra Omløb for Ventil. Rørudvalget fastslog, at de omhandlede 40 og 50 m² Kedler vilde være at betale efter Rørprislisten. Til fuld Dækning for særlig vanskeligt Arbejde ved Anlægget betaler Firmaet Kr. 30,00 + Kr. 1,41 for 38 mm Omløbet for Ventil.

**Forlig i Den faste Voldgiftsret.** I Fagbladet for August meddelte vi, at et Lønkrav overfor *A/S Skandinavisk Rørfabrik*, Horsens, resultatløst havde været behandlet ved Mæglings- og Timandsmøde, hvorfor der var afgivet Strejkevarsler. Arbejdsgiverforeningen protesterede imod Varslernes Lovlighed og indbragte Klage til Den faste Voldgiftsret. Ved et Møde her den 26. August forligtes Sagen, og Strejkevarslerne blev taget tilbage.

**Aftale vedrørende Rørprislisten i Odense.** Den 21. August er der paa et Møde mellem Repræsentanter for Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Forbundet opnaaet Enighed om, at den Undtagelsesstilling, som Odense indtager i Forhold til Provinsen efter Rørprislisten af 1931, bortfalder mod, at Medlemmer af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, naar de er beskæftigede hos Jern- og Metalindustriens Sammenslutnings Medlemmer i Odense ved Rørarbejde, erholder et Tillæg til Timelønnen, henholdsvis Forskudsudbetalingen, af 5 Øre pr. Time. Ordningen traadte i Kraft den 1. September.

**Konflikten paa Island sluttet.** Ved Redaktionens Slutning erfarer vi, at Konflikten i Reykjavik er sluttet.

## 4 gode, danske Bøger.

Er du klar over, at du ved at indmelde dig til Bogkredsens ny Serie 1935/36 for en samlet Sum af 11 Kroner og 60 Øre kommer i Besiddelse af 4 splinterny Bøger af danske Forfattere, nemlig:

*Nils Nilsson: Minebyen* (udkommer ca. 1./11. 1935).

Nils Nilsson giver i denne sin nyeste Bog et Udsnit af Livet mellem svenske Minearbejdere omkring Aarhundredskiftet.

Bogen, der er stærkt handlingsbevæget, fortæller om Arbejdernes Glæder og Sorger ved Arbejdet, i Hjemmet og i Naturen. Handlingen kulminerer til Slut i en stor Strejke, som Arbejderne vinder i Kraft af deres ubrydelige Sammenhold.

*Peter Hansen: Børn af en By* (udkommer ca. 15./1. 1936).

En Fortælling om og for Arbejderungdom af 1935.

Bogens Hovedværdi er Skildringen af Forholdet mellem de to Hovedpersoner, Karl og Jene. Der er Situationsbilleder, som forener en sikker psykologisk Viden med den fineste Poesi, Billeder, der i al deres Stilfærdighed virker dybt gribende.

*K. Oldendow: Grønland. Folk og Land i vore Dage.*

Grønland er efterhaanden blevet et af Tidens Problemer; men kun faa Danske har noget virkeligt Kendskab til Landet.

Det her planlagte Værk, som bliver rigt illustreret og vil udkomme ca. 15./5. 1936, vil i en underholdende Form give et Væld af Oplysninger om Befolkningens daglige Liv, Landets Historie, Naturforhold og meget andet. — Bogen trykkes paa fint, glittet Papir og i stort Format.

*Harald Herdal: Den første Verden* (udkommer ca. 15./8. 1936).

I denne Skildring af et københavnsk Arbejderbarns første tretten, fjorten Leveaar har Forfatteren især lagt Vægt paa at paavise Milieuets Indflydelse paa Barnet. — Læseren stilles overfor en Række Kendsgerninger i et Barns Liv, opfatter og ser det hele fra *Barnets Synspunkt* og ud fra *Barnets Opfattelse.* Deri ligger Bogens Værdi! —

De tre Romaner bliver indbundet i stilfulde *Bogskabsbind* med Titel i ægte Guld.

Bogen om Grønland bliver indbundet i en af Bogkredsen tidligere anvendt lysegraa Hellærredsindbinding, som af ledende Biblioteksfolk er blevet betegnet som mønsterværdig i enhver Henseende. —

Den ny Serie bliver saaledes baade i Retning af Indhold og Udstyr Toppunktet af, hvad Bogkredsen hidtil har kunnet præstere for 2 Kroner og 90 Øre pr. Bog.

Henved 5000 Medlemmer staar nu tilsluttet Bogkredsen, men vi mangler stadig *dig!*

Gør Alvor af det, læg en Krone til Side om Maaneden og send din Indmeldelse til

*Arbejdernes Oplysningsforbund,*
Rosenørnsallé 12, København V.

## Husk at købe Valgfondsmærke.

Den Krise, vi har gennemlevet de senere Aar, er ikke et Spil af Tilfældigheder, men et Resultat af det privatkapitalistiske Samfundssystem, som har formaaet at skabe et Produktionsapparat, der er i Stand til at tilfredsstille det menneskelige Behov, men som paa Fordelingens Omraade har spillet uhjælpeligt fallit.

*Overklassen,* som besidder den økonomiske Magt, vil ikke godvilligt give denne fra sig og lefler derfor for de Diktaturbevægelser, som vi har set opstaa i adskillige Lande, hvor de ved aandelig og legemlig Vold undertrykker det frie Ord og den Meningsudveksling, som er en Forudsætning for alt aandeligt Liv. Vore Modstandere ser i Diktaturet en sidste Chance for endnu et Stykke Tid at bevare det økonomiske Herredømme.

*Diktaturet er* i Virkeligheden et Folks Selvopgivelse, det fremtræder med et ydre Kraftopbud, der skal skjule den indre Svaghed og Uværdigheden.

*Demokratiet er* Fordelingen til hele Folket af alle de Bekymringer, Anstrengelser og Opgaver, som ligger for — men ligeledes en retfærdig Fordeling til alle Samfundets Medlemmer af de Goder, som Jord og Produktionsmidler er i Stand til at frembringe.

*Valget er ikke vanskeligt,* men den Kollega, som ønsker at bevare og udvikle Demokratiet i vort Land, maa ogsaa, *medens Tid er,* være med til at bringe de Ofre, som kræves — være med til at skabe det økonomiske Fond, som er nødvendigt i Agitationens Tjeneste.

*Ønsker du Fremgang for Socialdemokratiet* ved de kommende Valg, saa køber du et Par Valgfondsmærker og er derved med til at fremme Arbejderklassens Interesser.

*Valgfondsmærkerne,* som i Aar er Portrætter af *I. A. Hansen* og *Lyngsie,* Smedenes og Arbejdsmændenes afdøde mangeaarige Formænd, koster 50 Øre pr. Stk. og kan faas i Klubberne, Forbundsafdelingerne og Fællesorganisationerne.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 52168 | Andersen, Aksel ..... ... | København | 31.10.12 | Kbhvn. Afd. | 21. 5 32 | Kbhvn. Afd. 14 | 18. 5 35 |
| 8909 | — W. Alb. Hesselbech | — | 23. 3 07 | „ „ | 25 6 34 | „ „ 5 | 27. 4.35 |
| 20768 | Bentzen, Martin H. Godtfred | — | 16. 7.07 | „ „ | 7. 1.28 | „ „ 17 | 30. 3 35 |
| 8144 | Berger, Rolf A C. Andreas | Landskrona | 8. 6 14 | „ „ | 3. 6.34 | „ „ 2 | 11 5 35 |
| 14444 | Berntsen, Bertin ..... | Tromø | 17. 1.96 | „ „ | 6. 3 35 | „ „ 12 | 18 5.35 |
| 12043 | Bresdahl, Otto Emil P. Chr. | København | 4.11.80 | „ „ 3 | 5. 8.99 | „ „ 5 | 4. 5 35 |
| 5404 | Brodersen, Aage Christian | Nybøl | 14. 5 00 | „ „ | 1. 2.34 | „ „ 15 | 8. 6.35 |
| 55542 | Christensen, Oscar L. Peter. | Aarhus | 21. 7.13 | Aarhus | 17. 3 33 | Aarhus | 16. 2.35 |
| 50543 | Damgaard, G.E.V Petersen | København | 13. 9 98 | D. Arbm. Forb. | 29. 8 30 | Kbhvn. Afd. 15 | 25. 5.35 |
| 24779 | Ellevang, Carl Chr. Jensen | Rodstofte | 18. 6.84 | Næstved | 12. 1.17 | „ „ 18 | 27. 4 35 |
| 50573 | Frølich, Ernst C. Aug. H. S. | Budapest | 3. 8.84 | Kbhvn. Afd. | 11.10.30 | „ „ 14 | 25. 5.35 |
| 22039 | Gabriel, Anders Petersen | Lerbjerg | 17. 5.83 | Aarhus | 6. 8 27 | Aarhus | 30. 3.35 |
| 1556 | Hansen, B. Kjerrumgaard | København | 5. 1.08 | Kbhvn. Afd. | 31 10.33 | Kbhvn. Afd. 9 | 4. 5.35 |
| 18590 | — Erik Henry .... | — | 27. 5.10 | „ „ | 21. 1.30 | „ „ 17 | 27. 4.35 |
| 8545 | — Frode A. Rasmus | — | 8. 3.13 | „ „ | 3. 7.34 | „ „ 12 | 4. 5.35 |
| 8115 | — Poul Sigurd ... | — | 24.10.07 | „ „ | 3. 5.26 | „ „ 6 | 30. 3 35 |
| 4838 | Henriksen, W. B. Kjeldsgaard | — | 28. 6.14 | „ „ | 12.12.33 | „ „ 2 | 11. 5.35 |
| 18917 | Holst, Jens Skødt .... | Aarhus | 24 3 03 | Aarhus | 13. 5.22 | Aarhus | 16. 2 35 |
| 14998 | Jensen, Børge Vilhelm . | København | 1.12.15 | Kbhvn. Afd. | 14. 4 35 | Kbhvn. Afd. 3 | 11. 5.35 |
| 14870 | — Georg Aksel... | — | 2.10.02 | „ „ | 3. 4.35 | „ „ 6 | 27. 4.35 |
| 13865 | — Hugo Sofus M.. | Slagelse | 31. 3.05 | „ „ | 10. 2.35 | „ „ 14 | 18. 5 35 |
| 17352 | — Sigfred Frode.. | Stavtrup | 9. 8 07 | Aarhus | 7. 2.28 | Aarhus | 13. 4.35 |
| 14526 | Johannesen, Ole Harboe.... | Arendal | 25. 1.91 | Kbhvn. Afd. | 27. 2 35 | Kbhvn. Afd. 12 | 11. 5 35 |
| 39413 | Johansen, Edv. Nathanael | København | 14. 3 83 | „ „ | 14.11.29 | „ „ 17 | 11. 5.35 |
| 14330 | Køster, Børge Just .... | — | 8. 5 15 | „ „ | 21. 3.35 | „ „ 13 | 11. 5.35 |
| 26915 | Larsen, Frands Helge .. | Vridsløse | 7. 2.12 | Næstved | 2.11.33 | „ „ 15 | 25. 5.35 |
| 39160 | Lauritzen, Frithiof Henry . | København | 7. 4.04 | Kbhvn. Afd. | 25 3.30 | „ „ 15 | 4. 5.35 |
| 25453 | Meier, Poul Chr. Cato | — | 26 11.98 | „ „ | 6. 8.28 | „ „ 12 | 11. 5 35 |
| 6565 | Mikkelsen, Jens Christian . | Hobro | 22. 9 04 | Hobro | 7. 1.27 | „ „ 17 | 18. 5.35 |
| 33637 | Nielsen, Anders Frede.. | Lyderslev | 8. 8.10 | Køge | 6.11.30 | Køge | 4. 8.34 |
| 1689 | — Aksel Germann | København | 22.12.01 | Kbhvn. Afd. | 2. 8.21 | Kbhvn. Afd. 11 | 27. 4.35 |
| 15600 | — Carl Vilhelm... | Randers | 29. 5.92 | Randers | 23.10 11 | Aarhus | 30. 3.35 |
| 53183 | — Frede ..... | Grenaa | 22. 5.11 | Aarhus G. | 23. 2 32 | — | 14. 4.34 |
| 13688 | — Frede Nøhr.... | Aalshøj | 14. 1.09 | Kbhvn. Afd. | 6. 1.35 | Køge | 9. 2.35 |
| 15046 | — Hans Helmuth. | København | 19. 5.11 | „ „ | 17. 4.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 18. 5.35 |
| 22636 | — Halvor H. Westberg | Aarhus | 15.11.08 | Aarhus | 8.11 29 | Aarhus | 1 12.34 |
| 12576 | — Helge Carl .... | København | 4.11.15 | Kbhvn. Afd. | 12.11.34 | Kbhvn. Afd. 17 | 13. 4.35 |
| 52866 | — Ragno H. Louis | Dragør | 17. 1.13 | „ „ | 17. 2.33 | Køge | 12. 1.35 |
| 15758 | Olesen, Gunnar Hilfling | Vesterborg | 5. 5 06 | „ „ | 10. 5.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 25. 5.35 |
| 1837 | Olsen, Ejner Nørager . | Vridsløse | 1. 1 08 | „ „ | 9. 3 27 | „ „ 9 | 30. 3.35 |
| 16341 | — Poul Poss ..... | København | 19. 2.07 | „ „ | 19. 8.27 | „ „ 13 | 11. 5.35 |
| 23123 | — Villy Christian . | — | 7. 5.05 | „ „ | 4. 2.28 | „ „ 9 | 4. 5.35 |
| 55889 | Petersen, Arthur Michael. | Vejle | 31. 5.90 | Vejle | 7. 5.33 | Vejle | 2. 3.35 |
| 6495 | — Jens Eigil ..... | Højbjerg | 13. 4 13 | Hillerød | 2.11.33 | Kbhvn. Afd. 17 | 18. 5.35 |
| 28910 | — Knud Erik ..... | Aarhus | 25. 3.10 | Aarhus | 4. 5.29 | Aarhus | 23. 3.35 |
| 24299 | — Knud Rafn..... | Faxe Ladeplads | 19.12.09 | Køge | 4. 5.29 | Køge | 30. 3.35 |
| 53670 | — Lars Henry ... | Hellested | 24. 4.12 | — | 13. 6.31 | — | 30. 3.35 |
| 1326 | — Poul Johannes . | København | 28.12.09 | Kbhvn. Afd. | 25.10.33 | Kbhvn. Afd. 9 | 4. 5.35 |
| 414 | — Tom Emil ..... | — | 10. 1.11 | „ „ | 10. 7.33 | „ „ 12 | 25. 5.35 |
| 15050 | Rasmussen, Hans..... | Lyngby | 24.12.14 | „ „ | 17. 4.35 | „ „ 17 | 11. 5 35 |
| 12903 | — Hans J. F. Chr. | Kalundborg | 30. 8 86 | „ „ | 20. 4.35 | „ „ 14 | 20. 4.35 |
| 7829 | Reimann, Axel Theodor.. | København | 27.10 82 | „ „ | 26. 4.34 | „ „ 17 | 15. 6.35 |
| 15740 | Rindholm, Svend Børge H. | — | 3.12.15 | „ „ | 15. 5 35 | „ „ 13 | 18. 5.35 |
| 52288 | Sørensen, Poul ..... | — | 28. 9.13 | „ „ | 8. 7.32 | „ „ 17 | 20. 4.35 |
| 10175 | Schou, Egon..... | Aarhus | 20. 3.14 | „ „ | 5. 9.34 | „ „ 14 | 27. 4.35 |
| 15076 | Schrøder, Harald ..... | København | 23. 5.16 | „ „ | 26. 4.35 | „ „ 17 | 25. 5 35 |
| 5541 | Stormark, Asger U. R. Frode | — | 26. 5 14 | „ „ | 9. 2.34 | „ „ 18 | 11. 5.35 |
| 10737 | Thaulow, Poul Thorvald | Kundby | 21. 3.13 | „ „ | 7. 9.34 | „ „ 12 | 4. 5.35 |
| 6639 | Thomsen, Søren Thomas. | Vejlby | 3. 1.13 | Aarhus | 6. 4.34 | Aarhus | 13. 4.35 |
| 2287 | Thorn, Bjørn Bjørnsen | København | 16. 4.14 | Kbhvn. Afd. | 5.12.33 | Kbhvn. Afd. 12 | 4. 5.35 |

## Offentlige Foredrag paa Polyteknisk Læreanstalt.

I Lighed med de af Hr. Ing., cand. polyt. E. Mathiesen tidligere hver Torsdag i Vinterhalvaaret afholdte Foredrag paa Polyteknisk Læreanstalt, paabegyndes nu en ny Foredragsrække af Ingeniørerne cand. polyt. H. Niendahl og cand. polyt. J. P. Carlsen. Adgangen til Foredragene er gratis.

I Oktober vil nedenstaaende Foredrag blive afholdt paa Teknologisk Samling, Sølvgade 83.

Torsdag den 3. Oktober, Kl. 8 pr. Ing. cand polyt. H. Niendahl: Tekstil 1: Raastofferne og deres Behandling før Spinding.

Torsdag den 10. Oktober, Kl. 8 pr. Ing. cand. polyt. J. P. Carlsen: Indtryk fra en Studierejse til engelske jernindustrielle Virksomheder.

Torsdag den 17. Oktober, Kl. 8 pr. Ing. cand. polyt. H. Niendahl: Papir 1: Raastofferne og Kludes Omarbejdning til Halvtøj.

Torsdag den 24. Oktober, Kl. 8 pr. Ing. cand. polyt. J. P. Carlsen: Elektriske Industriovne.

Torsdag den 31. Oktober, Kl. 8 pr. Ing. cand. polyt. H. Niendahl: Tekstil 2: Spinding af Uld og Bomuld.

## Meddelelser fra Hovedkassererne.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 14564 | Gaarde, | Jens Christian | (Kbhvn. Afd.) |
| - 4163 | Hansen, | Axel | ( — ) |
| - 269 | Thommesen, | Edmund EjlerNic. | ( — ) |
| - 54305 | Dønkjær, | Helmuth Michael | (Lyngby Afd.) |

Medlemmerne Nr. 50344, Leif Ferment Devantier, og Nr. 29250, Aage Valter Frederiksen, atter har fundet deres Bøger.

#### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 5224 Jensen, Carl Johan Edv.
- 38929 Jørgensen, Edvard Christoffer S.
- 52243 Sørensen, Helge.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

#### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | Gl. Register. | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 20938 | Johansen, | Peter Andreas..... | 17. 1.20 |

| | Nyt Register. | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 20993 | Andersen, | Kaj Alfred..... | 16 8.30 |
| - 24200 | Christensen, | Alfred..... | 25. 3 33 |
| - 271 | — | Hans..... | 4. 3.33 |
| - 15185 | Christiansen, | R. Gerhard M..... | 9.10.20 |
| - 50015 | Clausen, | Erik Vald. Plambech. | 5. 3.32 |
| - 30705 | Damsgaard, | Arthur G. Sørensen.. | 2. 4.27 |
| - 36167 | Eriksen, | Albert Alfr. H. John.. | 8. 8.31 |
| - 34013 | Fridberg, | Ejnar..... | 1. 9.28 |
| - 6415 | Hansen, | Børge..... | 9. 4.32 |
| - 24653 | — | Claudi S..... | 11. 6.21 |
| - 50491 | — | Isold L. Karolius..... | 19. 5 34 |
| - 2916 | Henriksen, | Carl Georg..... | 22. 9.34 |
| - 19107 | Hermansen, | Charles..... | 13.11.20 |
| - 5867 | Hottenroth, | Willy F. Sonny..... | 16. 3.35 |
| - 5224 | Jensen, | Carl Johan Edv..... | 22.12 34 |
| - 28120 | — | Einer H. Linaa..... | 26 3 27 |
| - 13196 | — | Niels Herman..... | 24. 4.26 |
| - 33880 | — | Poul Weinreich..... | 28. 3.25 |
| - 10910 | — | Thorvald Alfred..... | 16. 3.35 |
| - 38929 | Jørgensen, | Edvard Christoffer S.. | 15.12 34 |
| - 26273 | Jacobsen, | Alfred Ehrhardt..... | 11. 3 33 |
| - 22392 | — | Aksel Peder..... | 28. 3.25 |
| - 34959 | — | Frits Chr. Harpøth... | 25. 8.34 |
| - 15102 | — | Leo Griffenfeldt..... | 31. 2 32 |
| - 20860 | Johansen, | Johan Frederik Thorv. | 30. 6.34 |
| - 14737 | Kiel, | Carl Chr. H. Oscar.. | 29. 3.30 |
| - 38763 | Knudsen, | Niels Kaj..... | 13. 4.35 |
| - 18701 | Krogh, | Jens Johan Severin . | 10 3 28 |
| - 23425 | Laursen, | Søren Richard..... | 3.11.34 |
| - 5094 | Levin, | Kurt..... | 27. 8 27 |
| - 20181 | Lund, | Knud Oluf..... | 26. 1 35 |
| - 9147 | Madsen, | Robert Helge..... | 22.12.34 |
| - 21757 | Mikkelsen, | Michael..... | 27. 3.20 |
| - 29706 | Møller, | Svend Aage..... | 29.12 34 |
| - 37534 | Nielsen, | Aksel Vilh..... | 13.10.28 |
| - 19687 | — | Frantz Viggo Malling | 11. 6.32 |
| - 51828 | — | Niels Helge Kaj..... | 25 8 34 |
| - 30806 | — | Villy Emil..... | 7. 7.34 |
| - 33689 | Nissen, | Julius..... | 15. 3.24 |
| - 20143 | — | Max Gunnar..... | 7. 5.32 |
| - 16362 | — | Richard..... | 10. 3.28 |
| - 32466 | Olsen, | Alfred..... | 3. 7.26 |
| - 53351 | — | Henning Christian... | 8. 4 33 |
| - 26306 | — | Richard Gewecke.... | 27. 4.35 |
| - 51481 | Petersen, | Børge Helmuth..... | 20. 4.35 |
| - 50667 | — | Hans Vald..... | 13. 4.35 |
| - 53412 | — | Jens Marinus..... | 29. 8.31 |
| - 33721 | — | Jens Peter Lieb..... | 29.12 34 |
| - 19120 | — | Julius..... | 25.11.22 |
| - 32975 | — | Kaj..... | 22.10 32 |
| - 14468 | — | Niels Seier..... | 22 12.34 |
| - 52549 | Ponsaing, | Arne..... | 7. 4.34 |
| - 32821 | Poulsen, | Henry Rottbøll..... | 24. 6.33 |
| - 19902 | — | Jens Ove Mogens... | 2. 3 35 |
| - 20512 | Rydbirk, | Otto Chr. Andersen.. | 31. 3.34 |
| - 8227 | Sørensen, | Eskild Frode..... | 2. 2 35 |
| - 52243 | — | Helge..... | 6. 4.35 |
| - 36363 | Vestergaard, | Kaj F. Steffensen... | 11. 8 34 |

## Rettelser

til Adressefortegnelsen for August over Tillidsmænd.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Kasserere.

*Nyborg Afd.:* Kontoret er flyttet til Østervoldgade 77, Stuen. Hverdage 17,15—18,15.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af Johs. Kjærbøl.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer). København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 12 OKTOBER 1935 21. Aarg.

# Samarbejde mellem Arbejdere og Arbejdsgivere.

Dansk Haandværk og Industri staar paa et højt Stade, det er en fastslaaet Kendsgerning, der ikke behøver nærmere Paavisning, og det kan vel ikke bestrides, at denne Kendsgerning er baseret paa en dygtig Haandværkerstand, veluddannede Ingeniører og gode Arbejdere. At det ikke blot er et Postulat, fremgaar af den Succes, som danske Ingeniørfirmaer har haft ude omkring i Verden, og da der endnu var Mulighed for, at danske Arbejdere kunde gaa „paa Valsen", var de sammen med de øvrige skandinaviske Arbejdere vel anskrevne overalt. Dansk Haandværks- og Industriproduktion er et Udslag af god Samvirken mellem dygtige Ingeniører, Haandværksmestre og Arbejdere.

Ved Tilvejebringelsen af denne Samvirken har Fagforeningerne paa god Maade ydet en Indsats, de Fagforeninger, en tidligere Tids Arbejdsgivere havde overmaade svært ved at affinde sig med, hvis Udvikling man, til Tider med haardhændede Midler, søgte at forhindre, men som nu er blevet en betydningsfuld Faktor i Samfundslivet og en nødvendig Forudsætning for Opretholdelsen af Samvirksomheden mellem Bedriftsledere og Arbejdere. Det kollektive Overenskomstsystem, der er et Udtryk for Parternes organisationsmæssige Samarbejde, danner Baggrunden for Samarbejdet paa Arbejdspladserne, men kan kun opretholdes, naar veldisciplinerede Organisationer staar bagved, hævdende Overenskomsternes Bestemmelser og deres Forudsætninger.

Vi er klar over, at man fra Arbejdsgiverside vil hævde, at der sker mange Brud paa Overenskomsterne, og at det i overvejende Grad er Arbejderne, der her er de skyldige. Vi vil dog bestride, naar alle Forhold tages i Betragtning, at Arbejdsgiverne kan have Ret til at tale om mange Overenskomstbrud. Ved Bedømmelsen heraf maa man tage 2 Ting i Betragtning; for det første, at Arbejdsgiverne uanset den tilsyneladende Lighed i Arbejdsforholdet alligevel, som Indehavere af Produktionsmidlerne, har en Præferencestilling, og dernæst at Arbejdsgiverne altid handler som Enere, hvor Arbejderne handler kollektivt. Det har ofte været svært at faa Arbejdsgiverne til at forstaa denne Ulighed i Overenskomstforholdet. Men det er det kollektive Ansvar, der er det grundlæggende i dansk Arbejdsret, og Arbejderorganisationerne vil altid være vanskeligere stillet i Bestræbelserne for Overenskomsternes Overholdelse, end Tilfældet er med Arbejdsgiverne.

Arbejderne har sjældent Mulighed for at kunne bedømme de Foranstaltninger, som Arbejdsgiveren foretager, og som ofte kan synes at være rettet direkte mod Arbejderne. Disse er underkastet Massepsykologiens Virkninger, hensynsløse Agitatorers Paavirkning og maa ofte naturligt føle sig som staaende i et Modsætningsforhold til Arbejdsgiverne.

Selv om Fagorganisationerne kun undtagelsesvis er gaaet ind paa det saakaldte kollektive Ansvar, d. v. s. at Organisationen hefter for de af Medlemmerne begaaede Retsbrud, er det Fagforeningernes Pligt til det yderste at medvirke til Overenskomsternes

Overholdelse. Fagorganisationerne er indtraadt i en Retsstilling af overordentlig Betydning for Hævdelse af det overenskomstmæssige Arbejdsforhold, hvilket medfører et betydeligt Ansvar for Arbejdernes Organisationer.

Fagbevægelsen maa derfor være præget af en stærk Medlemsdisciplin, thi uden en saadan vil det ikke være gørligt at opfylde Forpligtelserne som Medkontrahent i Arbejdsforholdet. Det er ogsaa denne Disciplin, der paakaldes af Arbejdsgiverne, naar f. Eks. en ulovlig Arbejdsstandsning har fundet Sted, og det er den Disciplin, der forudsættes, naar Arbejdernes Forhandlere har opnaaet Enighed med Arbejdsgiverne om Overenskomstforholdet, og Resultatet er tiltraadt af Organisationerne.

Vil man nu spørge, om Fagforeningerne er i Besiddelse af en saadan Disciplin, der er en absolut Forudsætning for, at Organisationerne kan opfylde deres retslige Forpligtelser, maa Svaret ubetinget blive Ja. De Undtagelser, der kan paavises, hvor Arbejderne har gjort Brud paa Aftalerne, kan ikke berettige til at fastslaa, at de fagorganiserede Arbejdere i Danmark mangler Organisationsdisciplin. En saadan er nemlig den allerførste Betingelse for selve Organisationernes Bestaaen, og det er i Erkendelse heraf, at Kammeratskab og Sammenhold altid har været Bannermærke for Arbejderne. Strejkebryderproblemet, der i Fagorganisationernes Kampperiode spillede en ganske anden Rolle, end Tilfældet er nu, har i høj Grad medvirket til at tilvejebringe Forstaaelsen af det ubrydelige Sammenholds Betydning for Arbejderne, hvilket sammenlagt med den Retsbevidsthed, som det danske Arbejdsretssystem har skabt hos Arbejderne, bevirker, at det i aldeles overvejende Grad har været muligt at hævde de indgaaede Arbejdsoverenskomster.

I et Foredrag, som Arbejdsgiverforeningens Formand, Hr. Julius Madsen, holdt i Ingeniørforeningen i November 1932, udtalte han:

> „Der har været skellig Grund til Klage over hyppigt forekommende Fredsbrud i Overenskomstperioden, men vort veludviklede Retsmaskineri har dog altid været i Stand til at stille Sagerne paa Plads, og man maa erkende, at Respekten for Voldgiftsrettens Afgørelser er stærkt udviklet herhjemme."

Der ligger heri en Anerkendelse af den danske Arbejders Respekt for Rettens Afgørelser, og dette er bl. a. senere bekræftet i en Tale, som Hr. Julius Madsen holdt paa det 14. Nordiske Arbejdsgivermøde, hvor han udtalte:

> „Det er mig en Glæde her ved denne Lejlighed at kunne slaa fast, at Samarbejdet med vore Arbejdere er fortrinligt. De smaa Krusninger, der undertiden kan fremkomme paa den rolige Overflade, forrykker ikke dette Billede, men betegner kun, at det er Samarbejde mellem levende Væsener."

Det er ikke Mangel paa Retsfølelse eller Mangel paa Ansvar overfor den Organisation, som Arbejderne tilhører, der bevirker, at der sker Brud paa de bestaaende Overenskomster fra Arbejdernes Side. Saadanne Brud øves jo ogsaa af Arbejdsgivere til Trods for den særlige Stilling, de indtager i Arbejdsforholdet. I Almindelighed vil Brud fra Arbejderside være Udslag af manglende Kendskab til de overenskomstmæssige Forpligtelser, Udslag af Mistænksomhed overfor Arbejdsledere, manglende Tiltro til disses Loyalitet og Objektivitet og ogsaa undertiden manglende Tillid til dem, der paa Organisationens Vegne skal hævde Overenskomstens Bestemmelser. Det er disse Opfattelser og Følelser, der til Tider giver god Jordbund for Paavirkning fra saadanne Folks Side, der ikke er interesserede i Retstilstandens Opretholdelse eller i at bevare den organisationsmæssige Disciplin. Gennem et systematisk Nedrakningsarbejde gøres Organisationslederne misliebige med det øjensynlige Formaal at svække Organisationernes Autoritet og gøre Brud paa det Sammenhold, i hvis Navn man øver sin ødelæggende Virksomhed.

Disse Bestræbelser for at svække Disciplinen og undergrave Retstilstanden i Arbejdsforholdet faar ogsaa ofte Støtte gennem de Foranstaltninger, som de enkelte Driftsledere træffer i Følelsen af, at trods alt er det dog alligevel Arbejdsgiverne, der er den afgørende Faktor ved Fastlæggelsen af Arbejdsforholdene i Bedrifterne. Septemberforligets Bestemmelse om „Arbejdsgivernes Ret til at lede og fordele Arbejdet" gives ofte en Rækkevidde, der ikke er i Overensstemmelse med den Fortolkning, som den danske Arbejdsret siden Aarhundredskiftet har givet den, og selv om Arbejdsgiverens Foranstaltninger ikke uden videre kan siges at være i Strid hermed, synes man nu og da at mangle Evnen til at anlægge en fornuftig Vurdering af den Psykologi, der kendetegner Arbejderne. Vi skal ikke her komme ind paa at nævne Eksempler, men vil man undersøge de enkelte Tilfælde, i hvilke Arbejderne har tilsidesat deres overenskomstmæssige Forpligtelser, vil man meget ofte finde undskyldende

Momenter, og saasnart saadanne er til Stede, vil de skabe en naturlig Baggrund for ulovlig Aktion og svække Organisationernes Mulighed for at bringe Aktionen til Ophør.

I Virkeligheden er det kun i faa Tilfælde, at Brudet paa Samarbejdsprincippet er saa brutalt, at der overhovedet ingen Undskyldning kan findes. Det er jo netop Urostifternes Opgave at finde disse undskyldende Momenter og drage dem frem paa en saadan Maade, at de for Arbejderne bliver de alt overskyggende. Naar saa de ansvarlige Ledere forpligtet af Overenskomsterne maa gaa imod Arbejderne, kommer Lederne til at staa som dem, der giver en Haandsrækning til Arbejdsgiverne, fornægter Kammeratskabsprincippet og gør fælles Sag med Arbejdsgiverne.

Kan der da gøres noget for at forhindre disse Udslag af manglende Harmoni i Arbejdsforholdet? Fra Arbejderside øves der gennem Oplysningsarbejde, Studiekredsarbejde og Møder og Generalforsamlinger en betydelig Indsats for at vække Forstaaelse af hele Retsproblemet, og vi er heller ikke i Tvivl om, at der hos Arbejdsgiverne er en stærk udbredt Følelse af den Betydning, som Tilvejebringelse af et godt Arbejdsforhold paa Arbejdspladserne har. Men det er stadig vor Opfattelse, at den enkelte Arbejdsgiver „taler" for lidt med sine Arbejdere, og dette gælder ikke mindst de store Virksomheder.

Fra Arbejdsgiverside er man tilbøjelig til her at fastslaa, at med det Arbejdsretsgrundlag, der er tilvejebragt paa Grundlag af Septemberforliget med Forhandlingsret, Voldgiftsret og Tillidsmandssystem, er der givet Arbejderne alt, hvad der er Rimelighed i. Retten til at lede og fordele Arbejdet maa stadig uindskrænket være forbeholdt Arbejdsgiverne. Det maa være dem, der ene og alene disponerer og har Ansvaret, og det er ikke muligt at give Arbejderne Medbestemmelsesret eller gøre dem bekendt med de saakaldte Forretningshemmeligheder.

Hertil skal bemærkes, at vi er ganske klar over, at Produktion og Omsætning foregaar under saadanne Former, at det er nødvendigt, at Ansvaret for trufne Dispositioner i Almindelighed hviler paa den enkelte Mand. Men dette gælder jo ikke alene i Haandværk og Industri, ved Handel og Omsætning, det gælder overalt, hvor der skal disponeres, det være sig i Bedrift eller Organisation. Som Arbejdsgiverforeningens Formand maa træffe Afgørelser i mangfoldige Spørgsmaal fra Dag til Dag, saaledes maa jo ogsaa Arbejderorganisationernes Ledere disponere i Fagforeningerne, der dog hviler paa det bredeste parlamentariske Grundlag, de maa tage deres Standpunkt til de opstaaende Spørgsmaal og kan ikke altid afvente Indkaldelse af en Generalforsamling eller andre kompetente Myndigheder. Vi erkender altsaa Driftsledernes Ret til at kunne disponere, men herfra og til at udelukke Virksomhedens Arbejdere fra enhver Mulighed for at kunne danne sig et forsvarligt Skøn over de økonomiske og beskæftigelsesmæssige Forhold, der kommer i Betragtning, naar Lønninger og Arbejdsbetingelser skal fastsættes, er der et betydeligt Spring, og her er det vi mener, at Arbejdsgiverne altfor ensidigt og lidet iagttagende, hvad Udviklingen kræver, blankt afviser Arbejderne som Medkontrahenter. Dette maa nødvendigvis give sig Udslag i Arbejdernes Indstilling og dermed ogsaa i de organisationsmæssige Krav, der rejses, og naar derfor Værkstedsparlamentarismen skal diskuteres, er det ikke alene et Prestigespørgsmaal for Arbejderne, men det er et Spørgsmaal om at undgaa det Konfliktsstof, der truer med saadanne Udbrud, at Virkningerne deraf kan blive generende ogsaa for Arbejdsgiverne.

Nu ved vi godt, at adskillige Arbejdsgivere vil opfatte et saadant Standpunkt som værende Udslag af et vist Magtbegær, af en Bestræbelse efter at give Arbejderen en Plads i Produktionen, som han som Lønarbejder slet ikke tilkommer, men var det ikke lignende Synspunkter, der gjorde sig gældende i sidste Trediedel af forrige Aarhundrede, da Arbejderne krævede Paataleret, og Arbejdsgiverne hævdede deres hele og fulde Dispositionsret, ogsaa med Hensyn til Løn- og Arbejdsbetingelser? Har det i det hele taget ikke ofte været en Fejl, at Arbejdsgiverne kun under Arbejdernes organisationsmæssige Tryk har veget deres Skanser, og vilde ikke Modsætningerne have været mindre, om man, agtende paa Udviklingen, frivilligt havde gjort Indrømmelser ikke for at tjene prestigemæssige Krav fra Arbejderne eller tilfredsstille et organisationsmæssigt Magtbegær, men for at udjævne Modsætningerne og hindre Konfliktsstoffets Ophobning. Under en nøgtern Vurdering af den praktiske Betydning af Arbejdernes Krav glemmer man ofte, at det er levende Mennesker, man har med at gøre, at ogsaa det praktiske Liv kræver sin Ret, og at Massepsykologien og Arbejdermentaliteten er Faktorer, der nødvendigvis maa tages i Betragtning ved Bedømmelsen af Stillingen mellem Parterne.

Om man f. Eks. udvidede det, vi i Jernindustrien har kaldt de værkstedstekniske Samraad, til at blive en Slags Værkstedsparlament, hvor ikke alene Tillidsmanden og for de større Arbejdspladser Tillidsmæn-

dene, men ogsaa en passende Repræsentation for Arbejderne kunde faa Adgang til med Virksomhedens Ledelse at drøfte Ordretilgang, Konkurrenceforhold, visse Finansieringsforhold, Virksomhedens økonomiske Stilling o. s. v., vilde det kunne bidrage til, at Arbejderne fik et Billede af de Vilkaar, under hvilke Virksomheden arbejder. Der er jo allerede Virksomheder, der er stærkt inde paa en saadan Fremgangsmaade, og betegnende er det, at hvor der saaledes er etableret et vist fortroligt Forhold mellem Virksomhedens Arbejdere gennem deres Repræsentanter og Virksomhedens Ledelse, er der kun ringe organisationsmæssige Vanskeligheder.

Maaske Arbejdsgivernes Organisationer og ogsaa nogle af Arbejdernes vil være noget betænkelige ved et saadant udvidet Samarbejde i Frygt for, at Indflydelsen fra Organisationens Side vil blive svækket, at man fra Arbejdsgiverside vil faa indskrænket den regulerende Indflydelse, man ønsker at have paa Løn- og Arbejdsbetingelserne, og tilsvarende indenfor Fagorganisationerne.

Vi nærer ikke en saadan Frygt, i Særdeleshed hvis Organisationerne som saadanne ogsaa var i Stand til at komme ind paa Behandlingen af de økonomiske og beskæftigelsesmæssige Spørgsmaal, saaledes som disse former sig i al Almindelighed, gennem Drøftelser, der naturligt maatte komme til at ligge i noget højere Plan end de, der forudsættes i Virksomhederne. Dette kunde ogsaa bidrage til at føre Arbejdere og Arbejdsgivere ind i et Samarbejde, ikke alene som nu, hvor det blot drejer sig om Løn og Arbejdsbetingelser, men om alle de økonomiske Foreteelser, der øver deres Indflydelse paa Beskæftigelsesspørgsmaalet. Der vilde derved blive tilvejebragt en bedre Afbalancering i det organisationsmæssige Forhold, end Tilfældet er nu.

I en Tid, hvor Kravene til Industrien om Beskæftigelse er stadigt stigende, vil det være af overordentlig Betydning, at hver eneste Mulighed for dens Udvikling udnyttes. Det kollektive Overenskomstsystem har bidraget til, at dansk Haandværk og Industri i stigende Grad har kunnet gøre sig gældende saavel paa Hjemmemarkedet som ved Eksport, og en passende Udvikling af Samarbejdet paa Arbejdspladserne vil kunne fremme Bestræbelserne for yderligere at hævde de danske Byerhverv.

Vi haaber her paa de danske Arbejdsgiveres gode Forstaaelse, saaledes at Danmark, som paa det arbejdsretslige Omraade blev et Mønster for andre Lande, ogsaa vil kunne afgive Bevis for, at et godt og fordrageligt Samarbejde paa Arbejdspladserne virker fremmende for de Haandværk og den Industri, indenfor hvilke den danske Arbejderbefolkning i stigende Grad vil søge at finde Beskæftigelse.

# Svensk Metalarbejderforbunds Kongres.

Vort svenske Broderforbund har i Ugen 15.—21. September afholdt sin ordinære Kongres. Kongressen talte 200 Delegerede repræsenterende 264 Afdelinger og 115.000 Medlemmer. Kongressens Dagsorden omfattede 34 Punkter, hvad der dog i Sammenligning med vore Kongresser ikke betyder det femdobbelte, men skyldes en stærk Udspecialisering af Dagsordenen.

De stærkest diskuterede Punkter var Overenskomstforholdene og Spørgsmaalet om Arbejdsløshedskassens Statsanerkendelse i Henhold til den i Fjor vedtagne Arbejdsløshedslov. Behandlingen af begge Spørgsmaal var i høj Grad præget af den stærkere Beskæftigelse, som er indtraadt i den svenske Jernindustri, ikke mindst paa Grund af den stærke Oprustning Verden over.

Det svenske Forbund har for Tiden en Arbejdsløshed paa mindre end 6 pCt., og denne internationalt set næsten enestaaende Situation medfører, at Interessen for Arbejdsløsheden er svagere, medens til Gengæld Spørgsmaalet om at udnytte Konjunkturerne lønmæssigt set er vokset tilsvarende.

Vedrørende Overenskomstforholdene er Stillingen almindeligvis den, at Forbundsstyrelsen efter Samraad med indkaldte Afdelingsrepræsentanter træffer Afgørelse om Overenskomsters Opsigelse, men i Tilslutning til den første 2 Dages Debat vedtog Kongressen med en ret betydelig Majoritet, at Opsigelse skulde ske, og Forslag til nye Overenskomster skulde fremsættes.

Vedrørende det formaalstjenlige i at lade Arbejdsløshedskassen statsanerkende var Meningerne stærkt delte, hvilket ikke kan undre, naar Hensyn tages til, at Arbejdsløshedsforsikring ikke indenfor den svenske Fagbevægelse har været omfattet med samme Interesse, som Tilfældet har været i Norge og Danmark. Svensk Metalarbejderforbunds Arbejdsløshedskasse, der dog i Sverige staar som den mest fremtrædende, og som mest upaavirket af Forholdene er opretholdt gennem Tiderne, har f. Eks. kun et Understøttelsesmaksimum paa 70 Dage, og Indskrænkningerne heri er betydeligt stærkere end de hos os gældende. Det er den i de foregaaende Aar forekom-

mende og for Sverige usædvanligt store Arbejdsløshed, der har fremkaldt Betænkeligheder ved fortsat at opretholde Forbundets egen Arbejdsløshedskasse og derigennem forbruge mere end Halvdelen af Forbundets Indtægter.

Der er ingen Tvivl om, at Interessen for Statsanerkendelsen og dermed følgende Statsbidrag vilde have haft en ganske anden Form, saafremt Afgørelsen skulde være truffet paa et Tidspunkt med en væsentlig Arbejdsløshed. Nu forkastede Kongressen Statsanerkendelsen med 2/3 af Stemmerne og tiltraadte et af et Mindretal i Forbundsstyrelsen stillet Forslag om at afvente Arbejdsløshedslovens Virkninger i de Fag, som havde antaget Statsanerkendelsen, og derefter eventuelt sende Forslaget til Urafstemning.

Det kan synes underligt, at Sveriges største Organisation stiller sig paa det Standpunkt at lade andre Organisationer indhøste Erfaringerne, men det maa bl. a. ses paa den Baggrund, at Afgørelser af alle Tvivlspørgsmaal træffes af Statstilsynet alene, uden som hos os, at Kasserne har Repræsentation i et Nævn, og at Kontrollen med de arbejdsløse sker gennem de offentlige Arbejdsanvisningskontorer med daglig Mødepligt, samt at nævnte Institution skal afgive Attest om Mangel paa Beskæftigelse, før Understøttelse maa udbetales af Kassen.

Formentlig vil Sveriges stærke Arbejderbevægelse kunne hindre, at nævnte Bestemmelse misbruges overfor Arbejderne, lige saavel som vi her i Danmark gennem 27 Aar har kunnet værge os imod saadant, men Stillingen overfor den svenske Lov er noget vanskeligere, og vore svenske Kolleger har altsaa haft Betænkeligheder ved at antage Statsanerkendelsen.

Med Hensyn til Bestemmelserne i den svenske Mønstervedtægt, som altsaa ogsaa har faaet Udtryk i det Forslag til Vedtægt, der forelaa paa det svenske Metalarbejderforbunds Kongres, kan det iøvrigt være af Interesse at anføre enkelte af disse.

I Betingelserne for at blive Medlem er indflettet, at en Person, som indenfor de sidste 12 Maaneder har drevet selvstændig Virksomhed i mere end 5 Maaneder, ikke kan blive Medlem. Samme Begrænsning gælder de Personer, der har haft Arbejde hos Ægtefælle, Forældre eller Børn, og for begge de anførte Forhold gælder, at Medlemmer, der ikke opfylder de forannævnte Arbejdsbetingelser, skal udelukkes af Kassen.

En anden Betingelse for Optagelse er, at den paagældende enten skal være beskæftiget indenfor Kassens Omraade eller i mindst 3 af de sidste 12 Maaneder have tilhørt Kassens Omraade.

Der ydes ikke Understøttelse for Søndage, og for Helligdage kun, hvis Medlemmerne er ledige den forudgaaende Hverdag. Understøttelsesretten indtræder i første Omgang kun, saafremt Medlemmet indenfor de sidste 2 Aar har betalt 52 Ugekontingenter, hvilket er ensbetydende med 52 Ugers Arbejde, idet der kun betales Kontingent for de Uger, hvor et Medlem har haft mindst 24 Timers Arbejde. Naar Medlemmet har opbrugt sin Understøttelse, kan han ikke paany indtræde i Understøttelse, før han indenfor et Tidsrum af 12 Maaneder har betalt 26 Ugers Kontingent, altsaa svarende til 26 Ugers Arbejde.

I det forelagte Forslag til Vedtægt for det svenske Forbunds Arbejdsløshedsforsikring var Understøttelsen fastsat til 120 Dage i Løbet af et Aar, medens Forbundets nuværende Arbejdsløshedskasse som tidligere nævnt kun yder 70 Dages Understøttelse pr. Aar, og det er altsaa en betydelig Hjælp, som de arbejdsløse svenske Metalarbejdere gaar Glip af i den kommende Vinter, idet Forslaget gik ud paa, at den nye Vedtægt skulde træde i Kraft fra den 1. Januar 1936.

Som hos os er det ogsaa Tilfældet i Sverige, at den statsanerkendte Arbejdsløshedskasse maa have en passende Reservefond, som imidlertid kan oparbejdes indenfor et Aaremaal, men i saa Tilfælde forudsætter et saa meget højere Kontingent. For at kunne ansætte det lavest mulige Kontingent gik Forslaget ud paa, at det svenske Forbund af sin Formue afsatte 6 Mill. Kroner til Reservefonden, hvilket svarede til det Krav, der kunde stilles til Arbejdsløshedskassen.

Iøvrigt skal blot noteres, at det nye Forslag indeholdt 4 Kontingent- og Understøttelsesklasser, hvoraf de laveste Klasser tog Sigte paa Kvinder, som det svenske Forbund har som Medlemmer, samt unge Mennesker, ligesom der for visse Gruppers vedkommende var en Indskrænkning i Understøttelsen paa bestemte Aarstider.

Set med danske Øjne vilde det formentlig trods Manglerne have været tilraadeligt at tage Statsanerkendelsen, eftersom det kun er med meget Besvær, at det er lykkedes den socialdemokratiske svenske Regering at faa gennemført den omhandlede Lov, og saafremt de svenske Organisationer i betydeligt Omfang unddrager sig Statsanerkendelsen, vil det formentlig kun føre til, at det varer endnu en længere Aarrække, inden Udviklingen af Arbejdsløshedsforsikringen i Sverige kommer paa lige Fod med de andre Lande, derunder Danmark og Norge, som har gennemført en regelret Arbejdsløshedsforsikring.

Et mere internt Anliggende, som gav Anledning til en livlig Debat, var den Omstændighed, at Forbundsstyrelsen indenfor den forløbne Kongresperiode havde valgt en ny Formand i Stedet for Fritjof Ekman, der blev Handelsminister i det socialdemokratiske Ministerium. Afdelingerne var i Henhold til en tidligere Vedtagelse blevet forespurgt, om de havde Forslag til en Stedfortræder, og nu rejste en Del Afdelinger Paastand om, at Forbundsstyrelsen maatte være pligtig til at vælge den, som var bragt i Forslag af Afdelinger, der udgjorde det største Medlemstal. Forbundsstyrelsen hævdede, at det var den, der ifølge Lovene skulde foretage Valget og havde Ansvaret derfor, og Kongressen gav dette Forslag sin Tilslutning, ligesom der iøvrigt under Debatten ingen Tvivl var om, at den af Forbundsstyrelsen valgte Mand, Gunnar Andersson, anerkendtes som den rette Mand.

Et ogsaa her i Danmark kendt Krav om Overens-

komstforslags Offentliggørelse inden Urafstemning var ogsaa til Debat, men blev dels imødegaaet af Forbundsstyrelsen, og dels kunde Kongressen ikke træffe Afgørelse om de Beslutninger, Forligsinstitutionen skulde træffe.

Endelig var der Forslag fremme om at give Forbundets Fagblad en bedre Udstyrelse, hvilket Forslag henvistes til Forbundsstyrelsens nærmere Overvejelse.

I Sammensætningen af den nye Forbundsstyrelse skete den Ændring, at Fagbladets Redaktør, Statistikføreren og den faste Revisor ikke længere skal vælges som Medlem af Forbundsstyrelsen, men ansættes af denne. Saavel Formanden, Gunnar Andersson, som Næstformanden, Sekretæren og Kassereren genvalgtes med Akklamation. Det samme gjaldt Ombudsmanden for Jernbrugene, medens der foretoges Afstemning for Værkstedsindustriens Ombudsmænds Vedkommende, hvor der i Kongresperioden havde fundet en Nybesættelse Sted. Begge de fungerende Ombudsmænd genvalgtes.

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund var paa Kongressen repræsenteret af Formanden og Hovedkassereren.

Kongressen foretog efter Indbydelse et Besøg paa det kooperative Forbunds mægtige Fabriksanlæg, derunder ogsaa Glødelampefabrikken „Luma". Endvidere var der som Led i Forbundets Oplysningsvirksomhed Fremvisning af en Film „Jernets Mænd", som paa yderst træffende Maade illustrerede Organisationens Udvikling. Forfatteren heraf var den tidligere Formand, nu Kasserer i Landsorganisationen, Johan Olov Johansson. Filmen gjorde mægtig Lykke, og ved en samme Dag for samtlige Kongresdeltagere arrangeret Sammenkomst, hvori den svenske Statsminister deltog, herskede der den hjerteligste Stemning, ligesom Kongressen helt igennem var præget af den bedste Villie til at styrke Organisationen i dens Bestræbelser for at fremme de svenske Metalarbejderes Livsvilkaar.

## Kongres i Prag.

I Dagene fra 28.—30. September d. A. afholdt „Metalarbejderforbundet i den czechoslovakiske Republik" (de czechisk talende Metalarbejdere) sin 9. ordinære Kongres, i hvilken deltog 143 Delegerede og 8 Repræsentanter fra udenlandske Broderorganisationer.

For de udenlandske Metalarbejderforbund var mødt: Johann Larsson, Sverige, Arthur Gailly og Vilh. van Grootven, Belgien, P. van Eck, Holland, Vinko Vrankar, Jugoslavien, Samuel Csapo og Ludvig Kabok, Ungarn, samt Johs. Kjærbøl, Danmark.

Af den afgivne Beretning fremgik det, at Forbundet for Tiden tæller omtrent 72.000 Medlemmer, samt at det ogsaa under Kriseaarene stadigt har kunnet forhøje sit Medlemstal.

I de forløbne 3 Aar er der ialt blevet ført 245 Lønaktioner, Strejker og Lockouter, omfattende 336 Virksomheder med 63.511 Beskæftigede. Af disse Aktioner endte de 237 helt eller delvis med Resultat, medens kun 8 Aktioner med 745 Deltagere sluttede uden Resultat. Det drejede sig ved disse Aktioner hovedsagelig om Forsvarsaktioner. I Løbet af Aaret 1934 kom det dog i forskellige Tilfælde ogsaa til Angrebsaktioner. I Beretningsperioden er der ført 68 Strejker med 15.089 Deltagere, og af disse er de 66 endt med helt eller delvis godt Udfald, medens kun 2 med 75 Deltagere er endt resultatløse. Af Lockouter var der noteret 6 med 2.355 Deltagere, hvoraf den ene med 55 Deltagere endte med daarligt Udfald for Arbejderne.

I Beretningsperioden blev der afsluttet 55 nye kollektive Overenskomster, som angik 79 Virksomheder med 13.305 Arbejdere. Endvidere blev 102 kollektive Overenskomster for 230 Virksomheder med 44.377 Arbejdere suppleret. Endelig blev 157 Overenskomster, der var blevet afsluttet for 309 Virksomheder med 57,692 Beskæftigede, forlængede.

De czechiske Metalarbejderes Beskæftigelse har i Løbet af de sidste Aar som Følge af Rustningskonjunkturen forbedret sig noget. I de ifølge Metalarbejderforbundets Statistik regelmæssig opførte 371 Virksomheder er Tallet af beskæftigede Arbejdere i Aarene fra 1932—34 steget fra 112.276 til 117.812, altsaa med 5.536. Det var hovedsagelig de 6 Vaabenfabrikker, som forhøjede Tallet paa deres Arbejdere fra 5.457 til 10.060, altsaa ca. 50 pCt.; endvidere 8 af Skoda-Værkernes Virksomheder, hvor Tallet af beskæftigede Arbejdere steg fra 10.446 til 14.977, altsaa ca. 45 pCt., og endelig 3 Flyvemaskinefabrikker, hvor der konstateredes en Forhøjelse af de Beskæftigedes Antal fra 2.003 til 3.226, altsaa ca. 60 pCt. Ogsaa i Jernværkerne, Emailleværkerne, Metalvarefabrikkerne, Telefon- og Telegraffabrikkerne samt Maskinfabrikkerne og elektrotekniske Virksomheder sporedes en forhøjet Beskæftigelse.

Forbundets Indflydelse i Virksomhederne kommer bedst til Udtryk i dets Repræsentation i Bedriftsraadene. Efter den foreliggende Statistik bestod der i Aaret 1934 Bedriftsraad i 283 metalindustrielle Bedrifter med 104.879 Beskæftigede. Raadene talte tilsammen 1.489 Medlemmer, deraf faldt 874 Mandater paa Metalarbejderforbundet, altsaa over 60 pCt., paa den czechisk nationale Organisation, med hvem Metalarbejderforbundet optræder fælles som Overenskomstkontrahent, 292 Mandater, paa Kommunisterne 152 Mandater, medens de saakaldte Gule kun kunde besætte 37 Mandater og de kristelig-socialistiske 18 Mandater.

Efter den fælles Statistik fra de to Metalarbejderforbund i Czechoslovakiet, der staar tilsluttet internationalt Metalarbejderforbund, altsaa ogsaa fra Metalarbejderforbundet i Komotau (de tysktalende Metalarbejdere i Czechoslovakiet), var der i Aaret 1934 i 394 Virksomheder blevet valgt 2.011 Bedriftsraadsmed-

lemmer, af hvilke de 2 Forbund besatte 1.352, henholdsvis 67 pCt., og den czechisk-nationale Organisation 306, d. v. s. 15 pCt., saaledes at der bag disse 3 Organisationer staar 82 pCt. af den samlede metalindustrielle Arbejderstand. Paa Kommunisterne faldt kun 162 Mandater, henholdsvis 8 pCt., paa de gule czechiske og tyske Organisationer 98 Mandater, ikke helt 5 pCt., paa de czechiske og tyske kristelig-socialistiske 21 Mandater, henholdsvis 1 pCt., medens de resterende 72 Mandater blev fordelt mellem Funktionærer og betydningsløse Splittelsesorganisationer.

Den langvarige Krise har stillet store Fordringer til Forbundets Finanser, og i den 3-aarige Beretningsperiode udviste Regnskabet ca. 66.000.000 Pragerkroner (1 Pragerkrone = 19,15 danske Ører) i egne Indtægter, medens Udgifterne dog udgjorde 75 Millioner Pragerkroner, saaledes at der opstod et Deficit paa 9 Millioner. Incl. Statstilskuddet til Arbejdsløshedsunderstøttelsen blev der i de forløbne 3 Aar udbetalt 231 Milloner Pragerkroner, hvoraf ca. 158 Millioner faldt paa Statstilskuddet. Imidlertid havde Forbundet paa det nærmeste 30.000 arbejdsløse Medlemmer at understøtte, altsaa mere end 40 pCt. af sine Medlemmer. Det største Antal arbejdsløse noteredes i Februar Maaned saavel i 1933 og 1934. I Slutningen af Aaret 1934 var der 23.484 arbejdsløse og kun 21.505 Medlemmer, som arbejdede 48 Timer om Ugen, medens Resten arbejdede paa forkortet Arbejdstid. Af arbejdsløse Medlemmer under 24 Aar var der paa dette Tidspunkt 3.041. Arbejdsløsheden gik i Aaret 1935 yderligere tilbage, og efter den sidste Statistik har Forbundet rundt regnet 10.000 Arbejdsløse, d. v. s. ca. 15 pCt. af Medlemmerne.

Forbundet har ogsaa ydet betydelige Understøttelser i Sygdomstilfælde og betalte hertil over 1½ Million Pragerkroner, i Strejke- og Lockout-Understøttelser blev ligeledes udbetalt ca. 1½ Million Pragerkroner, i ekstraordinære Nødhjælpsunderstøttelser 1.600.000 Pragerkroner, hvortil kom 1½ Million Pragerkroner i ekstraordinære Understøttelser, som blev udbetalt gennem Distriktslederne, 1½ Millioner Pragerkroner til Understøttelse til Enker og Børn, og næsten 1 Million Pragerkroner til Invalideunderstøttelse. Forbundets Formue viser i Forhold til Aaret 1931 en Tilbagegang paa mere end 5 Millioner Pragerkroner og beløb sig i Slutningen af Aaret 1934 ialt til 15.307.540 Pragerkroner.

Kongressen besluttede under stormende Bifald at sende Republikkens Præsident, T. G. Masaryk, et Sympatitelegram og udtalte i et særligt Manifest sin Solidaritet overfor alle Kolleger i de Lande, hvor Borgernes Ligeberettigelse og Organisationsfriheden blev tilsidesat gennem politisk Reaktion, ligesom Kongressen tilsagde baade moralsk og materiel Støtte til de forfulgte Kolleger i Tyskland, Østrig, Italien, Spanien og Polen.

Kongressens Hovedinteresse koncentrerede sig om Forbundsformand *Hampl's* Beretning over de økonomiske Forhold, Organisationens Stilling og dens Taktik i Fremtiden. I de Beslutninger, der blev truffet i Tilslutning hertil, fordredes der Tilvejebringelse af Ligevægt mellem Produktion og Konsum samt Sikring af en retfærdig Fordeling af Indtægterne og Arbejdsudbyttet. Kongressen erklærede den planmæssige Regulering af de økonomiske Forhold som den hovedsagelige Forudsætning for Opnaaelsen af dette Maal. Kongressen advarede dog imod en ensidig Landbrugs-Produktions- og Prispolitik. Den opfordrede til en Mobilisering af Republikkens samtlige indre Kræfter for alvorligt at bekæmpe Krisen. Foruden Revision af Toldtarifen og Skatte- og Kartelloven, krævedes der Nedsættelse af Rentefoden og Udskrivning af et indenlandsk Investeringslaan samt at lade Nationalbanken overgaa til Staten.

Særlig Opmærksomhed helligede Kongressen Spørgsmaalet om Tilvejebringelse af en Enheds-Organisation af alle Metalarbejdere i den czechoslovakiske Republik. En stor Del af Talerne beskæftigede sig med dette Spørgsmaal, ligesom talrige af de 252 indløbne Forslag vedrørte Tilvejebringelsen af een Organisation. Kongressen afslog enstemmigt Kommunisternes Tilbud om Enhedsfront, men paalagde ligesaa enstemmigt Forbundets Hovedledelse, trods Problemets Vanskeligheder, at optage Forhandlingerne med Metalarbejderforbundet i Komotau, de czechisk-nationale Metalarbejderorganisationer, samt det kommunistiske Forbund i Metalindustrien gaaende ud paa at tilvejebringe en Enhedsorganisation af samtlige czechoslovakiske Metalarbejdere, hvorved vilde opstaa et Forbund paa ca. 150.000 Medlemmer, hvilket tilnærmelsesvis vilde omfatte ¾ af alle czechoslovakiske Metalarbejdere.

Sekretær *Kadlec* aflagde Beretning om den socialpolitiske Lovgivning og henviste hovedsagelig til Nødvendigheden af Forkortelse af Arbejdstiden til 40 Timer ugentlig med tilsvarende Lønudligning. For Hytte-, Jern- og Valseværkerne samt kontinuerlige Virksomheders Vedkommende fordres der Indførelse af Fireskift paa hver 6 Timer, Loven om Feriebetalingen skal udvides, og der skal indrømmes enhver Arbejder 14 Dages Ferie med Løn, medens yngre Arbejdere og Lærlinge skal have en saadan paa 3 Uger. For Bedriftsraadenes Vedkommende tilstræbes der Medbestemmelsesret ved Antagelse og Afskedigelse af Arbejderne, ligesom det principielt fordres, at den endelige Regulering af Arbejdstilvejebringelse skal foregaa paa den Maade, at Arbejdsgiverne skal være forpligtede til at anmelde alle ledige Pladser til de offentlige Arbejdsanvisningskontorer og at antage de af Kontorerne anviste Arbejdere. Endvidere opfordres der til en Forbedring af Loven for Syge-, Alders- og Invalideforsikringen og Loven om Erhvervssygdomme og endelig en Forbedring af Arbejdsløshedsforsorgen, ligesom der paany blev krævet Tilvejebringelse af Arbejderkamre og Sammensmeltning af den samlede social-politiske og arbejdsretslige Lovgivning.

Redaktør *Belina's* Referat beskæftigede sig med Lønningernes og Prisernes Problemer, og det blev heri fastslaaet, at det hovedsagelig er Arbejdsgiver-

nes planløse Konkurrence, der er Skyld i de czechoslovakiske Metalarbejderes lave Lønniveau. Kongressen fordrede derfor Minimallønninger fastsat ved Lov, samt Regulering af Retsgyldigheden af de afsluttede kollektive Overenskomster for alle bestaaende Industrigrene. Endvidere blev der i den vedtagne Beslutning udtalt, at Metalarbejderne i den ene eller anden Form maa gennemføre en Regulering, hvis det ikke lykkes enten gennem lovlige Midler eller gennem den naturlige Udvikling at bringe Priserne og Lønningerne i Samklang med hinanden. Principielt udtalte Kongressen, at en betydelig Forhøjelse af Lønniveauet udover den enkeltes Eksistensminimum er nødvendig, og at denne skal tilvejebringes gennem en Styrkelse af Købekraften og en Forbedring af de økonomiske Forhold.

Diskussionen bevægede sig paa et meget sagligt Niveau og var helt igennem præget af megen Forstaaelse af Tidens vanskelige Problemer. Forbundsledelsen blev enstemmigt genvalgt med Formanden *Anton Hampl* i Spidsen, hvormed den interessante Kongres fandt sin Afslutning.

## Specialarbejder-Forbundets Kongres.

I Dagene den 21.—25. August d. A. afholdt Specialarbejder-Forbundet sin 6. ordinære Kongres i Rømersgade 22, København.

Til Tonerne af „Nu dages det Brødre" aabnedes Kongressen af Formanden, *L. Møller*, idet han bød de mødte Repræsentanter velkommen til et, som han haabede, frugtbart Arbejde for Forbundet.

Her at give en i Detailler gaaende Redegørelse turde være overflødigt, idet den paa Kongressen førte Protokol med de der trufne Beslutninger, naar dette læses, vil være udsendt til Afdelingerne.

Formanden kunde som Indledning til sin Beretning om Virksomheden fastslaa, at der under denne Kongres raadede betydelig bedre Tider for vort Fag, end Tilfældet havde været for tre Aar siden, idet vi dengang havde 80 pCt. af Medlemmerne ledige, og en meget væsentlig Del af Æren for den Bedring, der beskæftigelsesmæssigt var sket, kunde tilskrives den siddende Regering. Formanden var ikke i Tvivl om, at vi var kloge nok til at forstaa, at denne Regering ikke alene burde støttes, men ogsaa styrkes, naar der blev Lejlighed dertil.

Formanden henviste iøvrigt til Beretningerne for Treaaret, der forelaa trykt og omdelt til de Delegerede, og til de Oversigter, der dér gaves over Mæglings-, Timands- og Voldgiftssager, der havde været ført i Perioden, og beskæftigede sig derpaa indgaaende med de i Treaaret førte Overenskomstforhandlinger og Resultaterne af disse, og kunde fastslaa, at vore Lønninger ikke havde været udsatte for Svingninger i denne Periode.

Om vore Beskæftigelsesmuligheder havde der været en Del Drøftelser, idet der baade fra Afdelingerne i Nakskov og København var klaget over, at vore Medlemmer blev holdt ude fra Arbejdet.

Formanden berettede, hvad der var foretaget i denne Sag, og lovede iøvrigt at have Opmærksomheden henvendt herpaa.

Som Følge af den ulovlige Nitterkonflikt og det i den senere Tid stærkt brændende Tillidsmandsspørgsmaal gav Formanden ved Citater og refererende til afsagte Kendelser en meget interessant og omfattende Redegørelse for disse Spørgsmaal, der konkluderede i, at Tillidsmandsinstitutionen ved de afsagte Kendelser i Realiteten havde opnaaet en væsentlig Styrkelse, og han anbefalede, at man i den kommende Tid søgte en yderligere Sikring af Tillidsmandens Stilling.

Da Oplæsningen af Protokollen for Treaarsperioden paa de to efterfølgende Møder var tilendebragt, fandt Diskussionen om Beretningen Sted, hvorefter Protokollen og Formandens Beretning godkendtes med alle Stemmer mod een.

Regnskabet, som forelagdes af Hovedkasserer *K. Larsen*, gav ingen Anledning til Debat og godkendtes eenstemmigt.

Af de indsendte Forslag vedtog Kongressen at søge ved et Samarbejde med Smedene at naa til en mere ligelig Fordeling af Fortjenesten i Fællesakkorder, samt ligeberettiget Adgang til forefindende Arbejdsmuligheder.

Endvidere fastlagdes Linierne for Fremtidens Arbejde med Spørgsmaal som Arbejdstiden, herunder Overarbejde, Ferieordningen, Tillidsmandsinstitutionen og Minimalløn og Mindstebetaling.

Derpaa vedtoges et Forslag, der gik ud paa, at Medlemsskab af R. F. O. eller lignende Organisationer samt Medvirken ved Redigering eller Omdeling af Agitationsmateriale fra saadanne Organisationer var uforeneligt med Medlemsskab i Forbundet.

De mest betydende Ændringer til Lovene var, at der indføres statsautoriseret Revision, og at Julestøttelse til Medlemmer, som i Henhold til Arbejdsløshedslovens § 15 ikke er berettiget til denne gennem Arbejdsløshedskassen, i Fremtiden betales af Hovedkassen; endvidere en Skærpelse af Pligten for alle Medlemmer til at føre Statistik.

Til Ledelse i de kommende tre Aar valgtes Forretningsudvalget: Formand *L. Møller*, Hovedkasserer *K. Larsen*, Næstformand og Sekretær *Holger Petersen*, med Akklamation, og til Repræsentanter *Alb. Hansen*, Nakskov, *M. Thygesen*, Odense, samt *Poul Schütz* og *Frederik Andersen*, København. Revisorer blev *Jens Møller*, København, *Aug. Rasmussen*, Odense, samt en statsautoriseret Revisor.

Der rettedes fra flere Sider en Tak for godt Samarbejde med det afgaaede Hovedbestyrelsesmedlem, Alf. Olsen, og til Fr. Jørgensen for hans Indsats som Revisor gennem Aarene.

Formanden sluttede med at takke Kongressen for dens Arbejde og udtalte Haabet om, at det intime Samarbejde, vi hidtil havde haft med Smedene, stadig maatte bevares, og at det maatte lykkes os i kommende vanskelige Tider at staa stærkt og samlede om de Opgaver, der nu laa for og ventede deres Løsning.

Efter et kraftigt besvaret „Leve Specialarbejder-Forbundet" sang man staaende „Internationale", og Kongressen sluttedes.

## En Landsretsdom.

Ved Østre Landsret blev den 2. September afsagt en Dom, hvorefter Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund fritoges for Tiltale, og Sagsøgeren blev dømt til at betale 100 Kr. i Sagsomkostninger.

Dommen danner Afslutning paa en lang Serie af Forsøg paa dels at tiltvinge sig Adgang til Medlemsskab i Smedeforbundet og dels at faa denne Ret til at have tilbagevirkende Kraft til et tidligere Medlemsskab.

Den paagældende Sagsøger har i mange Aar været Medlem af vor Nykøbing M. Afdeling, men mistede sit Medlemsskab, fordi han vægrede sig ved at betale en Kontingentforhøjelse under Paaberaabelse af, at Forhøjelsen skulde anvendes til Forsamlingsbygningen, og at han som Afholdsmand ikke kunde støtte et saadant Foretagende.

Nogen Tid efter anlagde Medlemmet Sag mod Afdelingen og krævede denne dømt til at betale Erstatning, idet han paastod, at Afdelingen var Skyld i hans senere Afskedigelse og Arbejdsløshed, hvilket dog ikke blev godtgjort under Sagen, men Afdelingen fik alligevel en Erstatningsdom, vel nærmest fordi den ikke havde gjort Sagsøgeren opmærksom paa, at han ikke var udelukket fra Medlemsskab i Arbejdsløshedskassen, og at Sagsøgeren af den Grund havde lidt et Tab. Om Genoptagelse i Forbund eller Arbejdsløshedskasse var der i den omhandlede Dom ingen Tale.

Efter den Tid har den paagældende Kollega paa mange forskellige Maader søgt at tiltvinge sig Adgang til det attraaede Medlemsskab i Forbund og Arbejdsløshedskasse, hvilket i hvert Fald for det sidstes Vedkommende ikke vilde være blevet nægtet, hvis han havde opfyldt Betingelserne derfor.

Til at begynde med søgte den paagældende gennem et irregulært Arbejde hos et Familiemedlem i København at blive optaget i Arbejdsmændenes Organisation for derfra senere at blive overført til os. Det mislykkedes i første Omgang, men senere blev han optaget paa Basis af andet Arbejde og styrede med dette Medlemsskab tilbage til Nykøbing M., hvor Striden førtes videre.

I Tidens Løb opnaaede saavel Arbejdsdirektoratet som Smedenes Hovedkontor at faa et lille Bjerg af Dokumenter, men da Sagsøgeren stadig savnede den Baggrund, der er nødvendig for at blive optaget i Forbund og Arbejdsløshedskasse, fik han ikke noget Medhold.

Han havnede derefter hos Burmeister & Wain og paabegyndte i Henhold til Overflytningsreglerne sine Indbetalinger til vor københavnske Centralafdeling, men da Arbejdet efter 3 Ugers Forløb ophørte, skulde han efter Reglerne melde sig tilbage til Arbejdsmændenes Organisation, men dette undlod han og søgte i Stedet for at fortsætte med Kontingentbetalingen til os, hvad der dog efter nogen Tids Forløb blev standset samtidig med, at man betydede ham, at Undladelse af at melde sig tilbage til Arbejdsmændene vilde medføre, at han ogsaa tabte sin Medlemsret der. Dette blev i Virkeligheden ogsaa Tilfældet, men fra Klagerens Side medførte Afvisningen ny Klage til Direktoratet, Appel til Nævn og Appel til Ministeriet, i hvilke søgtes bevist, at han ogsaa efter sin Fratrædelse fra Burmeister & Wain havde arbejdet i vort Fag.

Trods et virkeligt ihærdigt Arbejde og med Henvendelse mange Steder og til Stadighed fulgt af „Vidner" blev Klagen dog afvist i samtlige Instanser, men sideordnet hermed havde den paagældende søgt at rejse en ny Retssag med Krav om Erstatning. En Anmodning om fri Proces blev afslaaet, formentlig fordi der var tilstrækkelig Adgang for den paagældende Kollega til at søge sin Ret paa anden Maade, men Sagen skulde nu for Retten, om det saa skulde være for Kollegaens egen Regning, og det kom den.

I Mellemtiden var Sagen blevet pyntet op med, at han nu ogsaa var hindret i at faa Arbejde i Randers, skønt det eneste, der krævedes af ham, var Opfyldelsen af den i Arbejdsløshedsloven indeholdte Bestemmelse om at være sikret Arbejde af passende Varighed. Han afventede ikke Mulighederne for at faa et saadant Tilsagn, men føjede denne ny „Uretfærdighed" til de øvrige i Troen paa, at nu maatte han da kunne faa Forbundet dømt til at genoptage ham med tilbagevirkende Kraft og samtidig faa en Erstatning for den Tid, hvor han havde været uden Medlemsskab.

Medens Sagen stod paa for Retten, opnaaede den paagældende at skaffe sig virkeligt Arbejde ved Faget, nemlig i Kakkelovnsbranchen, som han i mange Aar havde været beskæftiget i, og da han samtidig havde faaet Firmaets Erklæring for, at Arbejdet vilde strække sig over mindst 2 Maaneder, var Grundlaget for hans Optagelse som nyt Medlem til Stede, og i Overensstemmelse hermed optoges han som Medlem af saavel Forbund som Arbejdsløshedskasse.

Ved Landsrettens Dom blev Forbundet altsaa frifundet for hans Tiltale, og han blev dømt til at betale 100 Kr. i Sagsomkostninger til Forbundet.

Det er efterhaanden blevet vanskeligt for Organisationerne at værge sig imod Sagsanlæg eller andre Angreb fra Personer, der føler sig forurettet, fordi den Opfattelse har nogen Udbredelse og sikkert ogsaa præger Myndighederne, at Fagforbundene ligefrem

gør sig til Speciale at forfølge enkelte Personer, selv om det almindeligvis kun er Fagorganisationernes Krav om Overholdelse af gældende Regler og Bestemmelser, der giver Anledning til Sagerne, men i det her omhandlede Tilfælde har Myndighederne altsaa følt sig foranlediget til at konstatere, at der ogsaa bør være Grænser for enkelte Personers Proces-Lyst.




## Roosevelts Penge- og Landbrugspolitik.

I Juni Maaned omtalte vi, hvorledes Hoovers fuldstændig forfejlede Politik og det økonomiske System, den var Udtryk for, var en Hovedaarsag til den økonomiske Krise, der udbrød i U. S. A. i Efteraaret 1929.

Vi gentager kort Systemets Hovedlinje. En kraftig Rationalisering af Produktionen, saa man med de mindst mulige Udgifter fremstillede de flest mulige Varer. Ved Hjælp af en mægtig Reklame og et systematisk gennemført Afbetalingssystem skulde disse Varer saa afsættes. Men da Folket som Helhed jo ikke havde flere Penge at købe for, end det tjente i Arbejdsløn, og Kapitalejerne, grundet paa Afspærring for Indvandringen og Umuligheden af at eksportere i samme Udstrækning som tidligere, hverken ved Kapitalanlæg i U. S. A. eller ved Eksport kunde skaffe Afløb for Merværdien, maatte det til Slut vise sig, at U. S. A.s Pengerigelighed kun var — Papir.

Det er under disse Omstændigheder, at Roosevelt i 1932 under Devisen „En ny Gang Kort" vinder sin store Sejr, og U. S. A. fra den mest utøjlede Frikonkurrence gaar ind i planøkonomiske Eksperimenter, som man skal til Sovjet for at finde Mage til.

Naar Roosevelt saaledes udtaler, at det drejer sig om: Ombygning af det økonomiske Samfund til Styrkelse af de økonomisk svage, saa anerkender han hermed, at hans Tanker er et fuldstændigt Brud med det fra Fædrene nedarvede System, som jo er skildret i tidligere Artikler, og til Opnaaelse af sin Hensigt vendte han sig først mod Pengepolitikken. Selv om Bankerne paa en vis Maade kan betragtes som Samfundets Trykmaalere og Sikkerhedsventiler, altsaa Redskaber, er det indlysende, at hvis Trykmaalerne og Sikkerhedsventilerne er i Uorden, kan der fremkomme en farlig Eksplosion, som kunde være forhindret, hvis Redskaberne havde været i Orden.

Allerede før Roosevelt kom til, var der oprettet en Sikringsfond for Banker, ved dennes Virksomhed havde ca. 3000 Banker undgaaet Sammenbrud, og samtidig havde de tidligere omtalte Seddelbanker (Federal Reserve Bankerne) faaet Indflydelse paa disse hjulpne Banker. Nu gik man videre og ved Lov sikredes offentlig Kontrol med Udstedelse af Værdipapirer, altsaa en Garanti for, at der stod virkelige reelle Værdier bag Papirerne, og endvidere fik Seddelbankerne Kontrol med Udlaan til Børsforretninger. Fra at være Tumleplads for al mulig Svindel, blev Bankerne altsaa til samfundskontrollerede Institutioner.

Det har vist sig, at hvis man med en fast Haand kan ændre Møntens Værdi, kan Krisen dermed lettes, England, Danmark og Belgien f. Eks. Og da Centralstyrelsen nu havde Kontrol med Bankerne, var der ogsaa i U. S. A. skaffet Mulighed for at operere med Møntens Værdi. Straks efter sin Tiltrædelse udstedte Roosevelt et foreløbigt Udførselsforbud for Guld, og i April 1933 blev dette gjort permanent.

Hermed var Dollar løst fra Guld, og Roosevelt udtalte, at det var hans Hensigt først at stabilisere Dollar, naar Priserne havde naaet det Punkt, hvor Landbrug og Industri kunde give Beskæftigelse til de arbejdsløse.

Roosevelt vilde altsaa skabe en Varedollar, der kunde svinge uafhængig af Guldprisen, og det var dette Forhold, der fik den økonomiske Verdenskonference i London i Sommeren 1933 til at strande. Denne svingende Dollarværdi viste sig dog i Længden uholdbar, og i Februar 1934 fastlagdes Dollar til ca. 60 pCt. af sin Guldværdi.

Det var denne bevidste Nedsættelse af Møntens Værdi, der gav Anledning til de for nogen Tid siden meget omtalte Retssager angaaende Beregning af Renter og Afdrag af Laan i Dollar. Efter Avisomtalen saa det jo en Tid ud, som om Resultatet af Dommen skulde faa vidtrækkende Betydning ogsaa for Danmark. Men som sædvanlig gik det jo ikke saa galt, som Præsten prædikede; men det staar mig for Resten ikke helt klart, hvad Resultatet blev for U. S. A. Det er i det hele taget den store Fejl ved vor Tids Presse, at alt bliver Sensation og Reportage, men inden noget Menneske kan faa Rede paa, hvad og hvorledes det er foregaaet, for slet ikke at tale om Følgerne, ja, saa er man inde i næste Sag paa Dagsordenen. Det var disse Forhold, som Artiklerne om populær Samfundsøkonomi skulde raade lidt Bod paa.

Pengepolitikken var naturligvis først og fremmest en stor Støtte for Landbruget, idet Priserne selvfølgelig steg noget i Dollar, medens en stor Del Udgifter forblev uforandret i Penge. Det skal ogsaa indrømmes, at Landbruget virkelig var i stor Nød, fra 1925 til 1933 var Hvedeprisen saaledes dalet til 1/3 og Bomuldsprisen til under ½.

Navnlig da U. S. A. som det unge Samfund, det er, selvfølgelig ikke havde et Prioritetssystem som vort f. Eks., havde Prisfaldet ført en Mængde Fallitter med sig. Og der er derfor vedtaget en Række Love af økonomisk Art til Støtte for Landbruget. Mulighed for

nye faste Laan til lavere Rente og Forsøg paa billig Driftskredit. — Ganske som hos os.

Men U. S. A. er gaaet videre endnu, man har søgt at gennemføre en planmæssig Begrænsning af Produktionen, og ved Overenskomst mellem Producenterne har man faaet indskrænket de med Bomuld, Tobak og Hvede dyrkede Arealer f. Eks. Og da man ikke straks kunde vente en Prisstigning, har man f. Eks. ved en Forbrugsafgift, der svarede til Forskellen mellem Dagsprisen og Gennemsnitsprisen før Krigen, skaffet en Erstatning til Landbrugerne.

Det maa indrømmes, at de omtalte Foranstaltninger baade i Art og Udstrækning var epokegørende, og en fuldstændig ny Vej for U. S. A., og man kan vanskelig give Roosevelt Ret, naar han udtrykker sig: Vi bygger nødvendige Udvidelser til det gamle Hus; men i den gamle Stil. Han gik langt videre end at udvide Huset.

Det er imidlertid ikke Penge- og Landbrugspolitikken, der i første Række har baaret Roosevelts Navn over Verden. Man er jo forberedt paa alt i disse Tider. Det helt nye er Industripolitikken, Arbejderpolitikken.

Det har dæmret for adskillige Økonomer i de senere Aar, at der vist var noget galt, at den saakaldte klassiske Nationaløkonomi, som for snart 150 Aar siden blev udformet ovre i England af Adam Smith og Ricardo, ikke just præcis gav Svar paa Tidens Spørgsmaal og viste Vej til Dagen ny. Hvad kunde det f. Eks. nytte at producere, naar ingen vilde og kunde købe. Men man saa ikke helt klart, det dæmrede bare, at Aarsagen til, at ingen kunde eller vilde købe, var, at medens den klassiske Nationaløkonomi var fremstaaet paa en Jord, hvor England var Verdens Værksted, og en Verden hungrede efter dets Produkter, saa levede vi nu paa en Jord, der var et eneste Værksted.

Det som de gamle skimtede blandt Englands forarmede Fattighed, „læg Sæd, men til din egen Høst", og som Marx klart formulerede: „Udbyttet bør tilfalde dem, der arbejder", ja, det blev nu Vejen ud af Uføret, og selv om Roosevelt ikke anvendte de nævnte Formularer, saa gik hans Tanker i samme Retning.

Vi maa hæve Købekraften, Arbejdsløn i Fabrik og Butik maa op, uden at Priserne forhøjes tilsvarende, Differencen maa bæres af Kapitalprofitten. Følges denne Linje vil Pengene blive brugt til Køb af Forbrugsvarer og ikke samlet op for at vente paa at anvendes i Nyanlæg, der kan bære Renter. „Læg Sæd, men til din egen Høst."

Det forekommer mig imidlertid, at Roosevelts Eksperimenter i Industri og Handel har saa stor Interesse for danske Fagforeningsfolk, at en førstehaands Fremstilling har Værdi. Da Borgmester Hedebols Broder, der er Lektor i U. S. A., var her, anmodede jeg ham derfor om at skrive en Fremstilling af N. I. R. A. til „Metalarbejderen", denne vil senere fremkomme.

*Fred. Vedsø.*




## Trukne Staalmaterialer.

Ligesom der i Handelen forekommer en Mængde Staalmaterialer, der er *valsede koldt*, saaledes har man ogsaa et stort Udvalg af Staalmaterialer, der har faaet den sidste Formgivning ved en *kold Trækning*. Ved Trækning forstaar man en Forarbejdning, ved hvilken et Materiale med ensartet Tværsnit (f. Eks. Traad) trækkes gennem et konisk Hul i en saakaldt *Trækdyse* eller *Trækmatrice*, hvor Hullets Form og Størrelse svarer til det ønskede Profils Dimensioner. Denne Metode er altsaa en Formgivning, der ikke er forbundet med nogen Spaantagning eller anden Form for Materialetab. Materialet bliver kun forlænget samtidig med, at Tværsnittet formindskes. Den derved fremkomne procentvise Tværsnitsforandring betegner man *Trækningsgraden* eller *Formindskelsen*. Udgør Materialets Tværsnit før Trækdysen $F_1$ mm² og efter $F_2$ mm², da er Trækningsgraden $\frac{F_1 - F_2}{F_1} \cdot 100$ i Procent. Ved Trækningen ændres dog ikke alene Materialets Dimensioner, men der optræder ogsaa vigtige Forandringer i dets fysiske Egenskaber, idet især Styrken bliver forøget, medens Forlængelsen aftager, Overfladen bliver tæt og blank, og Tværsnittet nøjagtig paa Maal. I det følgende vil nu i store Træk blive omtalt det væsentlige angaaende Trækning af Staal, uden at der dog vil blive gaaet nærmere ind paa Enkeltheder.

Langt den største Del af de Staal, der forarbejdes ved Trækning, er ulegerede C-Staal (Kulstofstaal). Man anvender til Fremstilling af almindelig Traad, sømløse Rør, Stænger til Aksler, Baandjern og lign. overvejende et C-fattigt Flussjern med 0,06—0,12 pCt. C, 0,3—0,5 pCt. Mangan med Spor af Fosfor, Svovl og Silicium. Til Staaltove, Spiralfjedre, Fiskekroge, Synaale og lign. benytter man i de fleste Tilfælde et C-Staal med 0,3—0,9 pCt. Kulstof. Staal med 0,9—1,6 pCt. Kulstof anvendes til Fremstilling af Klaverstrenge, prima Fjedertraad, Staaltove, til Ler- og Marmorskæretraad og til Fodstaal, der finder Anvendelse til Fremstilling af Spiralbor, Snittappe, Rivaler, Kugler til Kuglelejer, Bøssedele og lign. I de sidst nævnte Tilfælde legerer man hyppigt yderligere de nævnte C-Staal med Wolfram, Krom og Vanadium, hvilket er af Betydning for Forøgelsen af Skærehastigheden af Bor og lignende Værktøj, eller for Forøgelsen af Haardhed og Slidstyrke af Kugler og lign. Ogsaa rustfast Krom- og Kromnikkel-Staal forarbejdes ved Trækning til Traad, Baand, Rør og Profiler

(Turbineskovle). Yderligere anvendes paa Automatdrejebænke Specialstaal i Form af trukne Stænger til Fremstilling af Masseartikler saasom Skruer, Møtrikker, Bolte, Ur- og Symaskindele. I den nyere Tid har ogsaa især Fremstillingen af Autogensvejsetraad og elektriske Svejseelektroder ved Trækning faaet forøget Betydning.

Trækningen udføres af forskellige Grunde, nemlig:

1) For at fremstille Halvfabrikata, som ikke kan fremskaffes økonomisk ved Varmformgivning, saasom Smedning, Varmvalsning og Presning. Dette er Tilfældet med Traad under 5 mm Diameter, med Baandjern under 1 mm Tykkelse og med Rør med under 2,5 mm Godstykkelse o. s. v.
2) I mange Tilfælde søger man ved Trækningen at opnaa en ren Overflade og et nøjagtigt, ensartet Tværsnit, hvilket især er vigtigt ved koldttrukne Valser, Aksler, Materiale til Forarbejdning paa Automatbænke og endelig til Genstande, der skal forkobres, fortinnes, forzinkes eller lakeres.
3) Ved Trækningen gives der Materialet specielle Egenskaber, som f. Eks. højere Trækstyrke, god Fjederkraft, udmærkede Skæreegenskaber, ensartet Struktur og meget mere.

Alt efter Anvendelsesformaalet bliver der under Trækningen taget Hensyn til at hæve den ene eller den anden Egenskab, for saaledes altid at naa det bedste Enderesultat.

Som Udgangsmateriale til Traad anvendes valset Traad med 5—15 mm Diameter og med Rund-, Firkant eller Facontværsnit. (Vægten af Traadringene er 40—120 kg). Til Stangtrækning saavel som til Fremstilling af Aksler og større Dimensioner Fodstaal anvendes valsede Stænger med indtil 35 mm Diameter.

*Før Trækningen* maa Valsematerialet først befries fuldstændig for Glødskal, hvilket sker ved den saakaldte *Bejdsning* eller *Dekapering*. Ved denne Proces dyppes Valsematerialet i fortyndet 50—60 ° varm Svovlsyre og bejdses, indtil Glødskallen er fjernet, hvilket efter dennes Tykkelse kan vare fra ½—1½ Time. Forsaavidt muligt at undgaa den saakaldte Bejdseskørhed (en Foreteelse, der opstaar ved Syrens Indvirkning paa Metallet, og som bevirker, at Materialet bliver skørt), sætter man til Bejdsebadet 1—2 pCt. af den saakaldte *Vogels Sparbejdse*. Herved indskrænkes Bejdsevædskens Angreb til Glødskallen, medens det rene Metal ikke eller næsten ikke angribes. Efter endt Bejdsning *vasker man Materialet med Vand og Kalkmælk* for at fjerne Syrerester; undertiden befries det ogsaa for de endnu paahængende Glødskaller ved *Bankning*. Derefter følger nogle Timers *Tørring* ved 120—150 ° i specielle Tørreovne. For at kunne indføre Traadene eller Stængerne i den snævre Trækdyse maa Materialet tilspidses; dette foretages paa specielle Tilspidsningsmaskiner i rødvarm Tilstand, naar Diameteren er over 7 mm, ellers i kold Tilstand.

*Den egentlige Trækningsproces* foregaar nu paa den Maade, at Traaden trækkes gennem Trækdysens noget mindre (i Diameter) koniske Hul under Anvendelse af tilstrækkelige og egnede Smøremidler (Fig. 1). Traaden eller Profiljernet er under denne Proces fastgjort til en roterende Trækkeskive. Sværere Traad — over ca. 14 mm Diameter — saavel som Aksler trækkes for det meste paa en Trækkebænk, som er en Anordning, hvor Materialet trækkes retliniet fremad ved Hjælp af en Klemmeanordning paa en Vogn, der bevæges ved Hjælp af et Kædetræk.

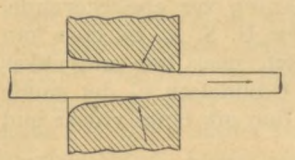


Fig. 1. Trækdyse.

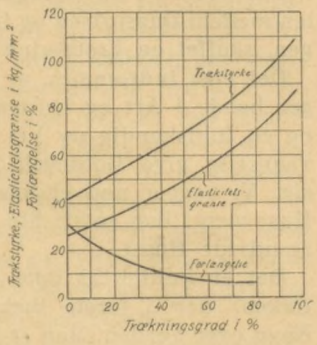



Fig. 2.

Trækkejernet er en Staalplade forsynet med flere koniske Trækdyser af forskellig Størrelse; det er fremstillet enten helt af hærdet Specialstaal (engelsk Trækkejern), eller det bestaar af Smedejern med Staalindlæg i Trækhullerne (Kompositionstrækkejern). Der hører stor Erfaring til for at kunne fremstille Trækdyserne nøjagtig paa Maal. Efter længere Tids Brug mister Dyserne deres nøjagtige Maal og kan nu enten ved Hjælp af Specialværktøj opbores til det nærmeste større brugbare Tværsnit, eller de udvidede Huller kan stemmes til i varm eller kold Tilstand, for derefter igen at blive boret i den rigtige Dimension. Til Trækningen af finere Traad har man allerede i mange Aar anvendt *Diamant-Trækkesten*, d. v. s. Diamanter, der er forsynet med koniske Huller og indfattet i en Broncelegering. I den senere Tid anvendes ogsaa med godt Resultat Trækdyser af haarde Metaller, f. Eks. Widia, Titanit, Bøhlerit, Vollomit og lign.

For at formindske den ved Trækningen opstaaende Rivning, maa Materialet, inden det gaar i Dysen, smøres paa passende Maade. Smøremidlets Beskaffenhed og Maaden, hvorpaa det tilføres, har Indflydelse paa Fabrikatets Godhed, særlig med Hensyn til Nøjagtighed og Udseende. Ved *Fedttrækning* (tysk: Schmierziehen) betegnes en Trækkemetode, ved hvilken Materialet, før det naar Trækdysen, passerer gennem en Beholder med Palmeolie, Rapsolie eller Talg, ogsaa hyppigt blandet med Kalk eller Mineralfedt. Ved denne Trækkemetode kan opnaas stor Tværsnitsformindskelse og stor Trækhastighed; Materialet faar en matgraa Overflade med et fast vedhængende Fedtlag, der vanskeliggør Rustdannelse. Nøjagtigheden af Diameteren af dette Materiale er

dog ikke særlig stor. Handelsbetegnelsen for denne Vare er: *fedttrukken* (tysk: fettblank gezogen).

Smøremidlet, der anvendes ved det saakaldte *Syretræk* (tysk: Nasszug), er fortyndet Svovlsyre med Kobbersulfat, hvorved der frembringes en smuk glinsende Overflade. En tredie Fremgangsmaade er *Sæbetrækning* (tysk: Hellblank- oder Weissblank-Ziehen), ved hvilken der som Smøremiddel anvendes Sæbe- eller Fedtopløsning; herved beholder Traaden ligeledes sin lyse Jernfarve.

Alt efter det trukne Materiales Dimensioner deles Traadgodset paa følgende Maade, idet de angivne Dimensionsgrænser dog ofte forskydes noget i de forskellige Traadfabrikker:

| | | | |
|---|---|---|---|
| *Stangtræk* | (tysk: Stangenzüge) | over 15 mm | Diameter |
| *Grovtræk* | ( — Grobzüge) | 15—3 | - — |
| *Mellemtræk* | ( — Mittelzüge) | 3—1,6 | - — |
| *Fintræk* | ( — Feinzüge) | 1,8—0,6 | - — |
| *Fintræk* | ( — Kratzenzüge) | 0,7—0,1 | - — |
| | | og derunder. | |

Selve Trækningen retter sig efter det anvendte Materiales Art og Haardhed, og Trækkeren maa have stor Erfaring i at behandle Trækkejernet og i Valget af de enkelte Træk. Efter Udførelse af et vist Antal Træk, der er afhængig af Materialet, maa Traadene eller Stængerne glødes og igen forberedes til videre Trækning. Man trækker f. Eks. Valsetraad fra 5,5 mm Diameter til 2 mm gennem følgende Trin: 5,5—4,6—3,8—3—2,5—2 mm, eller 5,0—3,8—2,9—2,5—2 mm. Under 2 mm foretages Formindskelser som Regel med $^1/_{10}$ af Tværsnittet.

Som allerede omtalt ændres Materialets fysiske Egenskaber ved Trækningen, især Styrkeegenskaberne. Fig. 2, der omhandler et Materiale med 0,07 pCt. Kulstof, viser, hvorledes Styrken og Elasticitetsgrænsen stiger med voksende Trækningsgrad, medens Forlængelsen samtidig aftager. Man ser heraf, at det ved Hjælp af Trækningsprocessen er muligt at bringe blødt Smedejern med ca. 40 kg/mm² Trækstyrke op paa Styrker mellem 40 og 110 kg/mm². Alt efter Anvendelsesformaalet vælges nu de enkelte Trin paa Trækningsprocessen saaledes, at man samtidig med at naa den ønskede Slutdimension ogsaa faar visse fordrede Styrkeegenskaber i Materialet. Dog maa Trækningen ikke paa en Gang drives for vidt, da der derved kan indtræde en for stor Skørhed, som enten kan umuliggøre yderligere Trækning eller bevirke for stor Skørhed i det færdige Produkt.

For nu at gengive Traaden, der er blevet skør af de gentagne Trækninger, dens tidligere bløde Tilstand, maa der efter et bestemt Antal Trækninger udføres en Glødning af Materialet. Herved opnaas, at den ved Trækningen ødelagte Materialestruktur genoprettes, hvorved Haardhed og Styrke synker ned til de normale Værdier, og Smidigheden tiltager. Til dette Formaal opvarmer man den i Jernpotter eller Kasser nedpakkede Traad til 700—900° C i ½—1½ Time og afkøler langsomt. Efter denne Glødning har Traadene et blaat til sort Udseende, som skyldes, at Materialet er blevet iltet. Sælges Traaden i denne Tilstand, faar den Handelsbetegnelsen „Sortglødet Traad". Skal den glødede Traad imidlertid trækkes yderligere — Glødningen var altsaa kun en Mellembehandling — da maa Traaden først igen bejdses og vaskes for at forberedes til yderligere Trækning. Som Handelsvare forlanges foruden „Sortglødet Traad" ogsaa „Blank- eller hvidglødet Traad", der skal have en sølvglinsende Overflade. Skal denne sidste fremstilles, glødes paa en saadan Maade, at Luftens Ilt under hele Glødeprocessen holdes borte fra Traadene, hvilket f. Eks. kan opnaas ved at pakke Traadbundterne ind i Jernspaaner og lukke Glødebeholderne lufttæt, eller man leder under hele Glødeprocessen reducerende eller indifferente Luftarter, som f. Eks. Lysgas, Kvælstof, Brint eller lignende gennem Glødepotterne, hvorved undgaas en Iltning af Traadoverfladen. Ved rigtig Glødning af det trukne Materiale bliver Materialeegenskaberne i den Grad forbedret, at ikke blot Udgangsmaterialets Kvalitet naas igen, men denne bliver som Regel overtruffet. Forkert Glødning medfører derimod betydelig Skade, som kun vanskeligt kan genoprettes ved en Efterbehandling.

Det hidtil sagte gælder især om Fremstillingen af *blød Jerntraad*, som man anvender til Forfærdigelse af Traadstifter, Søm, Traadvæv, Traadsigter, Blomstertraad, Hegnstraad, Pigtraad o. s. v. Selv om ogsaa Fremstillingen af det saakaldte *Staaltraad* i det store og hele, hvad angaar selve Trækningsprocessen, sker paa samme Maade, saa er Behandlingen af Staaltraadet dog paa Grund af dets højere Kulstofindhold og derfor andre Egenskaber før og efter Trækningen noget afvigende fra Jerntraadens Behandling. I det efterfølgende skal Fremstillingsmaaden for alm. Staaltraad derfor kort omtales.

Medens blødt Staal eller Smedejern ved hurtig Afkøling fra glødende Tilstand kun faar en umærkelig Haardhedsforøgelse, saa bliver Staal med over 0,5 pCt. C ved en saadan Behandling hærdet, og Haardheden stiger betydeligt med tiltagende Kulstofprocent. Ved Hjælp af en saadan Varmebehandling kan man give Staaltraad en saa gunstig Struktur, at de Fordringer, der ved Trækningen eller Anvendelsen stilles i Retning af Sejghed og Ensartethed, fuldt ud kan opfyldes. For at opnaa denne gunstige Materialestruktur opvarmes Staaltraaden ensartet alt efter Kulstofindholdet til Temperaturer over 700°, som Regel mellem 800° og 900°, hvorefter den afkøles hurtigt („afgysses") til 430—500°, hvilket i Almindelighed sker ved at neddyppe Traaden i et Blybad. Denne Varmebehandling kaldes, naar den ikke foretages kontinuerligt, *„Cementering"*. Ved denne Proces opvarmes Traadbundterne i specielle Ovne til Hærdetemperatur, hvorefter de nedsænkes i Blybadet.

Foretages Varmebehandlingen imidlertid kontinuerligt, kaldes Processen *„Patentering"*. Fig. 3 viser skematisk en *Patenterovn*. Traaden D løber gennem den i Ovnen H liggende Muffel A, hvor den opvar-

mes til 800—900°; umiddelbart efter at have forladt Ovnen dykker den ned i et Blybad B, hvor den hurtigt afkøles til 430—500°, hvorefter den bliver viklet op. I Praksis lader man i Reglen ikke een, men derimod 12 eller flere Traade samtidig gaa gennem Glødeovnen og Blybadet. Holdes Ovnen og Blybadet paa

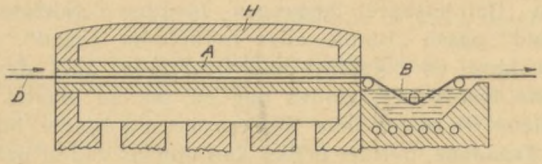



Fig. 3. Patenterovn.

de rigtige Temperaturer, og er Traadenes Gennemløbningshastighed afpasset efter deres Dimensioner, faar man paa denne Maade selv i kontinuerlig Drift et helt igennem ensartet Materiale, der kan staa for de største Fordringer, der stilles i Praksis.

Ved Hjælp af et Eksempel skal Fremstillingen af Staaltraad nu nærmere forklares. Fig. 4 viser det saakaldte *Trækningsdiagram* for en *Tovtraad* med 0,7 pCt. C, som med en Slutdiameter paa 1,75 mm skal opvise en Trækstyrke paa 160—170 kg pr. mm². I dette Øjemed bliver den bejdsede og vaskede Valsetraad paa 6 mm, der havde en Trækstyrke paa ca. 80 kg, i et Træk med 25 pCt. Formindskelse trukket ned til 5,2 mm. Ved dette første Træk stiger Styrken til 95 kg/mm². Derefter bliver Traaden patenteret, hvorved Styrken stiger til 120 kg/mm². Efter gentagen Bejdsning og Vaskning følger 3 Træk, hvorefter man ved 3,1 mm Diameter opnaar en Trækstyrke paa 165 kg/mm². Ved en fornyet Patentering synker Styrken til 120 kg/mm² for i de følgende 3 Træk at stige til 135, 150 kg/mm² og til sidst til 165 kg/mm², medens Traaden selv er blevet formindsket til den ønskede Slutdiameter paa 1,75 mm. Er Patenteringen og Trækningen udført rigtigt, holder Traaden i sin nuværende Tilstand til 12 Bøjninger og 25 Vridninger og er udmærket egnet til Tovtraad. Paa lignende Maade foregaar Fremstillingen af prima *Fjedertraad*, f. Eks. til Patentmadrasser og *Klavertraad;* disse sidste skal efter Sluttrækningen opvise en Styrke paa 250—380 kg/mm² — hvilket sikkert er de største Styrker, der overhovedet forekommer i Tekniken — og alligevel skal disse Traade være saa sejge, at de kan slaas flade og vikles om sig selv. Saadanne Styrkeegenskaber kan kun naas ved Trækningsprocessen i Forbindelse med Patenteringen.

Noget forskellig fra Fremstillingen af Tov-, Naale-, Fiskekroge-, Fjeder-, Klavertraad og lignende er Fabrikationen af det saakaldte *Fodstaal* eller *Meterstaal* (tysk: Silberstahl), der anvendes som Materiale for Spiralbor, Rivaler, Snittappe, Kugler, Tandbor etc. Ved dette Staal arbejdes der ved Trækningen ikke hen til at fremskaffe en høj Styrke, men man opnaar ved Trækningen i Forbindelse med den mellem de enkelte Trækningsoperationer indlagte Specialglødninger et Materiale, hvis Struktur tillader en økonomisk Bearbejdning ved Fræsning, Boring etc. Valsetraaden har med sin særlige Sammensætning, saaledes som den leveres fra Varmvalseværket, en Struktur, der er fuldstændig uegnet til Forarbejdning af disse Genstande. Vilde man bearbejde et saadant Staal med spaantagende Værktøj, saa vilde man ret hurtigt gøre den Erfaring, at det anvendte Bore- og Fræseværktøj meget hurtigt blev slidt, og at Overfladen af de fremstillede Genstande var raa og forrevet. Yderligere vilde Haardheden og Skæredygtigheden af saadant Værktøj være utilfredsstillende. For at komme ud over denne Ulempe bliver Fodstaal trukket til den rigtige Diameter og derefter underkastet en Specialglødning, som hovedsagelig foretages i Glødepotter eller Glødekasser ved ca. 700° i flere Timer efterfulgt af langsom Afkøling i Ovnen. Alt efter Anvendelsesformaalet underkastes det glødede Staal en eneste Sluttrækning, eller det bringes i Handelen i sort- eller blankglødet Tilstand. Et paa denne Maade fremstillet Fodstaal egner sig nu fortræffeligt til Fremstillingen af de ovennævnte Værktøjer, som selvfølgelig maa hærdes efter Bearbejdningen.

Blanktrukket Stangmateriale og Traad, der skal bearbejdes paa hurtigløbende Automatbænke, fremstilles af Specialstaal, der ved Trækningsprocessen opnaar et nøjagtigt Tværsnit og en ren Overflade. Man

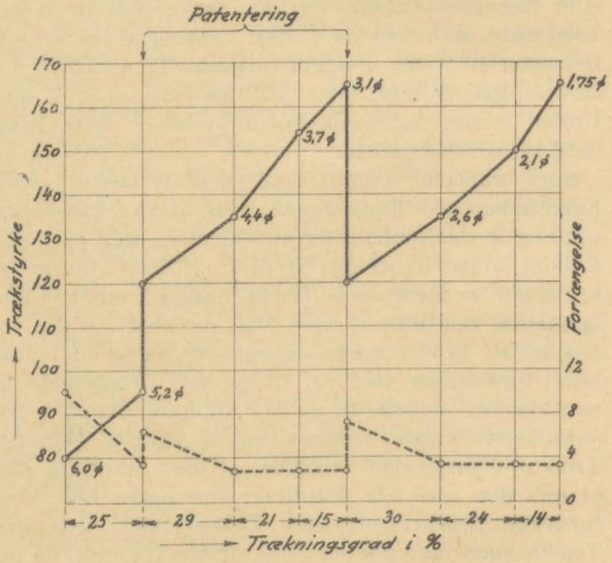



Fig. 4. Trækningsdiagram for Tovtraad.

benytter til dette Formaal Staal, der som Regel indeholder 0,05—0,12 pCt. Kulstof, over 0,1 pCt. Svovl og over 0,1 pCt. Fosfor, hvilket er gunstigt af Hensyn til Opnaaelsen af korte, skøre Spaaner og en glat Overflade. Ogsaa Aksler med indtil 35 mm Diameter fremstiller man af C-Staal, der først valses varmt, for derefter ved Trækning paa Trækkebænk at gives en nøjagtig Form med glat fortættet Overflade. Alt efter de ønskede Styrkeegenskaber vælger man Kulstofindhold mellem 0,05 og 0,5 pCt. En udførligere Redegørelse for dette Emne vil senere fremkomme her.

For en Fuldstændigheds Skyld maa endnu anføres, at baade det bløde Jerntraad og det almindelige Staaltraad ofte underkastes en særlig *Overfladebehandling* som f. Eks. Lakering, Overtrækning med metalliske Dækningsmidler som Forzinkning, Fortinning eller Forkobring, og endelig hører ogsaa *Poleringen* af de trukne Varer hjemme her. Til mange Anvendelser forlanges ogsaa, at Traadvaren har en smuk Anløbsfarve, hvilket frembringes ved Opvarmning af Traadene til bestemte Temperaturer. Disse saakaldte Anløbningstemperaturer ligger mellem 200 og 400°, og de giver f. Eks. 220°: lysegul, 260°: purpurrødt, 280°: violet, 310°: blaat, etc. For at polere Traade, f. Eks. Klaverstrenge, renser man dem først, idet man trækker dem gennem Pressebakker, som er forede med Filt eller lignende, og derpaa trækker man dem gennem Smergelpulver blandet med Olie, for til sidst at rense dem ved gentagne Gange at lade dem passere Træpressebakker. Der maa kun tages paa de færdigpolerede Traade med Uldhandsker, for at der ikke skal fremkomme Svedpletter, og de bliver før Forsendelsen bestrøet med Talkumpulver, hvilket i nogen Grad beskytter mod Rust. Rundt Fodstaal bliver ofte slebet paa de saakaldte Centerless-Slibemaskiner, hvorved opnaas den største Nøjagtighed paa Maalene.

*Dr. Ing. Jungwirth Otto.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

### „Slibning" af Haner.

Montører og Maskinarbejdere, der beskæftiger sig med Reparationer, kommer ikke saa sjældent ud for at skulle „slibe" en Hane. Ved Udtrykket „slibe" menes almindeligvis at gøre Hanen tæt, hvilket i og for sig ikke er saa vanskeligt, bare man bærer sig rigtigt ad.

Selvfølgelig kommer man ikke op paa Siden af specielt uddannede Armaturarbejdere ved den Slags Arbejde; det er og bliver nu en Gang en Specialitet, som kræver baade Omtanke og særligt Haandelag. Her skal dog i det følgende gives en lille Vejledning, som forhaabentlig kan være til Hjælp i paakommende Tilfælde for de, der har Interesse derfor.

Først maa man gøre sig klart, at Slibningen kun er en Biting ved Bearbejdning af de 2 Flader, som ønskes tætte. Den Smule Materiale, som fjernes ved Slibning, er ingenting i Sammenligning med, hvad man i samme Tidsrum paa anden Maade kan fjerne, f. Eks. ved Drejning, Rundslibning eller Skrabning. Hovedsagen er, at Fladerne inden Slibningen er sammenpassede saa omhyggeligt som muligt.

En slidt Hanetold ser gerne ud som vist i Fig. 1. Det Materiale, som i sin Tid har været efter den punkterede Linie, er dels slebet, dels slidt og maaske dels „revet" af. Noget lignende er selvfølgelig Tilfældet med Huset, Fig. 2. At man ikke uden videre alene ved „Slibning" kan bringe en saadan Hane i Orden igen, kan man tænke sig til. For det første vil Kanten K forhindre Tolden i at synke ned i Huset, og for det andet faar man ikke de paa tværs af Tolden værende gamle Ridser fjernet ved at slibe i samme Retning som disse, tværtimod — de bliver som Regel værre.

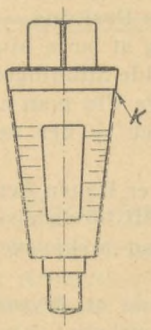



Fig. 1.

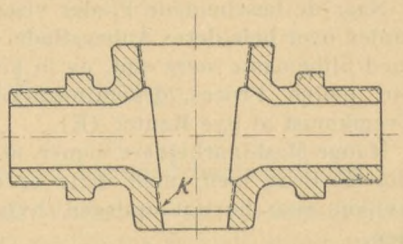



Fig. 2.

Det mest radikale vil være at dreje en lille Spaan af Tolden eller eventuelt paa en Rundslibemaskine at slibe saa meget af, at baade de gamle Ridser og Kanten K er forsvundet.

I Nødstilfælde kan man med Forsigtighed hjælpe sig med en meget fin Fil, men man har i saa Tilfælde ingen Garanti for, at Tolden bliver absolut rund. Filstrøgene skal ligge paa langs og ikke paa tværs af Tolden.

Naar Tolden er færdig, d. v. s. er blevet til en regulær pæn og glat Keglestub, kan man smøre den ind med Mærkeblaat, smitte af i Huset, krydsskrabe væk paa de rigtige Steder og fortsætte dermed, indtil Huset „pletter" pænt paa hele Bærefladen.

Efter hver Skrabespaan maa Spaaner og Grater i Hanehuset selvfølgelig fjernes omhyggeligt, ellers risikerer man let at faa nye Ridser i saavel Hus som Told.

I det hele taget maa man være saa renlig som muligt ved den Slags Reparationer; Filspaaner, Slibestøv o. l. maa ikke findes hverken paa Filebænken eller paa Reparatørens Tøj. Læg altid et Stykke Papir paa Filbænken til at lægge eller stille Delene paa.

Naar Huset er skrabet omhyggeligt til, kan selve Slibningen finde Sted.

Som Slibemateriale bruges Lampeolie (raffineret Rapsolie) og gankse fint pulveriseret Glas, som smøres paa i saa tyndt et Lag som muligt.

Carborundumpulver og lignende kraftige Slibemidler maa bestemt fraraades, idet disse Slibekorn, selv om de er nok saa fine, har Tendens til at blive trykket ind i saa relativt blødt Materiale som Messing og

Rødgods *og bliver siddende.* At en saadan Hane stadig vil rive og hurtig blive utæt igen, er indlysende.

Under Slibningen sørger man — særlig ved store tunge Haner — for, at Tolden holdes lodret, i modsat Fald kan enten den eller Huset blivet slidt for meget til een Side, alt eftersom man sliber med Tolden eller med Huset fastspændt i Skruestikken. Slibningen foregaar iøvrigt paa den Maade, at den Del, man sliber med i Slutningen af hver omdrejende Bevægelse, løftes lidt op og sænkes igen inden næste Drejning.

Naar de bearbejdede Flader viser sig at bære hinanden over hele deres Anlægsflade, skulde Slibningen med Slibemasse være slut, og jo kortere Tid man er om denne Proces, des mindre Chance er der for Fremkomst af nye Kanter (K).

Mange Maskinarbejdere mener, at nu er Hanen færdig til Brug igen; men dette er en Misforstaaelse, hvilket man hurtigt opdager, hvis man trykprøver den.

Som Regel vil Hanen straks begynde at dryppe igen, hvilket i og for sig ikke er saa mærkeligt, naar man tænker nærmere over Sagen.

For det første maa man gøre sig klart, at den Tolerance, der maa være mellem Hus og Told, skal være praktisk talt Nul.

For det andet maa det være indlysende, at Tolden — efter at baade den og Huset er renset omhyggeligt for den sidste Omgang Slibemasse — vil synke længere ned i Huset, end den nogensinde har været før, idet Slibemassen, selv om der kun er Tale om et ganske tyndt Lag, dog trods alt har en vis Tykkelse. Med andre Ord: Hanen er tilslebet med Tolden i en Stilling, som den aldrig kommer til at sidde i!

At den under disse Forhold skulde kunne holde tæt, er lidt for meget forlangt.

Hvorledes maa man da til Slut behandle Hanen for at faa den nødvendige Tæthed? Ganske simpelt ved — som sidste Operation — at slibe eller rettere „slide" Hanen til paa samme Maade som under Slibningen, men uden Glaspulver og uden — eller kun med en halv Draabe — Olie.

Ved denne sidste Behandling kan man med lidt Øvelse efterhaanden faa Delene arbejdet saadan sammen, at tilstrækkelig Tæthed opnaas, og er man sikker paa, at Slidfladerne aldrig nogensinde har været i Berøring med Carborundum, er Chancen for Sammenrivning mellem dem minimal.

*C. H.*

## Fremstilling af Erstatningsventiler.

De fleste Reparatører har været ude for at skulle fremskaffe en Ventil til en eller anden Pumpe saa hurtigt som muligt, f. Eks. til en Føde- eller Kølevandspumpe.

Er der ikke Tid til at fremstille en Model og lade Ventilen støbe, kan man ofte hjælpe sig ved at dreje den nye Ventil af et Stykke passende Metal og derefter udarbejde Vingerne efter en af følgende 2 Metoder:

1) Ventilen drejes fiks og færdig paa rigtig Diameter og Længdemaal (Fig. 1). Samtidig bores Hullet X med et Bor, der er ca. 2 mm større i Diameter end Vingernes Godstykkelse. Derefter skæres de 4 Snit

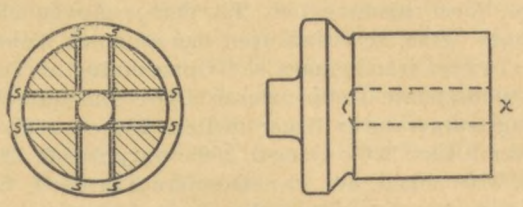



Fig. 1.

(S—S) med en almindelig Nedstryger saa tæt ned mod Ventilsædet som muligt uden dog at røre dette. De 4 Kiler (vist skraverede) knækkes af ved, at man med en lille Mejsel eller Stemmer bøjer dem fra Centrum udefter. Til Slut kan man med en ganske lille skarp Mejsel rette de 4 trekantede Brudflader under Ventilhovedet op efter Ønske, og Ventilen er færdig.

Man kan selvfølgelig lige saa godt fremstille Ventiler med 3 Vinger paa lignende Maade, men en Skavank ved Metoden er, at Vingerne ikke støtter hinanden som ved de støbte, eftersom Midten jo er boret væk.

Denne Skavank kan man imidlertid let komme ud over ved at sølvlodde en Metalstift fast i Hullet X. I saa Tilfælde anbefales det at færdigdreje Ventilen som sidste Operation, eftersom den godt kan kaste sig under Lodningen.

2) En mere robust Ventil kan fremstilles som vist i Fig. 2. Den har den Fordel fremfor den i Fig. 1 viste, at Vingerne vanskeligt knækker af. Deres Slidflade kan blive rigelig stor, og Lodning undgaas.

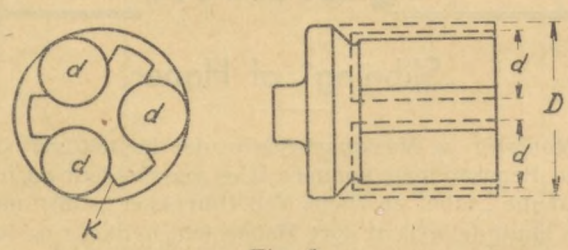



Fig. 2.

Fremstillingsmaaden er iøvrigt den, at Ventilen først skrubdrejes til rigeligt Maal (D). Enden plandrejes og opmærkes til Boring af Hullerne (d). Er Emnet opspændt i 3-bakket Centrerpatron, slipper man nemt over at inddele den plane Ende i 3 Dele, idet man stiller sin Ridsenaal i Pinolhøjden, drejer Patronen, saa dens Kløer skiftevis gaar imod et Anslag, og for hver af de 3 Stillinger trækkes en Linie paa tværs af Arbejdsstykket. De 3 Huller kan selvfølgelig bores uden Opmærkning, hvis man disponerer over en Fræsemaskine, men en almindelig Boremaskine med Stop er fuldt anvendelig. Hullerne bores først med almindelig Spiralbor af passende Stør-

relse, og dernæst planbores Bunden med en Ende-Notfræser eller et Spiralbor, der er slebet fladt paa Enden.

Ventilen spændes saa op i Centrerpatron igen og færdigdrejes paa Vingerne og Sædet.

Til Slut rejfes Kanterne K efter Ønske.

*C. H.*

## Diktatur i Brovst.

Fagbladets Læsere vil erindre, at vi tidligere har maattet beskæftige os med C. O. Jensens Fabrik i Brovst, en ret stor Virksomhed, der fabrikerer Landbrugsmaskiner, og stadigvæk har formaaet at holde sine Arbejdere udenfor Organisationerne. Lønnen og Arbejdstiden har naturligvis i høj Grad været præget heraf, og hvis en enkelt ved sin Tiltræden i Arbejde har været Medlem af en Fagforening, er det hurtigt blevet betydet ham, at dette ikke er foreneligt med at arbejde hos C. O. Jensen.

Da Fabrikanten tilmed er Ejer af en Del af de Huse, hvori hans Arbejdere bor, er det klart, at han her havde et ret stærkt Middel til at lægge Pres paa de ældre Arbejdere med Hensyn til at holde disse væk fra Organisationerne, og dermed saa meget lettere at paavirke ogsaa de yngre Arbejdere.

Imidlertid gik det, som det som Regel gaar: den, der tror at have Magten, kan ikke lade være at misbruge den, og i indeværende Aar var Forholdene saaledes, at det blev i alt Fald en Del af Arbejderne for meget af det gode. Spredte Krav om Forbedringer afvistes blankt, og dette havde til Følge, at der skete Henvendelser til enkelte Organisationer om at tage Affære.

Samtlige interesserede Organisationer, Dansk Arbejdsmandsforbund, Formerforbundet, Malerforbundet, Smedeforbundet, Snedkerforbundet og Tømrerforbundet, afholdt derpaa et Møde med Arbejderne, der i et Antal af 66, hvilket vil sige alle paa nær 3 gamle Arbejdere, meldte sig ind i de Organisationer, hvor de hørte til, og Arbejderne anmodede derefter Forbundene om at kræve Forhandling med Fabrikanten om Ændring i de bestaaende Arbejdsforhold samt Oprettelse af Overenskomster i Lighed med, hvad der forlængst er sket i lignende Virksomheder.

Der forhandledes derefter med Fabrikanten den 22. og 23. September, men uden Resultat, idet Hr. Jensen ikke kunde bekvemme sig til at fravige den Stilling, han har hævdet gennem Aarene, nemlig at han vilde være enebestemmende om Arbejdsforholdene.

Da det saaledes viste sig umuligt at faa en antagelig Ordning, nedlagde samtlige 66 Mand Arbejdet den 24. September.

Saaledes staar Sagen i Øjeblikket, og ovennævnte **Organisationer er indgaaet paa at støtte de strejkende Arbejdere**, der bogstavelig kæmper for at gennemføre en Løn, som det er muligt at eksistere for.

Vi gaar ud fra, at ingen Arbejder vil række Haand til at hjælpe C. O. Jensen til at opretholde et Lønniveau, der faktisk betyder, at Arbejderne ikke kan skaffe sig det nødvendigste til Livets Ophold.

**Bliv ikke Skruebrækker.**

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31 (tidligere Ny Carlsbergvej 80), København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Gartner *Holger Suhr*, Allégaarden, Kastrup. (Drivhuse i Gl. Holte og Hvissinge).
11. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
12. *Fiskemelsfabrikken*, Skagen.
13. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
14. Installatør *P. Th. Lynggaard*, Oldfuxvej 1, København.
15. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
16. Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia.
17. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
18. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
19. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
20. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
21. Blikkenslagermester *Gunnar Larsen*, Odinsvej 9, Lyngby.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Formernes Sangkor i København fylder 25 Aar.** Allerede længe før Aarhundredskiftet havde Formerne i København deres Sangforening, og ældre Formere vil huske, at Sangpræstationerne indenfor denne Forening var fuldt paa Højde med Sangen i de øvrige Sangforeninger. Forskellige Aarsager bevirkede, at denne Forening ophørte i Aarene 1904—1905.

Faa Aar efter, i 1910, stiftede man — paa Initiativ af daværende Hovedkasserer *Ludv. Christensen* — en Sangforening igen under Navnet „Formernes Sangkor". Han havde samme Aar overværet den store internationale Socialistkongres i København, ved hvilken Lejlighed 500 Arbejdersangere sang den pragtfulde Kantate. Der var ingen Formere blandt disse, og da Ludv. Christensen vidste, at der blandt Formerne var Medlemmer med Evne og Interesse for Sang, forekom det ham meningsløst, at der ikke var et Sangkor indenfor Faget. Han indbød derfor interesserede til et Møde den 1. November 1910, hvor Foreningen stiftedes.

I Aarene, der siden da er gaaet, har Sangkoret arbejdet sig frem til at være blandt de bedste af Arbejdersangkorene, og dets Præstationer er kendt fra Kongresser i Forbundet og fra Arbejderfester, hvor Koret har medvirket med Sang.

Sangkoret tæller i Øjeblikket 28 aktive Medlemmer. Dets Formand er *Otto Jensen*, og Sangundervisningen er overdraget Kgl. Operasanger Georg Davidsen.

Sangkoret fejrer Jubilæet ved en Sammenkomst med Fællesspisning for Medlemmer med Damer Lørdag den 2. November i Rømersgade 22, samt ved en Jubilæumskoncert med Underholdning og Bal, som afholdes den 16. November i Rømersgade 22.

Der vil her blive Lejlighed for Formerne i København til at tilbringe en god Aften, og Lejlighed til at vise Sangkoret sin Anerkendelse.

**Observer!** Idet vi henviser til Artiklen andet Sted i Bladet om C. O. Jensen, Brovst, erindrer vi om, at der fra 26. September er erklæret Strejke overfor den pagældende Virksomhed. Strejken er fortsat løbende, og vore Medlemmer kan derfor ikke reflektere paa eventuelle Tilbud om Arbejde paa det paagældende Sted.

*Herm. Hansen.*

**Aarhus.** Som meddelt i Fagbladet for September afholdtes der Timandsmøde paa *Aabyhøj Jernstøberi* den 3. September, hvor Lønkrav fra vore der beskæftigede Medlemmer blev behandlet.

Mødet sluttede uden Enighed og resulterede derefter i, at de paagældende Medlemmer overgik til at arbejde paa Timeløn. Man er senere ved lokal Forhandling blevet enige om Tillæg til en hel Del Gipsbrædder og har igen truffet Aftale om ny Priskurant, hvorefter man saa arbejder i Akkord.

**Korsør.** Paa *Korsør Jernstøberi* har der den 12. Oktober været afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Akkordpriserne og Forbedring af Materialerne.

Man enedes om at føre Sagen tilbage til lokal Forhandling, som skal være tilendebragt i Midten af November.

Firmaet gav Tilsagn om velvillig Medvirken paa begge Omraader.

Opnaas Enighed ikke, gaar Sagen til Timandsmøde.

**Odense.** Den 24. September er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S M. P. Allerups Eftf.* paa Krav om Forhøjelse af Priskuranten for Maskinformerne og Lønkrav til en enkelt Haandformer.

Vedrørende Tillæg til Priskuranten for Maskinformerne indgik Firmaet paa at yde et Tillæg paa 8 pCt. til alt Arbejde i 3 Kassestørrelser og et Tillæg paa 5 pCt. til alt Arbejde i 6 Kassestørrelser.

Firmaet vilde ikke indgaa paa at yde noget bestemt Løntillæg til den enkelte Mand, men lovede at medvirke til, at vedkommendes Fortjeneste kunde blive noget større.

## Specialarbejdere.

**Mæglingsmøde** afholdtes den 22. Juli paa *Svendborg Skibsværft*, foranlediget ved en Klage fra Forbundet over, at Værftet ensidigt reducerer Lønnen for Borere paa nyt Arbejde.

Fra Værftets Side gjordes gældende, at Forudsætningen for en tidligere Aftale om Forhøjelse af Betalingen for Borerarbejde paa gl. Arbejde havde været den, at der skulde optages Forhandlinger om lavere Procenter for Nybygningsarbejde.

At et saadant Tilsagn skulde være givet fra vor Side, maatte vi bestride, og da Enighed saaledes ikke kunde opnaas, forbeholdt Firmaet sig Retten til at føre Sagen videre til Timandsmøde.

Dette har imidlertid ikke fundet Sted, og da Firmaet har efterbetalt det paagældende Beløb og frafaldet ovennævnte Krav, maa Sagen anses for at være i Orden.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Mellem Hobro Afdeling og *Hobro Kommune* er der med Assistance af Forbundet indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold. Timelønnen er fastsat til 140 Øre plus et Ferietillæg af 3 Øre pr. Time. Alt Rørarbejde, der omfattes af Rørprislisten, afregnes efter denne. Hvor Overarbejde er nødvendigt, aflønnes det efter Fælles Værkstedsregler, og alt Arbejde ud over 8 Timer daglig afspadseres i den normale Arbejdstid i Løbet af de førstkommende 2 Uger. Overenskomsten er gældende, indtil den med 3 Maaneders Varsel opsiges af en af Parterne til en 1. August.

Odense Afdeling har indgaaet Overenskomst med Firmaet *A/S Dansk Automobil Compagni*, gældende til 1. Maj 1937. Overenskomsten slutter sig i alt væsentlig til den med Jernindustriens Sammenslutning gældende.

Den 4. September er der indgaaet Overenskomst mellem Rønne Afdeling og *Autoreparatør Andr. Madsen*, Aakirkeby. Mesteren er indgaaet paa kun at beskæftige Medlemmer af vort Forbund og at yde Sommerferie efter de gældende Regler. Overenskomsten gælder til 1. April 1937.

Paa et Møde den 12. September mellem Repræsentanter for *Margarinefabrikken „Bona"*, Sønderborg, og vor derværende Afdeling enedes man om et Tillæg til den gældende Overenskomst af 24. Maj 1927, hvorefter Skifteholdsbetalingen er fastsat til 15 Øre pr. Time i Tiden fra Kl. 6 til Kl. 22 og 30 Øre pr. Time i Tiden Kl. 22 til Kl. 6.

Tønder Afdeling har sluttet Overenskomst med *Iver Th. Andersen*, Tinglev, hvorefter Mesteren indgaar paa kun at beskæftige Medlemmer af Forbundet, at betale Rørarbejde efter Rørprislisten og Overarbejde efter Fælles Værkstedsregler, ligesom der gives Sommerferie med Løn efter de gældende Regler.

Med Fabrikant *Andreas Nielsen*, Ulstrup, har Forbundet sluttet Overenskomst den 6. September vedrørende Løn- og Arbejdsforhold. Overenskomsten indeholder i alt væsentlig de samme Bestemmelser som Jernindustriens almindelige Overenskomst, dog er Ferielønnen fastsat til Gennemsnitsugelønnen for de sidste 3 Maaneder for de Arbejdere, der har været beskæftiget hos Firmaet 1 Aar. For Arbejdere, der ikke har været paa Stedet i saa lang Tid, ydes Ferie med Løn i Forhold til den Tid, de har været beskæftigede. Overenskomsten kan tidligst opsiges til 1. Maj 1937.

Københavns Afdeling 2 har sluttet Overenskomst med Bakelit-Firmaet ved *C. J. Risom*, Ørnevej 71. Antagelseslønnen er fastsat til 145 Øre, efter 3 Maaneders Forløb 165 Øre, hvorefter Timelønningerne kan forhøjes til 185 Øre. Der gives Akkord i størst mulig Udstrækning, og nødvendigt Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler. Der gives 6 Dages Sommerferie, og Ferielønnen er 80 Kr. for Arbejdere, der har været beskæftiget hos Firmaet 1 Aar. For Arbejdere med mindre end 1 Aars Beskæftigelse er Ferielønnen fastsat til 3,2 Øre pr. præsteret Arbejdstime.

Ligeledes har Københavns Afdeling 2 aftalt Overenskomst med *A/S S. Rümenapp & Co.*, Tingvej 48. Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere; Antagelseslønnen er fastsat til 130 Øre, dog kan Udlærlinge det første Aar efter Læretidens Ophør arbejde for 120 Øre pr. Time. Iøvrigt gælder Jernindustriens Overenskomst og Fælles Værkstedsregler samt Ferieordningen.

Mellem Københavns Afdeling 14 og Fabrikken *„Simo“*, Finsensvej 50, er der truffet Aftale om, at alt Overarbejde afspadseres i normal Tid i de sidste Timer den paafølgende Dag.

**Mæglingsmøder.** Den 2. August blev der afholdt en Mægling hos Firmaet *Bang & Olufsen*, Struer, foranlediget af Strid om noget i Fabrikken udført Rørarbejde, som vore Medlemmer forlangte betalt efter Rørprislisten, medens Firmaet kun vilde afregne med den indenfor Virksomheden anvendte Timebetaling. Enighed opnaaedes ikke, men Afdelingen ønsker ikke Sagen videreført.

Ved en Mægling den 2. September paa Lønkrav overfor Maskinfabrikken *„Svendborg“*, Svendborg, opnaaedes et Løntillæg til 7 Mand.

Hos Blikkenslagermester *Vilh. Nielsen*, Søborg, mægledes den 3. September paa Strid om Opgørelse af nogle Regnskaber paa Rørarbejder. Sagen sluttedes med, at Mesteren til fuld Afgørelse af Uoverenstemmelsen betalte 45 Kr.

Den 7. September mægledes paa *Maglekilde Maskinfabrik*, Roskilde, som havde fastsat en Antagelsesløn paa højst 112 Øre under Henvisning til, at der eksisterede en Overenskomst herom. Ved Mæglingen enedes man om at betragte denne Overenskomst som bortfalden.

Paa Uenighed mellem Blikkenslagermester *Georg Larsen*, Valby, og en Rørmontør om Betaling for Paasætning af Sprinkler paa et Anlæg hos A. C. Illum, Østergade, mægledes den 9. September, og man enedes om, at Mesteren til fuld Afgørelse af Sagen betaler Kr. 11,25.

Den 16. September afholdtes Mægling hos *Peter Jensen*, Faaborg, hvor vore Medlemmer klagede over, at Firmaet ikke afregnede Rørarbejde efter Prislisten. Man enedes om, at alle Anlæg, der er færdiggjort efter 1. Juli 1935, opmaales og afregnes efter Priskuranten.

Paa et Mæglingsmøde den 18. September paa Lønkrav overfor *Sukkerfabrikken i Nykøbing F.* opnaaedes et Tillæg at fordele efter Firmaets Skøn.

Firmaet *Monberg & Thorsen*, Københavns, havde ikke afregnet et Arbejde i Brønshøj efter Rørprislisten, idet man ikke betalte Vejpenge, og der afholdtes i den Anledning et Mæglingsmøde den 23. September. Her indgik Firmaet paa at betale det forlangte Beløb, Kr. 296,38.

Den 25. September er der afholdt Mægling paa *De danske Mejeriers Maskinfabrik* i Kolding paa Grund af Klage over ensidig Fastsættelse af Akkordpriser. Man enedes om, at der optages Forhandling om Priser for Svejsning pr. løbende Meter; for mindre Arbejder tilstræbes Slumpakkorder, og en Del Akkorder aflønnes efter Overenskomstens § 7, 2. Stk. Der blev ligeledes truffet Aftale om Betalingen for Udearbejde.

**Timandsmøder.** Paa et Timandsmøde den 3. September behandledes et Lønkrav overfor *A/S Ernst Voss*, Fredericia. Firmaet indgik paa at give et Tillæg til de timelønnede, og et mindre Tillæg til de Arbejdere, der har Adgang til Akkord.

Den 10. September har følgende Sager været til Behandling paa Timandsmøde:

1) Krav overfor *A/S Automobiles Citroën*, Københavns, om Erstatning for tabt Dagløn paa Grund af Fabrikkens Lukning den 5. Juli. Enighed opnaaedes ikke, men Virksomheden har senere udbetalt den krævede Erstatning.

2) Krav fra *A/S Weilbach & Cohns Fabrikker*, Københavns, om Inddragning af den hidtidige Respittid. Man var enige om, at Arbejdet skal paabegyndes, naar Signal hertil gives; der vil dog ikke ske Fradrag i Lønnen, hvis en enkelt Arbejder undtagelsesvis kommer indtil 5 Minutter for sent om Morgenen. Efter Frokostpausen skal Arbejderne forlade Spiselokalet, saa snart Signal til Arbejdets Paabegyndelse gives.

3) Klage fra samme Firma over Afholdelse af Klubmøde i Arbejdstiden. Sagen, der ogsaa angik Gørtlerforbundet, sluttedes, idet Forbundene til fuld Afgørelse betaler ialt 100 Kr. til Firmaet som Erstatning for Arbejdsstandsningen.

4) Klage over, at dette Firma kræver Erstatning for et bortkommet Drejestaal. Firmaet frafaldt Kravet om Erstatning, idet man var enige om, at A/S Nielsen & Winthers Ordensreglement med Tilføjelsen vedrørende A/S F. L. Smidth & Co. ogsaa bliver gældende for A/S Weilbach & Cohns Fabrikker.

5) Strid hos *A/S „Atlas“*, Københavns, om Betalingen for forskudt Arbejdstid. Enighed opnaaedes ikke, og Spørgsmaalet er nu indbragt for en faglig Voldgiftsret til Afgørelse.

6) Lønkrav overfor *A/S F. L. Smidth & Co.*, Valby. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og man er herved enedes om en Forhøjelse.

7) *A. Møller*, Svendborg: a) Klage over, at Firmaet nægter at betale Feriepenge til Montører. Firmaet indgik paa at betale i Henhold til den gældende Ordning. b) Krav om Overtidsbetaling for ca. 100 Timer. Her indgik Firmaet paa at betale Halvdelen af det forlangte Beløb.

8) Lønkrav for timelønnede Maskinarbejdere hos *Thomas B. Thrige*, Odense, og Krav om Betaling for Vejtid. Lønkravet vistes tilbage til lokal Forhandling, og man er her enedes om en Forhøjelse. Angaaende Betalingen for Vejtiden opnaaedes ikke Enighed.

# Stiftelsesfester.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Næstved Afdeling fejrer 40 Aars Stiftelsesfest.

Lørdag den 28. September fejrede Næstved Afdeling sin 40 Aars Stiftelsesfest ved en festlig Sammenkomst med Fællesspisning og Bal for Medlemmerne med Damer i Kvægtorvsrestaurationens Selskabslokaler. Som Gæster var inviteret de 3 Medstiftere af Afdelingen, *Chr. Petersen*, Metalstøber *L. P. Petersen* og fhv. Støbemester *Oulund*, Journalist *Viggo Nielsen*, Forbundets tidligere Forretningsfører *Arn. Nielsen* samt de to Forbundsfunktionærer.

Festen indlededes Kl. 7 med Musik, og efter at Festdeltagerne havde indtaget deres Pladser, bød Afdelingens Formand, *Osvald Petersen*, velkommen, med et særligt Velkommen til Gæsterne. En i Dagens Anledning forfattet Velkomstsang blev sunget, og efter at første Ret var konsumeret, fik Forbundets Formand Ordet. Han bragte Hilsen og Lykønskning fra Forbundet, omtalte Arbejdsforholdene ved Afdelingens Stiftelse og de Forbedringer af disse, der siden den Tid var sket, Resultater, der alle var opnaaet i Kraft af Organisation og Sammenhold, og sluttede med at udbringe et Leve for Næstved Afdeling.

Former *Chr. Petersen* havde derefter Ordet. Han forklarede om Vanskelighederne ved Afdelingens Stiftelse, der blev overvundne, saaledes at Afdelingen allerede Aaret efter ved en Strejke hindrede Fabrikanten i ved Diktat at gennemtrumfe en Lønreduktion, samt udtalte, at Solidaritet og Kammeratskabsfølelse altid havde været et Særkende for Formerne. og udbragte et Leve for, at det stedse vilde være dette.

Taler og Sange vekslede, Journalist *Viggo Nielsen* bragte Hilsen fra Parti og Presse; talte om Samfundet, der var i Støbeskeen. Arbejderne kunde her kun ved Enighed og Sammenhold komme til at øve Indflydelse. Udbragte sluttelig et Leve for en enig Arbejderbevægelse.

Hovedkasserer *Otto Jensen* talte for Damerne, og samtlige „Mænner" understregede Talen med et kraftigt Leve for Damerne.

*Arn. Nielsen* takkede for Indbydelsen, som det havde været ham en Glæde at modtage. Han oplyste, at i 1940 kunde man fejre 100-Aarsdagen for Støberidrift i Næstved, idet det første Støberi der i Byen anlagdes i 1840, og gav en Skildring af Løn- og Arbejdsforhold i Aarene længe før Afdelingens Tilblivelse. Omtalte det gode Samarbejde, der havde været Afdelingen og Forbundet imellem, og udbragte et Leve for Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

Der var til Festen indløbet en hel Del Telegrammer, bl. a. fra følgende af Forbundets Afdelinger: Aarhus, Esbjerg, Frederikshavn, Frederiksværk, Helsingør, Horsens, Hørsholm, Kerteminde, Korsør, København, Nykøbing F., Nykøbing M., Odense, Ringsted, Roskilde, Rønne og Slagelse.

Efter at Formanden havde oplæst disse, og Formernes Honnørmarch var afsunget, udbragte han et Leve for de 3 Medstiftere. Bordet hævedes, og Dansen tog sin Begyndelse og varede — med en Afbrydelse af et sluttet Kaffebord Kl. 12 — til Kl. 4. Man samledes da til et Stykke Mad. Ved Bordet her herskede der stor Gemytlighed, og Klokken blev henad 6, før Formanden kunde slutte den udmærkede Fest, der sikkert vil blive et godt Minde for Festdeltagerne.

## Smedeforbundets Esbjerg Afdeling.

Lørdag den 5. Oktober afholdt Esbjerg Afdeling sin 45-aarige Stiftelsesfest i Etablissementet „Børsen"s Lokaler, bestaaende af Fællesspisning, Underholdning og Bal.

Kl. 19 bød Formanden, *L. Rosendahl*, de festklædte Deltagere, der optog hver Plads i den store Sal, velkommen. Et særligt Velkommen til Gæsterne, hvoriblandt var 2 af Medstifterne, Carlsen og Markussen, tidligere Formand for Afdelingen, H. P. Hansen, Repræsentanter for de 3 nærmeste Afdelinger, Varde, Ribe og Vejen, samt Redaktøren for Vestjyllands Socialdemokrat, Højer-Nielsen, alle med Damer. Endvidere var Forbundet repræsenteret ved Næstformanden, Peter Andersen.

Festen var arrangeret paa den Maade, at Deltagerne under Maaltidet underholdtes med Musik, Taler og Sang, samt Optræden af de Kunstnere, der sædvanligvis optræder i Lokalet om Aftenen.

*Peter Andersen* holdt Festtalen, og efter at have overbragt en Hilsen fra Hovedledelsen udtalte han, under Henvisning til den foreliggende Situation, at det mest intime Samarbejde mellem alle Grene af Arbejderbevægelsen nu var paakrævet. Han omtalte, hvorledes alle de opnaaede Fremskridt for Arbejderklassen var opnaaet ved Sammenhold og Samarbejde, saavel i faglig som politisk Henseende, og at der til daglig ingen Uenighed var om, at dette var absolut nødvendigt, men efter at vi nu var 400.000 organiserede Arbejdere i over 80 Organisationer med hver sine Love og Overenskomster, kneb det undertiden i de store Situationer med at holde Fodslag. Taleren paaviste, hvorledes Kravene om Selvbestemmelsesretten for den enkelte maatte vige for Beslutninger, der tog Sigte paa det heles Vel, hvis fortsat Fremgang skulde paaregnes.

P. Andersen sluttede med at fastslaa, at det bedste Minde, Afdelingen kunde have i Fremtiden fra denne Fest, vilde være, om man kunde enes om at medvirke til at skaffe Socialdemokratiet en straalende Fremgang ved Valgene, da dette vilde have sin øjeblikkelige Virkning ved den kommende Overenskomstsituation, og med Henblik herpaa motiverede han et Leve for Esbjerg Afdeling.

Veteranerne *Markussen, Carlsen* og *H. P. Hansen* mindedes Tiden omkring Afdelingens Oprettelse, hvorledes Fabrikant Lehde B. Jensen i en bestemt Situation havde udtalt, at indenfor hans Port kom ingen Fagforeningsfolk, et Standpunkt, han dog hurtigt havde maattet opgive, samt om, hvorledes Afdelingen ved sine første Møder havde maattet finde sig i, at Gendarmer overværede Møderne og førte Protokol over Forhandlingerne, og i et bestemt Tilfælde, hvor Hurup var til Stede paa Forbundets Vegne, nedlagde Forbud imod Mødets Afholdelse.

Redaktør *Højer-Nielsen* talte for Damerne og benyttede Lejligheden til at bede disse paavirke Mændene til alle at abonnere paa Vestjyllands Socialdemokrat og sluttede med at appellere til Smedene om at agitere for den størst mulige Tilslutning til Partiet ved de kommende Valg.

Repræsentanterne fra de ovenfor nævnte Afdelinger hilste fra deres respektive Afdelinger og ønskede til Lykke. En Række Medlemmer havde Ordet for at hylde Afdelingen, Sammenholdet, Bestyrelsen og Forfatteren til Sangene.

Formanden oplæste en Række Telegrammer, der var modtaget i Dagens Anledning, og sluttede med en Hyldest og et Leve for de tilstedeværende gamle Pionerer.

Efter Spisningen ryddedes Salen, og Deltagerne svingede sig i Dansen, indtil der i en Pause ved 2-Tiden serveredes Smørrebrød, hvorefter Ballet fortsattes indtil Morgentimerne, og Deltagerne skiltes i Mindet om en i alle Maader vellykket Fest.

## Teknologisk Institut.

I Haandværkerbiblioteket paa Teknologisk Institut, Indgang: Vester Farimagsgade 24, vil Ingeniør Chr. Randstrup

*Lørdag den 16. November, Kl. 20,*

holde Foredrag med Lysbilleder over Emnet:

*Metallers Slibning, Pudsning og Polering.*

Adgangen er gratis, og enhver Arbejder indenfor Jern- og Metalindustrien er velkommen.

## Danebod Højskole paa Als,

hvortil der er knyttet en *statsanerkendt Haandværkerdagskole,* modtager som Elever Smede og Maskinarbejdere, Murere, Tømrere, Snedkere og Malere til alm. Højskoleundervisning og speciel faglig Uddannelse. Skoletiden er fra 3. November til 31. Marts. Ogsaa 3 Mdrs. Kursus fra 6. Januar. Betalingen er 75 Kr. maanedlig for Undervisning, Kost og Værelse. Arbejdsløse kan søge Understøttelse fra Arbejdsløshedsfonden.

Oplysninger og Plan faas ved Henvendelse til Skolen, Fynshav pr. Sønderborg.

*Frede Terkelsen,*
Højskoleforstander.
*Godfred Hansen,*
Leder af Haandværker-Dagskolen.

## Køb Valgfondsmærker.

Selv om Valget er overstaaet, naar Fagbladet kommer Læserne i Hænde, vil ethvert Bidrag til Partiets Valgfond være velkomment.



Vi retter derfor Opfordring til de Metalarbejdere, som ikke har købt Valgfondsmærker, om at indhente det forsømte, og til de øvrige, som har købt, at overveje, om ikke „den kunde tage et Par Mærker til."



For Centralorganisationens Medlemmer er der saa meget mere Grund til at købe Valgfondsmærker, som det ene gengiver I. A. Hansen, medens det andet bærer Lyngsies Billede.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 36985 | Andersen, Chr. O. Roose | København | 15. 1.04 | Kbhvn. Afd. | 14.12.23 | Kbhvn. Afd. 12 | 29. 6.35 |
| 2144 | — Egon Kaj .... | — | 4. 4.15 | „ „ | 28 11.33 | „ „ 10 | 29. 6 35 |
| 6136 | — Viggo Berg .. | — | 20. 7.03 | Aarhus | 9. 1.26 | Aarhus | 11. 5.35 |
| 39588 | Abrahamsen, Helmuth E. L. I. | — | 11. 2.05 | Kbhvn. Afd. | 8. 7.24 | Kbhvn. Afd. 17 | 4. 5 35 |
| 12951 | Berthelsen, Poul A. Peter | — | 29. 6.99 | „ „ | 10. 1.27 | „ „ 12 | 15. 6 35 |
| 6854 | Christensen, Poul Axel.... | — | 4. 1.07 | „ „ | 9. 4.26 | „ „ 15 | 22. 6.35 |
| 667 | Castella, Jørgen ..... | — | 2. 7.12 | „ „ | 21. 8 33 | „ „ 4 | 8. 6.35 |
| 50311 | Christiansen, Gregers H. . | Aarhus | 4. 2.03 | „ „ | 8. 8.30 | „ „ 13 | 18. 5 35 |
| 25227 | Christoffersen, Ove Gerhardt | Hellerup | 10. 7 08 | „ „ | 9. 6.28 | „ „ 13 | 29. 6 35 |
| 15392 | Edelmann, Ib Carl Scheel | Nakskov | 21. 9.09 | „ „ | 5. 5.35 | „ „ 2 | 8. 6.35 |
| 29522 | Ekstrøm, Gustav A. Vilh. | København | 28. 1.09 | „ „ | 6. 4.29 | „ „ 14 | 1. 6.35 |
| 15952 | Grouleff, Harry Fritjof . | Gøteborg | 20. 8.08 | „ „ | 28. 5.35 | „ „ 13 | 29. 6.35 |
| 36189 | — Kaj ..... | København | 23. 5.10 | „ „ | 13. 2 30 | Centralafd. | 6. 4.35 |
| 32804 | Hansen, Egon Gyde .. | Dalum | 25. 3.14 | Odense | 7. 5.33 | Anvisningskt. | 27. 4.35 |
| 15749 | — Henrik Marius | Thisted | 7. 3.94 | Kbhvn. Afd. | 10. 5.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 1. 6 35 |
| 52390 | — Henry Chr.... | København | 3. 4 01 | „ „ | 15. 8 32 | „ „ 11 | 22. 6.35 |
| 30430 | — Holger Arvid. | Indslev | 24.10 08 | Nørre Aaby | 11. 4 27 | Nørre Aaby | 9. 3.35 |
| 997 | — Ib Mossin ... | København | 3. 5.13 | Kbhvn. Afd. | 22. 2.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 8 6 35 |
| 31243 | — Marius P. H.. | — | 15. 2 02 | „ „ | 18.10.28 | „ „ 12 | 25. 5.35 |
| 27046 | — Otto ..... | Stenum | 2. 7 08 | Brønderslev | 9. 4.35 | Brønderslev | 3. 8 35 |
| 10965 | — Poul Verner.. | Rudkøbing | 28. 3.15 | Kbhvn. Afd. | 19. 9.34 | Kbhvn. Afd. 17 | 29. 6.35 |
| 27410 | Jensen, C. C. Alexander | Bloustrød | 30.12.12 | Frederiks sund | 15.12.34 | Frederiks sund | 27 4.35 |
| 38822 | — Carl E. Johan | Skovshoved | 23. 5.09 | Kbhvn. Afd. | 8.11.29 | Kbhvn. Afd. 2 | 1 6 35 |
| 28007 | — Harry Dahl .. | Herning | 23 5.13 | Herning | 6. 5.34 | „ „ 14 | 15. 6 35 |
| 52406 | — Johannes Vilh. | København | 8.10.11 | Kbhvn. Afd. | 27. 8.32 | „ „ 12 | 1. 6 35 |
| 1757 | — Uno Dick Chr. | — | 21. 9.14 | „ „ | 8.11.33 | Centralafd. | 2. 2.35 |
| 335 | Jørgensen, Arne Lund ... | Fejø | 8. 6.08 | „ „ | 29. 6.33 | Kbhvn. Afd. 10 | 29. 6.35 |
| 11049 | Jespersen, Svend Aa. C. V. | København | 2. 7 08 | „ „ | 22. 9.34 | „ „ 2 | 8. 6.35 |
| 52548 | Juhlin, Walther S. Jul. | — | 17. 3.13 | „ „ | 11.10 32 | Odense | 15 9.34 |
| 30078 | Krause, Einer Filip ... | — | 20. 1.10 | „ „ | 8. 4.29 | Kbhvn. Afd. 9 | 15. 6.35 |
| 28722 | Krogh, H. Andersen . | Rødding | 20.11.05 | Skive | 25. 6.34 | Skive | 18. 5.35 |
| 30845 | Kunøe, Leif Jakobsen | Aarhus | 27. 1.12 | Faaborg | 8. 5.30 | Faaborg | 30. 3.35 |
| 11058 | Larsen, Olaf Valdemar | København | 23. 8.82 | Kbhvn. Afd. 1 | 31. 5.02 | Kbhvn. Afd. 2 | 30. 3.35 |
| 29517 | Lassen, Mannfried M. H. A. | — | 13.10 02 | „ „ | 15. 5 35 | „ „ 15 | 1. 6.35 |
| 53167 | Laursen, Holger ..... | Vamdrup | 22. 1.11 | Aarhus | 4.12.31 | Aarhus | 30. 3.35 |
| 53026 | Lundberg, Egon Michal . | Aarhus | 7. 2.12 | — | 7.12.30 | — | 25. 5.35 |
| 54568 | Maale, Chr. B. Ørdel | Nyhuse | 12. 6.12 | Hillerød | 7 10.31 | Centralafd. | 30. 3.35 |
| 25822 | Malling, Paul Edgar .. | København | 12.10.01 | Kbhvn. Afd. | 17. 9.28 | Kbhvn. Afd. 12 | 25. 5.35 |
| 2306 | Morsing, Hjalmar Godtf. | — | 24.11.14 | „ „ | 5.12.33 | „ „ 18 | 29. 6 35 |
| 24216 | Møller, Evald ..... | Thisted | 23.12.11 | „ „ | 21. 6.35 | „ „ 9 | 22. 6 35 |
| 5488 | Nielsen, Alfons Carlo . | København | 28. 6.86 | „ „ | 6. 6.24 | Centralafd. | 16. 3.35 |
| 14496 | — Carl Isbech .. | Bagsværd | 26. 3 03 | Lyngby | 7. 6 35 | Kbhvn. Afd. 9 | 15. 6 35 |
| 8806 | Nilson, Oskar ..... | Sverrig | 11. 8.94 | Sømænd. Forb. | 25 5.14 | Centralafd. | 6. 4 35 |
| 14340 | Nielsen, Svend Ove .. | Tornemark | 28. 1.15 | Kbhvn. Afd. | 10. 3 35 | Kbhvn. Afd. 15 | 29 6.35 |
| 5320 | — Vilh. Alfred Em. | København | 16. 2.94 | „ „ | 26. 1.34 | „ „ 14 | 29. 6 35 |
| 50163 | — W. Hagbarth E. | Frederiksberg | 29. 7.93 | „ „ | 15. 6 30 | „ „ 11 | 8. 6.35 |
| 13993 | Otzen, B. H. Charles | København | 7. 1.16 | „ „ | 6. 3.35 | „ „ 13 | 29. 6.35 |
| 7272 | Petersen, Christian W.. | Ugilt | 23. 2.08 | Hjørring | 1. 5.27 | Hjørring | 18. 5.35 |
| 30197 | — Orla Garnæs | København | 29. 8.10 | Kbhvn. Afd. | 6. 5 29 | Centralafd. | 13. 4.35 |
| 15667 | — Poul Emil.... | Aarhus | 15. 5.07 | Aarhus | 28.12.30 | Aarhus | 30. 3.35 |
| 1421 | Rasmussen, Helge Thaarup | Randers | 23. 3.13 | Kbhvn. Afd. | 1.10.33 | Kbhvn. Afd. 2 | 15. 6 35 |
| 18637 | -- Poul E. Bock | København | 1. 9.10 | Hillerød | 27. 5.29 | „ „ 9 | 1. 6.35 |
| 10311 | — Tage ..... | Toftebjerg | 1. 5.14 | Aarhus | 12.11 34 | Aarhus | 30. 3.35 |
| 30907 | Radtleff, Arne Johan L. | København | 8. 9 09 | Køge | 25. 6.29 | Kbhvn. Afd. 12 | 29. 6.35 |
| 16714 | Reimer, Ernst Chr. E.. | — | 6 2.02 | Kbhvn. Afd. | 30.10.31 | „ „ 11 | 22. 6.35 |
| 53339 | Sørensen, Erik G. Sandal | Hjørring | 29. 9.12 | Aalborg | 1. 9.32 | Aalborg | 5. 1.35 |
| 51226 | — E. O. William | København | 10. 8.07 | Kbhvn. Afd. | 30. 5.31 | Kbhvn. Afd. 11 | 15. 6.35 |
| 1675 | — S. Aa. F. Holm | — | 15. 4.13 | „ „ | 6.11.33 | Centralafd. | 30 3.35 |
| 3167 | — Svend Børge . | Nykøbing M. | 8. 7.06 | Horsens | 15. 8.25 | Aarhus | 1. 6.35 |
| 1330 | Søndergaard, Poul Hansen . | Virum | 23. 2.09 | Kbhvn. Afd. | 24.10.33 | Centralafd. | 2. 2.35 |
| 5343 | Thomassen, Erik Th. Thorv. | Chicago | 14.12.14 | „ „ | 22. 1 34 | Kbhvn. Afd. 15 | 18. 5.35 |

| Nr. | Navn | | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 52920 | Thomsen, | Svend Otto .. | København | 14.11.05 | Kbhvn. Afd. | 8. 4.35 | Kbhvn. Afd. 15 | 1. 6.35 |
| 50535 | Vørs, | G. O. Richard | — | 6. 2.11 | „ „ | 27. 9.30 | „ „ 13 | 22. 6.35 |
| | | | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | |
| 48146 | Andreasen, | Anker Andreas | Egby | 26 11.05 | Odense | 8. 7.29 | Kbhvn. Afd. | 22. 6.35 |
| 47494 | Groth, | Simon Aksel. | Svendborg | 14. 2.97 | D. Arbm. Forb. | 8. 4.27 | „ „ | 23. 2.35 |

## Offentlige Foredrag paa Danmarks tekniske Højskole.

I den teknologiske Samling, Sølvgade 83, fortsættes Foredragsrækken i November og December med nedenstaaende Emner og Foredragsholdere:

Torsdag den 7. November, Kl. 20 pr., Ing., cand. polyt. J. P. Carlsen: Bor, Boring og Boremaskiner.

Torsdag den 14. November, Kl. 20 pr., Ing., cand. polyt. H. Niendahl: Papir II: Træslib og Cellulose.

Torsdag den 21. November, Kl. 20 pr., Ing., cand. polyt. J. P. Carlsen: Varmebehandlinger.

Torsdag den 28. November, Kl. 20 pr., Ing., cand. polyt. H. Niendahl: Tekstil III: Spinding fortsat og Rebslagning.

Torsdag den 5. December, Kl. 20 pr., Ing., cand. polyt. J. P. Carlsen: Automatdrejebænke (Konstruktioner og Virkemaader).

Torsdag den 12. December, Kl. 20 pr., Ing., cand. polyt. H. Niendahl: Papir III: Heltøjshollænderen og Papirmaskinen.

## Ollerup Haandværkerskole.

Ollerup Haandværkerskole, hvis Hovedopgave det er gennem et 2 × 5 Maaneders Vinterkursus at arbejde for at dygtiggøre dansk Haandværkerungdom ved at øge dens Sans for solidt praktisk og smukt Byggearbejde og Haandværk, er oprettet og ejes af en Forening af samme Navn.

Skolens Undervisning er tilrettelagt for Bygningshaandværkere, Murere, Tømrere, Snedkere, endvidere for Møbelsnedkere, Blikkenslagere, Grov- og Kleinsmede, Maskinarbejdere, Mekanikere, Rørlæggere m. f. Sideordnet med den praktiske Undervisning finder der Øvelse Sted i Skolens forskellige Værksteder.

Undervisningen omfatter i første Klasse: Dansk, Regning, Matematik, Bogholderi, Fysik, Materiallære, Bygningskonstruktion, Maskinlære, Opvarmning, Tegning, Geometri, Stereometri, Projektion, Fagtegning med tilhørende Opsnøring og Modellering, for Smede Svejsning m. m.

I anden Klasse fortsættes Fagundervisningen og udvides med Korrespondance, Kalkulation, Bygningsret, Styrkeberegning, Landmaaling, Nivellering m. v.

Der vil udenfor den egentlige Skoletid gratis blive Adgang til Undervisning i Sprog, Brug af Regnestok, Gymnastik o. l.

Foredragsrækker tilrettelagt for de to Vintre omfatter Gennemgang af historiske, sociale, erhvervsgeografiske, kunst- og bygningshistoriske og aandelige Emner.

Maanedskursus for Smede omfattende Beregning og Tegning af Centralvarmeanlæg arrangeres i Februar og Marts Maaned.

Skolebygningerne er moderne indrettede med gode, lyse Undervisningslokaler, rummelige Opholdsstuer, Biblioteksværelse, Værksteder, moderne Materialsamlinger, gode Elevværelser og de alm. tekniske og sanitære Installationer.

Elever optages indtil videre den 1. og den 15. i hver Maaned.

Arbejdsløse, organiserede Haandværkere kan søge Understøttelse gennem Arbejdsdirektoratet. Ansøgningsskemaer faas paa Fagforeningskontorerne.

Indmeldelser sker paa særlige Indmeldelseskort, der faas ved Henvendelse til Skolen.

Alle Forespørgsler vedrørende Skolen og dens Kursus bedes rettet til

Skolens Forstander, Arkitekt
*Ejnar Mindedal Rasmussen.*

**Uafhentet Overskud hos F. L. Smidth & Co., A/S, Valby.**

| | | | |
|---|---|---|---|
| Skr. | 40 | Th. Jørgensen | 6,37 |
| — | 74 | J. Hansen | 1,91 |
| — | 74 | do. | 3,71 |
| — | 97 | W. Christensen | 3,72 |
| Dr. | 225 | H. H. Jacobsen | 9,52 |
| — | 237 | Boye-Clausen | 2,07 |
| Pl.&V. | 425 | L. Rasmussen | 1,49 |
| — | 439 | A. Sørensen | 10,08 |
| — | 439 | do. | 11,19 |
| El. Sv. | 472 | Axel Jensen | 0,88 |
| — | 472 | do. | 3,53 |
| — | 478 | Robinson | 11,05 |
| Pl.&V. | 481 | C. H. Christiansen | 3,36 |
| Dr. | 722 | Jens M. Kjærsgaard | 12,45 |
| — | 725 | Aage Niels Steen Bille | 6,32 |

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 9318 | Andersen, | Villy Børge | (Kbhvn. Afd.) |
| - 54713 | Hansen, | Bernhardt Villy | ( — ) |
| - 5539 | — | Helge Skjold | ( — ) |
| - 31472 | Lauter, | Louis Georg | ( — ) |
| - 38946 | Petersen, | Kaj Bendt | ( — ) |
| - 19365 | Sørensen, | Einar Thomas P. | (Helsingør Afd.) |
| - 31597 | Johansen, | Verner | (Kalundborg Afd.) |
| - 30912 | Larsen, | Hans Peter | (Køge Afd.) |
| - 51708 | Rigelsen, | Morten | (Lyngby Afd.) |
| - 34122 | Jensen, | Georg Thorkild | (Odense Afd.) |
| - 20835 | Knudsen, | Thorkild | ( — ) |

Medlem Nr. 2887, Jørgen Johannes Jørgensen, har atter fundet sin Bog.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 50573 | Frølich, | Ernst C. Aug. H. S. |
| - 6565 | Mikkelsen, | Jens Christian. |
| - 33637 | Nielsen, | Anders Frede. |
| - 15050 | Rasmussen, | Hans. |
| - 5541 | Stormark, | Asger U. R. Frode. |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| | | **Gl. Register.** | |
| Nr. 25012 | Toxværd, | Wenzel | 30. 3.18 |
| | | **Nyt Register.** | |
| Nr. 12059 | Andersen, | Carl Martin | 6. 3.26 |
| - 31883 | — | Ejner | 9. 9 33 |
| - 21753 | — | Harald Chr. Leth | 11. 8 34 |
| - 10110 | Brandt, | Thorvald Carl | 29. 3 24 |
| - 29487 | Christensen, | Anders Peter | 20.10.34 |
| - 34292 | — | Christian Rasmus | 24. 2.23 |
| - 50543 | Damgaard, | Gunnar E. V. Petersen | 25. 5.35 |
| - 50745 | Danum, | Henning Therkild | 6. 1 34 |
| - 50573 | Frølich, | Ernst C. Aug. H. S. | 25. 5.35 |
| - 22039 | Gabriel, | Anders Petersen | 30. 3.35 |
| - 12982 | Guldager, | Thomas | 5. 7.30 |
| - 13561 | Hansen, | Robert | 27. 6 31 |
| - 20581 | Havtorn, | Carl | 27. 4.35 |
| - 4838 | Henriksen, | Werner B. Kjeldsgaard | 11. 5 35 |
| - 1913 | Hørving, | Henry Frederik | 13. 3.26 |
| - 7814 | Jørgensen, | Gunnar Christoffer | 20. 4.35 |
| - 32158 | — | Vigand | 31. 3.23 |
| - 18632 | Jessen, | Volmer Eigil | 29. 3 30 |
| - 51742 | Johansen, | Carl Vilhelm | 9. 4 32 |
| - 2810 | — | Johannes | 1. 5.26 |
| - 55210 | Jusjong, | Viggo A. Landberg | 12. 1 35 |
| - 36873 | Kanstrup, | Marinus | 5 11.32 |
| - 52668 | Larsen, | Erik Tage Thorkild | 18. 8 34 |
| Nr. 1646 | Laustsen, | Laurits Chr. Edv. | 13.10.34 |
| - 33557 | Løber, | Anker Hjalmar | 30. 5.31 |
| - 38777 | Maahr, | Henning | 26. 3.32 |
| - 50699 | Michelsen, | Helge Christian | 8. 7.33 |
| - 6565 | Mikkelsen, | Jens Christian | 18. 5.35 |
| - 33637 | Nielsen, | Anders Frede | 4. 8.34 |
| - 51299 | — | Carl | 30. 3.35 |
| - 36435 | — | Niels Peter Daniel | 3. 3.34 |
| - 10701 | Olsen, | Georg Marius | 14. 6.24 |
| - 13510 | — | Herman Emanuel | 26. 3.27 |
| - 38207 | — | Olav Jacob Aug. | 19.11 32 |
| - 31552 | Petersen, | Carl Henry Schmidt | 29. 1.27 |
| - 54710 | — | Gustav | 27. 8.32 |
| - 15050 | Rasmussen, | Hans | 11. 5.35 |
| - 55306 | — | Jens Marinus Ludvig. | 20.10.34 |
| - 25764 | Ramtung, | Erik Carl Severin | 22. 9.34 |
| - 29870 | Sørensen, | Magnus Chr. Simon | 20. 1.34 |
| - 33172 | Skov, | Marius | 15. 4.22 |
| - 5541 | Stormark, | Asger U. R. Frode | 11. 5.35 |
| - 30742 | Valentin, | Jørgen | 3. 2.34 |
| - 31827 | Windum, | Chr. | 22. 4.22 |
| - 10965 | Ziegler, | Christian J. | 28. 8.26 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for August over Tillidsmænd.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

### Formænd.

*Holbæk:* V. Knudsen, Roskildevej 17.
*Horsens:* J. Skou, Havnen 23, 1.
*Korsør:* O. Linke, Taarnborgvej 76.
*Ringe:* J. Lorentzen, Algade 34.
*Vejle:* J. Hougaard, Nyboesgade 8, 1.

### Kasserere.

*Aarhus:* P. Nielsen, Trøjborgvej 22, St.
*Langaa:* O. Pedersen, Gl. Langaa.

## Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

*Svendborg:* Formand og Kasserer: M. Krøis, Mellemvej.

## Dansk Metaltrykkerforbund.

*Fredericia:* Kasserer: Aage Bendixen, Falstersgade 14, 1.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Formænd.

*Skagen Afd.:* Maskinarb. Kaj Hoffmann, Villa „Westend".
*Vordingborg Afd.:* F. Dencker Petersen, Næstvedvej 31.

### Kasserere.

*Fakse (Klub):* Frederik Larsen, Egedevej. Hverdage 17,30—18.
*Køge Afd.:* Kontoret er kun Nørregade 110. Hverdage 17,30—18.
*Maribo Afd.:* Kontoret flytter 1. November til Refshalevej.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af Johs. Kjærbøl.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer). København.

# INDHOLDSFORTEGNELSE


Side

## Spidsartikler:

Arbejdsretten og Mæglingsinstitutionen, 1910 — 12. April — 1935 ..... 117
Et Lyspunkt ..... 93
Et Opgangsaar ..... 1
I Bygevejr ..... 141
I Enighedens Tegn ..... 189
Julestemning og Lockouttrusel ..... 21
Kundskabs Lys i Vintermørke ..... 237
Nye Opgaver ..... 213
Samarbejde mellem Arbejdere og Arbejdsgivere 261
Septemberforligets Punkt 4 ..... 45
Strejflys over Beskæftigelsesspørgsmaalet ..... 169
Tillidsmandsafsked og Ingeniørbeskyttelse ..... 69

## Andre Artikler:

Arbejdsgiverne og de uvarslede Arbejdsstandsninger ..... 4
Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde ..... 23
Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds 25. Kongres ..... 127, 154
Der er Grænser for Ytringsfriheden ..... 104
Det altomfattende Forligsmandsforslag ..... 218
Det københavnske Anvisningskontors Virksomhed 1. April 1934- -31. Marts 1935 ..... 175
Diktatur i Brovst ..... 277
En Landsretsdom ..... 269
Finanslovtale. Af Leonhard Hansen ..... 51
Jernarbejdet paa Lillebæltsbroen ..... 143
Jubilæum i de københavnske Jernfabrikanters Organisation ..... 59
Konflikt paa „Vølund" ..... 242
Lokomotivmændene holder Kongres ..... 173
Majdagen ..... 125
Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse. Det ordinære Delegeretmøde ..... 125, 152
Metaltrykkernes Organisation jubilerer ..... 244
Oplysningsarbejdet i vore Afdelinger ..... 220
Saa ta'r vi fat ..... 240
Smedeforbundets Slagelse Afdeling frifundet ... 102
Smedelockouten 1885 ..... 191
Specialarbejderforbundets 6. ordinære Kongres ..... 200, 268
Voldgiftssager, Den faste Voldgiftsret ..... 47, 75
Voldgiftssager, Faglig Voldgift ..... 73

Side

## Fra Udlandet:

Citroëns Fald ..... 79
Den britiske Metalarbejder. Af Bjarne Braatøy 26, 57, 95
Den engelske Jern- og Staalindustris Socialisering ..... 97
En Arbejder fortæller. Livet paa en tysk Arbejdsplads under Nazi-Regimet ..... 194
Fjender i Fæstningen. Af Hans Bauernsohn 54, 76, 99
Forholdene i Finland. Af Aug. Valta ..... 216
Fred i den svenske Metalindustri ..... 53
Gamle Kendsgerninger, gamle Fordringer. Af L. Jouhaux ..... 8
Hitler taber i Kampen mod Arbejdsløsheden. Af Hans Bauernsohn ..... 6
Kampen om 40 Timers Arbejdsuge i Tschecko-slovakiet. Af Josef Belina ..... 123
Kongres i Norsk Jern- og Metalarbejderforbund 172
Kongres i Prag ..... 266
Kongres i vor belgiske Broderorganisation ..... 196
Krisen i den franske Nationaløkonomi. Af Dr. Ernst Hamburger, Paris ..... 241
Metalarbejderkongres i Schweiz ..... 28
Norge har faaet sit „Septemberforlig" ..... 119
Overenskomstsituationen i Sverige ..... 6, 27
Røvede Arbejderskillinger. Af Hans Bauernsohn 149
Svensk Metalarbejderforbunds Kongres ..... 264

## Populær Samfundsøkonomi:

Amerika — „det rige, det mægtige" ..... 176
Amerika og Krigen ..... 60
Hvad er det, der sker i Amerika ..... 10
Hvad og hvem er „Det landøkonomiske Driftsbureau?" ..... 248
Hvorledes Amerika blev det, det er ..... 29
Kan vi leve af at barbere hverandre? ..... 202
Konvertering ..... 81
Nogle Tanker om „Ordninger" og andre Landbrugsproblemer ..... 220
Nu laaner de igen — — den er gal ..... 128
Roosevelts Penge- og Landbrugspolitik ..... 270

## Metalindustriens Raastoffer:

Jerntilvirkningen indtil Aar 1850 ..... 31
Jerntilvirkningen i den nyere Tid ..... 82

Side

Moderne Højovnsdrift ..... 104
Rørsorter ..... 222
Staal i koldtvalset Tilstand ..... 249
Støbte og svejste Jernrør ..... 177
Sømløse Rør ..... 204
Trukne Staalmaterialer ..... 271
Trækul ..... 11
Valsning af Plader og Profiljern ..... 129

## Lidt Værkstedsteknik:

Driftsforstyrrelser i Centrifugalpumpeanlæg .. 226
Eksempel paa Akkordudregning ..... 14
Filen ..... 134
Fremstilling af Erstatningsventiler ..... 276
Metalfældning uden Anvendelse af Elektrolyse 209
Om Metallers Styrkeforhold ..... 86
Om Svejsesamlingers Styrkeforhold ..... 108
Pasninger og Tolerancer ..... 14
Pladearbejdet i Automobilkarrosserier ..... 35
Rettelse ..... 88
Skrabning ..... 180
„Slibning" af Haner ..... 275
Smedning af Krumtapaksler ..... 61
Spændinger i Støbegods ..... 152
Støbetrykkets Indflydelse paa Godsets Kvalitet 207
Stødhæverten ..... 252
Tætning af porøst Metalstøbegods ..... 13

## Organisationernes Rubrik:

*Formere:*

Fagforeningskursus ..... 137
Formernes Sangkor i København fylder 25 Aar 278
Guldbryllup ..... 39
Hovedbestyrelsen ..... 65
Klage til Lærlingeudvalget ..... 89, 161
Lokale Forhandlinger ..... 17, 18, 39, 65, 89, 112, 138, 162, 184, 210, 230, 256, 278
Mæglingsmøder... 17, 65, 89, 112, 113, 137, 138, 161, 162, 183, 209, 210, 229, 230, 255, 256, 278
Observer ..... 65, 278
Opholdstilladelse ..... 137
Opsagte Priskuranter ..... 65, 112
Overenskomster ..... 89
Timandsmøder ..... 18, 38, 39, 162, 183, 184, 229, 256, 278

Aalborg ..... 229
Aarhus ..... 112, 183, 255, 278
Esbjerg ..... 89, 137, 209
Faaborg ..... 89, 161
Fredericia ..... 17, 38, 89, 112
Frederikshavn ..... 65
Frederiksværk ..... 89
Glostrup ..... 39, 162
Helsingør ..... 256
Horsens ..... 65
Kerteminde ..... 209, 229, 256
Korsør ..... 278
København ... 17, 39, 112, 137, 162, 210, 230, 256
Langaa ..... 65

Side

Middelfart ..... 138
Nykøbing M. ..... 39, 230
Næstved ..... 17, 210
Odense ... 17, 39, 65, 89, 112, 138, 162, 184, 210, 230, 256, 278
Randers ..... 17, 65, 210, 230
Ribe ..... 112, 162, 184
Roskilde ..... 65
Silkeborg ..... 18
Skanderborg ..... 210
Svendborg ..... 230, 256
Varde ..... 113
Vejen ..... 89
Vejle ..... 18, 89, 138

*Smede og Maskinarbejdere:*

Aftale vedrørende Rørprislisten i Odense ..... 258
Afsluttede Konflikter ..... 113, 163, 186, 212, 232
Anmodning om Henvendelse til Fagforeningskontoret ..... 92
Den faste Voldgiftsret ..... 40, 66, 232, 257
Faglig Voldgift ..... 18, 91, 113, 163
Fællesmøder i Arbejdsgiverforeningen ..... 212
Island ..... 113, 258
Maskinmestrenes Forening ..... 163, 186
Mæglingsmøder ..... 18, 39, 66, 91, 113, 138, 162, 185, 210, 231, 256, 279
Overenskomster ..... 18, 39, 65, 91, 113, 138, 162, 184, 210. 230, 256, 278
Rørudvalgsmøder ..... 185, 257
Til Rørarbejderne ..... 40
Timandsmøder ..... 18, 40, 66, 113, 138, 163, 185, 231, 257, 279

Aabenraa ..... 18, 232
Aalborg ..... 18, 91, 231, 257
Aarhus ..... 18, 40, 66, 138, 162, 186, 256, 257
Brønderslev ..... 66, 113, 138
Esbjerg ..... 40, 66, 92
Faaborg ..... 185, 279
Fredericia ..... 65, 231, 257, 279
Haderslev ..... 66, 230, 257
Haslev ..... 138
Helsingør ..... 39, 113, 185, 210, 231
Hillerød ..... 39, 256
Hobro ..... 18, 278
Holeby ..... 257
Holstebro ..... 66, 231
Horsens ..... 40, 113, 162, 231, 257
Hundested ..... 256
Kolding ..... 40, 65, 185, 230, 279
Korsør ..... 210
Lyngby ..... 65, 113
Maribo ..... 186, 257
Middelfart ..... 18, 39, 256
Nakskov ..... 18, 91, 186, 231
Nexø ..... 162, 210
Nykøbing F. ..... 279
Næstved ..... 232
Odense .....18, 39, 40, 65, 66, 113, 138, 163, 185, 186, 210, 231, 232, 256, 257, 258, 278, 280

Side

Randers ..... 18, 91, 113, 138, 185, 210, 231, 257
Roskilde ..... 138, 279
Rønne ..... 138, 212, 278
Silkeborg ..... 138
Skagen ..... 257
Slagelse ..... 66, 257
Struer ..... 162, 279
Svendborg ..... 18, 39, 279
Sønderborg ..... 278
Tønder ..... 185, 279
Ulstrup ..... 279
Varde ..... 113, 186
Vejen ..... 92, 162
Vejle ..... 66, 185, 210
Viborg ..... 39, 40
Vordingborg ..... 40, 91, 138, 163, 231
Københavns Afd. 2 ..... 18, 40, 138, 231, 232, 256, 257, 279
— - 3 ..... 138, 163
— - 5 ..... 66, 91, 185
— - 9 40, 91, 185, 212, 231, 257, 279
— - 11 ..... 113, 138, 184, 185, 256
— - 12 ..... 18, 66, 138, 231, 257
— - 13 ..... 66, 113, 138, 186, 212, 232, 257
— - 14 ..... 18, 39, 66, 113, 185, 210, 231, 256, 257, 279
— - 15 ..... 40, 91, 113, 279
— - 17 39, 40, 66, 113, 162, 231, 257
— - 18 ..... 66, 113, 231, 279

*Specialarbejdere:*

Mæglingsmøde paa Svendborg Skibsværft ..... 278

## Forskelligt:

Arbejderhøjskolerne kalder ..... 164
Danebod Højskole paa Als ..... 281
En Tanke, der bør støttes ..... 165
En Virksomhed, der gror ..... 165
Fire gode danske Bøger ..... 258
Foredrag over industrielle Emner 20, 41, 68, 92, 116
Forlaget „Fremad“ ..... 42
Fradrag i Skatteindtægt ..... 28, 64
Husk at købe Valgfondsmærke ..... 258, 281
Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven ..... 20, 188
Medlemmernes Bopæl 31. Marts ..... 116
Nyt fra „Stjernen“ ..... 168

Side

Offentlige Foredrag paa Polyteknisk Læreanstalt ..... 260, 283
Ollerup Haandværkerskole ..... 283
Rettelser til Adressefortegnelsen 68, 140, 188, 212, 260, 284
Rørprislisten er opsagt ..... 16
Tilføjelse til Rørprislisten ..... 16
Til Rørlæggerne ..... 111
Uafhentet Ferieløn ..... 29
Uafhentet Overskud fra F. L. Smidth & Co., Valby ..... 168, 283

*Konflikter* ..... 17, 38, 64, 89, 112, 137, 161, 183, 209, 229, 255, 277

*Meddelelser fra Hovedkassererne* ..... 20, 44, 68, 92, 116, 140, 168, 188, 212, 236, 260, 284

*Slettede Medlemmer* ..... 19, 43, 67, 90, 115, 139, 166, 187, 211, 234, 259, 282

*Teknologisk Institut:*
Kursus ..... 19, 41, 114, 235
Haandbøger ..... 41, 115, 165, 187
Foredrag ..... 280

## Stiftelsesfester:

*Formere:*

Aalborg Afdeling ..... 232
Holstebro Afdeling ..... 163
Kerteminde Afdeling ..... 114
Nykøbing F. Afdeling ..... 163
Nykøbing M. Afdeling ..... 186
Næstved Afdeling ..... 280
Rønne Afdeling ..... 186
Vejle Afdeling ..... 247

*Smede og Maskinarbejdere:*

Aalborg Afdeling ..... 197
Brønderslev Afdeling ..... 16
Esbjerg Afdeling ..... 280
Frederikssund Afdeling ..... 247
Køge Afdeling ..... 138
Rønne Afdeling ..... 16
Stubbekøbing Afdeling ..... 164
Thisted Afdeling ..... 40
Varde Afdeling ..... 232
Viborg Afdeling ..... 233
Stiftelsesfesterne ..... 16

*Specialarbejdere:*

Odense Afdeling ..... 114

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 1 NOVEMBER 1935 22. Aarg.

# Tanker ved Industriraadets Jubilæum.

Den 29. Oktober fejrede Industriraadet paa storslaaet Maade sit 25 Aars Jubilæum og henledte ved denne Lejlighed hele Befolkningens Opmærksomhed paa den Virksomhed, som Raadet til daglig i mere Stilhed udfører, selvom det som Organ for Industriens politisk-økonomiske Interesser ofte træder frem for Offentligheden. Vi har tidligere gentagne Gange henledt Opmærksomheden paa den betydelige Indsats, som de store Erhvervsorganisationers politisk-økonomiske Organer øver, og vi har med Henblik herpaa stadig slaaet til Lyd for, at Arbejderne som det meget betydningsfulde Element, de er indenfor Produktionen, burde søge paa lignende Vis at gøre sig gældende ved Løsningen af de erhvervsmæssige Spørgsmaal, som særlig i de senere Aar har været fremme, og som sikkert ogsaa i Fremtiden — vel endda i stigende Grad — vil gøre sig gældende.

Forelobig har vi haft den Tilfredsstillelse, at Spørgsmaalet om et Arbejdernes Erhvervsraad er taget op til Drøftelse, ikke alene indenfor de enkelte Organisationer, men ogsaa i De samvirkende Fagforbund og Det kooperative Fællesforbund, og forhaabentlig lykkes det efterhaanden at vække Forstaaelse af, at ikke alene vil et saadant Erhvervsraad kunne blive til megen Nytte for Arbejderklassen, men at denne simpelthen ikke kan lade Opgaven ligge. Vi skal iøvrigt i saa Henseende henvise til Artiklen „Nye Opgaver" i Fagbladet for August Maaned d. A.

Tanken om et Arbejdernes Erhvervsraad er — vi tilføjer selvfølgelig — ikke blevet modtaget med særlig Velvilje i den borgerlige Presse, ejheller indenfor Arbejdsgivernes Kreds. Det opfattes vist nærmest som en Anmasselse, at Arbejderklassen gennem et saadant Organ vil søge at hævde sig som ligeberettiget Faktor, naar de erhvervsmæssige og økonomiske Spørgsmaal skal drøftes. Man har fra Arbejdsgiverside hævdet, paa lignende Maade som naar Talen er om Arbejdsgiverforeningens politiske Indflydelse, at Industriraadet er uden Forbindelse med Arbejdsgiverforeningen, at det er et neutralt Organ til Varetagelse af de enkelte Virksomheders og den samlede Industris Interesser, og at Arbejderne ingen Adkomst har til paa lignende Maade at øve Indflydelse ved de erhvervsmæssige Spørgsmaals Løsning.

Selvfølgelig kan vi ikke anerkende disse Synspunkter; ganske vist har Arbejdsgiverforeningen ikke paa samme Maade som Fagorganisationerne tilsluttet sig noget enkelt Parti, men der er dog ingen Tvivl om, at den gennem sine ledende Folk øver en betydelig politisk Indflydelse, selvom denne ikke altid er lige let at konstatere. Paa samme Maade øver Arbejdsgiverforeningen gennem sine fremstaaende Medlemmer en stor, ja, i visse Tilfælde afgørende Indflydelse paa de politisk-økonomiske Spørgsmaals Løsning, og dette blev da ogsaa for en Gangs Skyld erkendt ved Industriraadets Jubilæum, bl. a. gennem en Artikel i „Arbejdsgiveren" for Fredag den 18. Oktober. Det anføres heri, at Arbejdsgiverforeningen og dens Ledelse i de forløbne Aar har haft et nært Samarbejde med Industriraadet paa en Mængde betydningsfulde Omraader, og det hedder herom:

„Vi behøver i denne Henseende blot at pege paa det Samarbejde, der er blevet plejet gennem det af Industriraadet og Arbejdsgiverforeningen i Fællesskab dannede socialpolitiske Udvalg, hvis Arbejde med den sociale Lovgivning og paa mange andre Omraader har givet udmærkede Resultater.

Samhørigheden mellem Industriraadet og Arbejdsgiverforeningen kommer ogsaa stærkt frem gennem det personlige Moment; en betydelig Række af Arbejdsgiverforeningens Hovedbestyrelsesmedlemmer og fremstaaende Medlemmer har altid haft Sæde i Industriraadet. Af de nuværende Hovedbestyrelsesmedlemmer er saaledes foruden Formanden, Ingeniør Julius Madsen, ogsaa Ingeniør R. G. Andersen, Direktør A. Boeck-Hansen, Aalborg, Fabrikant E. F. Jacob, Direktør Joh. Jensen, Oldermand, Ingeniør K. V. Koch, Bogtrykker H. Langkjær, Direktør Hans L. Larsen, Direktør Laur. Larsen, Juelsbjerg, Fabrikant Chr. Madsen, Fabrikant Hjalmar Madsen, Direktør Otto Meyer, Fabrikant Knud Møller, Fabrikant N. Anton Nielsen, Fabrikant C. J. Sørensen og Direktør Torben Zahle tillige Medlemmer af Industriraadet. Dette Personfællesskab har utvivlsomt haft stor Betydning for mange Opgavers hurtige og forsvarlige Løsning."

Vi kan her oplyse, at Ingeniør R. G. Andersen er Sammenslutningens nuværende Formand, at Direktør Hans L. Larsen er Formand for Foreningen af Fabrikanter i Jerninduſtrien i Provinserne, og at Bogtrykker H. Langkjær som bekendt var Julius Madsens Forgænger som Formand for Arbejdsgiverforeningen. Vi vil ogsaa erindre om, at Ingeniør Alex. Foss, Industriraadets overmaade dygtige, haandfaste og vidtskuende Formand 1911—1921, var Formand for Jernindustriens Sammenslutning fra 1904—1912, og at Burmeister & Wains tidligere indflydelsesrige Direktør, Chr. Overgaard, var Formand for Sammenslutningen i Tiden 1925—1926. I det hele taget har det været Blomsten af Arbejdsgiverforeningens ledende Folk, der har haft Indflydelsen i Industriraadet, og vi skal villigt erkende, at dette Raad har haft en overordentlig stor Betydning for dansk Industris Udvikling gennem de mange Aar, det har virket.

Denne Betydning har i Særdeleshed gjort sig gældende gennem Samarbejde med Statsadministrationen, og paa lignende Maade, som Tilfældet har været med Landbrugsraadet og Grosserersocietetet, har Industriraadet i mange Tilfælde haft en afgørende Indflydelse.

Nu skal vi villigt erkende, at Industriraadets Basis er de enkelte Virksomheder, hvor et tilsvarende Arbejdernes Erhvervsraad kommer til at hvile paa Organisationerne. Derved faar Industriraadet en langt større Mulighed for at kunne bedømme Forholdene, end Tilfældet, i hvert Fald foreløbig, vil blive for et Arbejdernes Erhvervsraad. Imidlertid kan den nære Tilknytning mellem Arbejdsgiverforeningen og Raadet vel kun skabe naturlig Baggrund for, at Ledelsen for De samvirkende Fagforbund nu tager Spørgsmaalet op og søger det løst i Fællesskab med Det kooperative Fællesforbund, der forhaabentlig efterhaanden kan fremtræde som naturlig Medarbejder ved Løsningen af Arbejderklassens erhvervsmæssige Opgaver.

Fra Arbejderside maa Industriraadets Virksomhed til Gavn for den danske Industri fuldtud anerkendes. Men Arbejderne maa ogsaa have Krav paa i en Tid, hvor Industrien i stigende Grad baseres paa Samarbejde med Statsmagten, og hvor de økonomiske Forhold tegner sig saa usikre, som Tilfældet er, at der gives dem Adgang til at være med ved de herhenhørende Spørgsmaals Afgørelse. Hidtil synes man ikke fra Industriens Side at være særlig indstillet paa et Samarbejde paa dette Omraade, og dette skal være tilgivet, saalænge Arbejderne selv ikke har fundet det formaalstjenligt at søge Tanken om et Erhvervsraad realiseret. Forhaabentlig vil Forstaaelsen for Spørgsmaalets Løsning vinde stadig større Tilslutning, saaledes at Gennemførelsen af Arbejdernes Erhvervsraad ikke ligger altfor langt ude i Fremtiden, og vi haaber da, naar det er blevet en Kendsgerning, at Industrien vil tage Konsekvensen deraf, nemlig ogsaa paa dette Omraade at gaa i Samarbejde med Arbejderne, hvilket kun kan være til Fremme af Industriens Interesser og til Gavn for Samarbejdet i Almindelighed.

# Aftale vedrørende Overenskomstforholdet.

Som det vil være Medlemmerne bekendt, optoges i Sommeren 1934 en Forhandling mellem Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark om at forlænge Overenskomsterne udover 1935. Disse Forhandlinger resulterede i, at det ved Urafstemning blev vedtaget at forlænge til Februar 1937, dog med en Tilføjelse, der gjorde det muligt at opsige til 1. Februar 1936.

Saavel de enkelte Forbundsledelser som Centralorganisationens Ledelse har paa Grundlag heraf behandlet Betimeligheden af at sige op, men efter alle foreliggende Omstændigheder besluttedes det at undlade dette. Formændene for Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark har derefter affattet efterfølgende Dokument, hvorefter Overenskomsterne for samtlige Centralorganisationen tilsluttede Organisationer løber videre til 1. Februar 1937:

## Overenskomsterne

mellem

*Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark*

og

*Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark.*

Under 5. Juli 1934 enedes ovennævnte Organisationer om at forlænge de bestaaende Overenskomster til d. 1. Februar 1937, dog saaledes, at begge Parter forbeholdt sig Adgang til at kunne opsige dem med 3 Maaneders Varsel til d. 1. Februar 1936.

Efter at begge Organisationers Ledelser har haft Lejlighed til at tage Stilling til en eventuel Opsigelse, bekræfter begge Parter hermed, at ingen af os ønsker at gøre Brug af Retten til Opsigelse, og samtlige Overenskomster løber saaledes uforandrede videre til d. 1. Februar 1937.

*København, d. 1. November 1935.*

For Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark:

*R. G. Andersen.*

For Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark:

*Johs. Kjærbøl.*

# Den danske Skibsbygningsindustri.

Radioforedrag af Direktør *H. P. Christensen*, Helsingør, den 30. Oktober 1935.

Jeg skal i Aften søge at give Lytterne et Indtryk af dansk Skibsbygning, dens Betydning for vort Land, dens Stilling paa Verdensmarkedet og de Vilkaar, hvorunder den virker. Men forinden skal jeg give en ganske kort Oversigt over Skibsbygningens Historie og hvorledes et Skib bygges.

Saa langt tilbage Historien gaar, har der været Skibe i Danmark, og de gamle Vikingeskibe, som man her i Norden har fundet velbevarede Rester af, viser, hvor fremragende Skibsbyggere vore Forfædre har været. Ikke alene er Skibets Linier meget smukke, men ogsaa Arbejdets Udførelse er beundringsværdigt under Hensyn til de primitive Hjælpemidler, man dengang havde til Raadighed.

Af saadanne velbevarede og rekonstruerede nordiske Vikingeskibe skal jeg nævne det ved Sundeved i Sønderjylland fundne Nydamskib, som stammer fra Aar 400, samt det berømte Oseberg Skib og Gokstad Skibet fra omkring Aar 850, som er fundne i Sydnorge og nu opbevares paa Musæet i Oslo, hvor de vækker Beundring hos enhver skibskyndig Tekniker. Af disse Vikingeskibe findes paa Søfartsmusæet paa Kronborg veludførte Modeller.

Gennem Pressens Beskrivelse vil Lytterne endvidere være bekendt med det for nylig ved Ladby paa Fyn fundne Vikingeskib.

Fra Middelalderen findes paa vore Musæer Malerier og Modeller af de smukke gamle Sejlskibe, som i Norden byggedes paa den Tid, og hvormed der foretoges Togter til fjerne Verdensdele.

Flere Steder ved vore Kyster, særlig i Nærheden af Svendborg, findes endnu Beddinger fra de gamle Træskibsværfter, som overalt var bekendt for deres smukke, velsejlende Skibe.

Konstruktion og Bygning af Skibe var dengang mere Kunst og Haandværk end nu, hvor det mere er Teknik og Industri. Dog maa den moderne Skibstekniker ogsaa have noget af den gamle Skibsbygningskunst i Blodet for at skabe det harmoniske Skib, der forener et smukt Udseende med praktisk Indretning og gode Søegenskaber.

Milepæle i Skibsbygningens Historie er iøvrigt Anvendelse af Dampmaskinen som Drivkraft i 1807, Anvendelse af Jern i Stedet for Træ som Byggemateriale i 1821, Opfindelsen af Skibsskruen i 1836 og Overgangen til Staalmateriale i 1875. Endvidere er af særlig Interesse for os Danske Bygningen af det første større søgaaende Dieselmotorskib „Selandia", som gik i Fart i Februar 1912.

Forud for Skibets Bygning ligger omfattende Beregninger og Konstruktionsarbejder, for at Skibet kan komme til at opfylde de stillede Betingelser med Hensyn til Lasteevne, Fart og øvrige Egenskaber. Ofte udføres videnskabelige Modelforsøg i særlige

Forsøgsanstalter med Parafinmodeller af Skibets Linier for at finde den gunstigst mulige Skibsform og finde den Hestekraft, der behøves for at give Skibet en bestemt Fart. Efter at Tegningerne er færdige, bestilles Materialet til Skibet, og dette gøres saa detailleret, at hver eneste Plade og Vinkel udmaales paa Tegningerne og opføres med sine bestemte Maal i en omfattende Specification, efter hvilken Materialet udvalses paa Staalværket, saaledes at Materialespild reduceres til den strengt nødvendige Afklipning eller Høvling af Pladernes Kanter. Bygning af et nyt Skib af det paa Værftet værende Lagermateriale, som er bestilt til Reparationsarbejde, forekommer saa godt som aldrig i Praksis, da dette vilde medføre et altfor stort Materialespild og fordyre Skibet.

Naar Materialet er kommet hjem, paabegyndes Skibets Bygning. Spantevinklerne, der danner Skibets Skelet, bøjes efter de saakaldte Spanteskabeloner, som er Træmodeller af de enkelte Spanter, udført efter Tegning af disse i fuld Størrelse. Pladerne opmærkes og tildannes, og Hullerne bores og lokkes.

Nu lægges Kølen paa Byggebeddingen, Spanterne rejses og Pladerne, der danner Skibets Yderklædning, anbringes paa Plads ved Hjælp af de høje Taarnkraner, der paa lang Afstand karakteriserer et Skibsværft. Pladerne forbindes indbyrdes ved Nagler, der nittes med Trykluftværktøj, hvis Støj kan høres langt omkring. Denne Støj er vel til nogen Gene for dem, der bor omkring Værftet, men den er et Tegn paa, at Arbejdet paa Skibet er i fuld Gang og er derfor en Musik for alle, som er beskæftiget paa Værftet. Efterhaanden som elektrisk Svejsning, der allerede nu anvendes en Del i Skibsbygningen, vinder mere Indpas, vil Nittehamrene dog mere og mere forsvinde.

Naar Skibsskroget er færdigt paa Beddingen nogle Maaneder efter, at Kølen er lagt, foregaar Skibets Afløbning. Der lægges et Træunderlag, bestaaende af 2 Løbebaner, under Skibets Bund, indsmurt med Talg, og paa Afløbningsdagen fjernes paa et givet Signal den sidste Stoppeklods. Skibet sætter sig i Bevægelse, og Gudmoderen giver samtidig Skibet Navn, idet hun efter god gammel Tradition knuser en Flaske Champagne mod Skibets Stævn. Et Hurra fra alle de forsamlede følger Skibet, der hurtigt glider ned ad Beddingen for et Øjeblik efter at hvile i sit rette Element.

Efter Afløbningen slæbes Skibet hen under Værftets Udrustningskran, Maskineriet sættes ombord, Rørledninger og elektriske Ledninger anbringes, og Skibets indre Indretning færdiggøres samtidig med, at de Tusinde Enkeltheder i Saloner og Kahytter installeres.

Skibets Materialedimensioner, Kvaliteten af det anvendte Materiale og Udførelsen af Arbejdet ved Skibets Bygning kontrolleres af Inspektører fra det Klassifikationsselskab, som skal udstede Certifikater for Skibet. Klassifikationsselskaberne, af hvilke det største er Lloyds Register, er uafhængige Institutioner, som kontrollerer Skibets Bygning og Vedligeholdelse, og derigennem yder Søassuranceselskaberne Sikkerhed for, at Skibet er i betryggende Stand. Endvidere kontrolleres Skibet af Statens Skibstilsyn, særlig med Hensyn til Redningsmidler og øvrige Anordninger i Forbindelse med Skibets Sikkerhed.

Inden Afleveringen af Skibet foretages i Reglen omfattende Prøveture, hvor alle Installationer og Maskiner prøves, og hvor det konstateres, at Skibet opfylder de kontraktmæssige Betingelser med Hensyn til Lasteevne og Fart.

Den danske Skibsbygningsindustri, der i de senere Aar har gennemgaaet en omfattende Udvikling, er i sin nuværende Form af forholdsvis ny Dato, idet de to ældste af Skibsværfterne, Burmeister & Wains Værft paa Refshaleøen og Helsingør Skibsværft, kun er henholdsvis 73 og 53 Aar gamle. Foruden disse to Værfter fandtes der før Verdenskrigen kun private Jernskibsværfter i Aalborg, Frederikshavn og Svendborg samt Flydedokken i København. Under og umiddelbart efter Verdenskrigen, hvor Tonnagebehovet steg voldsomt gennem de store Krigstransporter og de talrige Torpederinger af Handelsskibe, opstod der flere nye Værfter, saavel her i Landet som i den øvrige Verden, samtidig med at de bestaaende Værfter blev udvidet. Der byggedes i denne Periode større Værfter i Odense og Nakskov, som senere er udvidet og nu indtager en fremtrædende Stilling indenfor den danske Skibsbygningsindustri. Endvidere byggedes Værfter i Kalundborg, Rødby Havn, Køge og Marstal, men Højkonjunkturen varede kun kort, og faa Aar efter Krigen, hvor de daarlige Tider for Skibsbygningen indtraadte, kunde de sidstnævnte Værfter ikke klare sig, men maatte nedlægges.

Der findes nu følgende Jernskibsværfter i Danmark: Burmeister & Wain, Helsingør, Nakskov, Odense, Aalborg, Frederikshavn, Svendborg og Reparationsværftet Nordhavnsværftet i København, idet Burmeister & Wain fra 1927 har overtaget Københavns Flydedok.

De danske Skibsværfter indtager saavel kvalitetsmæssigt som produktionsmæssigt en meget smuk Position i Verdensskibsbygningen, idet Danmark i produceret Brutto-Tonnage i de senere Aar stadig har været blandt de førende Lande. Saavel i 1928 som i 1931 stod vi som den fjerdestørste Skibsbygningsnation i Verden, og samme Plads indtog vi sidste Aar med 62,000 Brutto-Tons. England var, som altid — fraset et enkelt Krigsaar — langt i Spidsen, og de Lande, som kom Danmark nærmest, Japan og Tyskland, laa dette Aar kun lidt over, medens Sverige og Holland laa lidt under Danmarks Produktion.

Som Sammenligningsgrundlag er brugt det Antal Brutto-Tons, der ifølge Lloyds' Statistik er sat i Vandet i de forskellige Lande det paagældende Aar. Brutto-Register-Tonnagen er et Maal for Skibets Størrelse og angiver Rumindholdet af dette. En Brutto-Ton er 100 engelske Kubikfod eller omtrent 3 Kubikmeter. I Modsætning hertil er Skibets Dødvægttonnage et Maal for den Last, som Skibet, nedlastet til

den af Autoriteterne tilladte Lastelinie, kan bære. Dødvægttonnagen maales i engelske Tons, som er 1015 kg.

Lytterne vil forstaa, at Brutto-Tonnagen, der angiver Skibets Rumindhold, er et retfærdigere Maal for Skibsværfternes Produktion end Dødvægttonnagen, idet store Passagerskibe, som næsten kun indeholder Maskinanlæg og Passagerindretning, trods deres Størrelse kun har en meget ringe Lasteevne og derfor lille Dødvægt-Tonnage.

Det er derfor blevet almindeligt i international Skibsbygnings-Statistik at angive den af Værfterne byggede Brutto-Tonnage. Dog kan Brutto-Tonnagen ikke give noget helt fyldestgørende Maal for Værdien af de byggede Skibe og dermed for Produktionens Størrelse, idet moderne, mindre Passagerskibe koster omtrent 5 Gange saa meget pr. Brutto-Tons som de store, moderne Fragtskibe. (Fortsættes.)




## Toldbeskyttelse — Frihandel, Frikonkurrence — Planøkonomi. Kooperation.

Toldbeskyttelse og Frihandel, to politiske Slagord fra en Tid, der var, siger nogle. To modsatte Samfundsopfattelser, siger andre, og det er af uvurderlig Betydning for Samfundets Fremtid, hvilket af Systemerne, der sejrer.

Hvad betyder nu disse to Ord?

Toldbeskyttelse vil sige, at man ved Indførsel af en Vare, der kan fremstilles i Landet selv, paalægger denne en Afgift. Ved denne Foranstaltning bliver det muligt at opnaa en Pris for den indenlandske Vare, der er lige saa meget over Verdensmarkedets Pris som Afgiften.

Beskyttelsens Tilhængere hævder, at det ved denne Foranstaltning er muligt at fremstille Varer i Landet, man ellers vilde indføre, og da der herved sikres Fabrikkerne en fast og sikker Afsætning, vil deres Omkostninger dale, saa Varens Pris kan nedsættes.

Modstanderne hævder, at Toldbeskyttelse fordyrer Leveomkostningerne i Landet, giver Fabrikanterne Adgang til en urimelig Fortjeneste og vanskeliggør Eksport.

Frihandel er et System, hvorunder Varer uden nogen Hindring eller Afgift kan føres fra Sted til Sted.

Tilhængerne hævder, at dette er det naturlige System, der giver det største Maal af Livsgoder til alle.

Modstandere vil mene, at Frihandel aabner Muligheder for Landets Oversvømmelse med Varer fra Lande med lav Arbejdsløn, hvorved Landets egne Folk bliver arbejdsløse.

Det er, set fra et Arbejdersynspunkt, næppe Tvivl underkastet, at Toldbeskyttelse, navnlig som den tidligere blev praktiseret, er til Skade for den jævne Befolkning, og at Frihandel burde tilstræbes af al Magt; men paa den anden Side har begge Systemer deres Rod i det kapitalistiske System, hvor Produktionens Formaal er Kapitalrente, og Arbejdsløn en Omkostning, og naar vi arbejder os ind i Forhold, hvor Produktionens Maal mere og mere bliver Befolkningens Ernæring og Forsyning og Kapitalrente en Omkostning, ja, da træder nye økonomiske Systemer i Forgrunden.

Først og fremmest maa man ikke forveksle Frihandel med Frikonkurrence. Det danske Landbrug har f. Eks. altid været Frihandelsfolk, men ved Andelsbevægelsen har de været i Stand til fuldstændig at sætte Frikonkurrencen ud af Spillet mellem Landbrugerne indbyrdes.

Modsat f. Eks. den engelske Tekstilindustri; den var Tilhænger af Frihandel, dels fordi den ønskede uhindret Adgang for sine Produkter til Verdensmarkedet, og dels fordi den ønskede billige Fødevarer og Raavarer i England; men dens Mænd var ogsaa Frikonkurrencefolk, og den indre Konkurrence hindrer den nu i at blive koncentreret og faa et saadant Samarbejde i Gang, at den kan arbejde sig ud af Krisen.

Disse to økonomiske Systemer synes da ogsaa som enkeltstaaende Problemer at have overlevet sig selv, eftersom det mere og mere bliver Staterne, der ved indbyrdes Aftaler bestemmer Handelens Veje, ganske som den enkelte Borger ud fra sine Interesser bestemmer, hvor han vil gøre sine Indkøb.

Men som den fornuftige Borger lægger en bestemt Plan for sine Køb, afpasset efter Evner og Ønsker, saaledes maa Staten ogsaa lægge en bestemt Plan, den maa drive Planøkonomi. Og lige saa taabeligt det vilde være, om den enkelte Borger belastede sine Indkøb med en Afgift, før han købte Varerne, saa vil alle kunne se, at det vilde være vanvittigt, om Staten ved Told fordyrede de Varer, den indkøbte paa Borgernes Vegne. — Frihandel og Planøkonomi er derfor, eftersom Forholdene trækker sig i Lave, to Sider af samme Sag.

Nu er det dog saaledes, at det i al Fald med den nuværende Samfundsform er vanskeligt for Staten direkte at optræde som Importør og Grossist, og derfor er det nødvendigt og naturligt at benytte den bestaaende Handelsstand som Redskab. Men dette har sine meget store Vanskeligheder; thi Handelsstandens Princip er netop det modsatte af Planøkonomi, ja, man kan med Rette sige, at Handelsstanden er den økonomiske Planløshedens Bannerfører. Selv om det f. Eks. med Rette i en Pjece, som Grosserersо-

cietetet nylig har udsendt, paavises, at fremragende Mænd indenfor Handelens Kreds har bidraget meget til at drive Samfundet frem, saa er der næppe Tvivl om, at dette er ved at være et overstaaet Stade.

Handelens Ledestjerne er at opnaa den højest mulige Avance, og under den Regulering, som Planøkonomien har ført med sig, har vi set grelle Eksempler derpaa.

Hvis derfor det hele planøkonomiske System, der er saa nøje forbundet med Arbejderklassens Interesser og Ideer, skal naa en Udvikling, saa Samfundsøkonomien derved bliver løftet op i et højere Plan, det vil sige, at alle Samfundets Kræfter sættes ind i Produktionen med det ene Formaal at hæve hele Befolkningens Levefod, maa alle de Kræfter, der er interesseret i disse Tankers Sejr, arbejde med paa at udvikle de Organer, der vokser op og bereder sig paa at erstatte Handelen med et samfundsmæssigt indstillet System — Kooperationen.

Rammerne for dette nye under Planøkonomien uundværlige System er lagt, det gælder blot at fylde dem. — Men der er en Ting til, det gælder om. Denne økonomiske Bevægelse er paa mangfoldige Maader hindret i sin Bevægelse og Udvikling af Lovgivningsforanstaltninger som Næringsloven, Aktieselskabsloven, visse mærkværdige Bestemmelser i Sundhedsvedtægter og en Række andre Love. Altsammen Lovforanstaltninger, der er værdifulde og paakrævede for at hindre Misbrug indenfor de Felter, de tager Sigte paa, men som bliver urimelige, naar de anvendes paa Forhold og Foretagender, som det aldrig har været tænkt, de skulde bringes i Anvendelse overfor.

Stedet er ikke her til at gaa i Enkeltheder i disse Spørgsmaal; men det er naturligt at paapege, at hvis man mener, at Kooperationen i Almindelighed — og Brugsforeningerne i Særdeleshed — er et vigtigt og uundværligt Organ til at føre Planøkonomien til Sejr, saa maa man ogsaa rydde de Hindringer bort, der hæmmer disse Organers Udvikling.

*Fred. Vedsø.*




## Staals Mikrostruktur.

I de sidste Aartier er Strukturundersøgelser af Jern- og Metallegeringer blevet et uundværligt Hjælpemiddel saavel for den producerende som for den bearbejdende Metalindustri. Foruden det kemiske Laboratorium, der beskæftiger sig med den *kemisk analytiske* Sammensætning af Stofferne, har i vore Dage sikkert ethvert større Metalforetagende ogsaa en Afdeling for strukturelle Undersøgelser og Kontrolprøver af Fabrikaterne. Til disse Undersøgelser staar der saavel *makroskopiske* som *mikroskopiske* Hjælpemidler til Raadighed. Her betragter man i første Tilfælde Strukturudseendet af en frisk Brudflade eller af en ætset Flade med det blotte Øje eller gennem et almindeligt Forstørrelsesglas (Lup). Derimod fordrer den mikroskopiske Undersøgelse — den saakaldte *Mikrometallografi* — Forstørrelser fra 50—3000 Gange, hvilke kun kan fremskaffes ved Hjælp af specielle Metalmikroskoper. I det efterfølgende skal nu vises nogle typiske *Strukturbilleder* fra Staalets Metallografis store Omraade, uden at der dog skal gøres Rede for deres i videnskabelig Henseende meget indviklede Opstaaelsesaarsager.

For at kunne betragte et Metal under Mikroskopet, afskærer eller afbrækker man et passende Stykke af Stedet, der skal undersøges, sliber først den ønskede Flade paa en finkornet Slibesten, til den er fuldstændig jævn, dernæst under Iagttagelse af bestemte Forsigtighedsforanstaltninger paa stadig finere og finere Smergelpapir, for til sidst ved Hjælp af en Tøjskive, der vædes med opslemmet Lerjord, at frembringe en fuldstændig blank Politur af det saakaldte *Slib*. For at undgaa selv det mindste Spor af Rust paa den polerede Flade, vasker man tilsidst Stykket i koncentreret Alkohol og opbevarer det under Udelukkelse af Luftens Fugtighed i saakaldte *„Eksikkatorer"*, indtil Undersøgelsen finder Sted. Da ethvert Metal til Forskel fra de saakaldte *amorfe* Stoffer, som f. Eks. Glas, bestaar af en uregelmæssig Ophobning af smaa *Krystaller*, kan man ved Ætsning med forskellige Vædsker — mest svage Syrer — gøre Strukturen, Lejringen og Fordelingen af de meget smaa Krystaller synlig, idet der alt efter deres Sammensætning og deres Stilling i Forhold til den slebne Flade indtræder en forskellig stærk Opløsning og Farvning af de enkelte Krystaller, hvorved det, naturligvis under Anvendelse af passende Forstørrelser, bliver muligt at identificere de enkelte Strukturbestanddele. De enkelte Krystaller er samlede i Grupper — de saakaldte *Krystalkorn* —, hvis Størrelse, alt efter Fremstillingen, Sammensætningen og Metallets Behandling, er ret forskellig. Saaledes findes hos Staallegeringerne Kornstørrelser med en gennemsnitlig Diameter fra ca. 0,001 til 3 mm og derover. Almindeligt gælder den Regel, at Materialets Godhed vokser, jo mindre Kornene er, og jo regelmæssigere de er fordelt. Dette hænger sammen med Bindekraften mellem de enkelte Krystaller, denne bliver nemlig større, jo mindre det enkelte Krystalindivid er. Man behøver kun at tænke paa, at der med en middel Korndiameter paa 0,001 mm findes ca. 100 Millioner Korn i een Kubikcentimeter Metal, medens der med Diameteren 3 mm kun findes 100.

Som Staal betegnes i vore Dage et uhyre stort Antal forskellige Staallegeringer. Fra gammel Tid er

Kulstoffets (C) fremherskende Indflydelse paa Staalets Egenskaber kendt. Saaledes er et Staal med under 0,1 % C kendt som Smedejern, der kendetegnes ved den største Sejghed og Svejselighed (Hammersvejsning). Staal med 0,1 til 0,2 % C anvendes hovedsagelig til indsatshærdede Maskindele, der skal have en glashaard Overflade samtidig med en sejg Kerne, f. Eks. Bolte, Tandhjul etc. Til Konstruktionsdele, som Krumtapaksler, Aksler, Vægtstangsarme etc. benytter man mest Staal med 0,2 til 0,5 % C, som hyppigt for at opnaa særlige Egenskaber underkastes en speciel Varmebehandling. Fjedre og sejgt Værktøj fordrer et Kulstofindhold i Staalet paa 0,4 til 0,6 %, medens de ulegerede Værktøjsstaal alt efter

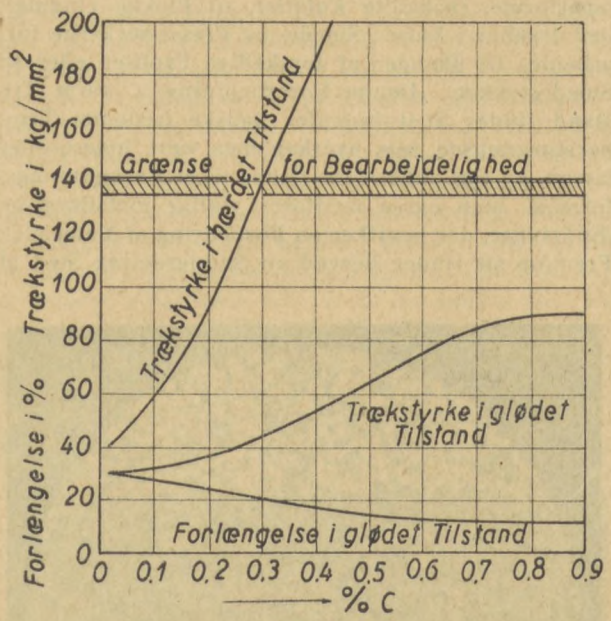



Fig. 1.
Forandring af Staals Egenskaber efter Kulstof %.

deres Anvendelsesformaal kommer til at indeholde mellem 0,6 til ca. 2 % C. Fig. 1 viser Ændringerne i de vigtigste Egenskaber, nemlig Hærdelighed, Styrke og Forlængelse af ulegeret Staal i Forhold til Kulstofindholdet. Heraf ses, at Staalets Egenskaber forandres væsentlig allerede af nogle Tiendedele Procent Kulstof; denne Kendsgerning har sin dybere Aarsag i Staalets strukturelle Opbygning, hvilket skal illustreres ved nogle Billeder, nemlig af Staal, der er støbt i Sandforme og ikke udglødet, og som sædvanligvis betegnes som Staalgods eller Staalstøbegods. Fig. 2 viser et saadant Staalgods med under 0,05 % C. Dets Struktur bestaar af næsten 100 % hvide Krystaller, der kaldes Ferritkorn. (Ferrit = rent Jern). Grænselinierne mellem de enkelte Korn kaldes Korngrænser. Et Staalgods med ca. 0,25 % C (Fig. 3) viser, foruden de hvide Ferritkorn, i en Mængde af ca. 30 % af Slibets samlede Synsfelt mørkt farvede Krystaller af det saakaldte *Perlit*, der bestaar af en Jern-Kulstofforbindelse (Jernkarbid =

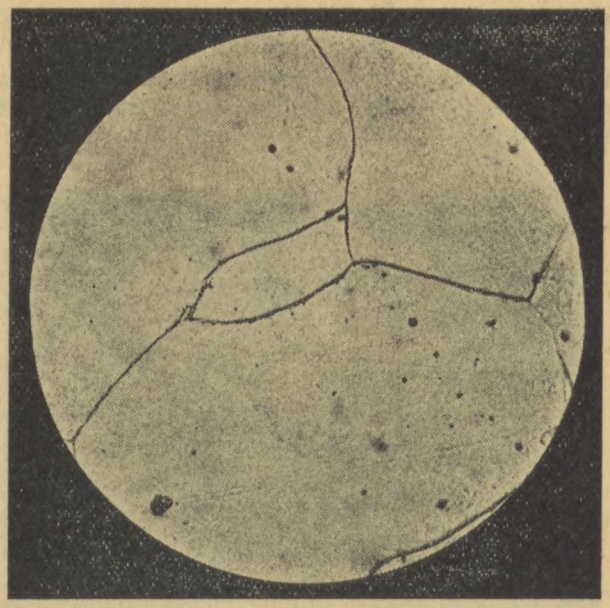


Fig. 2.
Forstørrelse: 100 Gange.
Staalstøbegods med under 0,05 % C.
Store hvide Ferritkrystaller med smaa sorte Slaggepunkter.

$Fe_3C$) og rent Jern (Ferrit) i meget fin Fordeling. Forhøjes Staalets C-Indhold yderligere, saa stiger Perlitkrystallernes Andel, og samtidig falder Ferritmængden, indtil Ferriten ved ca. 0,9 % C er forsvundet, og hele Strukturbilledet nu kun bestaar af



Fig. 3.
Forstørrelse: 100 Gange.
Staalstøbegods med ca. 0,25 % C.
Hvid: Ferrit.
Sort: Perlit.

Perlit (Fig. 4). Ved den her anvendte store Forstørrelse ses Perliten delvis opløst i sine Bestanddele: Ferrit og Jernkarbid. Staalets strukturelle Opbygning ændres altsaa 100 %, idet Kulstoffet varierer fra 0 til 0,9 %, og det er klart, at denne 100 % Struktur-



Fig. 4.
Forstørrelse: 500 Gange.
Støbestaal med ca. 0,9 % C.
Næsten ren perlitisk Struktur.

ændring maa medføre afgørende Ændringer i Staalets Egenskaber. Med over 0,9 % C fremkommer en ny, ligeledes hvidfarvet, men meget haard Strukturbestanddel, der ogsaa er en Jern-Kulstofforbindelse (sekundær Karbid), og som især i Værktøjsstaal er ønsket for at hæve Skæreevnen.

Alt efter Godsets Afkølingsforhold i Formen bliver Staalets Kornstørrelse forskellig; her gælder i al Almindelighed, at der ved hurtig Afkøling, f. Eks. ved smaa Godstykkelser, frembringes en mindre Kornstørrelse og dermed bedre Egenskaber i Godset. Da næsten ethvert teknisk Godsstykke fremviser forskellige Godstykkelser, og der yderligere paa Grund af Modstand mod Svind og uregelmæssig Afkøling i Formen kan opstaa betydelige Spændinger i Godset, og disse ved deres voldsomme Udløsning kan medføre Revnedannelser, bliver næsten alt Staalgods underkastet en saakaldt *Varmebehandling*. Herved forstaas Opvarmning af Godset en eller flere Gange til ganske bestemte Temperaturer, efterfulgt af bestemte Afkølingsforhold, hvorved der opnaas betydelige Egenskabsforbedringer, medens de skadelige Spændinger i Godset samtidig ophæves. Et Staalgods med ca. 0,25 % C, 0,8 % Mn (Mangan) og 0,35 % Si (Silicium) har f. Eks. før og efter Varmebehandling følgende mekaniske Egenskaber:

| | Trækstyrke kg/mm² | Forlængelse % for 1-10 d | Kærvslagstyrke mkg/cm² |
|---|---|---|---|
| Ikke udglødet ..... | 48 | 13 | 3 |
| Udglødet ved 850° C og derefter afkølet i Luften ..... | 53 | 22 | 10 |

Disse betydelige Egenskabsforbedringer paa Grund af denne Varmebehandling, der kaldes *Normalisering*, skyldes Forfinelsen af Strukturen, idet denne, der i ubehandlet Tilstand ser ud som vist i Fig. 3, efter Varmebehandlingen bliver mere finkornet og regelmæssig, saaledes som det fremgaar af Fig. 5.

Størstedelen af det producerede Staal anvendes dog ikke som Staalstøbegods, men støbes i Støbejernsforme, saakaldte *Kokiller*, til Blokke (Ingots), der derefter i Valse-, Smede- og Presseværkerne forarbejdes til Stænger af forskellige Profiler eller til Smedestykker. Denne Forarbejdning i varm Tilstand finder Sted indenfor ganske bestemte Temperaturgrænser, som hverken maa være højere eller lavere, og som ikke alene tjener til et Formgivningsformaal, men ogsaa medfører vigtige metallurgiske Ændringer, der bevirker en Forbedring af Materialet. Fremfor alt finder herved en Sønderdeling Sted af

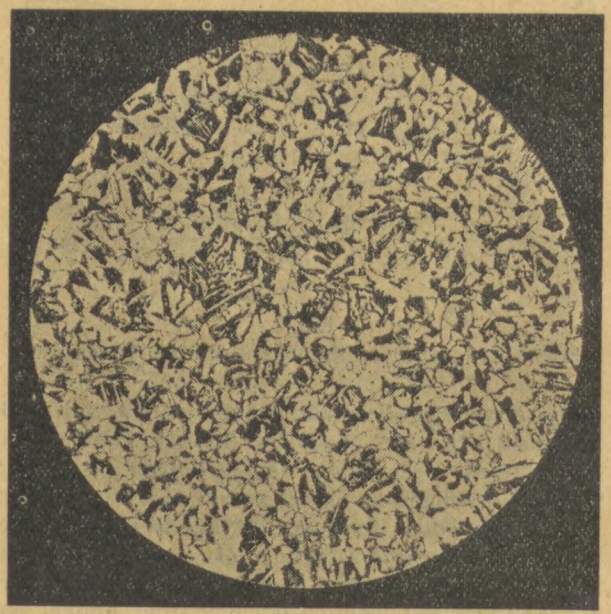


Fig. 5.
Forstørrelse: 100 Gange.
Normaliseret 0,25 % C-Støbestaal.

de store Krystalkorn, og yderligere bliver Krystalkornene strakte i Forarbejdelsesretningen, hvorved der i denne Retning fremkommer en *Linie-* eller *Fasedannelse*. Ved den rigtige Gennemførelse af alle disse Behandlingsmaader frembringes betydelige Forbedringer af Materialet. Ved Ætsning af et Prøvestykke, der er slebet paa langs, kan Faserne gøres synlige, hvorved det yderligere bliver muligt at fast-

slaa Materialets Flydning under Varmforarbejdningen. Saaledes viser f. Eks. Fig. 6 et ætset Tværsnit af et sænksmedet Stykke, der er slaaet af et rundt Tværsnit, og i hvilket Faseforløbet tydeligt ses. En for stor Strækning i een Retning medfører en for stærk Fasedannelse, saaledes som vist mikroskopisk i Fig. 7 for et 0,25 % C-Staal, og som bør undgaas, fordi der herved i Tværretningen kan fremkomme en alt for stor Svækkelse af Materialets Sammenhængsevne. Samtidig med Strækningen af Krystallerne fremkommer ogsaa en Strækning af de i enhver teknisk Staalsort altid mere eller mindre optrædende Fremmedlegemer, saasom *Slakke, Sejgringer* etc., hvilket ligeledes fremgaar af Fig. 7. Ved Overholdelse af den rigtige Smedetemperatur og ved en kraftig Gennemsmedning af hele Tværsnittet fremkommer der en betydelig Forhøjelse af Kvaliteten. Udføres Smedningen imidlertid ved urigtig Temperatur, kan der fremkomme Revnedannelse og Storkornethed. Da det nu næsten er umuligt, især ved store Smedestykker at overholde de rigtige Betingelser i hele Godset, er det formaalstjenligt bagefter at underkaste ethvert Smedestykke en passende Varmebehandling, hvorved Strukturen gøres ensartet og de uundgaaelige Smedespændinger fjernes. For Eks. har et smedet Staal med 0,25 % C før Glødningen en Trækstyrke paa 42—48 kg/mm² med ca. 22 % Forlængelse og efter Glødningen med omtrent samme Trækstyrke en Forlængelse paa 28 % (1=5 d).

Ogsaa ved *Koldformgivning*, saasom Koldvalsning, Koldtrækning, Koldpresning o. s. v. strækkes Kry-

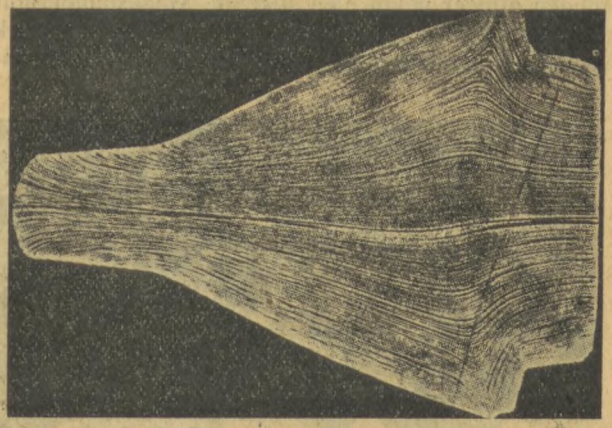


Fig. 6.
Forstørrelse: ½ Gang.
Liniestruktur i et sænksmedet Stykke efter makroskopisk Ætsning.

stallerne i Forarbejdningsretningen. En overdreven Strækning udmatter Krystallernes Sammenhængskraft og kan føre til Revnedannelse, hvis der ikke i Forarbejdningsrækkefølgen indskydes hensigtsmæssige Glødninger, der fører til en Nydannelse af Krystallerne og derved ophæver den ved Koldformgivningen fremkomne løstsammenhængende Krystalopbygning *(Rekrystallisationsglødning)*.

Sin største Betydning har den mikroskopiske Strukturundersøgelse indenfor *Værktøjsstaalenes* Omraade. Det er vel kendt, at næsten alt Værktøj maa underkastes en saakaldt Hærdning for at opnaa de gunstigste Egenskaber, da disse i højeste Grad

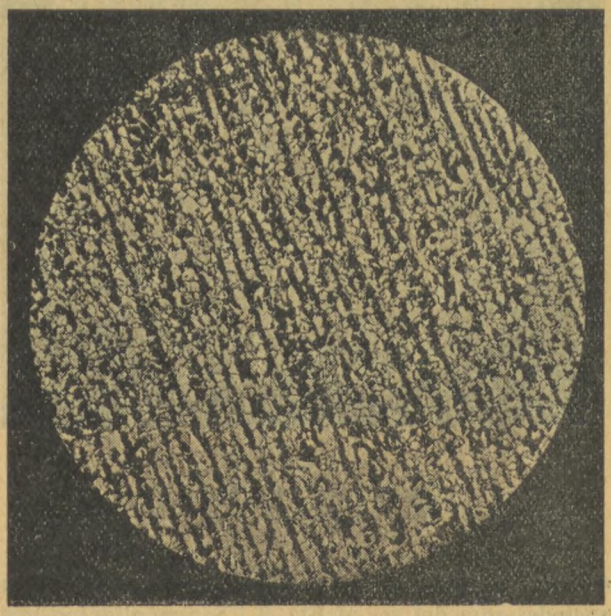


Fig. 7.
Forstørrelse: 100 Gange.
Mikroskopisk Liniestruktur i smedet 0,25 % C-Staal.

er afhængige af Strukturen. Som allerede nævnt, er de ulegerede Kulstofstaal med over 0,6 % C godt egnet til Fremstilling af Værktøj, fordi der, naar Kulstofindholdet stiger derover allerede indtræder en betydelig Hærdelighed, hvilket er nødvendigt for skærende, klippende eller trykkende Værktøj. (Se Fig. 1). Hærdningen af Kulstof-Værktøjsstaal sker ved langsom Opvarmning til bestemte, erfaringsmæssige Temperaturer med efterfølgende hurtig og ensartet Afkøling i Vand eller Olie (Afgysning). Herved er saavel Hærdetemperaturen som Afkølingsforholdene afhængige af Kulstofindholdet og af Godsstykkets Størrelse. I al Almindelighed gælder for Kulstof-Staal, at Hærdetemperaturen synker med stigende C-Indhold. Saaledes hærder man et middelstort Stykke Værktøj med 0,7 % C fra ca. 820°, et med 0,9 % C fra 790° og et med 1,3 % C fra 770° i Vand. Ved større Stykker Værktøj hæver man, ved mindre sænker man Hærdetemperaturen noget. Skal man af en eller anden Grund hærde C-Staal i Olie, maa Hærdetemperaturen ligeledes almindeligvis hæves. Den nøjagtige Overholdelse af Hærdebetingelserne er af enorm Betydning, fordi man kun derved opnaar den bedste Hærdestruktur, som kaldes *Martensit* og er vist i Fig. 8. Overskrides den gunstigste Hærdetemperatur med blot 30°, kan der ofte allerede i Bruddet konstateres en glinsende Grovkorndannelse af Hærdestrukturen, ligesom ogsaa Mikro-

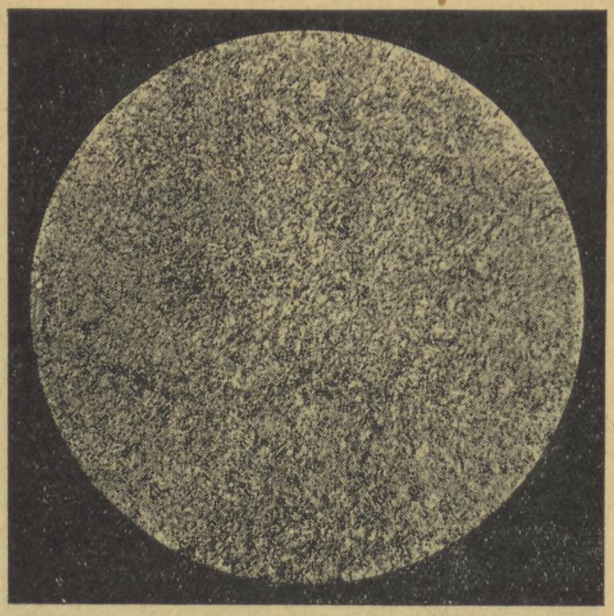


Fig. 8.
Forstørrelse: 100 Gange.
Finkornet Martensit efter rigtig Hærdning.

strukturen tydeligt viser grovkrystallinsk Martensit, saaledes som det ses af Fig. 9 i Sammenligning med Fig. 8. Man taler her om en *Overhedning* af Staalet, hvorved Egenskaberne bliver daarligere, da Staalet bliver skørt, og der hyppigt ogsaa indtræder Revnedannelser. Hærdes der derimod fra for lav Temperatur, da fremkommer enten ingen eller kun en delvis



Fig. 9.
Forstørrelse: 100 Gange.
Grovkornet Martensit efter Hærdning fra for høj Temperatur.

Martensitdannelse, og Værktøjet forbliver blødt eller har bløde Pletter, der ligeledes gør det uegnet.

Hyppigt foretages efter den egentlige Hærdning en saakaldt *Anløbning* af Værktøjet, hvorved den alt

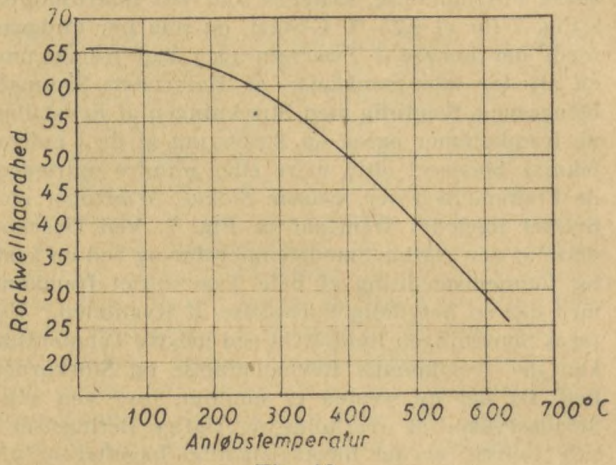



Fig. 10.
Rockwellhaardhedens Afhængighed af Anløbstemperaturen.

for store Haardhed, Skørhed og Hærdespændinger formindskes, medens Sejgheden forøges. Denne Anløbning finder i de fleste Tilfælde Sted mellem 100 og 400° Celsius, alt efter Anvendelsesformaalet, og foretages efter de saakaldte Anløbsfarver, der i alle Regnbuens Farver ligger mellem gult og blaat. Haardheden aftager jævnt med stigende Anløbstemperatur, saaledes som det fremgaar af Fig. 10 for et Værktøjsstaal med ca. 1 % C og 0,2 % Mn. Denne af-

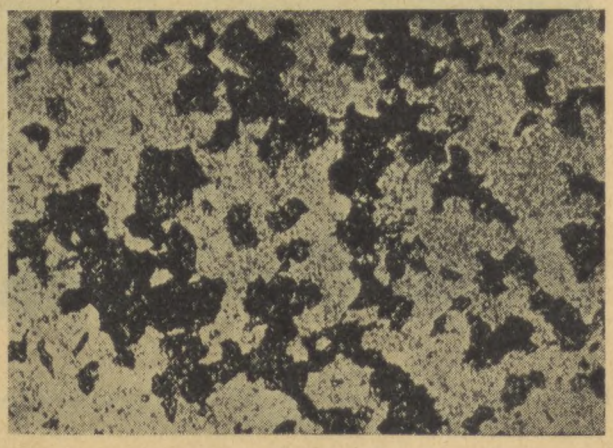


Fig. 11.
Forstørrelse: 100 Gange.
Anløbningsstruktur (Troostit).

tagende Haardhed er atter forbundet med en Strukturændring, og der fremkommer især mellem 300 og 400° et typisk Strukturelement, det saakaldte *„Troostit"*. (Fig. 11).

I denne Sammenhæng maa endnu nævnes en Struktur, der fremkommer ved en speciel Varmebehandling, som almindeligvis betegnes med *„Sejghærdning"*. Denne Sejghærdning anvendes i stort Omfang for legerede Konstruktionsstaal, dog ogsaa af og til for C-Staal med 0,25—0,55 % C, og den bestaar af en Hærdning med paafølgende Glødning mellem 550 og 700°. Ved denne Varmebehandling opnaar man en stor Forbedring samt Ensartethed i Strukturen over hele Tværsnittet. Herved opnaas en Struktur, der kaldes *„Sorbit"* (Fig. 12), og som er kendetegnende for denne Varmebehandling.

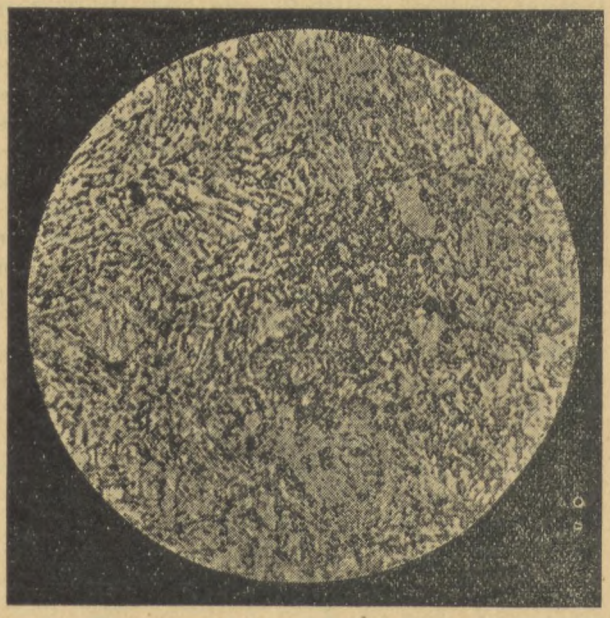


Fig. 12.
Forstørrelse: 100 Gange.
Sejghærdningsstruktur (Sorbit).

Hidtil har der kun været Tale om typiske Strukturer for C-Staal. For at opnaa særlige Egenskaber *legeres* Staal i vore Dage med Grundstoffer af mange forskellige Arter, især med Nikkel, Krom, Wolfram, Molybdæn og Vanadium. Legering med et enkelt eller flere Stoffer samtidig medfører karakteristiske Ændringer i Strukturen og dermed i Egenskaberne; en indgaaende Omtale heraf vil gaa ud over denne Artikels Rammer. Som et Eksempel skal blot lige vises Strukturen af et kendt *Hurtigstaal* med ca. 18 % W (Wolfram), 4 % Cr (Krom), 1 % V (Vanadin) og 0,6 % C (Kulstof). Dette Staal anvendes som bekendt til Hurtigdrejestaal, Fræsere, Bor etc. Hærdningen foretages af metallurgiske Grunde fra meget høje Temperaturer, der hyppigst ligger lige under Staalets Smeltetemperatur. Hærdes Staalet rigtigt, hvilket ved denne Legering sker ved Olieafkøling fra 1300°, fremkommer der en Struktur som vist i Fig. 13. Ved en ringe Overskridelse af Hærdetemperaturen synker Hurtigstaalets Ydelse betydeligt og samtidig ændres Strukturen væsentlig (Fig. 14).

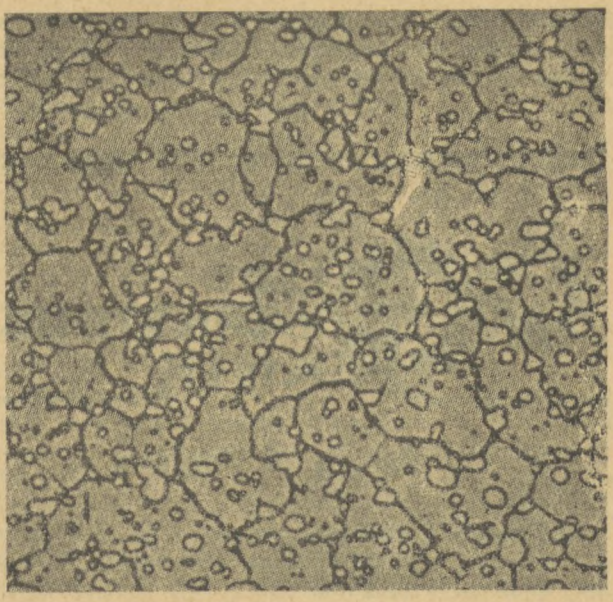


Fig. 13.
Forstørrelse: 500 Gange.
Mikrostruktur af rigtig hærdet Hurtigdrejestaal.

Ogsaa *Afkulningen*, der jo skyldes Bortbrand af Kulstoffet i Staalets Overflade, kan let paavises mikroskopisk.

De anførte faa Eksempler paa Staalets Metallografi har maaske formaaet at give selv Lægfolk et lille

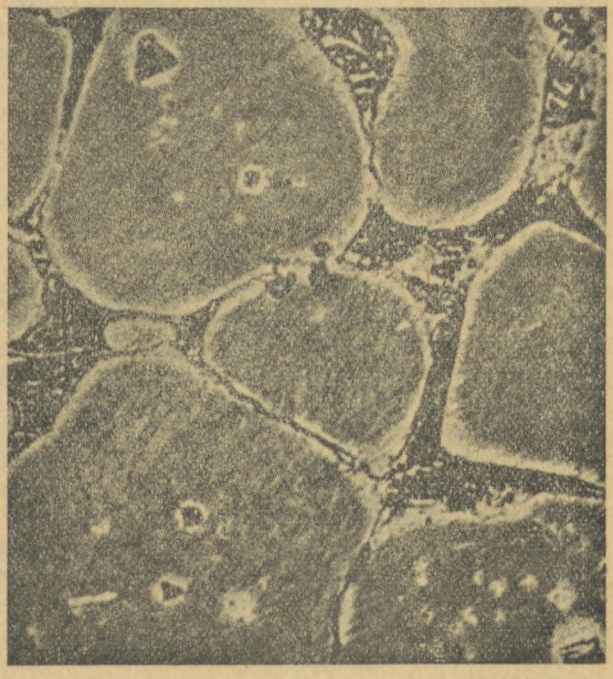


Fig. 14.
Forstørrelse: 500 Gange.
Mikrostruktur af Hurtigstaal efter Hærdning fra for høj Temperatur.

Indblik i denne Videnskab, og gjort det klart for dem, hvilken Betydning den strukturelle Undersøgelse har for den moderne Staalproduktion.

Dr., Ing. *Otto Jungwirth.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Udfoldning af Røgfang.

Et Røgfang med skraat Aftræksrør er vist forfra i Fig. 1 og fra Siden i Fig. 2, medens Fig. 3 viser den vandrette Projektion.

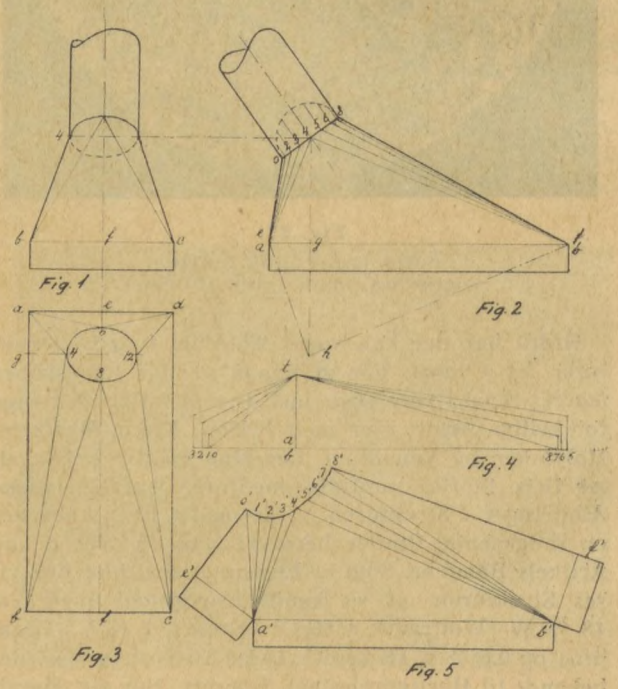
Hele Røgfanget kan tænkes sammensat af 4 plane Stykker, der ses i Fig. 3 som Trekanterne *a d o*, *a b 4*, *b c 8*, *c d 12* samt 4 kegleformede Hjørnestykker med Toppunkter i henholdsvis *a*, *b*, *c* og *d* og Grundflade i Aftræksrørets cirkulære Underkant. Endvidere er der langs Fladens firkantede Underkant *a b c d* en Pladestrimmel sammensat af 4 rektangulære Stykker i lodrette Planer.

Nedenfor skal vises, hvorledes Udfoldningen af den ene Halvdel af Røgfanget, nemlig Stykket *e a b f* (Fig. 3), kan udføres.

Paa Gulvet eller andet passende Plan tegnes først de 2 Projektioner Fig. 1 og 2 op i fuld Størrelse. Den vandrette Projektion Fig. 3 er ikke nødvendig til Udfoldningens Konstruktion.

Udfoldningen paabegyndes ved Afsætning af Linien *a' b'* i Fig. 5 af samme Længde som i Fig. 2. Med denne Linie som Grundlinie konstruerer man Trekanten *a' 4' b'* svarende til Trekanten *a 4 b* i Fig. 2. De sande Længder af Liniestykkerne *a 4* og *b 4* konstrueres ved at tænke sig Trekanten drejet om sin Grundlinie *a b* som Akse og nedlagt i Billedplanet. Derved vil Punktet 4 beskrive en Cirkel, hvis Plan ligger vinkelret paa Linien *a b*, og som derfor afbildes som en ret Linie vinkelret paa samme Linie. Centrum i Cirklen er Punktet *g*, og Radius kan maales i Fig. 1 som Længden *b 4*. Denne Længde afsættes altsaa fra Punkt *g* nedad, hvorved vi faar Punktet *h*. Trekanten *a b h* giver da sand Størrelse af den i det skraa Plan beliggende Trekant *a b 4*. I Udfoldningen konstrueres denne Trekant op, idet man med *a'* og *b'* som Centrum tegner Cirkelbuer med henholdsvis *a h* og *b h* som Radius. Hvor disse Buer skærer hinanden, har vi Punktet *4'*.

Herefter skal den kegleformede Flade *a o 4* tegnes i Udfoldning. Med dette Formaal nedlægger man i Fig. 2 Cirklen, der danner Aftræksrørets Underkant, i Tegningens Plan, og inddeler denne Cirkel i et passende Antal Dele, saaledes at man uden at begaa nogen Fejl af Betydning senere kan afsætte Korderne fra Delepunkt til Delepunkt i Stedet for de tilhørende Buelængder paa Cirklen. Derefter tænker man sig Cirklen drejet tilbage til sin oprindelige Stilling, hvorved de enkelte Delepunkter bevæger sig i Planer, der projiceres som rette Linier parallelt med Rørets Akse. Hvor disse rette Linier skærer Linien *o 8*, har vi en Række Punkter *1*, *2*, *3*, *4* o. s. v., der er lodret Projektion af Delepunkterne paa Cirklen. Fra Punkterne *a* og *b* trækkes Frembringere i Keglerne til de nævnte Delepunkter. Man udfører da Udfoldningen af Keglen *a o 4* ved at finde sand Længde af de enkelte Keglefrembringere *a 3*, *a 2*, *a 1* og *a o*. Dette er foretaget ved Hjælp af en særlig Hjælpekonstruktion (Fig. 4), idet man ud ad en vandret Linie har afsat Længderne *a 3*, *a 2*, *a 1* og *a o*, der hver især er maalt i Fig. 2, og som repræsenterer lodret Projektion af paagældende Keglefrembringere. For at faa den sande Længde af disse Frembringere oprejser man i Fig. 4 lodrette Linier gennem Punkterne *a*, *o*, *1*, *2* og *3*, og op ad disse Linier afsættes tilsvarende Punkters Afstand fra Røgfangets Midterplan. Afstanden fra Midterplanet til Punkt *a* kan maales i Fig. 1 som Længden *b f;* denne Længde afsættes som *a t* i Fig. 4, medens Punkterne *3*, *2* og *1* ligger i en Afstand fra Midterplanet, der kan maales




i Fig. 2 som Højderne fra Linien *o 8* til Delepunkterne paa den nedlagte Cirkel. Disse Højder afsættes altsaa i Fig. 4 fra henholdsvis *3*, *2* og *1* og lodret opad. Fra de afsatte Punkter trækkes rette Linier til Punktet *t*, og Længden af disse Linier repræsenterer da sand Længde af Keglefrembringerne *a 3*, *a 2* og *a 1*. Da Punktet *o* ligger i Midterplanet, maales tilhørende Frembringer *a o* som *t o* i Fig. 4.

Man kan nu i Udfoldningen konstruere Punkterne *3'*, *2'*, *1'* og *o'*, idet man først med *a'* som Centrum tegner en Cirkelbue, hvis Radius svarer til sand Længde af Frembringeren *a 3*, og dernæst med 4' som Centrum en Cirkelbue, hvis Radius er lig Afstanden fra Delepunkt til Delepunkt i den nedlagte Cirkel (Fig. 2). Hvor de 2 Buer skærer hinanden, har vi Punkt *3'*. Fra Linien *a' 3'* gaar man da videre til Punktet *2'*, idet man paa samme Maade som før tegner 2 Cirkelbuer med Centrum i henholdsvis *a'* og *3'* og med Radier svarende til sand Længde af de 2 Trekantsider. Herved findes Punkt *2'* som Skæringspunkt mellem de 2 Buer. Paa samme Maade fortsættes, indtil Begrænsningslinien *a' o'* for den udfoldede Kegle er konstrueret. Herefter er det en let Sag at konstruere Trekanten *o' e' a'*, idet Trekantsiden *o' e'* kan maales i sand Længde som *o e* i Fig. 2, og Længden *a' e'* er *lig b f* i Fig. 1.

Man fortsætter derefter med Konstruktionen af Keglefladen *b 4 8*. I Hjælpefiguren kan man lade Punktet *b* være sammenfaldende med Punkt *a*, da de begge ligger i samme Afstand fra Røgfangets Midterplan. I Fig. 4 er afsat Længderne *b 5*, *b 6*, *b 7* og *b 8* ud ad Grundlinien, oprejst vinkelret i de afsatte Punkter og afsat Højder op til tilsvarende Delepunkter paa Cirklen, som maalt i Fig. 2. Fra de afsatte Punkter er trukket Linier til Toppunktet *t*, som da angiver de sande Længder af Frembringerne. Ved Hjælp af disse er konstrueret Udfoldningen af Keglefladen *b' 4' 8'*, og herefter er konstrueret Trekanten *b' f' 8'*, hvis Sidelængder kan maales direkte i Fig. 1 og 2.

Parallelt med den brudte Begrænsningslinie *e' a' b' f'* er endelig opmærket Pladestrimlen, der danner Underkant af Røgfanget.

Den anden Halvdel af Røgfanget faar i Udfoldning nøjagtig samme Konturlinie, blot skal Pladen bukkes den modsatte Vej, da de 2 Halvdele er symmetriske.

*E. B.*

## Autogensvejsning af Bly.

Blyets Smeltepunkt er kun ca. 330°, og det er derfor meget let at skaffe Varme nok til Nedsmeltning af Metalrande og Fyldemetal, hvorimod der maa passes meget paa, at Metallet ikke smelter i saa stor Mængde paa en Gang, at det ikke kan fastholdes paa Svejsestedet. Mange foretrækker at benytte en Ilt-Brint-Brænder (Knaldgasbrænder), som med Lethed kan give Varme nok, men naar man først har faaet den fornødne Øvelse, viser det sig som Regel langt fordelagtigere at benytte en Ilt-Acetylen-Brænder (almindelig Svejsebrænder) af passende Størrelse. Denne sidste Brænder har en langt mere koncentreret Varmevirkning, og man kan derfor lettere holde et passende lille Svejsebad og samtidig udføre Svejsearbejdet langt hurtigere end med Knaldgasbrænderen.

Ilt-Acetylen-Brænderen skal indstilles saaledes, at Svejsebadet hverken optager Ilt eller Kulstof fra Flammen. Dette opnaas som Regel ved at indstille Flammen med et ganske lille Gasoverskud, hvilket kendes paa, at der viser sig en lille sodende Spids paa Enden af den stærkt lysende Flammekerne, d. v. s. omtrent samme Flammeindstilling som ved Svejsning af rustfrit Staal. Under Svejsningens Udførelse er Flammen som sædvanlig tilbøjelig til at miste sin Gas paa Grund af Mundstykkets Opvarmning, og man maa derfor foretage de almindelige Efterreguleringer for stadig at holde samme Flammeindstilling.

Brænderspidsen skal være betydeligt mindre end ved Svejsning i samme Tykkelse Jernplade: Ved vandrette Sømme kan man gerne regne med 10—15 Liter Gas i Timen pr. mm Pladetykkelse ved tynd Plade under 5—6 mm, og lidt mere ved tykkere Plader. Ved lodrette Sømme maa man som Regel nøjes med ca. halvt saa meget Gas pr. Time, navnlig ved tynde Plader. Ved Svejsning i tynd Plade maa endvidere hele Brænderen være af en lille og let Konstruktion med tynde og let bøjelige Slanger, for at Føringen kan blive tilstrækkelig sikker.

Alle Svejseflader og deres nærmeste Omgivelser samt Fyldetraaden maa *renses omhyggeligt* med Skraber for at fjerne de graa Blyiltehinder fra Overfladen, saaledes at Svejsningen udføres mellem metallisk rene Flader. De rensede Flader maa ikke berøres med Fingrene, fordi der derved kommer et lille Fedtlag, som modvirker en god Svejsning. Der anvendes ikke Svejsepulver.

*Tynde Plader under 5—6 mm svejses helst med Overlapning*, medens *tykkere Plader over 5—6 mm som Regel svejses med Stuksøm* helst med Afskærpningsvinkel ca. 90°.

Fremgangsmaaden er en Del forskellig efter Sømmens Beliggenhed.

**Vandret Søm paa vandret Flade**
(eller svagt hældende).

*Tynd Plade* (under 5—6 mm). Overlapningens Bredde kan passende være 25—30 mm. Svejsningen udføres i 2 eller eventuelt flere Lag:

I første Omgang nedsmeltes Kanten af den overlappende Plade sammen med en Del af Overfladen paa den underliggende Plade, hvorved der sker en Sammensvejsning uden Anvendelse af Fyldemetal. Under Udførelsen heraf holdes Brænderen under en Vinkel paa ca. 45° og med Flammekernens Spids ca. 1—2 mm fra Metallets Overflade (Fig. 1 a). Flammen føres i jævne Buer paa tværs af Sømretningen, med jævn Bevægelse op og ned for at følge Metallets Overflade og med fremadskridende Bevægelse fra højre mod venstre. Derved udføres den nævnte første Sammensmeltning (vist skematisk i Fig. 1 b) med en Bredde paa ca. 3 Gange Pladetykkelsen og med indhulet Overflade.

I anden Omgang opfyldes denne Søm til en passende Hvælving under Anvendelse af en Blystang

som Fyldemetal. Herunder holdes Brænderen noget mere stejl, nemlig omtrent vinkelret paa den Skraaning, der skal opfyldes, og den udfører ingen sidegaaende Bevægelse paa tværs af Sømmen. Først rettes Flammekernen (i 1—2 mm Afstand) mod Metal-

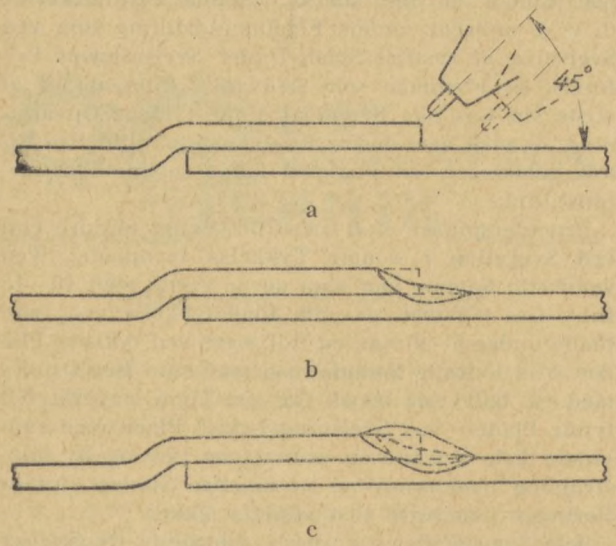



Fig. 1.

lets Overflade, hvorved der dannes et lille Smeltebad, og derefter afsmeltes en Draabe af Tilsatsstangen og forenes med Smeltebadet. Man fortsætter nu med skiftevis at udvide Smeltebadet fremefter og at nedsmelte Draaber af Tilsatsstangen. Dette udføres, ved at Brænderen føres i skiftende Bevægelser op og ned, medens Tilsatstraaden føres i modsat Bevægelse ned og op, saaledes at Flammekernen skiftevis virker mod Bunden og mod Traadenden. Naar Brænderen er nede og Traaden oppe, sker der en Smeltning i Bunden, og naar derefter Brænderen hæves og Traaden sænkes, sker der en Afsmeltning af Traadens Ende, idet den dannede Draabe straks forener sig med Smeltebadet. Den færdige Svejsesøms Profil er vist skematisk i Fig. 1 c.

*Tyk Plade* (5—6 mm og derover). Stuksømmen i V-Profil paa 90° smeltes først sammen i Bunden uden Fyldemetal. Derefter fyldes Fugen op Lag paa Lag, indtil den staar med jævnt hvælvet Overflade. Ved hvert Lags Paaføring maa man stadig sørge for, at Bund og Sider er godt smeltede, inden Draaben fra Fyldestangen kommer til.

### Vandret Søm paa lodret Flade.

Paa den overlappende Plade bøjes en Rand paa 5—7 mm Bredde udefter i en Vinkel paa 30—35°; Pladen bringes paa Plads med en berørende Overlapning paa 20—30 mm (Fig. 2 a) og presses godt mod den underliggende Plade ved Slag med en Træhammer eller paa anden Maade.

Under Svejsningens Udførelse nedsmeltes den ombøjede Kant, som derved bliver Fyldemetal for Sømmen, og der skal derfor ikke bruges Svejsetraad. Endvidere danner den forreste Pladekant en Hylde, som holder paa det smeltede Metal.

Flammen holdes i en Vinkel paa ca. 45° ud fra Fladen og pegende fremefter under en Vinkel paa ca. 45° med Svejselinien. Som Regel svejses fra højre mod venstre. Brænderen føres fremefter med let

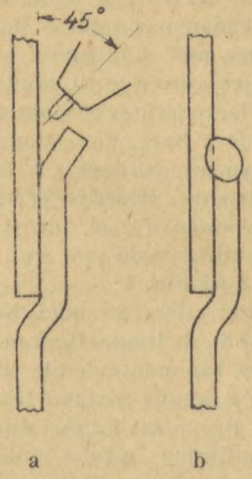



Fig. 2.

svingende Bevægelse, saaledes at man skiftevis eller næsten samtidig smelter Overfladelaget paa den bageste Plade og den fremstaaende Kant paa den forreste Plade, og begge Dele forener sig i et Smeltebad, som understøttes af Kanten paa den forreste Plade (Fig. 2 b).

### Lodret Søm.

*Tynd Plade* (under 5—6 mm). Overlapning som ved almindelig vandret Søm, men man maa passe særligt paa, at Overlapningen er presset godt sammen, inden Svejsningen begynder. Svejsning udføres fra neden og opefter, idet Smeltebladet stadig ligger som paa en Hylde af det foregaaende Metal. Ved Svejsningens Begyndelse (forneden) maa der fremskaffes en særlig Understøtning for det første Svejsebad. Dette kan f. Eks. gøres ved at holde en lille Jernpladestrimmel eller Traad ind mod Bunden af Sømmen og derefter nedsmelte Overfladelag og Pladekant umiddelbart derover, saaledes at der samler sig et Smeltebad ovenpaa Strimlen. Naar den nederste Del af dette Bad er størknet, kan Strimlen fjernes, og Svejsningen fortsættes opefter. Brænderen føres i jævne Buer paa tværs af Sømretningen og følgende Metallets Overflade med Flammekernens Spids i 1—2 mm Afstand derfra. Derved nedsmeltes Metallet dels i Overfladen af den bageste Plade og dels i den overlappende Kant i en Bredde af ca. 2 Gange Pladetykkelsen, og det smeltede Metal glider ned i Smeltebadet paa Toppen af den udførte Søm. Den overlappende Kant danner Fyldemetal, og der behøves derfor ingen Svejsetraad.

*Tyk Plade* (6 mm og mere). V-Afskærpning paa 90°. Randene paa begge Sider skal smeltes helt ind

til Bunden, og samtidig skal der nedsmeltes Fyldemetal fra Svejsestangen, saaledes at Fugen fyldes op til jævnt hvælvet Overflade. Dette udføres som Regel bedst og lettest ved den saakaldte „Kokil-Svejsning". Kokillen er en Form af Jernplade, som holder paa det smeltede Metal, indtil det er størknet. I dette Tilfælde er Kokillen et lille Stykke buet Jernplade med en Bredde paa 2—3 mm mere end Fugens Aabning og med en Højde paa 15—18 mm. Denne Jernplade er fastgjort paa et Skaft eller Haandtag bestaaende af en ca. 30 cm lang Jernstang.

Svejsningen begyndes forneden, og derefter bygges den op Stykke for Stykke ved Hjælp af Kokillen. Til Sømmens Begyndelse maa man ofte have en særlig Kokil ligesom den ovenfor nævnte, men tillige forsynet med en Bundplade, der passer ind i Fugens Afskærpning. Denne Bundkokil bringes paa Plads, og derefter nedsmeltes Pladekanterne indeni Kokillen og samtidig nedsmeltes Fyldemetal fra Svejsestangen, indtil Kokillens Form er helt udfyldt. Saasnart dette Metal er størknet, fjernes Kokillen, og den almindelige aabne Kokil anbringes paa Plads lige over det svejste Stykke. Derefter udfyldes denne Kokils Form ved Nedsmeltning af Toppen af det forrige Metal, de 2 Fugerande og den fornødne Mængde Fyldemetal, og efter Metallets Størkning flyttes Kokillen et Trin op, og saaledes fortsættes opefter gennem hele Sømmen.

**»Underop-Svejsning«.**

Denne Svejsestilling bør saa vidt muligt undgaas, men den kan dog af og til blive nødvendig.

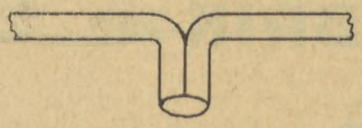


Fig. 3.

I *tynd Plade* udføres den som Regel lettest ved at bøje begge Pladekanter nedefter i en Bredde af 20—25 mm, presse disse 2 Rande fast sammen og derefter smelte den sammen forneden uden Svejsetraad (Fig. 3).

For at forhindre Draaberne i at falde ned, maa Svejsebadet holdes lille, men man maa sørge for, at det hele Tiden har fat i begge Pladekanter. Svejseflammens Størrelse kan være omtrent som til lodret Søm i samme Pladetykkelse.

I andre Tilfælde benyttes Kokilsvejsning.

**Ved Reparationssvejsninger** anvendes ofte Kokilsvejsninger med Kokiller (Forme) af Jernplade tillempede efter Forholdene, saaledes at et Svejsebad af fornøden Størrelse kan holdes paa Plads. F. Eks. anvendes denne Metode ofte ved Reparationer af elektriske Akkumulatorer.

*J. R.*

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31 (tidligere Ny Carlsbergvej 80), København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Gartner *Holger Suhr*, Allégaarden, Kastrup. (Drivhuse i Gl. Holte og Hvissinge).
11. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
12. *Fiskemelsfabrikken*, Skagen.
13. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
14. Installatør *P. Th. Lynggaard*, Oldfuxvej 1, København.
15. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
16. Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia.
17. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
18. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
19. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
20. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
21. *C. O. Jensen*, Brovst.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Observer!** Opmærksomheden henledes paa, at Strejken i Brovst, som er omtalt i sidste Fagblad, fortsat er løbende.

**Esbjerg.** Hos Firmaet *C. B. Hoffmann* er der den 6. November afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Timelønningerne.
Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at yde et mindre Tillæg til de bestaaende Timelønninger.

Hos *A/S Jensen & Olsen* er der den 5. November afholdt Mæglingsmøde paa Klage fra Forbundet over, at Firmaet nægtede at betale fuld Akkordpris for et vragstøbt Rør.
Under Hensyn til, at Formerne ikke kunde bevise at være uden Skyld i Vragstøbningen, enedes man om i det paaklagede Tilfælde, at Firmaet betaler Halvdelen af Differencen mellem den fulde Akkordpris og den udbetalte Timeløn.

**Frederikssund.** Paa Begæring af *A/S Frederikssund Jernstøberi & Maskinfabrik* er der den 11. November afholdt Mæglingsmøde, hvor Firmaet krævede Erstatning for et lidt Tab, foranlediget ved, at Formerne den 8. Oktober uden Tilladelse havde forladt Arbejdspladsen 1½ Time før Arbejdstidens Ophør.
Aarsagen til, at Formerne havde forladt Arbejdspladsen 1½ Time før, var, at en af Formerne paa Virksomheden den nævnte Dag fejrede 40 Aars Jubilæum.
Sagen diskuteredes og sluttedes, idet Forbundet og Tillidsmanden paa Arbejdernes Vegne udtalte en Beklagelse af det forefaldne.

**Kolding.** Paa *De danske Mejeriers Maskinfabrik* er der den 5. November afholdt Mæglingsmøde paa Klage fra Forbundet over, at Firmaet havde fastsat en Arbejdstid, efter hvilken Formerne skulde arbejde 8¼ Time de 5 Dage, og saaledes, at Arbejdstiden om Lørdagen blev afkortet disse 1¼ Time.
Formerne ønskede ikke denne Arbejdstid under Hensyn til, at det kunde betyde en mindre Fortjeneste.
Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at forandre Arbejdstiden for Formerne til at være 8 Timer daglig.

**Nyborg.** Paa *Nyborg Jernstøberi* har Priskuranten været opsagt. Man er nu ved lokale Forhandlinger, der har staaet paa i længere Tid, enedes om en ny Priskurant, idet Firmaet er indgaaet paa at hæve Akkorderne med forskellige Beløb, der gennemsnitlig vil betyde ca. 6 pCt. Forhøjelse.

**Randers.** Paa *A/S „Strømmen"* er der den 19. Oktober afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Formerne om Indførelse af ren Timeløn.
Under Hensyn til, at Formerne ved det tørre Arbejde havde Mulighed for at skabe sig en anstændig Fortjeneste, og dette ikke var Tilfældet ved det øvrige Arbejde, sluttedes Sagen med, at Akkord bibeholdes, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg paa 8 pCt. til alt Sandarbejde.

**Vejle.** Hos *A/S C. M. Hess* er der den 4. November afholdt Mæglingsmøde paa Klage fra Forbundet over, at Firmaet i et bestemt Tilfælde havde nægtet at aflønne efter Overenskomstens § 7.
I det paaklagede Tilfælde, hvor et af vore Medlemmer, efter i nogen Tid at have udført et Stykke Arbejde paa Timeløn, var blevet tilbudt Akkord paa det omtalte Arbejde og her forlangt en Pris, som Mesteren mente var for stor, havde Firmaet nægtet for den fremtidige Udførelse af Arbejdet at betale efter Overenskomsten, der siger Gennemsnitsfortjenesten minus 20 pCt. Det lykkedes ikke paa Mæglingsmødet at opnaa Enighed, idet Firmaet gjorde forskellige Betragtninger gældende. Sagen vil derfor være at viderebehandle ved Timandsmøde.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster og Aftaler.** Installatør *P. Petersen*, Krathavegade 3, Kolding, er indgaaet paa fra 1. Oktober at betale Rørarbejde efter Rørprislisten.

Fabrikant *Andreas Hansen*, Kolding, har ikke villet underskrive Overenskomst, men er indgaaet paa at betale efter det forelagte Forslag, der i det store og hele falder sammen med Jernindustriens Overenskomst.

Mellem Odense Afdeling og Plovfabrikken *„Fraugde"* er der den 12. Oktober indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold. Ved Timelønsarbejde betales et Akkordafsavnstillæg paa 10 pCt. til ugifte og 15 pCt. til gifte Svende. Iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst, Ferieregler og Fælles Værkstedsregler.

Endvidere har Odense Afdeling truffet Aftale med *A/S Wittenborgs Automatfabrik*, Odense, vedrørende Overarbejde.

Københavns Afdeling 14 har indgaaet Overenskomst med *H. P. Hansens Cyklefabrik*, Lindeallé 51—53, Vanløse. Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige Medlemmer af Forbundet samt at rette sig efter Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

**Rettelse.** I Fagbladet for Oktober er meddelt, at Københavns Afdeling 2 har sluttet Overenskomst med Bakelit-Firmaet ved *C. J. Risom*. Det er dog ikke denne Afdeling, men *Københavns Afdeling 18*, der har afsluttet Overenskomsten.

**Mæglingsmøder.** Den 4. Oktober mægledes paa Begæring af *Københavns Varme-Central* vedrørende Strid om Betalingen af Tillæg for Kravlearbejde, Daglønsarbejde og Bøjninger paa Kobberrør samt Arbejdets Deling i Akkord og Udbetaling af Forskud herpaa. Arbejdet var udført paa Børnehospitalet paa Fuglebakken. Firmaet indgik paa at betale 125 Kr. til Dækning af samtlige Divergenser. Daglønsarbejdet vil blive betalt med 165 Øre i Timen, og Kobberrørsarbejde efter Pkt. 1 med et Tillæg af 40 pCt. uden yderligere Tillæg for Bøjninger.

Hos Firmaet *Glud & Marstrands Fabrikker*, København, afholdtes Mægling den 5. Oktober paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne paa begge Fabrikker. Firmaet indgik paa at give et mindre Tillæg.

Den 16. Oktober er der afholdt Mægling hos *A/S M. P. Allerups Efterflg.*, Odense, paa Lønkrav. Firmaet indgik paa at give et Tillæg til Fordeling efter dettes Skøn.

Paa *A/S Svendborg Skibsværft* mægledes den 17. Oktober paa Krav om Betaling for 2 Timer som Følge

af Hjemsendelse af 3 Nittesjak paa et Skifteholdsarbejde og Klage over, at Værftet ikke overholder et givet Løfte med Hensyn til Beskæftigelse og Fordeling af Arbejdet til Nittere og Stemmere. Sagen sluttedes med Enighed om, at der fra begge Sider tilstræbes et godt og fordrageligt Samarbejde.

**Timandsmøde.** Nedennævnte Sager har været til Behandling paa Timandsmøde den 7. Oktober:

1) Lønkrav overfor *P. M. Jørgensen & Sønner*, København. Firmaet gav et Tillæg til Fordeling.

2) Strid hos *H. Hollesen*, København, om Fastsættelse af Overarbejdsregler. — Man enedes om at stille Sagen i Bero, indtil Forhandlingerne om Afspadsering af Overarbejde var ført mellem Organisationerne.

3) Klage over Afskedigelse af 8 Mand hos *A/S „Vølund"*, København. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen er ikke videreført.

4) Lønkrav overfor *A/S J. B. Bruun & Søn*, Nykøbing F. — Firmaet gav et Tillæg til Fordeling efter dets Skøn.

5) Lønkrav overfor *Faaborg Jernstøberi*. Ogsaa her opnaaedes et Tillæg, som Firmaet vilde fordele efter eget Skøn.

6) Lønkrav overfor *A/S Horsens Dynamo- og Elektromotorfabrik*, Horsens. Firmaet indgik paa forlods at forhøje Timelønningerne for 2 Mand og derefter at give et Tillæg til Fordeling efter eget Skøn.

**Forlig i Den faste Voldgiftsret.** Ved et forberedende Møde den 18. Oktober behandledes en Sag, der af Forbundet var anlagt mod Smedemester og Centralvarmeinstallatør *J. C. Nielsen*, Esbjerg, for Brud paa en indgaaet Overenskomst, og Parterne enedes om følgende Forlig:

„Smedemester J. C. Nielsen tilbagetager sin under 2. Oktober dette Aar fremsendte Opsigelse af Overenskomsten af 30. April dette Aar, og erklærer sig i Forstaaelse med, at denne Overenskomst skal overholdes i alle dens Ord og Punkter. Til fuld Afgørelse af den rejste Klage betaler Hr. Nielsen til Smede- og Maskinarbejdernes Fagforening i Esbjerg 50 Kr. til den 15. November og 50 Kr. til den 15. December dette Aar og saaledes, at det hele Beløb er forfaldent, saafremt det første Afdrag ikke betales i rette Tid."

**Kendelse i faglig Voldgift.** Direktør Poul Sørensen har den 8. Oktober afsagt Kendelse i en Sag mod Firmaet *Jensen & Larsen*, Klostergade 27, Kolding. Firmaet havde antaget Montører til efter Rørprislisten at udføre Centralvarmeanlæg, Koldtvands-, Gas og Afløbsledninger i en Ejendom i Kolding. Byggearbejdet blev imidlertid forsinket, og da det krævedes, at en Del af Lejlighederne skulde være færdige til Indflytning til April Flyttedag, fik Montørerne forskellige Ekstraarbejder, som de ogsaa fik betalt, men ved Siden af blev der paaført dem Forsinkelser og Ulemper ved, at Lejlighederne var beboede under den videre Montage, og herfor krævede de Erstatning og hævdede, at hele Arbejdet burde afregnes som udført i beboede Lejligheder med det i Rørprislisten fastsatte Tillæg paa 10 pCt. af Akkordsummen, hvilket Mesteren ikke vilde gaa med til. Den af Opmanden afsagte Kendelse gaar ud paa, at

„Udover den Betaling, der skal ydes for at afproppe de ikke fuldførte Ledninger af Hensyn til Indflytningen, og om hvilken Betaling der alt er truffet Aftale mellem Parterne, betaler d'Herrer Jensen & Larsen til Klagerne 400 Kr. som Vederlag for det af de særlige Arbejdsforhold paa Byggepladsen foraarsagede Merarbejde."

**Afsluttet Konflikt.** Ved en Forhandling den 15. Oktober blev den Konflikt, der gennem længere Tid har verseret hos *Svend Wæver*, Aabenraa og Haderslev, bragt ud af Verden, idet man enedes om, at de tre Arbejdere, der arbejdede hos Firmaet ved Konfliktens Udbrud, betaler hver 200 Kr. og indtræder i Forbundet. Den 4. Mand var overgaaet til at blive Værkfører. Hr. Svend Wæver er Garant for, at de 3 Arbejdere overholder disse Forpligtelser, og han vil endvidere henstille til sine øvrige Smede og Maskinarbejdere, at de indmelder sig i Forbundet. Virksomheden vil herefter søge Optagelse i Jern- og Metalindustriens Sammenslutning.

# Stiftelsesfester.

## Smedeforbundets Roskilde Afdeling.

Den 26. Oktober fejrede Roskilde Afdeling sin 45-aarige Stiftelsesdag ved en Fest paa „Fjordvilla", hvis Sal i Dagens Anledning var smukt dekoreret. I Festen deltog ca. 250 Medlemmer med Damer, og til Tonerne af „Internationale" tog Selskabet Plads ved de festlig dækkede Borde.

Formanden, *Aug. Topp*, bød Velkommen til Deltagerne og de indbudte Gæster, som var Forbundets Formand, *Johs. Kjærbøl*, Forbundets tidligere Forretningsfører *H. P. Hansen*, Borgmester *Nørregaard* og Formanden for Arbejdernes Fællesorganisation, *Aksel Kruse*.

Efter at en Festsang var afsunget, fortalte *Aug. Topp* om Foreningens Start og Arbejdet gennem Aarene for at højne Medlemmernes Kaar. Han sammenlignede Forbundet med et stort vidtforgrenet Træ, som det var Medlemmernes Pligt at værne om og holde fri for skadelige Angreb saavel indefra som udefra, og sluttede med et Leve for Forbundet, der fik begejstret Tilslutning.

Endnu en Sang blev sunget, og *Johs. Kjærbøl* holdt derefter den egentlige Festtale. Han bragte paa Hovedbestyrelsens Vegne en Lykønskning og Tak for det gode Arbejde, der var udført i Afdelingen gennem 45 Aar. Disse Aar indeholder samfundsmæssigt set en rig Udvikling. Der er maaske dem, og særligt blandt de Unge, der mener, at det ikke gaar saa hurtigt fremad, som de kunde ønske, men man maatte tage Hensyn til de Vilkaar, der hersker i Samfundet, og som medfører store Vanskeligheder. Trods Krisetider har vi her i Landet i Forhold til andre Lande bevaret en relativ god Lønstandard, og nu gælder det i første Række om at fastholde de gode Forhold, vi har opnaaet. Vi har stillet os Side om Side med Regeringen i dens Arbejde for at øge Beskæftigelsen, og Kjærbøl haabede, at den smukke Valgsejr vilde vise sig at være et Værn mod de Metoder, som vi kender syd fra. Med Ønsket om, at Sammenhold og Enighed fortsat som hidtil maatte være vor Styrke, udbragte Kjærbøl et Leve for Afdelingen, hvilket besvaredes med kraftigt Bifald.

Borgmester *Nørregaard* bragte Hilsen fra Partiforeningen og motiverede et Leve for fortsat godt Samarbejde mellem de faglige og politiske Organisationer.

Derpaa fulgte en morsom Radioudsendelse, der gjorde stor Lykke.

*H. P. Hansen* fik Ordet og fortalte om de Vanskeligheder, der i Halvfemserne havde været med at fæstne og udbygge Forbundet. Vanskelighederne var blevet overvundne, og Taleren glædede sig over den gode Position, Forbundet nu indtog.

*Aksel Kruse* bragte Hilsen fra Arbejdernes Fællesorganisation og talte for Ungdommen, der skulde tage Arven op og føre Arbejdet videre.

Afdelingsformanden sluttede med en Tale for Damerne. „Internationale" blev sunget, og saa ryddedes Salen til Dans, der af og til blev afbrudt af forskellig Underholdning. Det blev sent, inden der sattes Punktum for den vellykkede Fest.

## Smedeforbundets Nykøbing M. Afdeling.

Lørdag den 9. November afholdt Afdelingen i Nykøbing M. sin 45-aarige Stiftelsesfest. Kl. 19 samledes Medlemmer med Damer i et Antal af ca. 100 om de festlig dækkede Borde i den stilfulde Forsamlingsbygning, som Arbejderne i Nykøbing M. for nogle Aar siden har ladet opføre.

Formanden, *Ferd. Nielsen*, bød Velkommen til de fremmødte og et særligt Velkommen til 3 gamle Kolleger, *Carsten Jensen*, *P. Jakobsen* og *Otto Sørensen*, samt deres Hustruer og til Forbundets Repræsentant, *P. Andersen*. Jeg vil, udtalte Ferd. Nielsen, ikke gennemgaa Afdelingens Historie, men nøjes med at mindes de vigtigste Begivenheder i de sidste 5 Aar. Det for Afdelingen vigtigste var, at Arbejdsløsheden, der for 5 Aar siden var meget betydelig, nu var afløst af Travlhed paa Byens største industrielle Virksomhed, A/S N. A. Christensen & Co.

Deltagerne tog derefter for sig af Retterne paa det veldækkede Bord. Senere oplæstes nogle Lykønskningstelegrammer, man sang nogle for Tilfældet forfattede Sange, og efterhaanden kom den rigtige Feststemning frem.

*P. Andersen* holdt Festtalen, hvor han drog en Sammenligning mellem Organisationsforholdene i tidligere Tider og nu. Dengang laa Arbejdet væsentligst paa det agitatoriske for at faa Arbejderne til i deres egen Interesse at forstaa Organisationstanken, medens det nu mere gjaldt om at forstaa Samarbejdets Idé og udnytte de skabte Organer, saavel af faglig som af politisk Art, ved at holde sammen og træffe Afgørelserne efter de store Linier under Hensyntagen til det Heles Vel. Ud fra det Synspunkt motiverede han et Leve for Nykøbing M. Afdeling.

Afdelingens Næstformand, *Svend Johansen*, talte for Damerne og takkede dem, fordi de havde været Agitatorer for den størst mulige Tilslutning til Festen, idet Kollegerne i Nykøbing ikke var nemme at kalde frem, naar det gjaldt Fester.

*Ferd. Nielsen* talte for de gamle Kolleger og fremdrog adskillige Eksempler paa Forfølgelse af disse paa et Tidspunkt, hvor Fabrikanten troede at kunne kvæle Organisationstanken ved Forfølgelser mod Arbejdernes Talsmænd, og omtalte, hvorledes denne Modstand efterhaanden blev brudt. Han sluttede med at udbringe et Leve for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

De gamle Kolleger havde derefter Ordet, dels for at takke for Indbydelsen, dels for at fortælle om, hvorledes Organisations- og Arbejdsforholdene var i Fagforeningernes Barndom, og for at glæde sig over Fagforeningens Fremgang.

Tillidsmand *Clemmensen* lyste efter nogle aandfulde Taler fra de efterhaanden ikke saa faa Medlemmer, der havde deltaget i Forbundets Bedriftsraadskursus, uden at nogen af dem dog efterkom Opfordringen.

Efter Bordet serveredes Kaffe i de tilstødende Lokaler, og derefter dansedes med Liv og Lyst til ud paa Natten.

## Teknologisk Instituts Kursus for Centralvarmemontører.

I Rækken af de Undervisningsopgaver, som *Varmeteknisk Afdeling* paa Teknologisk Institut har taget op, henleder vi Opmærksomheden paa Kursuset for Centralvarmemontører fra Provinsen i Montering af Centralvarmeanlæg, Rørbukning, Rørsvejsning samt i Prøvefyring og Indregulering af Anlæggene.

Kursus varer i 12 Dage og tager sin Begyndelse den 2. December. Prisen er 50 Kr.

Indmeldelse maa *snarest* indsendes.

## Bogkredsen.

**Det lyder mærkeligt,**

men er ikke desto mindre rigtigt, at Bogkredsen nu kan tillade sig at ofre en rigtig Bogskabsindbinding paa sine Bøger uden at forhøje Prisen, der er 2 Kr. 90 Øre pr. Bind til Medlemmerne. Som bekendt udsendes der en ny Bog hvert Kvartal, og de hidtil udkomne — 15 i alt — har alle været indbundet i Lærredsbind. Fikse og moderne ganske vist, men det maa alligevel betragtes som en afgjort Forbedring, at man nu gaar over til Bogskabsindbinding med Titel i Guld og marmoreret Papir i afstemte Farver paa Siderne af Bindet.

I Serien 1935—36 udsendes følgende Bøger i den ny Indbinding:

1) Nils Nilsson: „Minebyen" — udkommer ca. den 1. November 1935.
2) Peter Hansen: „Børn af en By" — udkommer ca. den 15. Januar 1936.
3) K. Oldendow: „Grønland", Folk og Land i vore Dage — udkommer ca. den 15. Maj 1936.
4) Harald Herdal: „Den første Verden" — udkommer ca. den 15. August 1936.

Bogen om Grønland bliver rigt illustreret og indbundet i et specielt lysegraat Hellærredsbind, som af ledende Biblioteksfolk er blevet anbefalet som mønsterværdigt i enhver Henseende.

Som det vil ses, er alle 4 Bøger skrevet af danske Forfattere, hvad der giver Bøgerne yderligere Tiltrækning.

Der betales 2 Kr. 90 Øre pr. Bog og intet Kontingent herudover. — — Hvis du ikke allerede er Medlem, saa send din Indmeldelse for Serien 1935—36 til A. O. F.s Bogkreds, Rosenørnsallé 12, København V.

## De nye Bøger fra Forlaget „Fremad".

Af danske Bøger udsender Forlaget med det første en meget interessant Bog af Ingeniør Poul Bergsøe, kendt fra sine Foredrag i Radioen og netop omhandlende disse, der populært behandler Emner som „Har Syndfloden virkelig fundet Sted? Hvad vil man i Stratosphæren? Hvilke Farer og Ulykker kan true Jorden? o. s. v., alt i alt en Bog, der vil interessere et meget stort Publikum. En ny Bog af Folketingsmand Jul. Bomholt, kendt fra sin skelsættende Litteraturhistorie „Dansk Digtning", men denne Gang

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 39558 | Andersen, Axel Georg A. | Gevninge | 30.10.92 | D. Arbm. Forb. | 7. 5 23 | Kbhvn. Afd. 5 | 20. 7.35 |
| 53614 | — Herløv N. Malkholm | Højby | 1. 5.12 | Holbæk | 31. 1.31 | Holbæk | 29. 6.35 |
| 13000 | — Nathanael Marcus | København | 13. 6.14 | Kbhvn. Afd. | 3. 1.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 29 6 35 |
| 37519 | — Poul Anfred ... | Skelskør | 9 9 05 | Slagelse | 8.11.23 | Lyngby | 18. 5.35 |
| 16349 | Aakesen, Aage Einar .... | København | 17.12.92 | Kbhvn. Afd. | 18. 9.29 | Kbhvn. Afd. 15 | 23 3.35 |
| 28520 | Bjørn, Ingolf Valdemar | — | 3.11.13 | Frederiksværk | 9. 6 34 | Frederiksværk | 29. 6 35 |
| 29994 | Christensen, Jørgen Hans... | Haderslev | 4. 9.12 | Tønder | 11. 7.35 | Tønder | 10 8 35 |
| 17068 | — Niels Chr. Vilh. | Rubjerg | 24.12 04 | Hjørring | 3. 5 30 | Hjørring | 6. 4 35 |
| 9787 | Clausen, Niels Chr..... | Stenløse | 24 8.94 | Faaborg | 4. 6 16 | Faaborg | 20. 7 35 |
| 51730 | Drosthede, Jørgen Brun .. | København | 20. 1.12 | Kbhvn. Afd. | 31.10.31 | Kbhvn. Afd. 4 | 20. 7 35 |
| 13957 | Egelund, Christian Ludv. E. | — | 10. 7.01 | „ „ | 16. 8 20 | „ „ 5 | 20. 7.35 |
| 6733 | Faurhøj, Aron J. J. F. Jensen | — | 28. 2 00 | D. Elektr. Forb. | 22. 9 23 | „ „ 13 | 23. 2 35 |
| 11679 | Gregersen, Peter Jensen .. | Kastbjerg | 11. 4.94 | Randers | 9. 9 35 | Randers | 9. 9.35 |
| 2296 | Grønbek, Ilof Leon..... | Heldager | 14.10 04 | Maskinm. Forening | 25. 3.27 | Kbhvn. Afd. 17 | 27. 7 35 |
| 18880 | Hansen, Carl Henry .... | Hillested | 30.10.08 | Nakskov | 25. 6.35 | Nakskov | 13 7.35 |
| 21195 | — Henrik Hindsgaul | Birkende | 14 7 08 | Odense | 15. 6.27 | Hillerød | 9. 3.35 |
| 2484 | — Johannes Alfred | Frederiksberg | 1. 5.92 | D. Arbm. Forb. | 2. 4 28 | Centralafd. | 18. 5 35 |
| 26923 | — Poul Erhard ... | Næstved | 14. 6 13 | Næstved | 8. 5 33 | Næstved | 20 4.35 |
| 17683 | Henriksen, Aksel ..... | Holbæk | 9. 2.10 | Holbæk | 1 5.28 | Kbhvn. Afd. 13 | 6. 7 35 |
| 52666 | Jensen, Balduin F. Robert | København | 10. 3 13 | Kbhvn. Afd. | 13 11.32 | „ „ 2 | 6. 7.35 |
| 1280 | — Børge Albert Vald. | — | 5.10.13 | „ „ | 20 10.33 | „ „ 17 | 6. 7.35 |
| 54854 | — Henry Mikael | Udbyneder | 2.12 07 | Randers | 11. 3.32 | Randers | 1 6.35 |
| 36882 | — Ole Frederik L. | København | 26. 7 04 | Kbhvn. Afd. | 19.12.34 | Kbhvn. Afd 11 | 13. 7.35 |
| 51851 | — Robert Knud V. | — | 21. 1.12 | „ „ | 6 12.31 | „ „ 17 | 27. 7.35 |
| 54407 | Johansen, Svend Aage Chr. | Svendborg | 31. 8 12 | Svendborg | 2.11.31 | Svendborg | 2.11 34 |
| 28788 | Jordt, Arthur E. Abild | Højer | 17.11.14 | Tønder | 24. 1.34 | Anvisningskt. | 17. 8.35 |
| 1092 | Karslund, Aksel Tage H. | København | 27. 4.13 | Kbhvn. Afd. | 8 10 33 | Kbhvn Afd. 17 | 20. 7 35 |
| 29434 | Krogh, Morten..... | Skallerup | 10. 1.07 | Thisted | 5. 8.34 | Thisted | 10. 8.35 |
| 11607 | Larsen, Svend Ove .... | Ørum | 4. 5.15 | Randers | 11. 6.35 | Randers | 22. 6 35 |
| 29396 | Linde, Jens Laursen .. | Skive | 28. 5.11 | Skive | 11. 4.35 | Skive | 1. 6 35 |
| 9221 | Madsen, Aksel Niels ... | Thurø | 2 11 99 | Kbhvn. Afd. | 23. 3 35 | Kbhvn. Afd. 14 | 20. 7.35 |
| 8526 | — Svend Aage ... | Fensmark | 4. 5.14 | „ „ | 25. 6 34 | „ „ 14 | 27. 7.35 |
| 287 | Marcussen, Niels Otto..... | København | 15. 3.14 | „ „ | 4. 8.33 | „ „ 18 | 20 7.35 |
| 6919 | Mikkelsen, Carl Marinus .. | Hjerm | 23. 6.01 | Næstved | 4. 8.23 | Næstved | 30 3.35 |
| 52702 | Nielsen, Børge Emil .... | København | 4. 8.14 | Kbhvn. Afd. | 28 11.32 | Kbhvn. Afd. 14 | 6. 7 35 |
| 6752 | — Julius Richard . | Floes | 9. 7.02 | „ „ | 11. 3.34 | „ „ 13 | 13. 7 35 |
| 52169 | Olsen, Eigil H. Olaf .. | København | 20. 6 12 | „ „ | 20. 5 32 | „ „ 13 | 13. 7.35 |
| 52179 | — Niels Valdemar | Raarup | 13.12 11 | „ „ | 13. 5.32 | „ „ 3 | 15. 6.35 |
| 14738 | Petersen, Einer Erik..... | Landsled | 12.12.15 | „ „ | 27. 3.35 | „ „ 14 | 20. 7.35 |
| 15015 | — Ernst Jacob ... | Nyborg | 14. 9.05 | „ „ | 8. 3.25 | „ „ 14 | 13. 7.35 |
| 52734 | — Paul ..... | København | 10. 6 13 | „ „ | 13.12.32 | „ „ 13 | 13 7.35 |
| 23802 | Persson, Eibill Tell .... | — | 29.12.08 | „ „ | 18. 4 28 | „ „ 13 | 27. 7 35 |
| 24231 | Poulsen, Jens Albert.... | Randers | 24. 4 10 | Randers | 4. 8.29 | Randers | 15. 6.35 |
| 31894 | Rasmussen, Frederik Nicolai | Kallehave | 14. 5 07 | Vordingborg | 19.12.30 | Vordingborg | 30. 3.35 |
| 18731 | Sørensen, Gunnar..... | Lyngby | 15 2.08 | Lyngby | 9. 5.27 | Kbhvn. Afd. 9 | 6. 7 35 |
| 2178 | — Stanley Henry . | København | 7.11 12 | Kbhvn. Afd. | 1 12 33 | „ „ 9 | 13. 7.35 |
| 51432 | Schiøtt, Henry Carl Jacob | — | 3. 5.08 | „ „ | 25. 7.30 | „ „ 13 | 20. 7.35 |
| 17775 | Stausholm, Anders Chr.. . | Gudom | 6. 5 94 | Holstebro | 1. 8.15 | Lemvig | 13. 4 35 |
| 8680 | Sterll, Bruno Carl G.. | København | 18. 5.12 | Kbhvn. Afd. | 7. 7 34 | Kbhvn. Afd. 2 | 3 8.35 |
| 2432 | Svendsen, Adler Christian | — | 5.12 06 | „ „ | 16.11.25 | Randers | 29. 6.35 |
| 2400 | Thurmann, Axel Richardt.. | — | 28. 8.13 | „ „ | 1.11.33 | Kbhvn. Afd. 18 | 13. 7.35 |

ikke noget litteraturkritisk Værk, men en Rejseskildring under Titlen „Togter", der i livfulde Rids, ofte krydret af morsomme Situationer, giver Indtryk af Mennesker og Tilstande i de mange Lande, han paa sine Rejser har besøgt. Togterne gaar over Tyskland, Schweiz, Italien, Troperne, Kina, Japan, tilbage over Rusland, hvorfra særlig gives mange interessante Oplysninger, for til sidst at ende herhjemme med et Togt op ad Gudenaaen.

Et lille Bind morsomme Historier under Titlen „Larsen-Græsted fortæller", forfattet af den kendte Revyforfatter Anker Hansen og den ikke mindst af Radiolyttere over det ganske Land skattede Redaktør J. Larsen, Græsted. Den Bog vil komme til at ligge paa de fleste Juleborde.

Af den italienske Forfatter Ignazio Silone, som Forlaget indførte paa det danske Bogmarked med hans først skrevne Roman „Fontamara" nu i For-

aaret, udsendes en Samling Noveller: „Den tragiske Idyl" med Indledning af Ernst Harthern, kendt fra sin smukke Bog „En Jøde rejser til Palæstina". Silones Fortællinger handler ligesom „Fontamara" om Bondebefolkningen i Abruzzerne.

Af andre Oversættelser har Forlaget i disse Dage udsendt en Roman „Regering" af den mystiske Forfatter B. Traven, hvis samtidig bedske Satire og poetiske Ynde har vundet ham et stort Publikum blandt danske Læsere.

I Forlagets Serie af moderne „Studiekredsbøger" er lige udkommen: „Arbejdsretten i Danmark" af Knud V. Jensen. Det er et meget interessant grundlæggende Arbejde og et Stof, som ikke før har været taget op til samlet Behandling. I samme Serie kommer en ny ændret 3. Udgave af „Samfundsøkonomi" skrevet af E. Dige og Fred. Vedsø. I Forlagets Serie „Folke Scene" kommer et nyt 5. Bind med Smaa-Komedier og Sketchs, skrevet af Harald Bergstedt i Forbindelse med mange forskellige Forfattere. Hele Samlingen vil, naar dette Bind udkommer, omfatte ikke mindre end 25 Smaastykker, der ogsaa kan faas særskilt som Rollehæfter beregnet for Amatør-Skuespillere.

Af Aarets mest diskuterede Bog: „Det er ikke til at vide ...", udgivet af Pseudonymet Frese Olsen, udsendes 3. Oplag. Af Helge Kaarsbergs udmærkede Safari-Bog „Uganda" er 2. Oplag udkommet og 3. Oplag gaaet i Trykken. Arbejdersangbogen udkommer i 6. Oplag, 3. forøgede Udgave, og er dermed trykt i 45,000 Eksemplarer. Bogen med den mærkelige Titel „Kærlighed og 15 Kr. om Ugen" af Walter Greenwood, der er blevet betegnet som en moderne Dickens, udsendes i 3. Oplag.

Endnu kan nævnes, at Forlaget forbereder en Oversættelse af den kendte engelske Politiker, Afrustningskommissionens Præsident, Arthur Hendersons Bog „Labour's way to peace".

Endelig vil Forlagets to aarlige store Successer „Arbejderens Almanak", der i Aar bringer Bidrag af Forfattere som Marie Bregendahl, Leck Fischer, Otto Rung, Rich. Christensen, Steincke med flere, og Kunstnere som Hans Bendix, Anton- Ernst- og Sikker Hansen, Karl Rønning og flere, og „Lommebog for Arbejdere", Arbejder-Statskalenderen, som den er blevet kaldt, være paa Pletten i rette Tid.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

**Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.**

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 39588 | Abrahamsen, | Helmuth E. L. J. | (Kbhvn. Afd.) |
| - 14773 | Brogaard, | Børge Niels | ( — ) |
| - 50675 | Frederiksen, | Anders Chr. L. | ( — ) |
| - 11335 | Gargani, | Luige Antonio | ( — ) |
| - 13240 | Hansen, | Børge Lundager | ( — ) |
| - 691 | Lindsjø, | Svend Peter | ( — ) |
| - 11080 | Nielsen, | Einar H. A. | ( — ) |
| Nr. 14468 | Petersen, | Niels Sejer | (Hillerød Afd.) |
| - 19686 | Hansen, | Poul Vald. E. | (Odense Afd.) |
| - 24562 | Pohlmann, | Johan Heinrich | ( — ) |
| - 39347 | Rasmussen, | Chr. Volquartz | ( — ) |
| - 22805 | Nielsen, | Anker Laurits | (Randers Afd.) |

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 8909 | Andersen, | Willy A. Hesselbech. |
| - 5083 | Melchiorsen, | Børge. |
| - 1326 | Petersen, | Poul Johannes. |
| - 15740 | Rindholm, | Svend Børge H. |
| - 51226 | Sørensen, | Ernst O. Villiam |
| - 10737 | Thaulow, | Poul Thorvald. |
| - 5343 | Thomassen, | Erik Theodor Thorv. |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | Nyt Register. | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 14249 | Andersen, | Knud Ernst ..... | 21.12.29 |
| - 5052 | — | Poul Kaj Jørgen.... | 2. 6.23 |
| - 8909 | — | Willy A. Hesselbech | 27. 4.35 |
| - 10644 | Brobyskov, | Carl Chr. Hansen .. | 7. 4.28 |
| - 52039 | Christensen, | Johannes ..... | 3. 6.33 |
| - 21317 | — | Thorv. M. Mobjerg. | 6. 4.35 |
| - 13769 | Corneliussen, | Christian Henry .... | 21. 1.28 |
| - 54260 | Ellegaard, | Poul ..... | 5. 5.34 |
| - 9103 | Græpel, | Johan Henrik H..... | 19. 5.28 |
| - 55812 | Hansen, | Egon Christian ..... | 6.10.34 |
| - 8545 | — | Frode A. Rasmus .. | 4. 5.35 |
| - 3791 | — | Søren..... | 5. 7.30 |
| - 22229 | Hviid, | Hans Herman ..... | 29. 6.29 |
| - 1400 | Jensen, | Carl Valdemar ..... | 30 12.22 |
| - 7472 | — | Kaj Ringkøbing .... | 30. 9.33 |
| - 20538 | — | Niels Peter Henry . | 17. 3.34 |
| - 8676 | — | Svend Aage ..... | 16. 3.35 |
| - 8469 | Jørgensen, | Niels Hansen ..... | 12. 5.28 |
| - 30940 | Jespersen, | Aage Villy Eigild .. | 26. 5.34 |
| - 23091 | Johansen, | Axel Valdemar..... | 15.10.27 |
| - 38762 | Kullberg, | Gilbert Johannes... | 29. 1.27 |
| - 14330 | Køster, | Børge Just..... | 11. 5.35 |
| - 23743 | Larsen, | Alexander Schvinke | 13. 1.34 |
| - 33532 | — | Christian ..... | 27. 6.31 |
| - 26127 | Lorentzen, | Emil Carl Chr..... | 3. 4.26 |
| - 9294 | Lüth, | Johannes Carl ..... | 23. 3 35 |
| - 5083 | Melchiorsen, | Børge..... | 30. 3.35 |
| - 7529 | Mortensen, | Edmund Ejner..... | 15.10.27 |
| - 2479 | Nielsen, | Carl Cristian ..... | 13. 4.35 |
| - 2206 | — | Carl Vilhelm ..... | 2. 6.34 |
| - 50135 | — | Frits Holger..... | 27. 8 32 |
| - 33084 | — | Konstantin ..... | 28. 2 25 |
| - 31088 | — | Niels Kaj ..... | 4.11.33 |
| - 52866 | — | Ragno H. Louis .... | 12. 1.35 |
| - 30197 | Petersen, | Orla Garnæs..... | 13. 4 35 |
| - 1326 | — | Poul Johannes ..... | 4. 5 35 |
| - 15740 | Rindholm, | Svend Børge H..... | 18 5 35 |
| - 53339 | Sørensen, | Erik Gøsta Sandal . | 5 1 35 |
| - 51226 | — | Ernst O. William ... | 15. 6.35 |
| - 23576 | — | Ludvig Marinus .... | 22.12.28 |
| - 10737 | Thaulow, | Poul Thorvald ..... | 4. 5.35 |
| - 5343 | Thomassen, | Erik Th. Thorv..... | 18. 5.35 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer). København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 2 DECEMBER 1935 22. Aarg.

# Valget og Arbejdsmulighederne.

Naar man før Folketingsvalget studerede Modstanderpressen, lige fra yderste Højre med „Dagens Nyheder" og „Berlingske Tidende" i Spidsen til „Arbejderbladet", var Tendensen — naturligvis med forskellig Motivering — den samme, nemlig at den siddende saavel som en fremtidig Regering, præget af Socialdemokratiet og under Staunings Førerskab, vilde føre vort Land i Afgrunden og Erhvervene til Ruin.

Herhjemme opretholdtes Myten om den evneløse Regering, trods nok saa mange Kendsgerninger og Beviser paa, hvorledes Forholdene er andre Steder, og trods Paavisning af, at den almindelige Levestandard for den store Befolkning er bedst i de demokratisk regerede Lande, og at den synker i Forhold til, som Demokratiet er mindre eller stærkere svækket, for endelig at nærme sig Sultegrænsen i de rene Diktaturstater med deraf flydende Vanskeligheder, som f. Eks. at staa i Kø foran Forretningerne, hvor der alligevel intet er at sælge, eller Indførelse af Kort, der begrænser og indskrænker Brugen af Livsfornødenheder, saaledes som det erindres fra Krigstiden. Naar blot Vælgerne vilde lade de andre Partier komme til Magten, skulde Erhvervslivet nok blomstre og Beskæftigelsesspørgsmaalet løse sig af sig selv. Ganske vist fulgte der ingen Anvisning paa, hvorledes man vilde forlige de Modsætninger, som bestaar i, at Industrien er forholdsvis tilfreds paa Grund af Merbeskæftigelsen, der er en Følge af Valutarestriktionerne, medens Handelen vil af med de samme Restriktioner for at faa fri Bane for Importen.

Hvad er det da, der klages over? Storhandelen kritiserer, at den faar for lidt Valuta til Indkøb af saadanne Ting, der hidtil er indført, uden Hensyn til, hvad netop denne Erhvervsgren maa vide, at vi ikke kan købe mere i Udlandet, end vi kan skaffe Valuta til. En Import, foretaget uden Hensyn dertil, vil maaske straks give en forøget Omsætning, men længe vilde det ikke vare, før denne Politik vilde bevirke Nedgang i dansk Produktion, og derigennem Stigning i Arbejdsløsheden, hvorved Købeevnen bortages, og Kredsløbet sluttes paa samme Maade, som umiddelbart efter Krigen, hvor Landet overfyldtes af importerede Varer, alle af tvivlsom Værdi, som ingen vilde eller kunde købe, samtidig med, at Arbejdsløsheden antog den foruroligende og permanente Karakter, den har haft siden.

Landbrugernes Sammenslutning, eller som den populært kaldes L.S., vilde have Kronen sænket uden Hensyn til, hvorledes den øvrige Befolkning og Landets Stilling i Forhold til andre Lande berøres heraf. Ud fra Postulatet om, at Landbruget er det bærende Erhverv, forlanger man, at alle Hensyn skal vige til Fordel for dette, uanset hvilke Følger, ogsaa økonomiske, det vil medføre. Ikke alene indenfor Landets Grænser vil en Forringelse af Valutaen virke deprimerende og tildels ødelæggende for Eksistensen for Arbejdsløse og den Del af Befolkningen, som kun har den nødtørftigste Indtægt, men den økonomiske Virkning af en Kronesænkning vil blive tilsvarende Forøgelse af den ikke helt ringe Udgiftspost til Forrent-

ning af Stats-, Kommune- og anden Gæld til Udlandet, derved at der skal disponeres over endnu mere udenlandsk Valuta til dette uproduktive Formaal. Dette betyder igen mindre Valuta til Raadighed for Industrien og derigennem mindre Beskæftigelse, altsaa mindre Købeevne, som igen rammer Landbruget. Saadanne Smaating generer imidlertid ikke Landbruget; samtidig med, at man sender sin overflødige Arbejdskraft i en stedse større Strøm til Byerne, forlanger man hele Landets Erhvervsliv tilpasset efter L. S.'s og Venstres Krav.

Med hvilken Ret hævder L. S. og Venstre forøvrigt, at de Midler, der indgaar til Landet for Landbrugsvarer, tilhører Landbruget alene? Hvis ikke der eksisterede Maskinfabrikker, som tilvirkede Landbrugsmaskiner, moderne Mejeri- og Slagterianlæg, Skibe, der forsynet med Køleanlæg paa den kortest mulige Tid kan føre Landbrugets Produkter frem i frisk Tilstand til de udenlandske Kunder, og endelig en faglig uddannet Stab af Slagteri- og Mejeriarbejdere, som med Omhu behandler Varen, saaledes at den, fra den afleveres af Producenten til den leveres Forbrugeren, virker som en Reklame i sig selv, — hvis ikke alle de her nævnte Faktorer virkede sammen, blev der næppe Tale om de Beløb, som den danske Landbrugseksport hjemførte, inden Gennemførelsen af Spærringen fra Udlandet indtraadte, og som androg ca. 1300 Millioner Kroner. Talen om, at disse Penge er Landbrugets alene, er derfor urimelig.

„Arbejderbladet" har kun eet Formaal, nemlig at kritisere alt, hvad den socialdemokratiske Regering foretager sig, og fra den Side lader man, som om Regeringen sad ved et uudtømmeligt Overflødighedshorn og kunde disponere ganske, som den vilde.

Naar alt det her nævnte tages i Betragtning, kommer man til det Resultat, at Vælgerne er meget klogere end den Presse og de Raadgivere, der skulde være vejledende for dem. Med sikker Sans for, at den før Valget siddende Regering havde gjort, hvad der var muligt for at fremme hele Landets Vel, og herunder ikke glemt dem, der er daarligst stillet, stemtes der for at bevare Regeringen og den Politik, den har ført, og med en Stemmefremgang, som forhaabentlig gør det klart for de andre Partier, at det ikke lader sig gøre paa et spinkelt Flertal i Landstinget at sabotere de Forslag, der tager Sigte paa at fremme Beskæftigelsen i alle Erhverv saa langt, som det under de forhaandenværende Omstændigheder er muligt. Denne Afstemning for en Realitetspolitik er et Bevis paa, at den danske Vælgerbefolkning er i høj Grad politisk interesseret, og at det ikke nytter at ville vildlede den ved en under al Kritik ført Valgkamp eller tilsløre, hvad Valget drejer sig om.

Det samme Moment, at ville medvirke til den størst mulige Beskæftigelse, har ogsaa haft sin Betydning ved de Raadslagninger, der har fundet Sted indenfor saavel Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark som indenfor de enkelte Forbunds Hovedledelser med Hensyn til, om man skulde undlade at opsige Overenskomsten. Som bekendt indeholdt den Overenskomst, der afsluttedes den 5. Juli 1934, og som forudsattes at skulle gælde til 1. Februar 1937, en Passus om, at Overenskomsten kunde opsiges inden 1. November 1935 til Udløb 1. Februar 1936.

Da der i den forløbne Overenskomstperiode er sket nogen Fordyrelse af Livsfornødenhederne, laa det nær at overveje, hvorvidt Overenskomsterne skulde løbe videre, eller om man under Henvisning til denne Stigning skulde sige op for at staa frit ved Begyndelsen af 1936. Herunder maatte det ogsaa tages i Betragtning, at selv om vi ikke siger op, kan vi blive indbraget i en eventuel Konflikt, hvis Opsigelse fra andre Organisationer eller fra Arbejdsgiverside finder Sted.

Endvidere maatte der tages Hensyn til, at det under de nuværende Forhold maa være Formaalet at drage det mest mulige Arbejde her til Landet. Dette er paa mange Maader vanskeliggjort derved, at hvert Land for sig tilstræber den størst mulige Selvforsyning, baade af Hensyn til Arbejdsløsheden, der hærger alle Stater, og for at værne om Valutaen, der i de fleste Lande staar paa svage Fødder.

Til Trods herfor er den danske Industri for Tiden forholdsvis godt beskæftiget, for Jernindustriens Vedkommende i høj Grad af Eksportvarer, særlig Skibe, og da en Opsigelse af Overenskomsten efter Erfaring hurtig vil virke paa den Maade, at der, indtil ny Overenskomst er tilvejebragt, ikke indgaar nye Ordrer, vil en Opsigelse af Overenskomsterne have Virkning langt ud over den Periode, hvor Forhandlingerne staar paa. Tilbage bliver saa endda Spørgsmaalet, om det under den nuværende stærke Konkurrence mellem de forskellige Lande vil være muligt at tilbageerobre et delvis tabt Eksportmarked.

Under Hensyn hertil og at den gældende Overenskomst sikrer os Retten til i Overenskomstperioden at faa paatalt og rettet paa Lønningerne, hvor disse ikke svarer til det almindelige Lønniveau, eller hvis der skulde vise sig en fortsat Stigning i Leveomkostningerne, kunde samtlige til Centralorganisationen hørende Organisationer tilslutte sig, at Overenskomsterne ikke blev opsagt, saaledes som det meddeltes i forrige Fagblad.

Hertil kommer endelig, at Centralorganisationen af Metalarbejdere ved at undlade at opsige bidrager til at lette den almindelige Overenskomstsituation, hvis Tilspidsning snart er en aarlig tilbagevendende Begivenhed, og til, at Forhandlingerne spredes noget, idet ikke alle Organisationer skal forhandle hvert Aar.

Men som sagt, Ønsket om at være med til at værne om den Beskæftigelse, det er muligt at opnaa, og derigennem bl. a. ogsaa styrke den siddende Regering og hele Landets Økonomi, har været stærkt medvirkende til Hovedledelsens Stilling, og det er nu at haabe, at Arbejdsgiverne saavel i deres Underorganisationer som i selve Arbejdsgiverforeningen maa være besjælet af de samme Ønsker, saaledes at det danske Erhvervsliv som Helhed kan komme over den forestaaende Overenskomstsituation uden alvorlige Rystelser.

Ud fra de Synspunkter, der her er gjort gældende, og med Haabet om, at Arbejdets Velsignelse maa naa det størst mulige Antal af vore Medlemmer, ønsker vi disse

**En glædelig Jul.**

## Formandsskifte i Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Med kort Varsel modtog Forbundets tidligere Formand, *Johs. Kjærbøl*, Opfordring til at lade sig opstille som Folketingskandidat i Københavns 9. Kreds, og umiddelbart efter Valget fulgte ved Rekonstruktionen af Ministeriet *Stauning* Kjærbøls Udnævnelse til Handelsminister.

Derved blev det nødvendigt at vælge ny Formand for Organisationen, og efter at Kjærbøl paa et Hovedbestyrelsesmøde den 7. November havde taget Afsked med Hovedbestyrelsen paa Grund af, at han straks skulde tiltræde sit nye Embede, maatte denne drøfte Spørgsmaalet om Forbundets fremtidige Ledelse.

Vi stod ved Begyndelsen af en 3-aarig Kongresperiode, og da der i en lignende Situation, som indtraadte umiddelbart efter Kongressen i 1926 ved J. A. Hansens Død, var afholdt ekstraordinær Kongres for at vælge ny Formand, vedtog Hovedbestyrelsen, at Fremgangsmaaden skulde være den samme nu.

Kongressen afholdtes Lørdag den 30. November i Forsamlingsbygningen i Enghavepark i København, og her valgtes Forbundets Næstformand siden 1926, *P. Andersen*, til Formand, medens Sekretær *Vilh. Christensen* valgtes til Næstformand og Formanden for Odense Afdeling, *Hans Rasmussen*, til Sekretær.

Der vil saa godt som altid opstaa Betænkelighed ved at overtage Formandstillingen i en stor Organisation. At denne Betænkelighed ikke bliver mindre, naar det som her gælder at løfte Arven efter saa betydelige Forgængere som J. A. Hansen og Johs. Kjærbøl, er indlysende. Dertil kommer, at det er ugørligt at vurdere Forhold og Betingelser for Organisationsarbejdet blot et Stykke frem i Tiden paa Grund af Situationer, der ikke kan overses, og som formes udenfor vort Lands Grænser naar som helst.

Med alt dette i Betragtning var ogsaa jeg betænkelig ved at paatage mig den ansvarsfulde Stilling, som Formandsposten i Smedeforbundet er, men naar det nu er sket, lover jeg at sætte al min Evne og Energi ind paa, at Valget maa blive til Gavn for Forbundet, og med dette Formaal for Øje indbyder jeg til det bedst mulige Samarbejde med Afdelinger og Klubber indenfor Forbundets Omraade.

Paa et Bestyrelsesmøde i Centralledelsen den 4. December valgtes jeg til Formand for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. Ogsaa med de Kartellet tilsluttede Organisationer haaber jeg paa det bedst mulige Samarbejde.

*Peter Andersen.*

## Norsk Formerforbunds Formand, Ludvig Johansen, død.

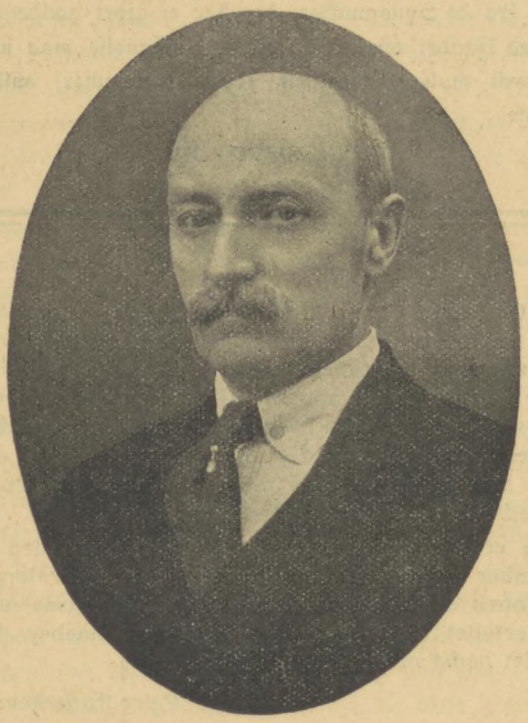
Norsk Formerforbunds mangeaarige Formand, *Ludv. Johansen*, er Mandag den 18. November afgaaet ved Døden.

Døden kom ikke uventet. En Mavesygdom kom til Udbrud i September Maaned forrige Aar, og siden var Johansen præget af Sygdommen, der nu fra Juli Maaned havde lænket ham til Sygelejet.

Ludv. Johansen var velkendt blandt de danske Formere. Hans rolige Fremtræden, der prægedes af Ærlighed og Retskaffenhed, skabte ham mange Venner her i Landet, og Mindet om ham vil leve blandt de danske Formere agtet og æret.

Ludv. Johansen var født i Oslo den 23. Juli 1873 og udlærte som Former paa Akers mekaniske Værksted i samme By. Fra ganske ung har han deltaget i Organisationsarbejdet, dels som Medlem af Bestyrelsen for Oslo Formerforening og dels i Forbundets Hovedbestyrelse, indtil han i 1916 valgtes til dettes Formand og Forretningsfører. Med Dygtighed har

han ledet Forbundet, indtil Døden nu har bragt Afslutning herpaa. Krigs- og Efterkrigstid med Verdenskrise og stor langvarig Arbejdsløshed har kendetegnet den Tid, Ludv. Johansen har ledet det norske Formerforbund, men med den Tillid, de norske Formere havde til deres Formand, lykkedes det ham at føre Forbundet gennem Tidernes Vanskeligheder.



Bisættelsen fandt Sted Lørdag den 23. November i Oslo Krematorium og var en gribende Højtidelighed. Den store Deltagelse gav Udtryk for, hvor afholdt Johansen var.

Fra Afdelingerne, Landsorganisationen, andre Fagorganisationer og Kooperationer var sendt Kranse, hvoraf en Del nedlagdes paa Baaren af Repræsentanter, der bragte den afdøde en sidste Hilsen og Tak. Hovedkasserer for Norsk Formerforbund, *E. Nyhus*, talte for Forbundet og bragte sin gamle Medarbejder en Tak for hans store Virke i Organisationens Tjeneste. For Svensk Formerforbund og Skandinavisk Formersekretariat talte Hovedkasserer *Oskar Berg*, Stockholm. Dansk Formerforbund var repræsenteret af Formanden, *Herm. Hansen*, der gav Udtryk for Forbundets Deltagelse i den store Sorg.

Ludv. Johansen var en god og ærlig Kammerat, der ydede sine Kræfter i Organisationens Tjeneste. Gennem 19 Aar har han deltaget i Ledelsen for det Skandinaviske Formersekretariat og dér i høj Grad bidraget til det gode Samarbejde Landene imellem.

Æret være hans Minde.

*Herm. Hansen.*

# Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde.

Ved Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde aflagde Arbejdsdirektøren som sædvanlig en midlertidig Beretning om Kassernes Virksomhed, hvoraf vi gengiver et Uddrag.

*Kassernes Medlemstal.*

Antallet af Arbejdsløshedskasser, som den 31./3. 1934 var 71, er pr. 31. Marts 1935: 70, idet en Kasse, nemlig Landarbejdernes Arbejdsløshedskasse er blevet sammensluttet med Arbejdsmændenes Arbejdsløshedskasse fra 1./10. 1934 at regne.

Medlemstallet var pr. 31. Marts 1935: 390.014. Heraf var 331.706 eller 85,0 pCt. Mænd og 58,308 eller 15,0 pCt. Kvinder, hvilket var omtrent de samme Fordelingstal, som er konstateret i en længere Aarrække.

Da Medlemstallet pr. 31. Marts 1934 var 375.355 har Stigningen i 1934—35 været paa 14.659 Medlemmer eller 3,9 pCt.

*Medlemstallets Bevægelse fra Aar til Aar siden 1923.*

| Aar | Medlemstal | Stigning |
|---|---|---|
| 1923 | 252.129 | — |
| 1924 | 255.641 | 3.512 |
| 1925 | 265.334 | 9.693 |
| 1926 | 270.299 | 4.965 |
| 1927 | 274.037 | 3.738 |
| 1928 | 271.695 | ÷ 2.342 |
| 1929 | 274.040 | 2.345 |
| 1930 | 288.428 | 14.388 |
| 1931 | 301.028 | 12.600 |
| 1932 | 321.741 | 20.713 |
| 1933 | 342.187 | 20.446 |
| 1934 | 375.355 | 33.168 |
| 1935 | 390.014 | 14.659 |

Kassernes Medlemstal har saaledes ogsaa i Regnskabsaaret 1934—35 fortsat sin Vækst, men Stigningen i Medlemstallet, der i Tiden 31./3. 1930 til 31./3. 1935 har andraget ca. 100.000 Medlemmer, og som i Regnskabsaaret 1933—34 androg 33.168 Medlemmer eller 9,7 pCt., har i det sidste Regnskabsaar kun været 14.659 eller 3,9 pCt., altsaa betydeligt mindre end i forrige Regnskabsaar.

54 Kasser har i 1934—35 haft en Fremgang paa ca. 15.000 Medlemmer, af hvilke ca. 10.000 fordeler sig paa 6 Kasser, nemlig Arbejdsmændenes Arbejdsløshedskasse ca. 6.000, Handels- og Kontormedhjælpernes Arbejdsløshedskasse ca. 1.200, De kvindelige Arbejderes Arbejdsløshedskasse ca. 650, Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse ca. 1.200, Murerfagets Arbejdsløshedskasse ca. 600 og Skræderfagets Arbejdsløshedskasse ca. 700.

Til Belysning af hvilke Faggrupper, der i Tiden fra 1923 til 1935 særlig er vokset i Medlemstal, skal

til Eksempel anføres, at Nærings- og Nydelsesmiddelindustrien er steget med 44,9 pCt., Læder-, Tekstil- og Beklædningsindustrien med 30,3 pCt., Metalindustrien med 42,9 pCt., Bog- og Papirindustrien med 36,1 pCt., Arbejdsmænd under forskellige Fag, Landbrugs- og Gartneriarbejdere med 65,3 pCt., og endelig Handels- og Beværterfaget med 105,4 pCt.

*Arbejdsløsheden i Regnskabsaaret 1934—35.*

Som omtalt paa Aarsmødet i Fjor indtraadte der i Regnskabsaaret 1933—34 en bemærkelsesværdig Bedring i Beskæftigelsesforholdene maalt med Regnskabsaaret 1932—33, der udviste en hidtil ukendt Højde for Arbejdsløsheden her i Landet. I Regnskabsaaret 1933—34 kulminerede Ledigheden i Begyndelsen af April Maaned med 158.000 arbejdsløse, hvoraf ca. 115.000 var Kassemedlemmer og ca. 43.000 var personligt tilmeldte, men den senere i Aaret indtrufne Bedring har fortsat sig ogsaa i Regnskabsaaret 1934—35, hvor det højeste Antal ledige optaltes i Midten af Februar Maaned 1935 med 138.000, hvoraf ca. 118.000 var Kassemedlemmer, og ca. 20.000 var personligt tilmeldte. Den gennemsnitlige ugentlige Ledighed har i 1934—35 andraget ca. 96.000 mod ca. 107.000 i 1933—34, og ser man alene paa de arbejdsløshedsforsikrede Personer, har de tilsvarende Tal for de 2 Regnskabsaar været ca. 80.000 mod ca. 95.000. I første Halvdel af Regnskabsaaret 1934—35 laa det absolutte Antal af ledige Uge for Uge betydeligt under de tilsvarende Ugetal i Regnskabsaaret 1933—34, hvorimod sidste Halvdel af Regnskabsaaret og i Særdeleshed sidste Kvartal i Regnskabsaaret 1934—35 kendetegnes ved, at Forskellen mellem ledige Kassemedlemmer paa tilsvarende Tidspunkter i hvert af de to Aar blev mindre og mindre, og i enkelte Uger i Februar og Marts Maaned 1935 fik man endog et højere Ledighedstal end for den tilsvarende Uge i 1934. Det har dog ikke for de arbejdsløshedsforsikrede Personers Vedkommende været muligt at faa Ledighedstallet ned under ca. 50.000 i den bedste Sommertid, hvilket, omend det er en Bedring paa ca. 7.000 fra Sommeren 1934, dog stadig maa anses for en meget betydelig Ledighed i Aarets bedste Arbejdsmaaneder.

I Henhold til Lov om Ungdomsarbejdsløshed af 27. Marts 1934 har der i Regnskabsaaret 1934—35 været beskæftiget gennemsnitligt 636 unge arbejdsløse hver Maaned, hvilket er samme Antal som i Regnskabsaaret 1933—34. Ved anerkendte Nødhjælpsarbejder har der gennemsnitligt været beskæftiget 155 Arbejdere. Disse har fordelt sig over 27 forskellige Nødhjælpsarbejder og udført Arbejde i tilsammen 38.409 Normalarbejdsdage. I Regnskabsaaret 1933—34 blev der ved anerkendte Nødhjælpsarbejder kun udført Arbejde i tilsammen 8.721 Normalarbejdsdage.

Til Belysning af det Omfang, i hvilket Arbejdsløshedsfondens Midler i Regnskabsaaret 1934—35 har været anvendt til Undervisning af arbejdsløse, foreligger en summarisk Oversigt.

I nedenstaaende Tabel er Tallene for 1934—35 sammenstillet med de tilsvarende Tal for de to foregaaende Regnskabsaar.

*A.* Understøttelse til Deltagere i Undervisningen:

| | 1932—33 | 1933—34 | 1934—35 |
|---|---|---|---|
| Antal Medlemmer ..... | 2.739 | 2.807 | 2.504 |
| Ikke-Medlemmer ..... | 437 | 542 | 600 |
| | 3.176 | 3.349 | 3.104 |

| | 1932—33 | 1933—34 | 1934—35 |
|---|---|---|---|
| Samlet Udgift .. | Kr. 816.543 | Kr. 793.385 | Kr. 769.374 |

*B.* Udgifter til Oprettelse af Kursus:

| | 1932—33 | 1933—34 | 1934—35 |
|---|---|---|---|
| Samlet Udgift | Kr. 152.956 | Kr. 171.555 | Kr. 136.284 |
| Fondens Andel heraf ..... | » 100.099 | » 113.941 | » 91.189 |

Arbejdsløse fra 46 Arbejdsløshedskasser med et samlet Medlemstal paa ca. 368.000 har i Regnskabsaaret 1934—35 haft Adgang til at opnaa Understøttelse fra Arbejdsløshedsfonden til Deltagelse i Undervisningen. Denne Adgang har dog kun været benyttet af 25 Kasser med et Medlemstal paa ca. 300.000.

*Arbejdsløshedsforsikringens Driftsregnskaber.*

Hovedresultatet af Kassernes samlede Driftsregnskaber viser

| *Ialt Indtægter:* | 1933—34 | 1934—35 |
|---|---|---|
| Hovedforsikringen ..... | Kr. 59.306.823 | Kr. 57.828.059 |
| Fortsættelseskasserne*) | » 22.113.328 | » 17.887.624 |
| | Kr. 81.420.151 | Kr. 75.715.683 |
| *Ialt Udgifter:* | | |
| Hovedforsikringen ..... | Kr. 39.031.834 | Kr. 38.344.458 |
| Fortsættelseskasserne .. | » 13.315.502 | » 12.720.149 |
| | Kr. 52.347.336 | Kr. 51.064.607 |

*Arbejdsnævnet.*

I Regnskabsaaret 1934—35 har det samlede Nævn ikke været indkaldt til Møde. Det samme gælder Afdelingen vedrørende Arbejdsanvisningen.

Afdelingen vedrørende Arbejdsløshedsforsikringen har derimod afholdt 25 Møder, hvortil kommer en Række Møder i de af Nævnet nedsatte Udvalg.

I Nævnsafdelingens Plenarmøder har været behandlet ialt 126 Sager vedrørende selve Arbejdsløshedsloven, hvoraf 118 angik konkrete Tilfælde, idet 84 vedrørte Spørgsmaal om Understøttelsesret, 7 Tilladelse til Genoptagelse af et udelukket Medlem, 16 angik Medlemsret, 10 Spørgsmaalet om Overflytning af et Medlem fra en Arbejdsløshedskasse til en anden og 1 Spørgsmaalet om Anerkendelse af en Arbejdsløshedskasse.

Blandt de af Nævnet behandlede almindelige Sager skal anføres: Spørgsmaalet om Ændring af Mønstervedtægten, Spørgsmaalet om Ophævelse af de sær-

*) Heri incl. tilgodehavende Refusion af udbetalt Fortsættelseshjælp

lige Overflytningsregler mellem Arbejdsledernes Arbejdsløshedskasse og de faglig begrænsede Arbejdsløshedskasser, Spørgsmaalet om Forholdet mellem Folkeforsikringslovens Bestemmelse om Pengehjælp i Barseltilfælde (Folkeforsikringslovens § 19, Stk. 1 og Stk. 2) og Arbejdsløshedsforsikringen. Endvidere Spørgsmaalet om, hvorvidt Beskæftigelse ved et anerkendt Nødhjælpsarbejde kan skabe Grundlag for Optagelse som nydende Medlem i en anerkendt Arbejdsløshedskasse, Spørgsmaalet om Betimeligheden af det i de enkelte Arbejdsløshedskassers Vedtægter fastsatte forhøjede Medlemsbidrag for Medlemmer, der ikke er tilsluttede vedkommende Fagorganisation, jfr. Mønstervedtægtens § 30, Stk. 2, og endelig Spørgsmaalet om Administrationen af Bestemmelsen i Arbejdsløshedslovens § 19, Stk. 3, Pkt. 2, for Arbejdsløshedskasser, i hvilke Medlemmernes Aarskontingent indbetales over et kortere Tidsrum end henholdsvis 52 Uger og 12 Maaneder.

Et af Nævnet nedsat Udvalg til Behandling af Klager, der i Henhold til Lov Nr. 136 af 30./4. 1933 skulde forelægges Nævnet til Afgørelse, har afholdt 2 Møder til Behandling af 3 Sager, der alle angik Spørgsmaalet om Berettigelse til at oppebære midlertidig Arbejdsløshedshjælp i Tilslutning til Arbejdsvægring.

I Regnskabsaaret er der ikke sket nogen Ændring i Nævnsafdelingernes Sammensætning.

Efter Beretningens Afgivelse fulgte en længere Diskussion, hvorefter der foretoges Valg af Medlemmer til Arbejdsnævnet.

## Den danske Skibsbygningsindustri.

Radioforedrag af Direktør *H. P. Christensen*, Helsingør, den 30. Oktober 1935.

(Sluttet.)

Værdien af den danske Produktion, der i særlig Grad omfatter Skibe af høj Standard, som Passagerskibe, Frugttransportskibe og andre Specialskibe, vil derfor i Almindelighed være relativt større end Brutto-Tonnagen giver Udtryk for.

Naar Danmark har kunnet oparbejde en saa betydelig Skibsbygningsindustri, skyldes dette vore Værfters høje Teknik, gode Arbejdsudførelse, alsidige Byggeprogram og Konkurrenceevne. Vi bygger fra de største og bedst indrettede Handelsskibe til de mest elegante Passagerskibe, samt endvidere Specialskibe som Olietankskibe, Frugttransportskibe og Exportskibe med Køleanlæg; desuden Færger, Isbrydere, Sandpumpedampere, Gravemaskiner og andre Specialskibe.

Paa flere Omraader har Danmark været et Foregangsland. Jeg skal her nævne Motorfragtskibene med Passagerindretning og de store, smukke Færger, først Dampfærgerne og senere Dieselmotorfærgerne.

Foruden Bygning af Skibe udfører saa godt som alle Værfterne Skibsreparationsarbejde og har Tørdokker, Flydedokker eller Ophalingsbeddinger til Tørsætning af Skibene for Udførelse af Reparationer under Skibets Vandlinie. Reparationsarbejdet giver en særlig stor Beskæftigelse i Forhold til Bekostningen, idet den største Del af Prisen for et Reparationsarbejde er Arbejdsløn, medens Materialerne kun udgør en ringe Del heraf.

Flere af Værfterne har tillige store Maskinværksteder til Fremstilling af saavel Damp- som Motoranlæg. Et Indtryk af, hvor omfattende denne Produktion er, vil De faa, naar De hører, at Værfternes Maskinværksteder paa et enkelt Aar har fremstillet Damp- og Motoranlæg paa tilsammen ¼ Mill. H.K.

Paa Skibsdieselmotoromraadet indtager vi herhjemme en førende Stilling, som skyldes den Indsats, Burmeister & Wain har gjort ved Udviklingen af Skibsdieselmotoren, og det Initiativ, Det Østasiatiske Kompagni viste ved at lade Firmaet bygge det første større søgaaende Dieselmotorskib „Selandia" i 1912. Siden den Tid har Burmeister & Wain stadig udviklet og forbedret sine Konstruktioner og har i Forbindelse med sine udenlandske Licenshavere udført Motoranlæg til omkring Halvdelen af Verdens større Motorskibe.

For den danske Skibsbygningsindustri, som særlig bygger Motorskibe, har denne Indsats paa Dieselmotoromraadet været af meget stor Betydning.

Men ogsaa paa Skibsdampmaskinens Omraade er der fra dansk Side i de senere Aar ydet en betydelig Indsats, idet der herhjemme er udviklet nye Skibsdampmaskintyper, som er mere økonomiske end de hidtil benyttede Dampmaskiner. Særlig gælder dette et specielt Spildedampturbinesystem, som er udviklet ved et dansk Skibsværft, og som har vundet stor Anerkendelse. Ved dette System lader man Dampen, efter at den har udført sit Arbejde i selve Dampmaskinens Cylindre, yderligere passere en Dampturbine, der udvinder en Del af Energien i Spildedampen og forbedrer Maskinens Økonomi med over 20 pCt.

Foruden af Værfterne leveres herhjemme større Skibsmaskinanlæg af det bekendte Firma „Frichs" i Aarhus, som baade udfører større Dampmaskinanlæg og udmærkede Dieselmotoranlæg til Indbygning i Skibe.

Et Arbejdsfelt, hvorfra de private danske Skibsværfter imidlertid er saa godt som udelukket, er Krigsskibsbygning, idet de danske Krigsskibe i det beskedne Omfang, hvori vi herhjemme bygger saadanne, udføres af Statsværftet, Orlogsværftet i København. I andre Skibsbygningslande bygger Privatværfterne Krigsskibene, og de store Krigsskibs-Ordrer betyder meget for Udligningen af Værfternes Beskæftigelse og giver Basis for Ordrer paa Krigsskibe til oversøiske Lande.

For den danske Skibsbygningsindustri er Udligningen af Beskæftigelsen et overordentlig vanskeligt Problem, særlig under Hensyn til de stærkt skiftende Skibsbygningskonjunkturer.

Verdensskibsbygningen og dermed den danske Skibsbygning varierer nemlig overordentlig stærkt. Medens der gennemgaaende i de sidste Aar før Krigen aarlig blev bygget henimod 3 Mill. Brutto-Tons i hele Verden, byggedes der i 1919 over 7 Mill. Tons som Følge af det store Tonnagebehov og de mange Torpederinger og Minesprængninger af Handelsskibe. I 1933 var hele Verdensproduktionen kun ½ Mill. Tons, og den er endnu langtfra naaet op til Produktionen før Krigen, idet Produktionen sidste Aar var 1 Mill. Tons og i Aar vil blive af lignende Størrelse. For Danmarks Vedkommende var Produktionen i det største Aar før Krigen 41.000 Tons, og den steg i 1928 til 140.000 Tons, hvilket var Rekordaaret for dansk Skibsbygning. Denne Produktion holdt sig praktisk talt de efterfølgende tre Aar for derefter i 1932 at falde til det forbavsende lave Tal af kun 23.000 Tons, hvilket betød, at de fleste af Landets Beddinger var tomme. Forrige Aar var Produktionen igen stigende og androg 62.000 Tons. Denne Stigning er yderligere fortsat, saaledes at Tallet i Aar vil komme op omkring 120.000 Tons eller i Nærheden af den tidligere store Beskæftigelse ved de danske Skibsværfter.

Lytterne vil forstaa, hvor vanskeligt det er med saadanne varierende Skibsbygningskonjunkturer at holde nogenlunde jævn Beskæftigelse for Værfterne. Arbejdernes Antal svinger derfor desværre ogsaa ret stærkt. Medens der i de bedste Aar før Krigen beskæftigedes 5500 Mand, gik Arbejderantallet i 1920, efter Oprettelsen af de mange nye Værfter, op til 12.500 Mand. I 1928, hvor Produktionen havde sit Maximum, beskæftigedes der 10.000 Mand, men dette Tal faldt i det daarlige Aar 1932 ret stærkt, for saa igen at stige, saaledes at der forrige Aar beskæftigedes omkring 8000 Mand og i Aar henimod 10.000 Mand ved de danske Skibsværfter.

Skibsværfterne herhjemme maa derfor ligesom i Udlandet optage andre nærliggende Produktionsgrene for at holde sine store Anlæg i Drift og beskæftige sine Arbejdere under de varierende Konjunkturer. Her skal særlig nævnes Maskin- og Kedelbygningen, hvor Værfterne udfører store Anlæg, saavel Dampmaskiner og Dieselmotorer som Kedler.

Ogsaa med Hensyn til Jernkonstruktioner, Dieselvogne, Kraner, Beholdere og lignende udfører Værfterne omfattende Arbejder, og et stort Antal Broer baade herhjemme og i Udlandet er bygget af Skibsværfterne.

Medens Skibsværfterne saaledes griber ind paa mange beslægtede Omraader, skaber de til Gengæld en betydelig Beskæftigelse for en Række andre danske jernindustrielle Virksomheder. Disse Virksomheder leverer til Skibsværfterne Maskinanlæg, elektriske Anlæg, Køleanlæg, Skibshjælpemaskiner, Ventilationsanlæg og flere andre Dele. Flere af vore Motorfabrikker leverer saavel Skibsdieselmotorer som Raaoliemotorer til Skibsbrug. Vore store elektriske Firmaer leverer elektriske Maskiner, Skibsspil, Styremaskiner og Oliecentrifuger. Til Export- og Frugttransportskibe leveres omfattende Køleanlæg, der udføres af de paa dette Omraade kendte danske Specialfirmaer.

De danske Skibsværfter anvender saa godt som udelukkende danske Skibshjælpemaskiner, og flere danske Firmaer har gennem deres Beskæftigelse for den danske Skibsbygningsindustri skaffet sig et Verdensnavn og oparbejdet en betydelig Exportvirksomhed i Forbindelse hermed. Andre Firmaer leverer Gørtlerarbejde, Tekstil- og Gummivarer, Møbler, Køjer, nautiske Instrumenter, Farver, Lakker, kort sagt findes der næsten intet Omraade, hvor Bygningen af et Skib ikke giver Beskæftigelse for en Mængde andre danske Industrivirksomheder. Skibsbygningsindustrien er derfor i særlig høj Grad en Nøgleindustri, hvorved man forstaar en Industri, der skaber Beskæftigelse paa mange forskellige Omraader.

En Skibsbygningsordre drejer sig saa godt som altid om Millionbeløb, og Størstedelen af dette Beløb bliver her i Landet i Form af Arbejdsløn, idet kun en Fjerdedel til en Trediedel af Værdien af en Skibsbygningsordre gaar til Udlandet til Indkøb af Materialer. Cirka en Trediedel er Arbejdsløn paa selve Skibsværftet, medens den sidste Trediedel overvejende medgaar til Arbejdsløn i andre danske Virksomheder og til Indkøb af danske Varer, idet Fortjenesten paa en Skibsnybygning næsten altid er meget ringe og i Almindelighed højst dækker Værftets Driftsomkostninger, som hovedsagelig er Arbejdsløn.

Arbejdslønnen er altsaa en meget væsentlig Faktor i Spørgsmaalet om Skibsbygningsindustriens Konkurrenceevne, og dansk Skibsbygning er i Modsætning til f. Eks. Husbygning altid udsat for Verdenskonkurrencen som Følge af, at Skibe selv kan sejle derhen i Verden, hvor Prisen er lavest.

Da en Skibsordre, som nævnt, altid drejer sig om store Beløb maa det være indlysende for enhver, at man i disse Selvforsyningstider forud for Placeringen af en udenlandsk Ordre paa et dansk Værft har udfoldet de mest ihærdige Bestræbelser for at bevare en saadan arbejdsgivende Ordre for Rederiets eget Hjemland. Flere Lande yder endog Skibsindustrien Subventioner. Naar den danske Skibsbygningsindustri alligevel opnaar et saa stort Antal af disse Ordrer, og Danmark staar saa smukt placeret blandt Verdens skibsbyggende Nationer, skyldes dette en Række Forhold, som her kort skal omtales.

De danske Skibsværfter er i Besiddelse af en høj Teknik, som stadig søges opretholdt ved Udvidelse og Forbedringer af de bestaaende Anlæg, saaledes at disse til enhver Tid kan være paa Højde med de bedste i Udlandet.

Af stor Betydning er ligeledes det frugtbare Samarbejde, der er etableret med de talrige andre danske Industrivirksomheder, der fremstiller de mange forskellige Dele, der indgaar i et Skib, i god Udførelse til konkurrencedygtige Priser.

De danske Skibsbygningsingeniører har gennemgaaende en god og omfattende Uddannelse, som de

dels har erhvervet ved Studier paa de danske Læreanstalter og dels ved Studier paa udenlandske Læreanstalter og Arbejde i Udlandet. Endvidere har de danske Skibsbyggere noget af den Skibsbygningskunst i Blodet og Kærlighed til Faget, som jeg omtalte var en Betingelse for at kunne skabe det harmoniske, gode Skib.

Dertil kommer, at de mange forskellige Fagarbejdere, hvoraf Værftets Arbejderstab bestaar, som Skibsbyggere, Nittere, Smede, Kobbersmede, Maskinarbejdere, Formere, Snedkere, Tømrere og Malere, alle er i Besiddelse af stor faglig Dygtighed og kan arbejde selvstændigt. Lederstaben ved vore Værfter er blandt andet af den Grund forholdsvis begrænset, og Driftsomkostningerne smaa i Sammenligning med andre Lande. Der arbejdes godt herhjemme fra den øverste Leder til den yngste Lærling, og vore klimatiske Forhold er gunstige for Bygning af Skibe.

Staalmaterialet kan vi i Almindelighed faa til samme Pris som Udlandets Værfter, idet Staalpriserne er internationale og Fragten for Materialet til dansk Værft vil være nær lig den samme som til de med os konkurrerende Lande.

En høj Teknik og god Arbejdsudførelse er det nødvendige Grundlag for, at vi kan sælge Skibe til Udlandet, men det afgørende er, at vi prismæssigt er konkurrencedygtige.

Under Hensyn til den store nationaløkonomiske og beskæftigelsesmæssige Betydning, den danske Skibsbygningsindustri har, ikke alene gennem selve Skibsværfternes Arbejde, men ogsaa gennem den Beskæftigelse Skibsbygningen, som omtalt, tilfører en Mængde andre Industrier, er det af den største Betydning for Samfundet, at denne Industri fortsat kan trives og udvikles.

De danske Værfter har altid holdt paa Frihedens Betydning, idet det er vigtigt, naar vi i Udlandet skal opnaa Ordrer, at vore Værfter ikke er beskyttet, men underkastet den frie Konkurrence for at undgaa Repressalier fra Udlandets Side. Der findes ikke nogen Toldbeskyttelse for et Skib indført til Danmark, og hverken Skibsfart eller Skibsbygning vilde ønske en saadan. Naturligvis er der derfor heller ikke Told paa de Materialer, som indføres og bygges i Skibene.

De valutamæssige Begrænsninger, der er indført herhjemme, og som har virket generende paa saa mange andre Omraader, har Skibsværfterne foreløbig praktisk talt været fri for paa Grund af denne Industris store beskæftigelsesmæssige og valutaskabende Værdi, og man maa haabe, at denne Linie fortsat kan bevares, og at der ikke foretages Foranstaltninger, som kan virke fordyrende paa de mange Varer, som indgaar i et Skib, og dermed begrænser Værfternes Konkurrenceevne. Ligeledes er det af Betydning ved Bygning af Skibe til udenlandske Redere frit at kunne indføre bestemte udenlandske Varer, som absolut forlanges af disse, saaledes at en stor Ordre ikke af den Grund gaar tabt.

For at sikre Beskæftigelse for sine Arbejdere og være rustet til nye Ordrer, tager Værfterne ofte i daarlige Tider Nybygningsordrer, der giver Værfterne Tab og langtfra dækker de direkte Driftsomkostninger. Det ringe Udbytte, som Værfterne gennemgaaende giver og Vanskeligheden ved at kunne gennemføre en sund Konsolidering, viser dette.

Det er af stor Betydning, at Arbejdsforholdene er de bedst mulige, og at der ikke lægges Virksomhederne Hindringer i Vejen med Hensyn til Udførelse af Overarbejde og Skifteholdsarbejde. En hurtig Færdiggørelse af Arbejdet er nemlig ofte af den største Betydning for, at en Ordre ikke skal gaa til Udlandet, hvor der i Almindelighed er større Frihed paa dette Omraade. Værftsledelse og Arbejdere har fælles Interesse i, at den danske Skibsbygningsindustri bevarer sin Konkurrencedygtighed, og Skibsbygningsindustrien har ogsaa i det store og hele mødt megen Forstaaelse paa dette Punkt fra Arbejdernes Side og haft et godt Samarbejde med disse.

Jeg haaber at have givet Lytterne et Indtryk af den danske Skibsbygningsindustri og dens Betydning for vort Erhvervsliv. Hvor stor vil De kunne forstaa, naar De hører, at der i Aar ved de danske Værfter vil blive udbetalt en Arbejdsløn paa over 30 Millioner Kroner. Dertil kommer den betydelige Arbejdsløn, der kommer til Udbetaling ved de andre danske Virksomheder, som arbejder i Forbindelse med Skibsbygningsindustrien.

En meget stor Del af de Skibe, der bygges her i Landet, exporteres til Udlandet. I Fjor exporteredes der saaledes for over 23 Mill. Kroner Skibe, og i Aar bliver Exportværdien betydelig større. Et smukt Skib vækker altid Opmærksomhed og Beundring, hvor det kommer i Verden, og de mange smukke Skibe, som hvert Aar udgaar fra de danske Skibsværfter, bringer derfor ude i Verden Vidnesbyrd om den danske Industris høje Standard til Ære og Gavn for vort Land.

## Voldgiftskendelse.

Onsdag den 23. Oktober 1935, Kl. 10, sattes efter Aftale mellem Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund og Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark en Voldgiftsret i Industrifagenes Lokaler, Nørre Voldgade 30, 2. Sal, København, til Afgørelse af en hos A/S »Atlas«, Nørrebrogade 198, København, opstaaet Uenighed om Betalingen for Arbejde, der er udført i 8 Timer fra Kl. 16. Voldgiftsmændene var for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund Forbundets Formand, Johannes Kjærbøl, Næstformanden Peter Andersen samt Sekretær Vilh. Christensen og for Sammenslutningen Direktør M. A. Westh, Fabrikant H. Jul. Petersen samt Direktør Herman Jørgensen. Formand og Opmand var undertegnede Professor Poul Andersen, hvem det tilfaldt at træffe Afgørelse i Sagen, idet der ikke opnaaedes noget Resultat ved Voteringen mel-

lem de af Parterne hver for sig valgte Voldgiftsmænd.

Under Henvisning til, at 3 Arbejdere i Perioder af 1934 har arbejdet hos Aktieselskabet saaledes, at Arbejdstiden stedse var 8 Timer fra Kl. 16, og at 9 Arbejdere i Perioder af 1935 har arbejdet hos Aktieselskabet paa tilsvarende Maade, samt til, at Aktieselskabet kun har udbetalt de paagældende Arbejdere Skifteholdstillæg i Overensstemmelse med »Fælles Værkstedsregler« § 3, nedlagde Forbundet Paastand paa, at Aktieselskabet kendes forpligtet til at betale saadant Arbejde efter Reglerne om forskudt Arbejdstid i »Fælles Værkstedsregler« § 4, samt til at efterbetale Forskellen mellem, hvad de vilde have oppebaaret, hvis Betalingen var blevet fastsat i Overensstemmelse hermed, og det Beløb, de har modtaget i Henhold til den af Aktieselskabet anvendte Aflønningsmaade. Forbundet krævede dog ikke Efterbetaling for hele det Tidsrum, i hvilket der er blevet udført saadant Arbejde. Forbundets Paastand omfattede oprindelig Tiden fra 1. Januar 1935; men under Forhandlingerne i Voldgiftsmødet begrænsedes Paastanden til at omfatte et saa langt Tidsrum, at Aktieselskabet kommer til at udrede Halvdelen af det Beløb, der udkommer efter en Opgørelse omfattende Aaret 1935.

Sammenslutningen nedlagde Paastand paa Frifindelse.

Der er Enighed om, at de omhandlede Arbejdere er blevet beskæftiget og aflønnet som ovenfor nævnt.

Den 12. August d. A. protesterede Forbundet overfor Sammenslutningen imod, at der ikke blev ydet Arbejderne Betaling efter Reglerne om forskudt Arbejdstid, og begærede Sagen gjort til Genstand for voldgiftsretlig Behandling. I det derefter den 24. s. M. afholdte Mæglingsmøde hævdede Aktieselskabet, at Ordningen havde været praktiseret gennem længere Tid. Da Arbejderne imidlertid nu var utilfredse med Ordningen, vilde Aktieselskabet stille sig velvilligt og fra Mandag den 2. September d. A. etablere Skiftehold efter de for Skiftehold gældende Regler. Forbundet tiltraadte den af Aktieselskabet foreslaaede Ordning, men krævede, at Aktieselskabet skulde yde Efterbetaling til Arbejderne.

Det er da dette Spørgsmaal om Efterbetaling, som umiddelbart foreligger til Paakendelse for nærværende Voldgiftsret.

Til Oplysning om den Maade, paa hvilken det omtvistede Arbejde er blevet etableret, har Sammenslutningen fremlagt en af Overværkfører A. Ek afgivet saalydende Erklæring:

»Det har mindst i et Par Aar været praktiseret, at der har arbejdet Folk paa konstant Nathold. Naar disse Folk er antaget, er det blevet aftalt, at det udelukkende drejede sig om Natarbejde. Naar andre af Firmaets faste Folk er blevet sat til lignende Natholdsarbejde, og disse har fremsat Ønske om at skifte til Dagarbejde, har vi altid efterkommet et saadant Ønske; fra de Folk, som er antaget til fast Natarbejde, har der aldrig været Tale om at skifte.«

Forbundet anfører nærmere til Støtte for sin Paastand, at det omtvistede Arbejde aldeles klart falder ind under Reglerne om forskudt Arbejdstid. For saa vidt Aktieselskabet og Sammenslutningen under Forhandlingerne har paaberaabt sig, at Arbejdet er udført i Henhold til Særaftale, der har Hjemmel i »Fælles Værkstedsregler« § 3, 4. Stk., bestrider Forbundet Rigtigheden af denne Opfattelse.

Forbundet hævder for det første, at der slet ikke foreligger nogen egentlig Aftale om den særlige Arbejdstid. Det eneste, der er sket, er dette, at Aktieselskabet ved Antagelsen af de paagældende Arbejdere har betydet dem, at Arbejdet skulde udføres i 8 Timer fra Kl. 16; vilde de ikke indgaa herpaa, var de ikke blevet antaget. For saa vidt Sagen drejer sig om Arbejdere, der i Forvejen var i Aktieselskabets Tjeneste, mener Forbundet ligeledes, at det i Realiteten ikke har været en frivillig Sag, om de vilde indgaa paa den særlige Arbejdstid.

Dernæst gør Forbundet gældende, at en Arbejdstid som den omtvistede falder helt udenfor, hvad der kan gøres til Genstand for Særaftaler i Henhold til »Fælles Værkstedsregler« § 3, 4. Stk. Denne Bestemmelse findes i det Afsnit af »Fælles Værkstedsregler«, der overskrives »Skiftehold«, og Bestemmelsen tager klarligen kun Sigte paa Aftaler, der falder indenfor en Skifteholdsordnings Rammer, idet de f. Eks. gaar ud paa, at en eller nogle Arbejdere skal møde eller holde op til et andet Klokkeslet end Holdet iøvrigt.

Endvidere paaberaaber Forbundet sig »Fælles Værkstedsregler« § 3, næstsidste Stykke, hvorefter Arbejderne i Almindelighed fortsætter med Skifteholdsarbejde en Uge ad Gangen i det Hold, hvor de ved et Skifteholds Etablering bliver sat.

Da der saaledes efter Forbundets Opfattelse fra Aktieselskabets Side er handlet i aabenbar Strid med »Fælles Værkstedsregler«, mener Forbundet, at Aktieselskabet er forpligtet til at yde Efterbetaling. I Betragtning af, at der er gaaet saa lang Tid, inden der fra Arbejdernes Side er blevet protesteret, vil Forbundet dog begrænse sin Paastand som ovenfor nævnt.

Sammenslutningen anfører her over for for det første, at den omtvistede Arbejdstid og den derfor ydede Betaling er i fuld Overensstemmelse med »Fælles Værkstedsregler«, idet der med Arbejderne er blevet truffet Aftaler, der har Hjemmel i »Fælles Værkstedsregler« § 3, 4. Stk. Disse Aftaler er Arbejderne frivilligt gaaet med til, og naar Aktieselskabet da, i det Øjeblik Arbejderne ikke længere vilde arbejde paa den omtvistede Maade, ophæver Ordningen, kan der ikke overenskomstmæssigt lægges Aktieselskabet noget til Last. For saa vidt Forbundet har paaberaabt sig § 3, næstsidste Stykke, bemærker Sammenslutningen, at denne Bestemmelse netop kun fastsætter, at Arbejderne ved Skifteholdsarbejde *i Almindelighed* fortsætter en Uge ad Gangen o.s.v.; Bestemmelsen tillader altsaa netop Særordninger.

Dernæst gor Sammenslutningen gældende, at selvom Voldgiftsretten mod Forventning skulde komme

til det Resultat, at Ordningen har været overenskomststridig, kan der ikke blive Tale om Efterbetaling, idet den omtvistede Ordning er blevet ophævet, saa snart Arbejderne protesterede mod den. Under alle Omstændigheder hævder Sammenslutningen, at saafremt der overhovedet skal være Tale om Efterbetaling, kan denne kun omfatte det Tidsrum, der ligger efter Sagens Indbringelse til voldgiftsretlig Behandling.

Opmanden mener, at den omtvistede Arbejdsordning var i Strid med »Fælles Værkstedsregler«, idet de i § 3, 4. Stk., omhandlede Særaftaler efter en naturlig Forstaaelse af Bestemmelsen maa holde sig indenfor en Skifteholdsordnings Rammer, saaledes at der ikke er Adgang til at træffe Aftaler om, at et Arbejde, der som det i Sagen omhandlede efter sin Beskaffenhed klart falder ind under Bestemmelserne om forskudt Arbejdstid, kun skal aflønnes med Skifteholdstillæg.

Da Arbejderne saaledes har faaet en lavere Betaling for det omhandlede Arbejde end den i Overenskomsten fastsatte, og da Forbundet, efter hvad der er oplyst, har rejst Indsigelse, saa snart det fik Kendskab til Sagen, maa Aktieselskabet dernæst efter Opmandens Opfattelse være forpligtet til at yde Efterbetaling. At Arbejderne hver for sig er gaaet ind paa at nøjes med Skifteholdstillæg, og at Tillidsmændene i de paagældende Afdelinger — derimod ikke Fællestillidsmanden — efter hvad der er oplyst har haft Kendskab til den omtvistede Arbejdsordning, kan ikke føre til noget andet Resultat, idet Forbundet har en selvstændig Ret til at kræve Reglerne i »Fælles Værkstedsregler« overholdt.

Endelig mener Opmanden ikke, at Spørgsmaalet om, hvorledes det omtvistede Arbejde skal aflønnes, er saa tvivlsomt, at Pligten til Efterbetaling vil kunne begrænses til det Tidsrum, der ligger efter Sagens Indbringelse til voldgiftsretlig Behandling.

Herefter dømmer Voldgiftsretten:

Aktieselskabet »Atlas«, København, bør yde Efterbetaling i Overensstemmelse med den af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund nedlagte Paastand.

*København, den 28. Oktober 1935.*

*Poul Andersen.*

## Fradrag i Skatteindtægt.

I Lighed med tidligere Aar gives hosstaaende en Udregning af det i 1935 betalte Kontingent til Arbejdsløshedskassen, hvilket paa samme Maade som Sygeforsikring og Livsforsikring kan fradrages Indtægten ved Udregningen af den skattepligtige Indtægt.

For Forbunds- og Afdelingskontingentets Vedkommende gælder den Regel, at ¾ af Aarets Kontingent kan fradrages selve de oppebaarne Indtægter, hvorved undgaas, at dette Fradrag kommer ind under det Maksimum af 400 Kroner, der er fastsat for Fradrag af Forsikringskontingent.

Da de respektive Forbund har forskelligt Kontingent, er der foretaget Opstilling for hvert Forbund for sig.

Kontingentet er udregnet for arbejdende fuldtbetalende Medlemmer, og Medlemmer, der paa Grund af Arbejdsløshed, Sygdom, Militærtjeneste o. l. har været helt eller delvis fritaget for Kontingentydelser, maa derfor formindske Fradragene i Overensstemmelse dermed.

| | Aars-Kontingent | Fradrages i Bruttoindtægt | Fradrages i skattepligtig Indtægt |
|---|---|---|---|
| *Formerforbund:* | Kr. | Kr. | Kr. |
| Forbund | 107,10 | 158,31 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 104,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 139,40 | | 193,40 |
| Hjælpeforen. (Kbhvn.) | 54,00 | | |
| *Smedeforbund:* | | | |
| Forbund | 57,35 | 62,51 | |
| Afdeling | 26,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 139,40 | | 139,40 |
| *Sliberforbund:* | | | |
| Forbund | 58,85 | 63,64 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 26,00 | | |
| Sygeforsikring (Kbhvn.) | 13,00 | | 152,40 |
| Arbejdsløshedskasse | 139,40 | | |
| *Specialarbejderforbund:* | | | |
| Forbund | 79,71 | 72,26 | |
| Afdeling | 16,64 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 139,40 | | 139,40 |
| *Metaltrykkerforbund:* | | | |
| Forbund | 104,40 | 78,30 | |
| Sygeforsikring | 26,00 | | 159,90 |
| Arbejdsløshedskasse | 133,90 | | |

For Formere og for Slibere er angivet københavnske Afdelings- og Sygeforsikringskontingenter, og Medlemmer af Provinsafdelinger maa i Stedet for omregne efter, hvad der er gældende i deres respektive Afdelinger.

Fradraget i Bruttoindtægt skal forstaas saaledes, at saafremt et Medlems samlede Indtægt har været Kr. 3,200,00, og hvis ¾ af Forbunds- og Afdelingskontingentet andrager Kr. 60,45, saa udfyldes Rubriken i Skatteskemaet om Arbejdsindtægt med Kr. 3,140,00, hvorimod Forsikringsfradragene sker i den dertil beregnede Rubrik paa Skemaet.




## Historieforskning og Tænkning.

Tvivlen, Haabet, Troen, det er de tre Sindstilstande, der behersker Menneskesindet. Snart er den ene i Overvægt i Tiden, snart den anden, nogle Mennesker beherskes overvejende af den ene, andre af den anden Sindstilstand; men fælles for alle Tider og alle Mennesker er Ønsket om at faa deres Opfattelse af Fremtiden bekræftet.

Kong Saul gik ved Nattetid til Spaakvinden i Endor.

I Rom tog Augurerne Varsler af Fuglenes Flugt og Offerdyrenes Indvolde; men onde Tunger sagde, for man havde ogsaa onde Tunger i det gamle Rom, at to Augurer aldrig saa paa hinanden, naar de mødtes, for mødtes deres Øjne, kunde de ikke undlade at skrupgrine.

I Stjernernes Gang granskede Middelalderens Vise, alt førte det til intet.

Der fortælles, at Johannes den Døber fra Fængslet sendte Bud til Kristus for at spørge: Er du den, der skal komme, eller skal vi vente en anden? Og han fik det Svar: »Halte gaa, blinde se, døve høre og Evangeliet prædikes for de fattige.« Et indirekte Svar.

»Hvad er denne Brydnings Time, er det Skumring eller Gry?« spørger Hostrup. Og han svarer, hvis dette og dette indtræffer saaledes og saaledes, da er denne Lysningsstribe Gry.

Der gives altsaa ingen tilgængelig positiv Løsning paa Fremtidens Gaade, vi har kun den indirekte Metode at anvende.

Vi maa blade i Slægtens Bog for af gamle Tiders Saga at slutte os til vor egen Tid, Historien gentager sig, siger de Skriftkloge.

Derfor er det ogsaa naturligt, at søgende Mennesker i »denne Brydningstime« vender sig mod Historien. Det er betegnende, at to store Fremstillinger af Verdenshistorien netop nu tilbydes den danske Læser.

Men hvad er Historieskrivning? Var det Historieskrivning, naar en af den svenske Storhedstids betydeligste Lærde fandt, at der gik en ganske særlig, ubrudt Kæde af Slægter lige fra en af Noahs Sønner og til »svenska Folket« i hans Tid, og det derfor havde en naturlig Forklaring, at dette svenske Folk gik fra Sejr til Sejr paa Europas Valpladser i den Tid?

Er det Historieskrivning at fremstille Sagen saaledes:

Hvis ikke Marie Antoinette paa Flugtaftenen var faret vild i Paris's Gader, og Afrejsen saaledes forsinket, var man kommet til Poststationen ved Varennes før Daggry, og saa havde Postmesteren ikke kunnet genkende Ludvig d. 16., og videre: havde Postmesteren ikke været Soldat og fra sin Soldatertid kendt Kongen, havde han ikke til Sammenligning haft en Pengeseddel i Lommen, og endelig havde Kongen ikke kigget ud af Vinduet, ja, saa var Flygtningene naaet Udlandet, Kongen og Dronningen ikke blevet henrettet, og Revolutionen havde faaet et andet Forløb?

Eller, for at vende os til vor egen Tid, er det Historieskrivning, naar »det tredie Rige« søger at begrunde Arierproblemet paa Historiens Grund og andet lignende?

Eller er det ikke snarere Historieskrivning, naar man lægger de økonomiske Forhold, Produktions- og Arbejdsforhold, geografiske Forhold, til Grund for Fremstillingen, og saa lader Personerne træde frem paa denne Baggrund og som Fortolkere ikke af noget, som de personlig og som kun de personlig kunde tænke og tolke, men som Fortolker for de Tanker og Følelser, der nødvendigvis maatte opstaa, ofte dunkelt og uklart, hos Folket selv, under de givne økonomiske og geografiske Forudsætninger.

Den materialistiske Historieopfattelse.

Er dette sidste rigtigt, er det fortjenstfuldt, naar en norsk Professor, Dr. O. A. Johnsen i »Nordisk Tidsskrift« søger at udrede Aarsagerne til, at Norges Selvstændighed gik tabt i 1300 Tallet og først genvandt den i 1905. Han finder, at Hovedaarsagen var, at Norges Storhandel gik til Grunde. — Meget kan tale for Rigtigheden af denne Opfattelse, og jeg skal ikke komme nærmere ind derpaa.

Historien gentager sig, altsaa naar et Lands Storhandel gaar til Grunde, daler dets Magt, Velstand og Kultur, — utvivlsomt rigtigt.

Nu ser jeg, at »Finanstidende« har beskæftiget sig med dette Forhold og begynder sin Omtale med følgende mærkværdige Udtalelse: »Den Skæbne, der saaledes ramte Norge dengang, kan tillægges en vis Aktualitetens Interesse, særlig her i Danmark, efter at den traditionsrige danske Storhandel er lagt i Valutaordningens Spændetrøje«. Efter en længere historisk Udredning om dansk Handel slutter Artiklen: »Nu lammes Danmarks Handel efter at være lagt i Valutaordningens Spændetrøje. Et mægtigt Folkeflertal har alligevel fylket sig om den Galge, hvor det gud- og stauninghengivent lægger Strikken om sin egen Hals. — — Men hvilken Fremtid gaar Landet i Møde? — — Et Danmark, som har mistet sin kommercielle Førlighed, staar i Fare for at miste meget andet.«

Hvad var det nu, der skete med Norge, og Danmark og Sverrig for Resten med, fra 1250 og fremad?

Jo dette, at Hansestæderne tilrev sig Handelen og satte sig fast i vore Byer. — Danmark og Sverrig

havde tilstrækkelige indre økonomiske Kræfter til en selvstændig Udvikling, da Hansestædernes Magt faldt grundet paa Verdenshandelens Omlægning i 1500 Tallet efter de nye Søvejes Opdagelse. — Det havde Norge ikke.

Europas Stilling i Dag overfor Troperne er paa mange Maader, som Hansestædernes var overfor Norden, ændres denne Stilling afgørende, vilde det trække visse Følger efter sig i Vesteuropa. — Jeg personlig tror dog, man i Almindelighed overvurderer disse Følgers Rækkevidde.

Men hvad har det med Valutacentralen og hængte Mænd at gøre?

Ingen vil bestride, at Ø. K.s Virksomhed er til Gavn for vort Land; men hvad har det med Valutacentralen at gøre?

Vort Problem af i Dag er dette: at opretholde en saadan Landbrugseksport, med en rimelig Anvendelse af Arbejde og en rimelig Betaling for dette Arbejde, at vi for Udbyttet af denne Eksport kan købe en saadan Mængde af udenlandske Produkter derfor, at vi kan opretholde vor Levestandard.

Men den økonomiske Forudsætning for dette er, at vi kan holde Styr paa vore Indkøb, som enhver god Husholder maa det i Privatlivet. Det er dette Valutacentralen tager sig af. I det lange Løb kan vi utvivlsomt hverken importere mere eller mindre, enten vi har Valutacentral eller ikke, men nok andre Ting og andet Steds fra. Det er saaledes ikke Valutacentralen, men Landets Købekraft, der begrænser vor Udenrigshandel, og det burde vel et Blad, der kalder sig Finanstidende, kunne se.

Forøvrigt tror jeg, at Handelsstanden ofte tillægger Handelen for Handelens Skyld for stor Betydning, som det kom frem i en forøvrigt interessant og ret afdæmpet Pjece, som Grosserersocietetet nylig har udsendt.

Naar et Samfund naar en vis Udformning, som f. Eks. Vesteuropa, vil Handelen utvivlsomt i mindre Grad end tidligere have Betydning som Kulturfremmer. Dens Opgave vil blive at fordele de Varer, det efter moden Overvejelse vil være mulig at skaffe til Veje, og kun i mindre Grad selv at tage Initiativ og Risiko.

For at vende tilbage til vort Udgangspunkt. Historieforskning for de Lærde og Historielæsning for os jævne kan kaste Lys for vor Fod; men Lys er et og Lygtemænd noget andet, og der er et Fremmedord, der hedder *Modifikationer*, det bør vi altid erindre, naar vi søger Vejledning og Bekræftelse paa vor Tvivl, vort Haab, vor Tro, ved at læse om Slægternes Vej.

***Fred. Vedsø.***




## Olie.

I det sidste halve Aar har Ordet *Olie* — i en eller anden Forbindelse — tit været mellem de dominerende Overskrifter paa vore Avisers Forside.

Det er det gamle Ordspil om Oliekilder — Krigskilder, der er blevet aktuelt igen.

Naar *Italien*, ved sin Krig mod *Abessinien*, drister sig til at trodse Folkeforbundet og Stormagterne bag dette, saa er det jo givet ikke for blot at hævne Slaget ved *Adua* i 1896. Og endnu mindre for at sende et Befolkningsoverskud til et usundt Klima for at opdyrke golde Ørkenstrækninger. Og mindst af alt for at „civilisere" det gamle, historiske Land, saaledes som *Mussolini* holder af at give det Udseende af overfor Verdenen. Nej, bag hele denne Krig, som bag de fleste Krige, ligger Kampen om *Raastofferne*. Italien mangler Raastoffer og navnlig mangler Italien Olie. Vel er der endnu ikke nogen Olieproduktion i Abessinien, men de fleste Eksperter er enige om, at der er store Muligheder for her at finde endog meget rige Oliekilder, hvad jo ogsaa de mystiske engelske, franske og amerikanske Koncessionsaffærer dernede tyder paa.

Som Haabet om Olie har været Italiens Drøm, saaledes er det nu *Olien*, der truer med at føre til Italiens Nederlag. Bliver *Oliesanktionerne* vedtaget, vil hele Mussolinis moderne og højt udviklede motoriserede Krigsmaskineri ikke være stort mere værd end de vilde Stammers Skjolde og Spyd. Uden Olie, d. v. s. uden Benzin, vil Flyvemaskiner, Tanke, Ammunitionsbiler og hele det motoriserede Artilleri kun være en tung Klods om Benet paa den italienske Overkommando, og højst sandsynlig ende som abbessinsk Krigsbytte. En moderne Krig kan overhovedet ikke føres uden Olie. Vi behøver blot at tænke tilbage paa Krigen 1914—18. Uden at ville tillægge nogen enkelt af de Allierede Æren for Sejren, kan man dog roligt hævde, at de Allieredes enorme Tilførsel af Olie fra U. S. A. var af den allerstørste Betydning for Verdenskrigens Udfald. Regeringen i Washington sørgede for, at Clemenceau fik al den Olie, han telegraferede efter, leveret af Rockefellers berømte Trust: „Standard Oil", og naturligvis til Dagens højeste Pris. Da Krigen var endt, udtalte Englands Udenrigsminister, *Lord Curzon*, at de Allierede *„paa en Bølge af Olie red til Sejren."*

Det er da ogsaa i denne Forbindelse interessant at lægge Mærke til, at England, der selv ikke producerer een Draabe Olie, i de sidste 30 Aar, ved Storopkøb af Aktier, har udvidet sine Olieinteresser saa meget, at det nu kontrollerer over Halvdelen af Verdens Olieproduktion!

John Bull har alle Dage været en vidtskuende Købmand.

I den moderne Tekniks rivende Udvikling spiller Olien en stadig stigende Rolle. Jævnsides med Kul og Jern hører Olien til Storindustriens vigtigste Raastoffer.

Indtil Aar 1900 havde Olien, i Form af *Petroleum*, sin største Betydning som Belysningsmiddel. Omkring Aarhundredskiftet begyndte imidlertid den elektriske Glødelampe (opfundet 1882 af *Edison*) at fortrænge Petroleumslampen. Men omtrent samtidig fremkom Benzinmotoren (opfundet af *Daimler* i 1885), der snart viste sig at skulle bringe rigelig Erstatning for det tabte Petroleumsmarked; og i Løbet af de sidste 30 Aar er der stadig fundet nye Felter for Oliens Anvendelse. Nu til Dags bruges den i over 500 forskellige Former, af hvilke nogle af de vigtigste er som *Motorolie* (Benzin) til Automobiler, Traktorer og Flyvemaskiner, som *Dieselolie* til Skibe og Lokomotiver, i Lyntog og Motortog og til stationære Anlæg, som *Brændselsolie* til Fyranlæg med Oliefyr i moderne Ejendomme, Villaer, Fabrikker, Bagerier o. s. v., som *Smøreolie* til alle Slags Maskiner, som *Petroleum* til Belysning, som *Terpentin*, *Parafin*, *Vaselin* og endelig finder den i Form af *Asfalt* en vidtforgrenet Anvendelse til Vejbelægninger, Isolationsmaterialer, Tagbeklædning og Rustbeskyttelse m. m. Alle disse forskellige Olieprodukter fremstilles ved Raffinering af *Raaolie*, idet denne destilleres og ved bestemte Destillationstemperaturer afgiver de forskellige Produkter, hvis nærmere Fremstilling, Egenskaber og Anvendelse senere skal omtales.

*Raaolie* er Fællesbetegnelsen for alle de i Jorden forekommende mineralske Olier, der i deres naturlige Forekomst er vidt forskellige, baade hvad Udseende og Egenskaber angaar. Blandt de vigtigste er *Jordolie* eller *Stenolie*, tyktflydende, grønlig eller brunlig, med en frastødende Lugt, hidrørende fra iblandede Svovlforbindelser. *Nafta* og de ret sjældne Forekomster af ren *Petroleum* er letflydende og klar. *Asfalt* kan enten være tyktflydende, sort og begagtig eller fast, glinsende og med muslet Brud.

Kemisk bestaar de alle hovedsagelig af Forbindelser af *Kul* og *Brint*. Der kendes i Øjeblikket med Sikkerhed over 500 forskellige Kulbrinteforbindelser af Raaolie, hvis kemiske Sammensætninger er særdeles indviklede, men dog stedse en Kombination af de samme Stoffer, saaledes som det fremgaar af hosstaaende Tabel over Raaoliens Bestanddele efter Procenter:

| | |
|---|---|
| Kulstof ..... | 79.5—88.7 pCt. |
| Brint ..... | 9.6—14.8 pCt. |
| Kvælstof ..... | 0.02— 1.1 pCt. |
| Svovl ..... | 0.01— 2.1 pCt. |
| Ilt ..... | 0.10— 7.0 pCt. |

Om Raaoliens *Oprindelse* har der altid hersket Strid mellem Videnskabsmændene.

*Tidligere* var man mest tilbøjelig til at mene, at Olien var dannet ad *uorganisk Vej*, derved at forskellige Kulstofforbindelser, ved at komme i Berøring med Vand, udviklede Acetylen, der tillige med Brint, ved at strømme gennem Metallag, skulde omdannes til Stenolie.

*Nutildags* hælder man mere og mere til den Anskuelse, at Olien er dannet ad *organisk Vej*, ved en

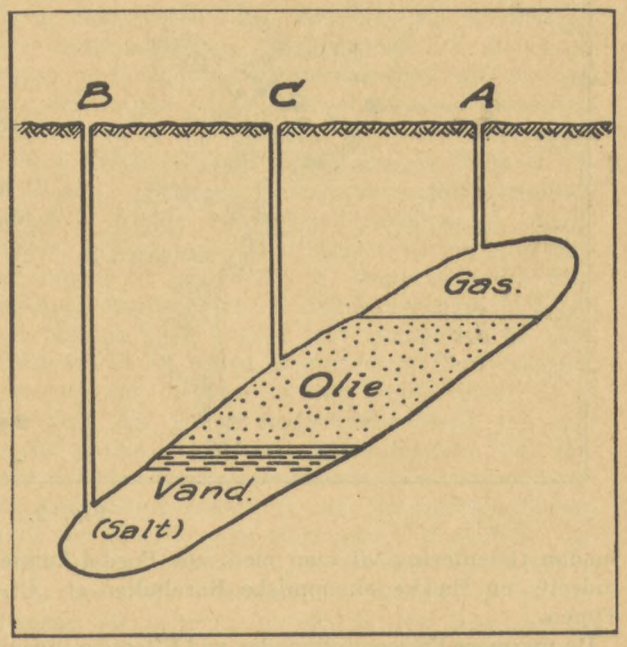



Fig. 1. Skematisk Oliefelt.

tilsvarende Proces som Forkulning, af en forhistorisk undersøisk Plante- og Dyreverden. Som Grundlag for denne Anskuelse ligger dels en Række Forsøg af Tyskeren *Engler*, der ad kunstig Vej, under stort Tryk og høj Temperatur, har fremstillet Stenolie af organiske Olie- og Fedtstoffer, dels den Omstændighed, at Raaolien næsten altid findes i Forbindelse med Saltvand og Saltaflejringer som Regel i tertiære Kalk- eller Skiferdannelser.

Det sidste Forhold er rent skematisk vist i Fig. 1, der forestiller en typisk Olieforekomst, der foruden det ovenfornævnte Saltvand næsten ogsaa altid findes i Forbindelse med større eller mindre Mængder af Gas. Gasmængden og Gastrykket er selvfølgelig afhængig af de ovenliggende Jordlags Tæthed. Borer man nu ved A, strømmer Gassen op, ofte med eksplosionsagtig Voldsomhed. Noget Olie følger gerne med, men Størstedelen maa saa senere pumpes op. Bores ved B, vil den ovenliggende Olie og Gassen først trykke Saltvandet op og senere, hvis Gastrykket er tilstrækkeligt, Olien. Bores derimod ved C, vil Gassen med stor Kraft trykke Olien op, ofte saa voldsomt, at Olien slynges højt til Vejrs. Af denne rent skematiske Figur vil man forstaa Vigtigheden af, ved Hjælp af Prøveboringer, at „kortlægge" et Oliefelt, saaledes at man, saa vidt det lader sig gøre, bliver i Stand til at skønne Udstrækningen af henholdsvis Saltvands-, Olie- og Gasforekomsterne. Efter en

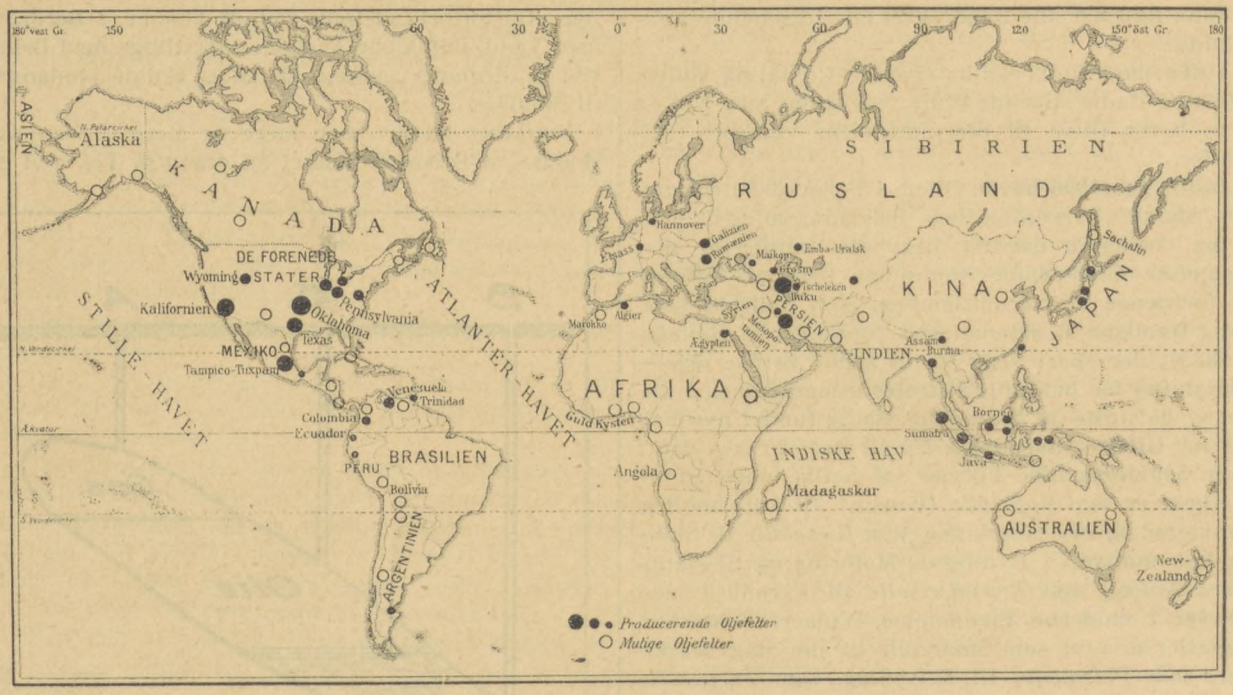



Fig. 2. Verdenskort.

saadan Orientering vil man med stor Fordel kunne indrette en Række økonomiske Borehuller af „C"-Typen.

De nærmere Fremgangsmaader ved Eftersøgningen, Boringen og Udvindingen af Olien vil blive omtalt senere.

Oliens *geografiske* Forekomster fremgaar af Verdenskortet i Fig. 2, hvorpaa de vigtigste Oliefelter er markeret ved sorte Cirkler, hvis Størrelse er nogenlunde proportionale med Feltets Olierigdom. De hvide Cirkler angiver mulige Oliefelter, der endnu ikke eller i alt Fald kun i ringe Grad udnyttes.

Langt det vigtigste Olieland er *U. S. A.* Her findes de rigeste Oliefelter i Staterne *Oklahoma* og *Texas*, fra hvilket Omraade de mod Nord strækker sig ind i *Kansas* og mod Syd gennem *Arkansas* og *Louisiana*, naar helt ned til den mexikanske Guldkyst.

Det næstvigtigste Oliefelt findes i det sydlige *Kalifornien* i Nærheden af Byen *Los Angeles*. Endvidere i Staten *Wyoming*, og endelig udvindes der endnu ikke helt ubetydelige Mængder Olie i de første oprindelige Oliefelter i Staten *Pensylvania*. Mod Nord findes der baade i *Alaska* og i *Kanada* Oliefelter, men Produktionen her er ringe og uden Betydning. Mod Syd træffer vi i *Mexiko* meget betydelige Forekomster, og dette Land har i visse Perioder produceret store Oliemængder og var fra 1918 til 1926 Verdens næstvigtigste Olieland. Men grundet paa politiske Uroligheder er Produktionen gaaet meget tilbage i den sidste halve Snes Aar. I de mellemamerikanske Republikker findes Olie, men Udvindingen er vanskelig og Produktionen derfor kun ringe. I Sydamerika er det især i den nordlige Del, at vi træffer rige Oliefelter, først og fremmest i *Venezuela*. Siden 1928 har dette Land, næst efter U. S. A., været Verdens vigtigste Olieland. Længere mod Syd findes betydelige Oliefelter baade i *Columbia, Ecuador, Peru* og *Chile*, men de fleste Steder er Udvindingen og navnlig Transporten forbundet med store Vanskeligheder, saa Produktionen er uden videre Betydning.

I *Europa* findes langt det vigtigste Oliefelt i *Sovjet-Rusland*, ved Byen *Baku* nede i Kaukasus, samt mindre Felter ved *Gresny* og *Emba-Uralsk*. Europas næstvigtigste Oliefelt findes i *Rumænien* og endelig findes der Olie i *Galizien* og — i ringe Mængde — i *Elsas* i Frankrig og ved *Hannover* i Tyskland.

I *Afrika* udvindes der kun Olie i ringe Mængde; dels i *Ægypten*, lige Syd for Suezkanalen og dels i *Algier;* men der menes at være rige Oliefelter baade langs *Guldkysten*, i *Angola*, paa *Madagaskar* og muligvis, som allerede nævnt, ogsaa i *Abessinien*.

I *Asien* træffer vi meget rige Oliefelter i Landet bag den persiske Havbugt, dels i selve *Persien*, dels i *Mesopotamien*. Det næstvigtigste Oliefelt findes paa de ostindiske Øer *Sumatra, Java* og *Borneo*. Endvidere findes der Olie i *Burma*, paa *Formosa* og paa de *japanske Øer*. Hvilke Olierigdomme *Kina* indeholder er endnu ikke blevet fuldt opklaret, men der menes her at være meget rige Felter. I *Australien* findes kun meget sparsomme Forekomster, af hvilke den vigtigste er paa Øen *Ny-Guinea*.

Stenolien har været kendt fra *Oldtiden*, uden dog at have spillet nogen nævneværdig Rolle i Menneskenes Tilværelse. De gamle *Ægyptere* har kendt den og bl. a. brugt den til Balsamering af Lig. *Perserne, Grækerne* og senere *Romerne* har benyttet den til Belysning i aabne skaalformede Lamper. Foruden til Belysning har den i Mellemeuropa i den senere Mid-

delalder været brugt til Vognsmørelse og som Lægemiddel. I *Amerika* har Indianerne, længe før Columbus' Landing, anvendt Olie som Medicin, især mod Saar, Hudsygdomme og Gigt.

Indtil Midten af forrige Aarhundrede spillede Stenolien dog overhovedet ingen praktisk Rolle. Den Smule, der hist og her blev udvundet, kom fra overfladiske Væld, hvor Olien ligefrem sivede frem af



Fig. 3. Gammel amerikansk Oliekilde.

Jorden. Først da Englænderen *Young*, omkring 1850, begyndte at eksperimentere med Destillation af Olien, lagdes Grundlaget for den moderne Olieindustri. Af Olie, udvundet af Kul og Skifer, lykkedes det Young at fremstille *Petroleum*, og længe varede det ikke, før man fandt ud af, at man her havde et fortræffeligt Belysningsmiddel, selv om det i Begyndelsen var en Luksus, der kun var forbeholdt de Rige. Den Mand, der skulde sætte Fart i Tingene, var en Amerikaner ved Navn *Drake*. I 1859 begyndte han at grave efter Olie i Nærheden af Byen *Titusville* i Pensylvania. Folk ansaa ham for gal. Efter i Maaneder at have gravet gik han over til at bore, og efter at have boret endnu et Par Maaneder var han selv til sidst lige ved at give op. Men saa stødte han pludselig en Dag i ca. 20 m Dybde paa en Oliekilde, og Olien vældte frem — over 4000 Liter om Dagen. Dette rygtedes videnom og foraarsagede en sand „Oliefeber". Folk strømmede til, og i Løbet af kort Tid var der over 2000 Boringer i Gang, og Olien fremkom i saadanne Mængder, at det *nu* var det største Problem at tøjle Oliestrømmen, at finde Beholdere og, ikke mindst, at indrette Transportmidler til den rivende Produktion. I Fig. 3 ser vi et typisk Billede af en af de første Pensylvania Oliekilder. Megen Olie gik til Spilde i Begyndelsen. Det var umuligt at skaffe Tønder nok, og Transporten, der foregik paa store Tømmerflaader ned ad Floderne, voldte uanede Vanskeligheder. Raffinaderierne i Kystbyerne, hvor Olien blev destilleret til Petroleum, kunde slet ikke overkomme den vældige Produktion. Det hele var *altfor* voldsomt. Olien blev ved at vælde frem og til sidst anede man ikke, hvad man skulde bruge al den Olie til. Følgen var, at Prisen paa Raaolie gik ned til en ren Bagatel og mange forlod igen Oliefelterne, skuffede og ruinerede af det store Prisfald. Drake selv blev slaaet ud og døde i yderste Fattigdom. Men nye Folk kom til, og langsomt kom der efterhaanden Skik paa Tingene. Der blev bygget rummelige Olietanke til Opbevaring, der blev anlagt Jernbaner, der kørte med særlig konstruerede Olievogne ned til Kystbyerne, hvor Raffinaderierne i Mellemtiden var blevet udvidede og forbedrede. Af de nye Folk var der især Een, der udmærkede sig ved sin Organisationsevne. Han var snu og smart og hensynsløs i Konkurrencen mod de øvrige Oliefolk. Denne ene var *John D. Rockefeller* (f. 1839). Bag sine Konkurrenters Ryg sluttede han private Aftaler med Jernbanerne og opnaaede, ved passende Bestikkelser, at faa sine Olietransporter for Halvdelen af, hvad de andre Olieselskaber maatte betale. I 1862 havde han startet sit eget Selskab, der i 1870 blev omdannet til *„The Standard Oil Co."* Med ubarmhjertig Hensynsløshed ruinerede han de fleste af sine Konkurrenter, og en halv Snes Aar senere ejede han praktisk talt over 90 pCt. af den amerikanske Olieindustri. I 1882 dannede han den *store amerikanske Olietrust*, en kæmpemæssig Sammenslutning, der fuldstændig beherskede det amerikanske Oliemarked. Rockefeller bestemte nu enevældigt den amerikanske Olieindustris Gang, regulerede Produktionens Mængde og fastsatte Priserne. Jernbanerne, der havde tjent ham som lydige Slaver, blev enten købt af Olietrusten eller over-



Fig. 4. Ny amerikansk Oliefelt.

flødiggjort ved Anlæg af storslaaede Rørledningssystemer fra Oliefelterne ned til Kystbyerne. Den første Ledning blev anlagt ved Pittsburgh i 1874. Den var 50 km lang. I Dag findes der i U. S. A. 160.000 km Olieledninger (4 Gange Ækvators Omkreds) med en samlet Rum-Kapacitet paa 2 Millioner Tons Olie. Olietrustens Enevoldsherredømme blev dog efterhaanden det frie Amerika for meget af det gode. I 1890 indførtes *Anti-Trustloven*, men først i 1911 — efter 21 Aars ustandselige Processer — lykkedes det at faa Olietrusten opløst. Men dog kun formelt. „Standard Oil"-Sammenslutningen blev til 34 „selvstændige" Selskaber, der dog i Realiteten stadig økonomisk er

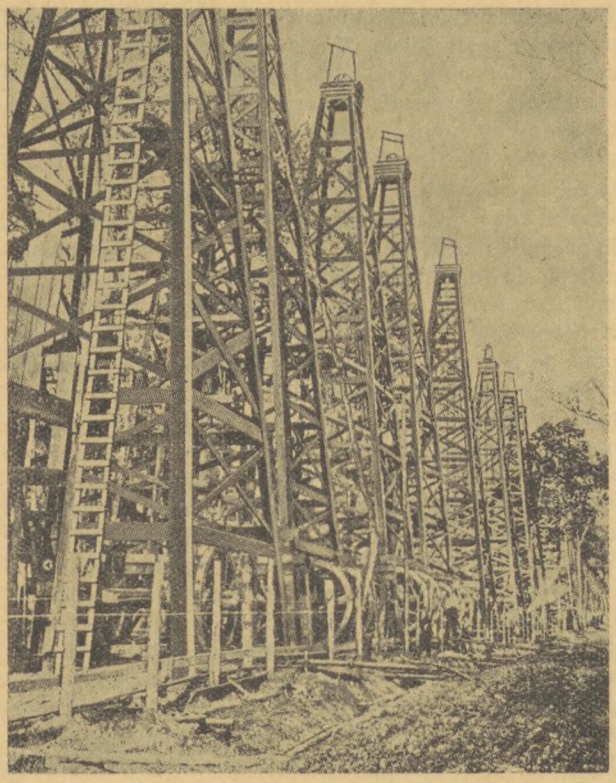


Fig. 5. Billede fra Texaco.

knyttet meget nøje sammen af de stærke Rockefeller Interesser. Aktiekapitalen er 23000 Mill. Kr.

Nu er Rockefeller en gammel Mand paa 96 Aar, mange Gange Milliardær er han Verdens rigeste Mand, og hans Selskaber blomstrer fremdeles og er stadig Nr. 1 indenfor Olieindustrien. Billedet i Fig. 4 viser en af Standard Oils Oliefelter i det sydlige Kalifornien (Signal Hill ved Long Beach). Boretaarnene staar saa tæt, at de paa Afstand ligner en Skov.

Af amerikanske Olieselskaber udenfor „Standard"-Gruppen er *„The Texas Corporation"* det største og bedst kendte („Texaco"-Mærket). Aktiekapitalen er 1500 Mill. Kr. Udenfor U. S. A. er det største Olieselskab *„Royal-Dutch-Shell Co."*, hvis Hovedinteresser ligger i Hollandsk Indien. Det er en Sammenslutning af det hollandske *„Royal Dutch Co."* og det engelske *„Shell Co."* Skønt hollandsk af Navn, kontrolleres det dog af engelsk Kapital. Aktiekapitalen er 1400 Mill. Kr.

Det næststørste er *„Anglo-Persian Co."*, hvis Hovedinteresse ligger i Persien, Mesopotamien og Burma. Selskabet kontrolleres af den engelske Regering. Aktiekapitalen er 500 Mill. Kr.

Endelig driver den russiske Sovjet-Regering det store russiske Olieselskab *„Nafta"* med Hovedkvarter ved Baku i Kaukasus.

I Fig. 6 er grafisk vist *Verdensproduktionen* af Raaolie fra 1855 til 1935. Læg Mærke til det store Indhug i den ellers jævnt stigende Kurve, imellem Aarene 1929—1935. Bedre end mange Ord viser det os Betydningen af den meget alvorlige Verdenskrise, som vi nu endelig synes at være paa Vej ud af. Foroven i Figuren er vist 3 Olietinder: Amerika, Europa og Asien, hvor de forskellige Landes Olieproduktion er angivet ved Arealer, proportionale med deres respektive Produktioner.

Kurvens voldsomme Stigning i den sidste Menneskealder faar uvilkaarlig Een til at spørge sig selv, om denne Stigning ikke giver Anledning til en begrundet Ængstelse for en skønne Dag at komme til at staa over for en virkelig *Olienød*, efterhaanden som de nuværende Oliekilder tømmes eller i alt Fald udnyttes saa stærkt, at den videre Udvinding vil blive uforholdsmæssig kostbar.

Det var det samme Spørgsmaal, der blev behandlet under Omtalen af Kul- og Jernproduktionen i tidligere Artikler i denne Serie. Tilsvarende Kurver for Verdensproduktionen af Kul og Jern viste, at Produktionen af disse Raamaterialer i Tidsrummet fra 1900 til 1930 var nøjagtig fordoblede, men for Oliens Vedkommende er Produktionen i det samme Tidsrum ti-doblet! Alligevel er Svaret — som for Kullets og Jernets Vedkommende: Der er ingen Grund til Ængstelse for en kommende Olienød i en overskuelig Fremtid. Dertil bliver der, Jorden over, stadig opdaget alt for mange nye, rige Olieforekomster, ligesom ogsaa Tekniken paa Olieudvindingens Omraade bestandig forbedres og betinger en langt mere fuldkommen Udnyttelse af Oliekilderne.

*P. M.*

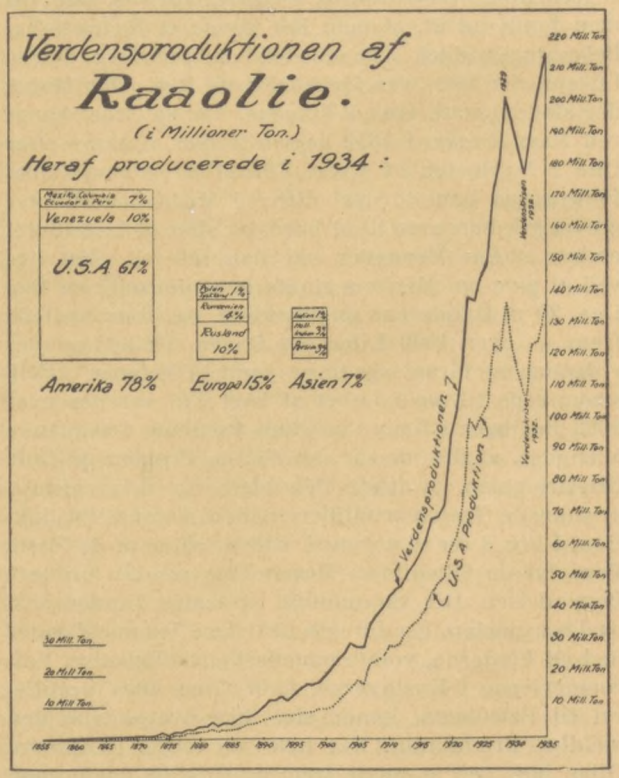



Fig. 6. Grafisk Tegning af Verdensproduktionen.

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## „Zonehærdning" af Maskindele.

Det er en almindelig Fordring til haardt belastede Maskindele, der udsættes for Slid, at de skal have en meget haard Overflade og dog være sejge og modstandsdygtige mod Udmattelse i Kærnen. Man har hidtil oftest opfyldt denne Fordring ved at benytte de saakaldte Indsætningsstaal, som med deres lave Kulindhold ikke modtager nogen Hærdning, men som først *efter en Opkulning* (Indsætning) af det yderste Lag paa ca. 0,2—1 mm Dybde lader sig hærde i en Skal af denne Tykkelse. Metoden har to Ulemper: Den er ret dyr i Serieproduktion, og da man ikke kan bruge hærdeligt Staal, kan man heller ikke ved nogen Sejghærdningsproces opnaa de bedst mulige Styrkeegenskaber i Kærnematerialet.

Efter Forsøg, der blev paabegyndt i England allerede før Verdenskrigen og senere fuldendt, navnlig i Tyskland, har man indført en anden Hærdemetode, ved hvilken Maskindelene fremstilles af hærdeligt Staal, og hvor der *ikke* anvendes nogen Indsætning. Hærdningen udføres derimod paa den Maade, at man ved en hurtig Opvarmning af Genstandens Overflade opnaar, at Staalet i en vis Dybde antager den til Hærdningen fornødne Varme. Forinden Temperaturstigningen er trængt saa langt ind i det Indre, at den betinger nogen Hærdning dèr, foretages en Afgysning af Genstanden ved en kraftig Straale af Vand, Olie eller Luft, saaledes at man opnaar en Hærdning *(martensitisk Struktur)* i en Randzone, hvis Dybde afhænger af Opvarmningshastigheden. Hærdningen kan egentlig ikke kaldes en Overfladehærdning, da den kan frembringes i saa stor Dybde, man ønsker det, og den udføres som Regel i væsentlig dybere Lag end Indsatshærdningen; vi vil derfor i det følgende kalde den Zonehærdning. I Sammenligning med Indsatshærdning er der den Forskel, at man ved Zonehærdning kan opnaa en bedre Struktur i det Indre og en mere jævn Overgang fra den bløde Kærne til den haarde Randzone.

Metoden er bl. a. beskrevet i »Zeitschrift des Vereines Deutscher Ingenieure« 1934, 13. Oktober. Man anvender her en Acetylen-Ilt-Flamme for at opnaa den hurtige Opvarmning.

Flammen indstilles neutralt, saaledes at den hverken virker iltende eller kulafgivende. Den føres hen over Staaloverfladen, der skal hærdes, med en Hastighed paa ca. 120—200 mm pr. Min., d. v. s. en Hastighed, hvor Materialet — uden at smelte — faar netop saa stærk en Opvarmning, som er nødvendig til at hærde det i den ønskede Dybde. For at faa Hærdedybden ens overalt, maa Brænderen føres mekanisk. Der findes allerede i Handelen Hærdemaskiner egnede til dette Formaal. En Maskine af denne Art, der fremstilles af *I. G. Farbenindustri A.-G., Werk Autogen Griesheim*, minder nærmest om en Autogenskæremaskine, hvor en Brænder, der er monteret paa en lille Vogn med 2 paa hinanden vinkelrette Hovedbevægelser, kan føres med en forud indstillet Hastighed i en hvilken som helst Retning over Arbejdsstykket. Som Drivkraft bruges en lille Elektromotor. En saadan Maskine egner sig til Hærdning af Tandhjul, Snekker o. lign. Brænderen maa gives en Form, der egner sig for Fladen, der skal hærdes. Har Fladen en større Bredde, faar Brænderspidsen enten en Række udskiftelige Mundstykker eller Form som en Slidse. Afkølingen af den ophedede Staalflade udføres med een eller flere Kølestraaler, der føres umiddelbart bagved Flammen. Afstanden mellem Flamme og Kølestraale andrager 10—20 mm; ved ømfindtlige Staal noget mere. Som Kølemiddel tjener oftest Vand eller Trykluft. For at Varmen ikke skal brede sig til de tilstødende Dele, beskyttes disse med Kølestraalen. F. Eks. bliver ved Tandhjul Nabotænderne til den Tand, der behandles, afkølet med Vand, og Hjulet holdes halvt nedsænket i Vand under Behandlingen. En anden Fremgangsmaade, der benyttes ved Hærdning af Aksler og navnlig Krumtapaksler, gaar ud paa, at hele Sølens Overflade opvarmes hurtig, idet Akslen roterer under Brænderen, medens denne eventuelt gives en Tilspændingsbevægelse. Først efter at hele Overfladen har faaet den rette Varme, afkøles i Vand eller Olie.

Staalmaterialet, der anvendes, maa i Forvejen have fuld Hærdelighed, da der ved Processen ikke foregaar nogen Indsætning. Almindelige Kulstofstaal med 0,4—0,6 pCt. Kul kan benyttes. Saadanne Staal kan uden videre afgyses med Vand, naar Manganindholdet ikke overstiger ca. 0,8 pCt. Ved højere Manganindhold er Staalet mere ømfindtligt overfor den pludselige Afkøling. Staal med Nikkelindhold fra 2—5 pCt. og Kromindhold indtil 1 pCt. lader sig ogsaa behandle paa denne Maade. Ved højere Kromindhold maa man opvarme forsigtigere for at undgaa Ridser. I Almindelighed gælder, at Staalets Sammensætning alene ikke er bestemmende for dets Anvendelighed til Zonehærdning, men der gives en simpel Prøvemetode, hvorved det kan fastslaas, om et Staal egner sig for Metoden eller ej:

Flere Stykker af Staalet opvarmes til forskellige Hærdetemperaturer og afgyses. Stykkerne knækkes derefter over; viser der sig ingen Ridser i Brudfladerne, kan Staalet anvendes til Zonehærdning.

Et af de Steder, hvor Zonehærdningen har faaet den allerstørste Betydning, er ved Fremstillingen af Krumtapaksler til Dieselmotorer og større Benzinmotorer. Det er *Deutsche Edelstahlwerk's* Afdeling i *Remscheid, Bergische Stahlindustrie,* der har ført

denne Metode frem til en Løsning, der paa alle Maader er teknisk paalidelig. Metoden har i Tyskland faaet Navnet »*Doppel Duro Verfahren*« og er beskyttet ved Patenterne D. R. P. 409615 — 412225 — 530884. Fremgangsmaaden er nærmere beskrevet i Z.V.D.I. 1935 Nr. 24. Hovedfordelen ved Metoden er, at den lokale Overfladeopvarmning med Acetylenbrænder og paafølgende Afkøling kan udføres med en til Formaalet svarende Hastighed, og at denne Hastighed med stor Sikkerhed kan gengives ensartet.

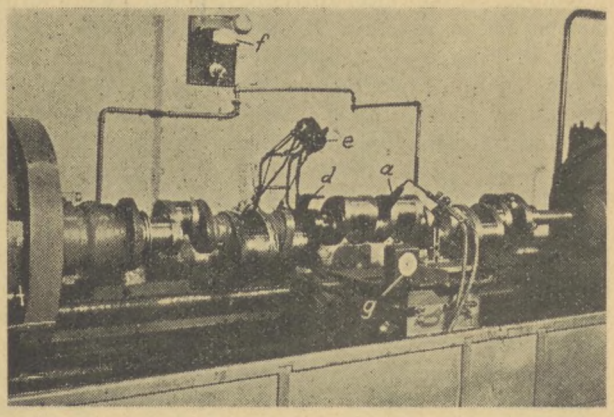



Fig. 1. Akselhærdning efter Doppel-Duro-Metoden.

Fig. 1*) viser Anordningen. *a* er Acetylenbrænderen, der netop er rettet mod et af Krumtapakslens Bæretappe, *d* er Brusen. Tappens Opvarmning kontrolleres med et optisk Pyrometer *e* og *f*. Et Sekundur *g* tjener til Justering af den rigtige Opvarmningstid.

Efter at alle Krumtapakslens Søler og Bæretappe en efter en er blevet hærdet, giver man hele Krumtapakslen en Anløbning ved 180—200°. Denne Anløbning, der strækker sig over flere Timer, uskadeliggør de fremkomne Spændinger og forbedrer Materialeegenskaberne yderligere.

Krumtapaksler, der er fremstillet af Krom-Molybdæn-Staal, kan efter denne Metode opnaa følgende Egenskaber:

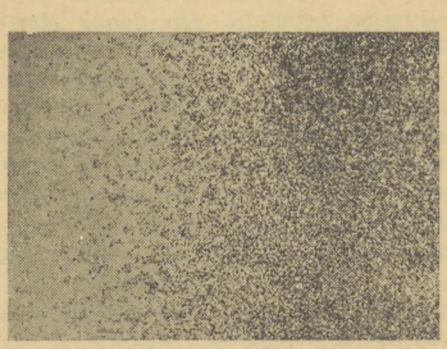


Fig. 2. Metallografisk Billede af Overgangszonen.

*) Billederne er leveret af A/S Sophus Berendsen, der repræsenterer Deutsche Edelstahlwerk.

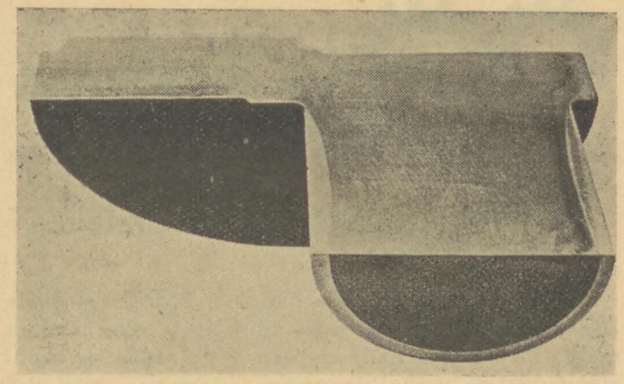


Fig. 3. Længdesnit og Tværsnit i Krumtapaksel.

*Kærnematerialet:*

*Struktur:* Sejghærdet, afkølet i Olie (sorbitisk-perlitisk Struktur).

*Brudgrænse:* 80—100 kg/mm² efter Behandling.

*Hærdezone:* Fra 2—6 mm Dybde, Reguleres efter Ønske.

*Struktur:* Hærdet (martensitisk).

*Brinellhaardhed:* 255.

Overgangen mellem Hærdezonen og Kærnen er jævn, som det metallografiske Billede Fig. 2 viser. Dette udelukker en Fraspaltning af den hærdede Skal. Da Zonehærdningen ikke ændrer Strukturen af Kærnematerialet, kan man forinden Processen give Krumtappen den Varmebehandling — f. Eks. en Sejghærdning — ved hvilken man opnaar den største Sikkerhed mod Brud, og denne Struktur vil ikke blive ødelagt af den efterfølgende Hærdning af den yderste Zone. Fig. 3 viser et Længdesnit og et Tværsnit i en Krumtapaksel, hvis Lejetap har været hærdet paa denne Maade. Fig. 4 viser en grafisk Fremstilling af Haardhedens Fordeling i Kærnematerialet og i den hærdede Zone. Det kan af Kur-

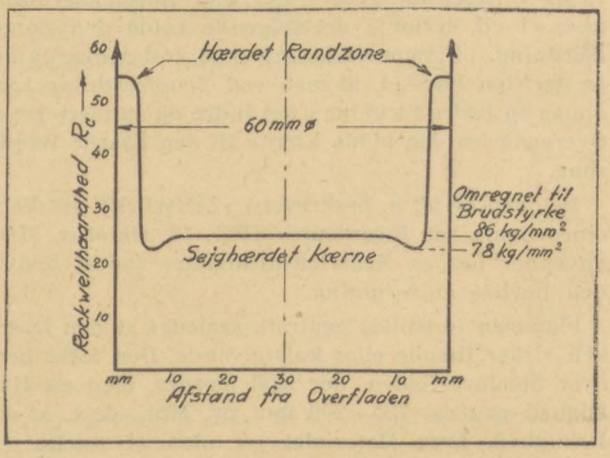



Fig. 4. Haardhedens Fordeling i et Tværsnit.

ven ses, at kun en ganske smal Overgangszone mellem den hærdede og den sejghærdede Del har faaet en ringe Formindskelse af den til Sejghærdningen svarende store Brudgrænse paa 86 kg/mm², medens den øvrige Del af Kærnematerialet har holdt sig ensartet.

*E. B.*

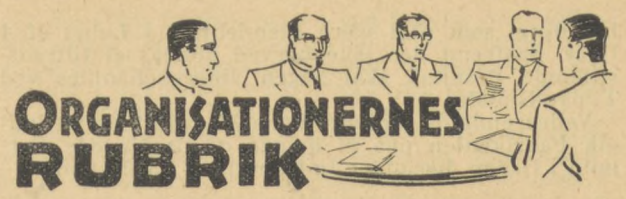
## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31 (tidligere Ny Carlsbergvej 80), København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Gartner *Holger Suhr*, Allégaarden, Kastrup. (Drivhuse i Gl. Holte og Hvissinge).
11. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
12. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
13. Installatør *P. Th. Lynggaard*, Oldfuxvej 1, København.
14. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
15. Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia.
16. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
17. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
18. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
19. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
20. *C. O. Jensen*, Brovst.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Hovedbestyrelsen.** Foranlediget ved. at Hovedbestyrelsesmedlem *Carl Hansen* er blevet Stobemester, er han udtraadt, og i hans Sted er indkaldt Suppleant *Søren Jensen*, København.

**Forbundlovenes § 3.** Den seneste Tid har igen vist et Par Eksempler paa, at der er Medlemmer, der glemmer, hvad Forbundslovenes § 3 paabyder, naar der søges om Arbejde, nemlig at henvende sig til Afdelingen først.

Dette gælder naturligvis ogsaa, hvis et Medlem indlægger Billet paa en Annonce og paa den Maade faar Tilbud om Arbejde.

Det bringes derfor i Erindring, at den Slags Tilfælde ikke gaar ustraffet hen, og at de vedkommende Afdelinger bør fratage saadanne Medlemmer deres Bøger og med en fornøden Redegørelse indsende dem til Forbundet.

**Brovst.** Strejken i Brovst, som er omtalt i Fagbladet for Oktober, er fortsat løbende. De Strejkende er ved godt Mod, og med den økonomiske Støtte, de interesserede Forbund er beredt til at yde, er det sikkert kun et Spørgsmaal om Tid, inden Fabrikanten bliver til at tale med om Oprettelse af Overenskomst om Løn- og Arbejdstid.

Et tidligere Medlem af Formerforbundet, *Hans Christian Nielsen*, født i Sæby den 23./6. 1913, indmeldt og udlært den 6./2. 1933, men slettet af Forbundet for Restance pr. 1./4. 1935, har paataget sig Judasgerningen at falde de Strejkende i Ryggen ved at tage Arbejde som Strejkebryder. Trods gentagne Henvendelser har han ikke været til at formaa til at opgive sit mindre noble Forehavende. Skulde denne lille Meddelelse bevirke, at den paagældende, der er en ganske ung Mand, ophører med sit Forehavende, skal vi i næste Fagblad bringe Meddelelse herom.

*Herm. Hansen.*

**Holbæk.** Den 28. November afholdtes Mæglingsmøde hos *A/S Holbæk Jernstøberi*, foranlediget ved Priskurantens Opsigelse og Krav om Indførelse af ren Timeløn for de paa Virksomheden beskæftigede Formere.

Man enedes om at vise Sagen tilbage til lokal Forhandling med det Formaal at gennemgaa Akkordpriserne og omregne disse til Nettopriser.

Forhandlingerne skal være tilendebragt i Løbet af 6 Uger, og for saa vidt der ikke opnaas et tilfredsstillende Resultat, vil Sagen være at viderebehandle ved et Timandsmøde.

**Holstebro.** Hos Fabrikant *Vald. Birn* er der den 6. December afholdt Mæglingsmøde paa Krav om 10 pCt. Forhøjelse til Priskuranten og paa Klage over sanitære Forhold.

Man enedes om at forhøje Grundprisen for Jernplader, hvorpaa der skrues løse Modeller, med 2 Øre pr. Stk.

Prisen for Skiftning ved de smaa Maskiner hævedes fra 15 til 20 Øre pr. Skift.

Prisen paa Gipsparter vistes tilbage til lokal For-

handling, som skal være tilendebragt i Løbet af 4 Uger. Saafremt der ikke herved opnaas et tilfredsstillende Resultat, skal Sagen viderebehandles ved Timandsmøde.

Vedrørende de sanitære Forhold paa Støberiet indgik Fabrikanten paa at bringe de paaklagede Forhold i Orden, herunder Indretning af Cyclestald.

**Odense.** Den 19. November er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S M. P. Allerups Eftf.*, foranlediget ved Uenighed om Fastsættelse af Akkordpriser.

Sagen sluttede med, at Parterne enedes om, at Akkordpriser skulde ansættes analog med tilsvarende Arbejde, saaledes at Priserne bliver højere eller lavere end Sammenligningsgrundlaget, eftersom Arbejdet er sværere eller lettere.

## Specialarbejdere.

**Mæglingsmøder.** Den 16. Oktober afholdtes paa *Odense Staalskibsværft* et Mæglingsmøde til Behandling af Krav om Forhøjelse af Timelønningerne for de lavestlønnede Forholdere og Naglevarmere samt for saadanne Medlemmer, der er beskæftigede ved Tankprøver.

Vore Krav omfattede for Forholdere og Naglevarmere alle Timelønninger paa henholdsvis 79 og 84 Øre og derunder, og for Arbejdere ved Tankprøve et Tillæg i Lighed med Stemmernes.

Værftets Ledelse henviste til ret betydelige Tillæg, der i Løbet af den senere Tid var givet til Forholdere og Naglevarmere, og fandt heller ingen Anledning til at imødekomme Kravet om Tillæg for Tankprøvearbejde.

Da Enighed saaledes ikke var til at opnaa, krævedes Sagerne ført til Timandsmøde.

Den 28. November afholdtes paa Begæring af Sammenslutningen et Mæglingsmøde til Behandling af Klage over, at 49 Forholdere og Naglevarmere paa *Odense Staalskibsværft* havde etableret en ulovlig Arbejdsstandsning den 15. November, for hvilken Værftet maatte kræve Erstatning og Bod.

Sagen diskuteredes, men da vore Repræsentanter ikke vilde indgaa paa at betale nogen Bod, kunde Enighed ikke opnaas, hvorfor Sammenslutningen krævede Sagen viderebehandlet paa Timandsmøde. Et saadant er senere afholdt, men Enighed opnaaedes ikke.

**Timandsmøder.** Den 13. November er der afholdt Timandsmøde i Anledning af en Klage fra *Nakskov Skibsværft* over Overarbejdsvægring.

Firmaet krævede en Erstatning, som vore Repræsentanter ikke kunde akceptere, og Sammenslutningen forbeholdt sig derfor sin Stilling.

Den 28. November behandledes paa Timandsmøde Kravet fra Odense Afdeling om Timelønsforhøjelse til Forholdere og Naglevarmere samt til Folk paa Tankprøver.

Firmaet kunde ikke indgaa paa nogen generel Forhøjelse, men erklærede sig villig til at tage de enkelte Arbejderes Timeløn op til nærmere Bedømmelse, og forsaavidt Firmaet, under Hensyn til vedkommendes særlige Forhold, fandt det rimeligt at give et Tillæg, vilde dette blive givet. Den i denne Anledning foretagne Undersøgelse skal være tilendebragt i Løbet af 3 Maaneder.

Med Hensyn til de ved Tankprøve beskæftigede Arbejdere forhøjedes Tillægget fra 30 pCt. til 35 pCt., dog saaledes, at det ikke ydes for det Rengøringsarbejde, der gaar forud for Tankprøven.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster og Aftaler.** Københavns Afdeling 11 har truffet Aftale med *Gosch' Tændstikfabrikker* om en Tilføjelse til de gældende Værkstedsregler, indeholdende Bestemmelse om Maksimum for Overarbejde og dettes Udligning.

Den 27. November er der indgaaet Overenskomst mellem Københavns Afdeling 2 og Smedemester *V. E. Lemming*, Sct. Pederstræde 41. Mesteren har forpligtet sig til kun at beskæftige Medlemmer af vort Forbund, Antagelseslønnen er fastsat til 130 Øre pr. Time, og iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst, Fælles Værkstedsregler og Regler for Behandling af faglig Strid.

Københavns Afdeling 18 har den 26. November truffet Overenskomst med *A/S Ginge Fabrikker*, P. Bangsvej 34, gældende til 1. Januar 1937. Antagelseslønnen er fastsat til 150 Øre pr. Time, efter 1 Maaneds Forløb 155 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler og afspadseres i hele Dage. Ferielønnen er fastsat til 80 Kr. Der kan vælges Tillidsmand efter de med Sammenslutningen gældende Regler, ligesom Uenighed om de i Overenskomsten indeholdte Bestemmelser behandles efter Regler for Behandling af faglig Strid.

Mellem Odense Afdeling og Gas- og Vandmester *I. C. Christensen* med Hjemsted i Viborg er der indgaaet Overenskomst, gældende til 1. Maj 1937. Jernindustriens almindelige Overenskomst, Fælles Værkstedsregler og Ferieregler er gældende for denne Virksomhed, ligesom alt Rørarbejde skal udføres efter Rørprislisten af 1935.

Odense Afdeling har ligeledes sluttet Overenskomst med *Thomas Becks Specialfabrik*, Albanigade 19, Odense, gældende til 1. Juli 1937. Ogsaa her gælder i alt væsentligt Jernindustriens almindelige Overenskomst, Fælles Værkstedsregler og Ferieregler.

Afdelingen i Skagen har truffet Aftale med Blikkenslagermestrene *Jens Ancher Nielsen* og *Chr. Nielsen* om at afregne alt Rørarbejde efter Prislisten. Aftalen gælder ogsaa de i Gang værende Arbejder.

**Mæglingsmøder.** Den 28. Oktober afholdtes Mægling paa et Lønkrav, fremsat overfor *A/S „Vølund"*, København, af Smede og Maskinarbejdere, beskæftigede ved et Gasbeholderarbejde i Aarhus. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen er ikke videreført.

Hos Firmaet *M. H. Jæger*, Aarhus, mægledes den 4. November paa en Klage fra dette Firma over, at man ikke kunde faa anvist Arbejdere til den tilbudte Løn. Sagen diskuteredes, og man enedes om at stille den i Bero foreløbig.

Paa Strid om Betaling for Installation af et Straalevarmeanlæg paa Tuborgs Fabrikker, udført for *A/S „Vølund"*, København, mægledes den 4. November. Man enedes om, at det paagældende Arbejde udføres i Lønakkord med et Tillæg til Timelønnen.

Den 5. November er der afholdt Mægling paa *De danske Mejeriers Maskinfabrik* i Kolding paa Klage over Indførelse af nye Akkordsedler. Sagen diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser.

Hos *A/S F. L. Smidth & Co.*, Valby, mægledes den 6. November i Anledning af Klage over uforholdsmæssigt meget Overarbejde, samt Klage over, at 2 Mand, som havde afspadseret Overarbejde, var blevet fradraget henholdsvis Kr. 6,25 og Kr. 3,53. Firmaet udbetalte de fradragne Beløb, og der arbejdes

efter de Regler for Overarbejde, der er fastsat i Overenskomsten.

Den 18. November er der afholdt Mægling hos Blikkenslagermester *Johs. C. Andersen*, Rosenvængets Allé 7, København, angaaende Strid om Betaling af et Akkordoverskud. Man enedes om, at Mesteren sammen med Montøren gennemgaar Arbejdet, og saafremt dette godkendes, udbetales det omstridte Akkordoverskud.

Hos Firmaet *Chr. Olsen & Meilgaard Mortensen*, København, mægledes den 19. November paa Strid om Betalingen for 1) Lægning af mannesmannske Staalmufferør (Arbejde paa Dyrehavsbakken), 2) Formandssalær (Ortopædisk Hospital) og 3) støbte Jordledninger og dobbelte Rosetbøsninger (Valby Gasværk).

Angaaende 1) afgjordes Uoverensstemmelsen derhen, at de 4" og 2" Rør, der ligger udenfor Ringledningen, betales efter Rørprislistens Afsnit A, Punkt 7, Litra c, medens de øvrige Rør betales efter Litra a, dog at der gives et Tillæg af 45 Kr. for særlige Vanskeligheder.

Om 2) opnaaedes ikke Enighed, medens 3) bilagdes paa den Maade, at Jordledningerne betales efter Afsnit A, Punkt 7, Litra c, og Rosetbøsningerne betales med 8 Kr.

I Anledning af forskellige Uoverensstemmelser ved Opstilling og Forbindelse af Gebobeholdere afholdtes Mægling hos *Brdr. Ryø*, København, den 19. November. Man enedes om, at Firmaet til fuld Afgørelse af samtlige Uoverensstemmelser betaler 10 Kr.

Paa Strid om Betalingen for Skifteholdsarbejde Natten mellem Lørdag og Søndag og Strid om, hvorvidt Maskinarbejdere, udsendt til Arbejde i Provinsen skal aflønnes som Montører eller som Hjælpearbejdere, afholdtes Mægling hos *A/S Burmeister & Wain* den 22. November. Vedrørende Skifteholdsarbejdet indgik Selskabet paa at betale en rund Sum paa 100 Kr. til ligelig Fordeling blandt de paagældende Arbejdere. Der er Enighed om, at denne Ordning ikke skaber Præcedens for fremtidige Tilfælde af tilsvarende eller lignende Art.

Spørgsmaalet om Montørernes Aflønning henvistes til lokal Forhandling, og man er ved denne enedes om, at Maskinarbejdere ved selvstændigt Montagearbejde i Fremtiden aflønnes som Montører. Ordningen har tilbagevirkende Kraft til 1. September d. A.

Endelig er der den 23. November afholdt Mægling hos *A/S „Strømmen"*, Randers, foranlediget af Strid om Akkordprisen paa en Victoria-Røremaskine. Man enedes om, at Akkorden denne Gang ikke reduceres, men paa Betingelse af, at man næste Gang har Ret til Forhandling om Regulering paa fri Basis.

**Timandsmøde.** Paa et Timandsmøde den 13. November har nedennævnte Sager været til Behandling:

1) Klage fra *A/S Skandinavisk Rørfabrik*, Horsens, over ulovlig Arbejdsstandsning den 4. Oktober. Forbundets Repræsentanter kunde ikke indgaa paa at betale Erstatning, hvorfor Firmaet og Sammenslutningen forbeholdt sig deres Stilling.

2) Lønkrav overfor *Maglekilde Maskinfabrik- og Jernstøberi*, Roskilde. Firmaet indgik paa at give et Tillæg til Fordeling blandt Maskinarbejderne.

3) Klage fra Maskinfabrikken *„Rannie"*, København, over kollektiv Nægtelse af Overarbejde. Enighed opnaaedes ikke, og Firmaet og Sammenslutningen forbeholdt sig deres Stilling.

4) Klage fra *Nakskov Skibsværft* over Overarbejdsvægring af Smede og Maskinarbejdere samt Specialarbejdere. Enighed opnaaedes ikke, og Firmaet og Sammenslutningen forbeholdt sig deres Stilling.

5) Krav fra Skibsbyggerne paa *Odense Staalskibsværft* om Tillæg til Akkordarbejdernes Timelønninger og til Akkordafsavnstillægene for Folk, der ikke arbejder i Akkord. Værftet indgik paa at give et Tillæg til Fordeling blandt de lavestlønnede.

6) Klage fra *A/S Nakskov Skibsværft* over, at Skibsbyggerne nægter at udføre Overarbejde, og at Skibssmede og Svejsere den 30. August holdt Klubmøde i Arbejdstiden. Enighed opnaaedes ikke, og Firmaet og Sammenslutningen forbeholdt sig deres Stilling.

**Forhandling med Aabenraa Gasværk.** Den 26. November er der forhandlet med Værket i Anledning af, at dettes Driftsbestyrer havde afskediget tidligere Formand for Afdelingen, E. Knutzen, uden Opsigelse og med den Motivering, at der var Arbejdsmangel. Der eksisterede ingen Overenskomst om, at Maskinarbejderne skulde have en Uges Opsigelse, men Værkstedets Arbejdsregulativ indeholdt Bestemmelse herom, og ved Forhandlingen indgik man da ogsaa paa at betale Knutzen en Ugeløn.

**Lokomotivfyrbøderaspiranternes Løn- og Uddannelsesforhold.** Efter at der gentagne Gange er forhandlet med Statsbanerne om ovennævnte Forhold, er der nu truffet Bestemmelse om, at de nuværende Lokomotivfyrbøderaspiranter efter 2 Aars Tjenestetid paa Aspirantvilkaar skal aflønnes efter de for Arbejdsmænd ved Lokomotivtjenesten anførte Regler, dog saaledes, at Tillægget for Afsavn af Overarbejdspenge fastsættes til 10 Øre pr. Time. Den ansatte Timeløn beregnes efter Reglerne i Serie Q, Side 93 (Satsen for Haandværkere), under Hensyntagen til tidligere Tjenestetid, og Dyrtidstillæg beregnes efter Reglerne for Ekstraarbejdere. Lønordningen, der har tilbagevirkende Kraft til 29. September, betyder en væsentlig Forhøjelse af Aspiranternes Ugeløn.

Samtidig er opnaaet en Ordning med Hensyn til Uddannelse, Ansættelse som Lokomotivfyrbødere og Beregning af Tjenesteanciennitet for de to første Hold af de ældre Lokomotivfyrbøderaspiranter.

**Afsluttet Konflikt.** Blokaden overfor *Fiskemelsfabrikken* i Skagen er sluttet, efter at Firmaet er indgaaet paa Overenskomst angaaende Løn- og Arbejdsforhold.

## Den internationale Højskole, Helsingør.

Arbejdsløse, der har været ledige i fire Uger, kan faa Udgifterne ved Skoleopholdet, der er 90 Kr. om Maaneden, dækket af Arbejdsdirektoratet.

Ansøgninger om Optagelse bør snarest indgives til Forstander Manniche, Helsingør.

*Lærerstaben er international.* Foruden de danske Lærere, Forstander, exam. Lærer, cand. mag. Peter Manniche, Undervisningsassistent ved Universitetet, cand. mag. Axel Prip, exam. Lærerinde Fru Prip og cand. mag. Olav E. Kelstrup, medvirker Englænderen Percy Wait, Tyskerne August og Gertrud Henning og — som Gæstelærer — mag. fil. Aake Elmer, Lærer ved Svaløf Folkehøjskole, Skaane.

Skolens internationale Karakter bevirker, *at Studiet af fremmede Sprog, Fransk, Tysk og Engelsk, især de to sidstnævnte, har en fremtrædende Plads paa Timeplanen.*

De af Eleverne, der ønsker at deltage i Sprogundervisningen, faar foruden en Time daglig Under-

visning Lejlighed til at deltage i mindre Konversationshold og at høre Foredrag paa de fremmede Sprog, der ledsages af Lysbilleder og oversættes Sætning for Sætning. De viderekomne hører Foredrag og deltager i Studiekredse sammen med de udenlandske Elever.

For Elever, der ikke ønsker at lære fremmede Sprog, er der flere ugentlige Timer i Dansk og Regning end for de øvrige Elever.

*En stor Del af Arbejdet foregaar i Studiekredse.* I disse faar Eleverne Lejlighed til nærmere at uddybe de Emner, der behandles i det daglige Foredrag paa Dansk (i enkelte Tilfælde paa Svensk) om Hovedtræk i den politiske, sociale og kulturelle Udvikling i de forskellige Lande.

Desuden er der særlige Studiekredse i dansk, svensk og engelsk Litteratur, Samfundslære, Aktuelle Problemer indenfor Verdensøkonomien, Internationale Forhold, Moderne Sociallovgivning i de forskellige Lande, Andelsbevægelsen og Kooperation i Danmark og Udlandet, Nutidens England, Nutidens Tyskland, Psykologi.

Ved Studiekredsarbejdet medvirker foruden de allerede nævnte Lærere Fru Pastor Svelmøe Thomsen, cand. mag. Aage Kampp og Englænderen Reginald Spink.

*Eleverne vælger ved Ankomsten i Samraad med Forstanderen de Klasser og Studiekredse, i hvilke de ønsker at deltage og som passer for deres Standpunkt.* Eleverne er pligtige at deltage i de saaledes fastsatte Timer og det eventuelt dertil knyttede Selvstudium.

## Teknologisk Institut.

### Kursus for Varmesmede.

*Januar—Februar 1936.*

Et saadant Kursus vil blive afholdt fra 13./1.—22./2. 1936, og Undervisningen ved dette er anlagt dels paa at meddele de Kundskaber, der er nødvendige, for at man kan beregne og kalkulere et mindre Vandvarmeanlæg og lede dettes Udførelse, og dels paa at opøve visse praktiske Færdigheder, bl. a. i Rørbøjning og Rørsvejsning.

Betingelsen for Deltagelsen er, at den paagældende er Svend inden for et af Metalarbejderfagene, og det forudsættes, at han har en fleraarig Praksis som Rørlægger, Varmesmed el. lign., samt at han har gode Skolekundskaber i Dansk og Regning.

Undervisningen omfatter følgende Fag: Faglære ca. 120 Timer, Bogføring, Kalkulation, Rørbukning, Rørsvejsning, Fagregning, Kedellære, Prøvefyring og Besøg paa udførte Varmeanlæg m. m. ca. 162 Timer, ialt ca. 282 Timer.

Til Brug for Undervisningen ved dette Kursus disponerer Institutet over en righoldig Samling af Vægtavler, Armatur og diverse Materialer samt et fuldstændigt Undervisnings-Kedelanlæg, bestaaende af 12 forskellige Kedeltyper.

Betalingen for et Kursus er Kr. 125,00, hvortil kommer Kr. 2,00 for Bogføringsmateriellet, heri indbefattet »Haandbog i Bogføring«.

Deltagerne maa medbringe Arbejdstøj, Tegnebestik samt en Regnestok, der dog kan fremskaffes ved Institutets Mellemkomst.

Det anbefales Deltagerne forud at anskaffe sig de af Institutet udgivne »Regnestokkens Brug«, Elevpris: 50 Øre, og »Pasning af Centralvarmeanlæg«, Elevpris: Kr. 3,00.

Da der som Regel til disse Kursus indgaar flere Anmodninger om Deltagelse, end det bliver muligt at skaffe Plads til, tilraades det dem, der vil med, at melde sig snarest.

### Motor- og Landbrugsmaskinkursus for Smede.

*Januar 1936.*

Tiden for Afholdelsen af dette Kursus er fastsat til 2.—15. Januar 1936, og Undervisningen vil omfatte 9 Timer Foredrag om Motorlære og Pumpeanlæg, 30 Timer Øvelse i Fejlfinding, Reparationer og Indstilling af Motorer og Traktorer, 19 Timer Øvelser med Selvbindere, Slaamaskiner, Tærskeværker og Halmpresser, 12 Timer Øvelser i Smedning og Hærdning af Værktøj og Maskindele, der anvendes ved Reparationer for Landbruget.

Betalingen for et Kursus er Kr. 60,00.

Det anbefales Deltagerne forud at anskaffe sig de af Institutet udgivne Bøger: »Smedebogen«, Elevpris Kr. 5,00, og »Maskinbogen for Landmænd«, Elevpris Kr. 5,00.

Da der allerede paa nærværende Tidspunkt er anmeldt 17 Deltagere til Kursuset, og det jo er begrænset, hvor mange der kan optages, tilraades det dem, der kunde ønske at deltage, snarest at melde sig.

## Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven.

Til ovennævnte Eksaminer begynder 1. Januar nye Kursus paa „Kjøbenhavns Maskinistskole". Uformuende Elever kan erholde Statsunderstøttelse. Nærmere Oplysninger ved Henvendelse paa Skolens Kontor, Nørrebrogade 13.

## Rettelser

til Adressefortegnelsen for November over Tillidsmænd.

### Specialarbejderforbundet.

*København:* Formand: Frederik Andersen, Brigadevej 11, 2.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 2614 | Andersen, Hans Gerhard | Aarhus | 30. 8.13 | Aarhus | 2. 4.33 | Aarhus | 1. 4.35 |
| 6677 | Areskoug, Filip Edv. Louis | Helsingborg | 1. 7.07 | Helsingør | 5. 3.27 | Helsingør | 28. 9.35 |
| 24203 | Birch, Birch Nielsen | Drastrup | 10 5.10 | Randers | 2. 6.29 | Kbhvn. Afd. 14 | 17. 8.35 |
| 54289 | Christensen, Christian | Viborg | 9. 4.13 | Viborg | 2. 5.32 | Viborg | 29. 6.35 |
| 6759 | — Harald | Faaborg | 28. 5.15 | Kbhvn. Afd. | 8. 4.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 10. 8.35 |
| 37154 | — Louis Boe | Fredericia | 28. 8.12 | Fredericia | 3. 8 34 | Fredericia | 3. 8.35 |
| 31181 | Christiansen, Knud Erik | København | 3.12.08 | Kbhvn. Afd. | 8. 3.29 | Kbhvn. Afd. 12 | 3. 8.35 |
| 34005 | Daugaard, Marius Petersen | Jordrup | 29. 6.12 | Kolding | 11. 6.33 | Fredericia | 11. 5.35 |
| 11413 | Elsberg, Kaj E. E. Leo | København | 24 11.99 | Kbhvn. Afd. | 23. 5 24 | Kbhvn. Afd. 9 | 31. 8 35 |
| 36150 | Enegaard, Lars Poul | — | 10. 8 09 | „ „ | 10. 9.29 | „ „ 14 | 17. 8.35 |
| 20707 | Fahner, Axel | — | 27. 5.94 | „ „ | 1 3.29 | „ „ 14 | 28. 7 34 |
| 39622 | Fink, Peter Jensen | Møgeltønder | 19. 9.93 | Kolding | 25. 8 24 | Kolding | 30. 3.35 |
| 37150 | Grentch, Svend V. Eman. | Christiansfeld | 10. 1.10 | — | 30. 8.30 | — | 2. 2.35 |
| 5375 | Hansen, Christian C. Robert | København | 2 12.06 | Kbhvn. Afd. | 30.10.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 17. 8.35 |
| 21084 | Hjeresen, Svend Carlo | Roerslev | 6. 9.09 | Bogense | 5. 5.28 | Bogense | 24. 8.35 |
| 39219 | Højgaard, Oluf | Struer | 20. 2.00 | Herning | 22. 7.34 | Herning | 27. 4 35 |
| 24489 | Jørgensen, Hans P. N. E. | København | 28.12 92 | Kbhvn. Afd. 5 | 2 5.14 | Kbhvn. Afd. 11 | 6. 7 35 |
| 7737 | Jacobsen, Hans G. Thorsti | Randers | 14. 8 12 | Randers | 7. 1.35 | Nykøbing M. | 13. 7.35 |
| 10744 | — Poul Tage | København | 28. 9.12 | Kbhvn. Afd. | 14. 9.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 9. 3.35 |
| 29841 | Jæger, Albert Viktor | London | 4. 4.94 | „ „ | 17. 4.35 | „ „ 15 | 10. 8.35 |
| 51601 | Knudsen, Einar E. Haagensen | Holbæk | 22. 7 06 | D. Former Frb. | 1.11 25 | „ „ 2 | 31. 8.35 |
| 16580 | Korsgaard, Johan Ludvig | Vester Gasse | 23. 5.06 | Kbhvn. Afd. | 27 7.35 | „ „ 11 | 7. 9.35 |
| 27404 | Larsen, Svend Engberg | Nykøbing F. | 1. 9.09 | Stege | 14. 9 35 | Stege | 14. 9.35 |
| 36623 | Langemann, Frd. Petersen | Skørringe | 15. 7.97 | Kbhvn. Afd. | 28. 9.23 | Kbhvn. Afd. 5 | 17. 8.35 |
| 29984 | Madsen, Einar C. Christian | Højerup | 26. 8.99 | „ „ 2 | 24. 8.18 | „ „ 6 | 17. 8 35 |
| 11659 | Mikkelsen, Christian H. | Svejstrup | 4. 3 06 | Odense | 4.12 25 | Skanderborg | 22. 6 35 |
| 16549 | Mortensen, Orla Lehmann | København | 1. 8.11 | Kbhvn. Afd. | 26. 7.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 24. 8.35 |
| 28447 | — William Max | Engelstofte | 19. 3.98 | Sorø | 4. 5.18 | Næstved | 27. 7 35 |
| 14941 | Motz, Poul Frederik | København | 9. 5.98 | Kbhvn. Afd. | 2. 3.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 31. 8.35 |
| 16555 | Nielsen, Christian Albert | — | 19. 1.93 | „ „ | 16. 9.34 | „ „ 6 | 17. 8 35 |
| 32321 | — Ejner J. Chr. | Stubberup | 25. 2.05 | Køge | 3.11.25 | Køge | 22. 6.35 |
| 15389 | — Erik | København | 2.10.15 | Kbhvn. Afd. | 6 5.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 3. 8.35 |
| 26107 | — Helmuth L. | — | 26. 3 10 | „ „ | 1. 2 30 | „ „ 4 | 3. 8.35 |
| 23286 | — John Herbert | — | 17. 2.96 | „ „ 1 | 28 4.16 | „ „ 17 | 24. 8 35 |
| 7050 | — Toke Halfdan | — | 20. 8.14 | „ „ | 15. 4.34 | „ „ 4 | 10. 8.35 |
| 15452 | Nicolaisen, Johannes Chr. | — | 28. 5.05 | „ „ | 7. 5.35 | „ „ 13 | 24. 8.35 |
| 39046 | Petersen, Carl Anders Vald. | — | 24. 3.01 | „ „ | 1. 3 30 | „ „ 13 | 3 8 35 |
| 30302 | — Ejvind Them | Stensby | 31. 3.13 | Vordingborg | 7. 7.35 | Vordingborg | 7. 7.35 |
| 9217 | — Jens Sofus | Gadevang | 6.11.07 | Kbhvn. Afd. | 13. 6 30 | Kbhvn. Afd. 14 | 10. 8.35 |
| 13798 | — Knud Anders | København | 15 8.13 | „ „ | 6. 8 35 | „ „ 14 | 10. 8 35 |
| 14586 | — Svend Sofus | — | 20.11.10 | „ „ | 7.12.29 | „ „ 13 | 17. 8 35 |
| 35496 | Peitersen, Harald | Højrup | 18. 4.06 | Køge | 3. 5.24 | „ „ 12 | 31. 8.35 |
| 28117 | Rasmussen, Christian Frede | Svendborg | 14. 8.83 | Svendborg | 1. 2.18 | Svendborg | 18. 5 35 |
| 29139 | Sørensen, Hans Søndergaard | Holstebro | 4. 5.15 | Tønder | 8. 5.35 | Herning | 20. 7.35 |
| 24291 | Sand, Martin | Astrup | 18. 1 12 | Varde | 23. 6.33 | Varde | 25. 5.35 |
| 22000 | Schneider, Bruno Villy Vald. | Berlin | 14. 9.96 | Kbhvn. Afd. | 1. 2.34 | Kbhvn. Afd. 9 | 24. 8.35 |
| 10188 | Sveen, Johan Martinsen | Ø. Toten | 26.11 99 | „ „ | 3. 9 34 | „ „ 12 | 20. 7.35 |
| 31251 | Svendsen, P. J. C. A. Engelborg | København | 19. 7 09 | „ „ | 20 10.28 | „ „ 2 | 31. 8.35 |
| 14420 | Thomasen, Thomas | Tølløse | 6. 9 95 | „ „ | 20. 4.27 | „ „ 11 | 31. 8.35 |
| 52580 | Thomsen, Knud H. Erhard | København | 24. 9.12 | „ „ | 2. 6.35 | „ „ 3 | 3. 8 35 |
| 11303 | Welling, Christian | Aarhus | 21. 4 13 | „ „ | 17.10.34 | „ „ 15 | 31. 8.35 |
| 16748 | Winther, Christian R. Jensen | Ejsing | 3. 5.08 | „ „ | 26. 7.35 | „ „ 11 | 31. 8.35 |
| 52556 | Østergaard, Anker Olaf Lava | København | 14.10.13 | „ „ | 1.11.32 | „ „ 17 | 3. 8.35 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 48000 | Asmussen, Carl | Snogbæk | 25.10.12 | Svendborg | 25. 2.35 | Svendborg | 10. 8 35 |
| 48024 | Jepsen, Johannes | Nykøbing M. | 7. 5.99 | Odense | 3.11.34 | Odense | 29. 6.35 |
| 49072 | Rabjerg, Christian Nielsen | Bøvling | 28. 4.83 | D. Arbm. Forb. | 22. 1.15 | Kbhvn. Afd. | 15. 6.35 |

## Lommebog for Arbejdere 1936.

Det er en uhyre nyttig Bog. — Ikke uden Grund er den kaldt Arbejdernes *Statskalender*. Den indeholder nemlig et Væld af Oplysninger fra alle Arbejdernes Interesseomraader. Den er af stor Værdi for enhver Arbejder, og den er først og fremmest *uundværlig* for ethvert Bestyrelsesmedlem i en Arbejderorganisation. Partiforeningsmanden, Fagforeningsmanden, Kooperatøren og den interesserede unge Socialdemokrat finder her alle de Oplysninger, han har Brug for. Lommebog for Arbejdere har alt det sædvanlige Lommebogstof: Kalender, Post- og Telegramtakster, Noteringsblade o. s. v., men desuden indeholder den et righoldigt Udvalg af særlige Oplysninger, som man ellers maa støve forskellige bindstærke Værker igennem for at faa.

Hvad vil De vide? Adressen paa Ulykkesforsikrings-Raadet eller en anden vigtig social Institution? Hvilke By- og Sogneraad har socialdemokratisk Flertal? Hvormange er beskæftiget ved Landbrug eller ved Haandværk og Industri? Hvor stor Deres Indtægt maa være for at kunne staa i Sygekasse? Hvem der er Formand for Fællesorganisationen i Xkøbing? Besked om Højskoler, der kan besøges? Hvormeget De maa fradrage paa Skatteblanketten? Adressen paa Socialkontoret i Deres Distrikt? — Ja, og de Tusind andre Ting, De saa ofte har spurgt om, og som De i de kommende Aar igen vil staa og savne. Arbejderlommebogen besvarer det hele. Og saa er det ikke nogen stor Bog. Den kan lige være i Inderlommen. Og — det er det bedste ved det hele — den er *billigere* end de fleste andre Lommebøger. Den koster kun Kr. 1.65 i Helshirtingsbind og for et finere Bind Kr. 2.25 og Kr. 4.50 i Helskindsbind.

Forlang straks Lommebog for Arbejdere, den plejer hurtigt at blive udsolgt.

## Meddelelser fra Hovedkassererne.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 8938 | Andersen, | Aage | (Kbhvn. Afd.) |
| - 29609 | Christiansen, | Hans Chr. S. S. | ( — ) |
| - 14721 | Hennings, | Kaj | ( — ) |
| - 54961 | Olsen, | Laurits Peter | (Frederikss. Afd.) |
| - 14818 | Averhoff, | Frederik Chr. | (Kolding Afd.) |
| - 22111 | Rasmussen, | Reinhold | (Nykøbing F. Afd.) |

Medlemmerne Nr. 14773, Børge Niels Brogaard, Nr. 11335, Lugio Antonio Gargani, og Nr. 11080, Einar H. A. Nielsen, har atter fundet deres Bøger.

#### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 12951 | Berthelsen, | Poul A. Peter. |
| - 1489 | Jensen, | Chr. A. Holst. |
| - 287 | Marcussen, | Niels Otto. |
| - 5320 | Nielsen, | Vilh. Alfred Em. |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

#### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 261 | Bang, | Frederik Lassen | 20 12.02 |
| - 5466 | Ludvig, | Martin | 24 5 13 |
| - 22592 | Sørensen, | L. E. R. | 17. 5.19 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 10152 | Andersen, | Jens Victor | 14. 9 29 |
| - 39588 | Abrahamsen, | Helmuth E. L. J. | 4. 5 35 |
| - 34372 | Autzen, | Peter | 19. 3 32 |
| - 12951 | Berthelsen, | Poul Anders P. | 15. 6.35 |
| - 29166 | Brandberg, | Erhardt Steen | 28. 4.28 |
| - 54174 | Brask, | Ingvard Marius | 18. 2 34 |
| - 5793 | Brinks, | Knud Wagner | 2. 6.34 |
| - 31439 | Christensen, | Ole M. Georg | 30. 1.32 |
| - 51730 | Drosthede, | Jørgen Brun | 20 7.35 |
| - 5968 | Hansen, | Gorm | 28. 4.34 |
| - 23182 | — | Kaj Peter Rolsted | 3. 9.27 |
| - 23303 | Holst, | John Harry | 20. 8 32 |
| - 1489 | Jensen, | Christian A. Holst | 13. 4 35 |
| - 5054 | — | Christian O. Lendum. | 2. 3.35 |
| - 37331 | Jørgensen, | Axel | 9. 8 30 |
| - 26668 | Larsen, | Alfred Bernhard | 30. 6.34 |
| - 3384 | — | Svend Aage | 1. 9 34 |
| - 52604 | Lauritsen, | Sveen O. Brøndum | 9 3 35 |
| - 35725 | Lilhauge, | Ove Jacob | 16 6.34 |
| - 29396 | Linde, | Jens Laursen | 1. 6 35 |
| - 39559 | Lindgreen, | Aksel | 12. 8 33 |
| - 9221 | Madsen, | Aksel Niels | 20. 7.35 |
| - 287 | Marcussen, | Niels Otto | 20. 7.35 |
| - 54951 | Nielsen, | Edvin M. Guldager | 2 3.35 |
| - 3631 | — | Harald Frimodt | 3 3.34 |
| - 31773 | — | Svend | 14. 7.34 |
| - 5320 | — | Vilh. A. Em. | 29. 6 35 |
| - 33192 | Niebuhr, | Christian | 30. 4 32 |
| - 13634 | Norberg, | Frode Due | 11. 5 29 |
| - 12809 | Nyhuus, | Axel Henry | 30. 3 35 |
| - 18344 | Olsen, | Egon H. Vald. L. | 2. 1.32 |
| - 39417 | Petersen, | Anders Chr. | 25. 4 25 |
| - 17675 | — | Henrik Kruse | 23. 4 21 |
| - 31147 | — | Ove Kaj | 21. 6 30 |
| - 23802 | Persson, | Eibill Tell | 27. 7.35 |
| - 53210 | Pronk, | Frederik Vilh. Vald. | 31. 3.34 |
| - 7829 | Reimann, | Axel Theodor | 15. 6.35 |
| - 32573 | Sørensen, | Ejnar | 31. 1.20 |
| - 2563 | — | Holger | 10.10.25 |
| - 10748 | Schultz, | Johan | 9. 2 35 |
| - 31271 | Simonsen, | Bruno Reinhold | 27. 2.32 |
| - 20891 | Stuhr, | Poul Thorv. Ferd. | 13. 1.34 |
| - 6794 | Svendsen, | Erik Halvas | 14. 4.34 |
| - 37724 | Zachariassen, | Svend Aage | 12. 8.33 |
| - 9691 | Østerhammel, | Axel Maria | 24. 4.26 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer). København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 3 JANUAR 1936 22. Aarg.

# Socialistiske Eksperimenter.

Under denne Overskrift behandler Dagbladet „Børsen" for 12. December en Radiodiskussion mellem Formanden for Den faste Voldgiftsret, Højesteretsdommer Topsøe-Jensen, Formanden for Dansk Arbejdsgiverforening, Ingeniør Julius Madsen, og tidligere Formand for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, nuværende Handelsminister Johs. Kjærbøl.

Det fremgaar tydeligt af Artiklen, at Bladet er yderst tilfreds med, at Julius Madsen i Diskussionen mødte Johs. Kjærbøls „Planer" om en Videreførelse af „Værkstedsparlamentarismen" med en ubetinget Afvisning.

„Børsen" fortsætter saa med at udtale, at

„Ingen kan mistænke Arbejdsgiverforeningens nuværende Formand for fjendtlig Indstilling overfor Tillidsmandsinstitutionen. Han sagde selv i sin Tale, at han har arbejdet med denne Institution i 35 Aar, og han kunde roligt have tilføjet, at naar den overhovedet er blevet til, hvad den nu er i Danmark, saa skyldes det ikke mindst hans egen Indsats. Der kan heller ikke rejses Tvivl om, at Hr. Julius Madsen er aldeles oprigtig, naar han fremhæver det som sin Opfattelse, at Arbejderne bør have Adgang til at tale med om alt, hvad der vedrører deres egne Forhold paa Værkstederne, ikke blot naturligvis om Lønninger, Arbejdstid og deslige, hvor Afgørelsen gennem Parternes Selvstyre er en gammel Praksis, men ogsaa om alle de Forhold, som Hr. Julius Madsen sammenfatter i Udtrykket: det værkstedstekniske.

Den Tillidsmandsinstitution, som har udviklet sig her i Landet, har paa disse Felter uimodsigeligt øvet nyttig Gerning."

Hvis man læser denne Udtalelse efter sin Ordlyd, skulde der intet være til Hinder for at udvikle Værkstedsparlamentarismen i den af Johs. Kjærbøl antydede Retning, thi det vedrører i allerhøjeste Grad Arbejderne, hvorledes den Virksomhed drives, hvori de ved deres Arbejde har det daglige Udkomme, og der er ingen Grund til at tro, at Arbejderne ved deres Tillidsmand skulde være tilbøjelige til at træffe eller tilraade Dispositioner, der vilde virke hæmmende eller ødelæggende paa den Virksomhed, af hvilken deres Eksistens afhænger.

Tværtimod kan det meget godt tænkes, at den Realitet, at Arbejderne har Kendskab til Firmaets Arbejdsmuligheder, Afsætningsforhold og økonomiske Dispositioner, i givet Tilfælde kan være en velkommen Støtte for en samvittighedsfuld Direktør eller Driftsleder, naar en altfor profitbegærlig Aktionærgruppe er ude efter uforholdsmæssigt Udbytte paa Bekostning af en forsvarlig Konsolidering af Bedriften. Det vilde ikke være vanskeligt at paapege, at saadanne Tilfælde har foreligget, navnlig efter, at Aktieselskabsformen er blevet saa fremherskende indenfor det økonomiske Liv, som Tilfældet er.

Men ogsaa, hvor Virksomhederne endnu er paa Enkeltmands Haand, og hvor de paa Grund af den moderne Industrialisering er udvidet og — hvad

der maa erkendes er nødvendigt af konkurrencemæssige Grunde — „mekaniseret" langt mere end før, er det tidligere personlige Forhold mellem Virksomhedens Indehaver og Arbejderne forflygtiget, saaledes at Arbejderen af Arbejdsgiveren kun betragtes som et nødvendigt Led blandt de øvrige Produktionsmidler. Ogsaa her føler Arbejderne nu en Utryghed, der i mange Tilfælde kunde bortelimineres, hvis disse fik et Indblik i, hvorfor der disponeres paa denne eller hin Maade. Man maa huske, at i Bestemmelserne om Tillidsmandsinstitutionen er det paa Forhaand fastslaaet, at Tillidsmanden skal vælges blandt de ældre og mere betroede Arbejdere i Virksomheden, altsaa blandt de Arbejdere, der dog maa antages i nogen Grad at føle sig knyttet til denne, og som paa mange Omraader er fortrolig med de ovenfor nævnte Forhold.

Det er ogsaa rigtigt, hvad Kjærbøl fremførte, at der allerede er ikke saa faa Firmaer, som ved de „værkstedstekniske Samraad" eller paa anden Maade drøfter med Tillidsmanden eller Tillidsmændene Bedriftens mere intime Interesser, og at der hos disse Firmaer er mindre Gnidning, end hvor en saadan Tillid ikke vises Arbejderne.

Iøvrigt er de Indvendinger, der gøres imod at lade Arbejderne faa yderligere Indblik i Virksomhedernes „Intimiteter", ikke andet og mere, end hvad der fra Arbejdsgiverside er ført i Marken lige fra Slutningen af forrige Aarhundrede, da de første Forhandlinger om „Værkstedsparlamentarismen" og Tillidsmandsinstitutionen førtes, den Værkstedsparlamentarisme, om hvilken selve Arbejdsgiverforeningens Formand og „Børsen" erkender, at den uimodsigeligt har øvet nyttig Gerning.

Egentlig behøves intet andet Forsvar for en udvidet Værkstedsparlamentarisme end en Henvisning til, at samtidig med, at Tillidsmandsinstitutionen er udviklet, er den danske Industri, ikke mindst den danske Jernindustri, der nu beskæftiger ca. 50.000 Mand, blevet til det, den er nu, nemlig Landets andet store Hovederhverv ved Siden af Landbruget, i de seneste Aar endda paa en saadan Maade, at det har været Industrien, der i ikke ringe Grad har maattet afse Støtte til Landbruget.

Mærkværdigvis indeholder samme Nummer af „Børsen" en anden Artikel, der i høj Grad understreger Nødvendigheden af, at en Virksomheds Ledelse og Drift bør hvile paa det bredest mulige Grundlag. Det drejer sig ganske vist ikke i dette Tilfælde om Industrien, men om Handelen. Vi sigter her til et Referat af et Foredrag, som forhenværende Handelsminister Hasfing Jørgensen har holdt i Handels- og Kontoristforeningen om „Erhvervslivets Frihed, Koncentration, Statsindgreb". Det fremgaar af Referatet, at den Udvikling fra mindre, overskuelige og for Enkeltmand økonomisk overkommelige Bedrifter til mægtige Aktieselskaber eller Interessentselskaber, der har præget Udviklingen indenfor Industrien, ogsaa er raadende indenfor Handelen. Financieringen besørger Bankerne, ogsaa disse viser en stedse stigende Tilbøjelighed til Sammenslutning, hvorved Smaabankerne slaas ud, og disse Storbanker begunstiger Dannelsen af Karteller, Aktieselskaber, der igen gaar op i Holding-Kompagnier, hvorefter et ganske ringe Antal Personer bliver bestemmende for Tusinders Skæbne.

Der tilføjes:

> „Dertil kommer, at Landet er gennemorganiseret, saa der findes næppe den Borger, som ikke hører ind under et eller andet Fællesskabs Aag. Fabrikerne har med tiltagende Kapitalinvesteringer forsynet sig med nye Maskiner, eksperimenteret sig frem til forbedrede Metoder, og de har slaaet alle dem ud, som ikke har kunnet følge med i Investeringen."

Hasfing Jørgensen fortsætter med at fastslaa, at paa alle Omraader gaar Koncentrationen sin Gang, og efterhaanden som den selvstændige Mellemstand slaas ud, fordi de ikke kan hamle op med Stormagasinerne, bliver Funktionærerne, den nye Mellemstand, et uhyre vigtigt socialt Problem, Taleren mener et Problem, som Lederne af den kapitalistiske Samfundsudvikling maa tage op, forinden det bliver en paatrængende Opgave for Staten.

Hasfing Jørgensen sluttede sit interessante Foredrag med at udvikle, hvorledes den personlige Friheds Konsekvens er blevet og bliver Organisation. Det enkelte Menneskes Skæbne bliver dyb Afhængighed af Samfundet, der maa beskytte og betrygge Individernes Tilværelse, naar det ikke længere formaar at sikre Erhvervsfriheden. Dette kan kun ske ved, at Samfundet eller Virksomhederne af egen Drift sikrer sine Arbejdere en ordentlig Løn, Frihed, Ferier, passende Avancementsforhold og en sorgfri Alderdom.

Hasfing Jørgensen er ikke Socialdemokrat, men de Tanker, han her giver Udtryk for, er for Handelens Vedkommende de samme, der gør sig gældende indenfor Industrien. Mellemstanden, der var den neutrale Balance mellem Partierne, udslettes mere og mere, og i Stedet opstaar store Koncerner, styret og i visse Tilfælde ogsaa misrøgtet af enkelte Personer, der i

Kraft af deres Herredømme over Kapitalen opretter, udvider eller nedlægger Virksomheder uden Hensyn til Virkningerne for den store Stab af Arbejdere og Funktionærer, der er afhængige heraf. Hasfing Jørgensen forudsætter, at hvis der ikke skabes betryggende Forhold for denne store Stab af Funktionærer, vil disse følge Arbejdernes Eksempel og havne i Organisationen, og han føjer til, at „for os gamle Individualister er Udsigten til et saaledes ordnet Samfund ikke altfor tillokkende".

De faglige Organisationer har forlængst taget Konsekvensen af den Udvikling, som daglig foregaar, og som Hr. Hasfing Jørgensen har skildret; og vi tror ikke paa, at hverken Storindustrien eller Storhandelen vil gøre Skridt til at betrygge Arbejdernes eller Funktionærernes Eksistens, medmindre der bag disse staar stærke faglige Organisationer, som med Vægt kan værne deres Rettigheder, nemlig Retten til Arbejde og til at eksistere. Dersom en mere fremsynet Arbejdsledelse vil drage Arbejderne ind i de mange indviklede Forhold, der betinger en moderne Storvirksomheds Eksistens, vil denne Udvikling kunne fuldbyrdes uden altfor store Gnidninger, thi herved bliver det muligt for Arbejderne at vurdere, hvad Virksomheden kan yde, men de vil ogsaa vide at vurdere eventuelle Vanskeligheder, naar saadanne melder sig, og den første Betingelse for, at en Virksomhed kan bestaa til Fordel for saavel Ejere som Arbejdere, er netop dennes rolige Gang.

Derfor tror vi ikke, at Ingeniør Julius Madsens absolutte Afvisning, saadan som den fremsattes i ovennævnte Radiodiskussion, er det sidste Ord i denne Sag. Skal den industrielle Udvikling fortsættes i det nuværende Tempo og paa den Maade, der maa antages at være Forudsætningen, nemlig at tjene Samfundets Interesser, sker det kun ved en ligeberettiget Medvirkning af alle interesserede Parter, Kapital, Ledelse og Arbejdere, og ved, at Arbejdernes Ret ikke gives dem som en Naade eller efter Forgodtbefindende, men ved, at den forankres i de kollektive Aftaler.

Det Krav om Udvidelse eller Udvikling af „Værkstedsparlamentarismen", som var Grundlaget for den omtalte Radiodiskussion, bør derfor ikke betegnes som et „Socialistisk Eksperiment", men som en nødvendig Følge af den Udvikling, hele Erhvervslivet har gennemgaaet og vil komme til at gennemgaa i en overskuelig Fremtid.

# Ved Aarsskiftet.

Et Lyspunkt i en paa mange Omraader uheldig Tidsperiode har den stigende Beskæftigelse i 1935 indenfor Industrien været. Medens den Strøm, hovedsagelig bestaaende af Arbejdere, der i en Aarrække er indvandret fra Landet til Byerne, paa Grund af Landbrugets Vanskeligheder er blevet yderligere forøget, har Industri- og andre Byerhverv ikke alene været i Stand til at optage disse Arbejdere, men ogsaa en Del flere, saaledes at de arbejdsløses Antal i Løbet af de sidste Par Aar var reduceret fra 200.000 til 50.000.

Den Opfattelse var vistnok ved at fæstne sig, at denne Bedring vilde fortsættes, skønt det vel nok stod de fleste klart, at den væsentlig skyldtes de Restriktioner, der herhjemme har været en Følge af den os af Udlandet dikterede Selvforsyningspolitik.

Disse Forhaabninger har faaet et ikke uforklarligt Knæk ved det i Efteraaret stadig stigende Arbejdsløshedstal, indtil vi ved Aarets Begyndelse er oppe paa et samlet Antal arbejdsløse af 140.000, deraf ca. 122.000 arbejdsløshedsforsikrede.

Ganske vist er vi ikke blinde for, at Antallet af arbejdsløse sædvanligvis er størst ved Juletid, ikke mindst fordi en Mængde Virksomheder paa Grund af Statusopgørelse helt eller delvis lukker fra før Jul og til efter Nytaar, i visse Tilfælde til hen i Januar. Der er vel derfor Grund til at tro, at den stærke Stigning i Antallet af arbejdsløse i den nærmeste Tid vil reduceres, men selv med denne Mulighed for Øje er Tallet forfærdende stort, og det maa haabes, at alle Grene indenfor Erhvervslivet vil virke for en Bedring, og at offentlige Institutioner og Rigsdagen vil medvirke i samme Retning.

Dette er de Tanker, der ved Aarsskiftet maa paatrænge sig enhver, der er sig bevidst, hvilken Ulykke det er for en Mængde Arbejdere at være uden Beskæftigelse.

Hvad specielt Jernindustrien angaar, er Kurven ogsaa opadgaaende, thi medens der ved Udgangen af Oktober var 16,8 pCt. arbejdsløse, var Tallet den 3. Januar steget til 24,2 pCt.; hvor meget af denne Stigning, der skyldes Aarsopgørelsen, kan ikke siges for nærværende, men saavidt der kan skønnes, er Tilgangen af Ordrer paa en Række store Virksomheder dalende; en Undtagelse danner dog Skibsværfterne.

En medvirkende Aarsag til den her nævnte Stagnation i Industrien er maaske ogsaa Overenskomstsituationen, der langtfra er afklaret endnu.

Forhaabentlig er den her omtalte Nedgang i Beskæftigelsen kun forbigaaende, saaledes at dette snart kan afspejle sig i de ugentlige Opgørelser, og saaledes at 1936 til sin Tid i Lighed med 1935 kan

betegnes som et Aar, der bar opad, og hvor Tilliden til Fremtiden styrkedes.

I Haab herom ønsker vi alle Bladets Læsere

**Et godt og glædeligt Nytaar.**

## Et Eksempel paa Arbejdernes Medbestemmelsesret under Nazi-Regimet i Tyskland.

Som bekendt er Arbejderne og Arbejdsgiverne »samlet« i et fælles Forbund i Tyskland, den saakaldte »Arbejdsfront«, hvis Leder er en Dr. Ley. I en af sine sidste Taler udtalte Dr. Ley ifølge »Neuer Vorwärts«, at der »ogsaa i det 3. Rige fandtes Interessemodsætninger, thi det var nødvendigt, og den, der kunde yde noget, havde ogsaa Krav paa noget«.

> »Thi at kræve er ikke Marxisme. Men det er Marxisme, naar nogen kræver mere, end han selv er rede til at yde Samfundet.«

Hvor det er, »Samfundets« Interesser begynder, bestemmes nu af Arbejdsgiveren eller hans villige Redskab, den saakaldte »Arbejdsværge« (Treuhänder). Arbejderne, som af Dr. Ley forsigtigt benævnes som »nogen«, har hverken noget at kræve eller noget at bestemme. Adolf Hitler erklærede ganske vist paa Mødet ved Arbejdsfrontens Oprettelse, at han vilde være Arbejdernes »ærlige Mægler«, og de saakaldte Arbejdsværger var ogsaa en ganske kort Tid direkte undergivet »Føreren«. Men Retten til at fastsætte Lønningerne gik meget hurtigt fra Staten over til »Folkefællesskabet paa Fabrikkerne«. Arbejdsgiveren fik selv Lov til at diktere Lønningerne. I enkelte Industrier er der nu tillige indført »Arbejdsudvalg«, der ikke er nævnt i nogen Lov, men i Praksis har overtaget de Funktioner, man har berøvet Arbejdsfronten. Der er endvidere truffet den Ordning, at Arbejdsgiveren kan udpege sin Syndikus, d.v.s. sin juridiske Raadgiver, til Medlem af Arbejdsudvalget, saaledes at han altsaa kan komme til at »forhandle« om Lønninger m. m. med sin egen Sagfører. Disse Arbejdsudvalg er Arbejderklassens sidste »Sejr« i Nazityskland.

Efter Ophævelsen af Enhedslønningerne er der indført Løn efter Ydelse. Al kollektiv Beskyttelse i Lønspørgsmaalet er ophørt.

En Nazi-Jurist i Schlesien har nærmere forklaret, hvorledes det forholder sig med de »bindende Tariffer«. Ganske vist — siger Juristen — har Arbejdsgiveren i Almindelighed Beføjelse til at fastsætte Lønningerne i sin Fabrik, men der gaves dog Tilfælde, hvor han er »tarifbunden«, nemlig:

1) hvis en Overenskomst ved »Tarifordning« vedbliver at være i Kraft,
2) hvis Arbejdsværgen fastsætter en Tarifordning.

Der bestaar en Forordning af Oktober 1934, hvorefter de Tariffer, som endnu var i Kraft den 30. Oktober 1934, løber videre som »Tarifordning«. Dette gælder dog kun, hvis den gamle Tarif ikke var opsagt. I saa Fald bestaar der en *Formodning* om, at Overenskomsten løber videre. Begrebet »uforandret Viderebestaaen« skal forstaas saaledes, at de fastsatte overenskomstmæssige Lønninger anses for Minimallønninger, hvis ikke de af de kontraherende Parter er tænkt som Højestelønninger. Altsaa, alt er uforandret, blot kan Minimallønningerne gøres til Højestelønninger, hvis Arbejdsgiverne tænker sig det saadan.

Men hvor megen Ret, der er for Arbejderne, fremgaar af følgende Udlægning:

> »Endelig kan en saadan Tarif ikke blot have mistet sin Gyldighed, men ogsaa være bleven forandret, ifald Arbejdsværgen eller en særlig udnævnt Arbejdsværge har forordnet Tariffens Udløb eller Ændring.«

Altsaa har »Arbejdsværgerne« det faktisk i deres Haand efter Behag at ophæve den saakaldte »Tarifbundethed«.

Hvis der er Tale om en Overenskomst, som ved en Kendelse er erklæret bindende for alle Arbejdere og Arbejdsgivere i Faget, ogsaa de uorganiserede Arbejdsgivere, fortsættes dennes Gyldighed ogsaa, men ogsaa her stikker Hestehoven frem. Det hedder nemlig:

> »Det maa bemærkes, at Arbejdsværgen i Henhold til den citerede Forordning har Ret til at undtage enkelte Virksomheder fra den almindeligt gældende Overenskomsts Bestemmelser.«

Disse vigtige Kendelser, som tidligere spillede en saa stor Rolle, og næsten havde Lovkraft, kan altsaa nu ophæves for en hvilkensomhelst Virksomhed, naar Arbejdsværgen finder det rimeligt.

— Hele denne Retsbelæring viser altsaa, at der ikke længere findes nogen tarifmæssige Lønninger, ja, overhovedet ikke noget Baand, der binder Arbejdsgiveren. De eneste, der er bundet og lænket, er Arbejderne.

I Tilslutning hertil kan vi meddele, at vi fra paalidelig Kilde erfarer, at Arbejdsløsheden er stigende blandt Metalarbejderne i Tyskland. Indskrænkningen i Rustningsordrerne har medført, at talrige Metalfabrikker har maattet indskrænke deres Personale betydeligt. Særlig store Indskrænkninger er foretaget af den store Waggonfabrik „*Wumag*“, som i den senere Tid har arbejdet for Rustningsindustrien. Denne Virksomhed maatte foretage store Afskedigelser i November, da Statsordrer blev trukket tilbage.

# Finlands Metalarbejdere.

»Arbetarbladet«, det finske Partiorgan, indeholder følgende i Anledning af 5-Aarsdagen for Genoprettelsen af det finske Metalarbejderforbund:

Den Femaarsperiode, der er forløbet, siden Forbundet stiftedes, (d. 16. November 1930) har i mange Henseender været afvigende fra det sædvanlige. Ikke alene for vort Land, men for hele Verdens Arbejdere har det været en Tid, med store Vanskeligheder.

Da Forbundet dannedes, var den økonomiske Krise allerede begyndt, dens Virkninger mærkedes tydeligt, ogsaa blandt Metalarbejderne. Arbejdsløsheden voksede, og de beskæftigedes Stilling var heller ikke misundelsesværdig. Blandt dem, som var saa heldige at have Arbejde, var der mange, som kun arbejdede nogle Dage om Ugen eller blot hveranden Uge. Samtidig reduceredes Lønningerne over hele Linien, og Arbejderne havde ikke Magt til at modsætte sig Lønsænkningen. Ugelønningerne skrumpede ind, saa de end ikke forslog til den mest nøjsomme Levevis. Midt i denne Elendighed var mange beskæftigede Arbejdere tvungne til at henvende sig til Fattigvæsenet for at faa Hjælp og paa den Maade redde sig og sine fra at sulte. Betegnende for denne Tid er, at flere Arbejdere paa større mekaniske Værksteder i Hovedstaden oppebar Understøttelse fra Fattigvæsenet, da Lønnen ikke kunde forslaa til at underholde deres Familier.

Ved Siden af den økonomiske Krise har ogsaa den politiske Reaktion forbitret Arbejderklassens Liv, særlig i de første Aar af den nu afsluttede 5-Aarsperiode. Vold og Terror raadede paa den Tid, da Forbundet dannedes. Tillige vedtoges en Række Undtagelseslove, hvorigennem Arbejdernes grundlovsmæssige borgerlige Rettigheder blev beskaarne, og Hindringer blev lagt i Vejen for deres Brug. »Ukendte Mænd« gjorde mere eller mindre aabent Tilværelsen svær for Arbejdernes Organisationer og deres Funktionærer. Arbejdsgiverne øvede mange Steder en hensynsløs og aaben Arbejdspladsterror, hvorigennem Arbejderne berøvedes enhver Mulighed for at værge sig. Det gik endda saa vidt, at Arbejderne paa saadanne Steder blev tvungne til selv at kaste deres Fagforeningsbøger i Ilden.

Med saadanne Forhold havde Forbundet til at begynde med ingen anden Mulighed end at forsøge at genoprette Organisationerne og samle de splittede Arbejdere indenfor dem. Denne Opgave var ingenlunde let under de daværende Forhold. Uden at betænke sig gik Forbundet til Værket, overalt bestræbte man sig for at indgyde de nedtrykte Arbejdere nyt Mod, og ved Siden af forsøgte Forbundet efter bedste Evne at sætte en Bom for videre Lønreduktioner og at faa Terroren paa Arbejdspladserne ophævet. Lønkrav fremsattes, men saa rimelige og berettigede disse Krav end var, stødte de i Forbundets første Aar paa en haardnakket Modstand fra Arbejdsgiverne. Det velorganiserede Arbejdsgiverkorps, som sikkert satte stor Pris paa sin Organisation, nægtede i sin Magtfuldkommenhed blankt at forhandle med Arbejdernes Organisationer om Løn- og Ansættelsesforhold.

Forbundets trofaste og i mange faglige Kampe haardt prøvede faste Stok veg imidlertid ikke for Vanskelighederne. Ufortrødent og trodsende al Modstand arbejdede man videre paa at skabe en tilstrækkelig stærk og kampduelig faglig Organisation for Metalarbejderne. Resultaterne af disse Anstrengelser begyndte ogsaa saa smaat at vise sig. Medlemtallet steg, og efter at Isen var brudt, er Medlemstallet forøget med stigende Hastighed. Særlig bemærkelsesværdig har Medlemstilgangen været paa de allersidste Tider. Ved 5-Aarsjubilæet opgjordes Antallet af Medlemmer i Forbundet til henimod 6000. I og for sig er jo selv dette Resultat beskedent, men hvem vovede blot at tænke paa noget saadant for 5 Aar siden under de daværende svære Forhold?

Forbundet og dets Afdelinger har ogsaa udført en energisk Virksomhed for at højne Lønniveauet. Efter at den værste indenrigspolitiske Uro har lagt sig, Forholdene paa Arbejdsmarkedet forbedret sig og Medlemstallet er blevet forøget, er der ført en livlig Aktion for at forhøje Lønningerne. Man har kunnet gaa fra Forsvarsstilling over til Angreb. I de sidste 2 Aar er der indenfor Forbundets Virksomhedsomraade forekommet nogle og tres Lønbevægelser, deriblandt ogsaa nogle Strejker, og de fleste af dem har medført positive Resultater for Arbejderne, i mange Tilfælde endog i ret bemærkelsesværdig Grad. Gennem denne Fremgang har Forbundet vundet Tillid blandt Medlemmerne, hvilket tydeligt kommer tilsyne derved, at Medlemstallet stadig øges, og Virksomheden over hele Linien bliver livligere.

Det er betegnende for Forholdene i vort Land i de sidste Tider, at et Fagforbunds 5-Aarsjubilæum maa noteres som en bemærkelsesværdig Begivenhed. De 5 Aars Udvikling indenfor Finlands Metalarbejderforbund, hvorved betydelige Resultater er naaet, delvis under yderst svære økonomiske og politiske Forhold, tyder dog paa, at vor nuværende Fagforeningsbevægelse har naaet en indre Fasthed, som giver en vis Sikkerhed for, at en Gentagelse af det sidste Tiaars bedrøvelige Historie skal kunne undgaas. I denne Aand maa vi ønske det jubilerende Forbund en fortsat gunstig Udvikling, saa at det bliver i Stand til at gøre endnu mere betydelige Indsatser til Gavn først og fremmest for Metalarbejderne i vort Land, men derigennem ogsaa for hele Arbejderklassen.

# Mine Erfaringer som Ingeniør i Sovjet-Rusland.

Af *H. Schandorff.*

Det, som i Hovedsagen interesserer os Vesteuropæere, os arbejdende eller arbejdsløse under det kapitalistiske System, er at blive klar over, hvilke Erfaringer man i Virkeligheden har gjort i U.S.S.R. med Hensyn til Nyorganiseringen af den økonomiske Virksomhed paa kollektivt Grundlag paa Basis af Samfundseje af al Jord og alle Produktionsmidler, med Hensyn til Virkningen af Indførelsen af økonomisk Demokrati fra neden fra Arbejdernes Ledelse af Bedrifterne, med Hensyn til Arbejdets Udøvelse paa Grundlag af det kollektive Lighedsprincip, paa Grundlag af at arbejde efter Evne og nyde efter Behov og under tilsvarende Fordelingssystem baseret paa Rationering eller Gratis-Princippet, hvor Penge og Priser ikke spiller nogen væsentlig Rolle i Fordelingen eller den enkeltes Forbrug.

Vi ønsker ogsaa Svar paa, hvorledes dette nye Grundlag har virket paa Arbejdsdisciplinen i Virksomhederne, paa de enkeltes Aktivitet og Initiativ ved Udførelsen af deres Pligter og dermed paa Produktiviteten: paa Udvælgelsen og Dannelsen af Faglærte og Ledere, paa Udnyttelsen af Fabrikkernes og Jordens Kapacitet og Ydeevne, paa Udnyttelsen af den menneskelige Arbejdskraft o.s.v. Med andre Ord, vi ønsker en utilsløret og teknisk objektiv Redegørelse for, hvorledes dette nye, lad mig sige kommunistiske Grundlag, har virket eller virker i det praktiske Liv. Alle disse vigtige Spørgsmaal var jeg levende interesseret i at faa objektivt belyste og direkte Erfaring for, og jeg er sikker paa, at enhver socialistisk eller social-økonomisk Interesseret er klar over, at de social-økonomiske Resultater fra det sovjet-russiske Eksperiment direkte og indirekte vil være af afgørende Betydning for Udviklingen her i vore egne Lande.

Allerede for flere Aar tilbage var det mit Ønske at arbejde i S.U., men først i Slutningen af 1931, efter at jeg i en Aarrække havde arbejdet for Standard Oil i Egenskab af Effektivitets-Ingeniør, fik jeg en 2-aarig Overenskomst med den russiske Handelsdelegation i New York som Olie-Konsulent. — Hvad var nu mine Motiver for at arbejde i S.U.? De var:

1. Interesse og Sympati for de Kræfter, som paa konstruktiv Maade søger at ændre det kapitalistiske System i Retning af større nationaløkonomisk Virkningsgrad til Fordel for det arbejdende Folk.
2. For ved direkte Selvsyn og Arbejde at studere, især de teknisk-økonomiske Forhold, som de former sig i den daglige økonomiske Virksomhed under den der herskende kollektive Ejendomsret, Arbejdsorganisation og Arbejdsregler til Sammenligning med Tilstandene under privat-kapitalistiske Forhold.

Forinden jeg gaar over til at skildre Tilstandene i Sovjet-Rusland, som jeg saa dem, vil jeg gerne gøre et Par Bemærkninger om Udlændingenes Stilling.

De Specialister, som arbejder i den økonomiske Virksomheds Tjeneste, behandles af Russerne, skal vi sige som raadne Æg — altsaa med stor Hensyntagen og Forsigtighed. Der er dog nogen Forskel. Specialister, som lønnes med udenlandsk Valuta (Dollars f. Eks.), regnes der mere med, end Folk paa Rubelkontrakter. I Rusland som i Vesteuropa vurderes Folk efter deres Indtægter. Alle udenlandske Specialister, Ingeniører, Teknikere etc., har dog visse Privilegier og Begunstigelser, som den indfødte ikke nyder godt af.

Ogsaa Specialarbejdere har Privilegier, dog ikke saa store. De lever formelt paa samme Vilkaar som Russerne, men der er et særligt Departement, som tager sig af alle Udlændinge, der arbejder som teknisk Specialist eller Specialarbejder i Sovjet-Unionen.

Om Turisternes Forudsætninger for at kunne tale med om Forholdene derovre vil jeg gerne sige, at de er mangelfulde. I Rusland som i Danmark og andre Steder viser man kun Tilstandene fra den bedste Side for Turisterne. Turister er en Valuta-Forretning, og vil man have den Forretning, maa Kunderne behandles godt. Det bliver de ogsaa. Intourist, som staar for dette, ejer de bedste Hoteller. Turisterne handler i særlige Forretninger og betaler med udenlandske Penge, der er meget mere værd end Rublen (1 Guldrubel var i 1934 = 50 Papirrubler). Turisten kan derfor ikke faa saa intimt et Kendskab til Forholdene som den, der har arbejdet derovre.

Som Specialist i Fabrikseffektivitet har jeg erhvervet mig et vaagent Øje for Spild af Materialer og Arbejdskraft, for daarlig Koordination mellem Produktionsenhederne, for Sløseri og Ligegyldighed o.s.v., og mine Erfaringer gennem en halv Snes Aars Arbejde i de mest forskellige Lande, fra højt udviklede kapitalistiske som U.S.A. til Koloni-Udbytning i primitive Lande i Syd-Amerika o. l., har givet mig særlig rig Anledning til at se, hvorledes kapitalistisk Planøkonomi og hensigtsmæssig Organisation af Arbejdet i de enkelte Bedrifter virker, med det mest forskellige Menneskemateriale.

Og det kan jo ikke nægtes, at kapitalistisk Bedriftsorganisation og Arbejdsregler i *de enkelte Bedrifter* i det store og hele virker yderst effektivt, omend for visse fysisk arbejdende ofte i en højst utiltalende Grad. Men man kunde ikke desto mindre ønske, at en lignende Effektivitet ogsaa kunde gælde *mellem* alle de mange Virksomheder, altsaa i Nationaløkonomien. Men her syntes den private Ejendomsret med Skabelsen af stedse flere arbejdsfri Indtægter i Forbindelse med visse uheldige Særegenskaber ved det kapitalistiske Kredit- og Pengesystem at gribe for-

styrrende ind. — Og her er det U.S.S.R. i hvert Fald adskiller sig principielt fra andre Lande.

Staten ejer al Jord og alle Produktionsmidler; og Skabelsen af private arbejdsfri Indtægter, som kan indvirke paa Systemets Ligevægt, er ikke mulig. Under mit Ophold i S.U. var jeg da interesseret i at sammenligne de forskellige, især socialøkonomiske, Fremtoninger med Forholdene, som de er andre Steder i Verden, det være sig herhjemme, U.S.A. eller Syd-Amerika.

Jeg skal ikke paa dette Sted komme ind paa detailleret Beskrivelse af de mange enkelte Oplevelser og Forhold, som jeg fandt dem i S.U. gennem to Aars intens Virksomhed i Sovjet-Institutioner, men jeg skal i følgende Punkter resumere, hvilke Tilstande man fandt, ikke alene som jeg fandt dem, men som de almindeligvis var, idet jeg under mit Ophold der havde rig Lejlighed til at udveksle Erfaringer med mest forskellige andre udenlandske Specialister, arbejdende saa at sige i alle mulige Industrier og Virksomheder overalt i U.S.S.R. Jeg vil ikke undlade at nævne, at blandt disse Specialister var der flere kommunistiske, som paa Trods af deres noget dogmatiske Indstilling dog ikke benægtede Fakta, som udtrykt gennem følgende Punkter:

1. Der foregaar et umaadeligt Spild af menneskelig Arbejdskraft og Anstrengelse, et uhyre Spild og Ødelæggelse af Materialer, Maskiner, Værktøj samt af Næringsmidler, Korn, Sukkerroer, Grøntsager, Kartofler, Tomater etc.
2. Vedligeholdelse i vor Forstand finder normalt ikke Sted. Reparationer sker først efter komplet Sammenbrud eller Ødelæggelse af Maskiner, Apparater af enhver Art.
3. Et uhyre Rod og en ubeskrivelig Uorden findes overalt fra Arbejdsplads til den højeste Administration, fra Postvæsen, Jernbane til Husadministration og Kommissariater.
4. De allerede eksisterende Produktionsmidler, Transportmidler, Maskiner o.s.v. udnyttes overordentlig slet, ligesom den effektive Arbejdstid er meget mindre end den formelle 6 eller 7 Timers-Dag.
5. Alle Kontorer og Virksomheder er overfyldte med indtil flere Gange det nødvendige Personale.
6. Tyveri og Rapseri er enormt, almindelig og retsligt Ansvar kan i Praksis ikke gøres gældende af Private, idet dette fordrer en næsten uoverkommelig Indsats af Formaliteter.
7. Udvalgs-, Komité- og andre Møder synes ligesaa utallige som evneløse til at udføre tagne Beslutninger. Virksomhederne er i Virkeligheden mere eller mindre omdannede til Rigsdage, mere karakteristiske ved Produktion af Resolutioner end af Produkter.
8. En uhyre og ganske enestaaende Udvikling af Intrige- og Klikevæsen, betinget af Particelle-Styret.
9. Bureaukratisme er udviklet i en Grad, som ikke kan skildres, men kun opleves.
10. Sammenspillet og Samarbejdet mellem og i Bedrifternes Departementer og Afdelinger er minimalt, oftest katastrofalt for effektivt Arbejde.
11. Alle Kontrolorganisationer, saasom R. K. I. (Arbejder- og Bonde-Inspektionen) og Partiets tilsvarende Partikontrolapparat, Fagforeninger, Avisernes offentlige Kritik etc., er praktisk talt virkningsløse med Henblik paa at bekæmpe og modvirke Bureaukrati, graverende Spild og Ineffektivitet i Økonomien, idet disse Institutioner selv er gennemsyret af Slendrian og Bureaukratisme, som ikke staar tilbage for andre Sovjet-Virksomheder.
12. Befolkningen lever, hovedsagelig som Følge af nævnte Tilstande, i meget større Fattigdom og under meget daarligere Leveforhold, end betinget af de øjeblikkelige objektive Muligheder og Reserver. Den alm. Arbejders Levestandard kan slet ikke sammenlignes med selv de daarligst stilledes, eller endog de arbejdsløses, f. Eks. her i Danmark.

Da jeg forlod Sovjet-Rusland (1934) var alle arbejdendes Gennemsnitsindtægt 150 Rubler pr. Maaned.

Den ufaglærte Arbejders Løn i Moskva (den højeste i USSR) laa omkring 110 Rubler, den faglærte indtil ca. 200 Rubler, medens Ingeniører, Direktører, G.P.U. og røde Officerers Lønninger varierer fra ca. 300 til 2000 Rubler i Henhold til Stillingens Betydning. Kendte Skuespillere og Forfattere kan have Honorarer fra 2—4000 Rubler pr. Maaned.

I det følgende skal jeg give en skematisk Oversigt over, hvorledes en almindelig ufaglært Arbejders Maanedsbudget omtrent ligger i Moskva. Hans Løn ansættes til 110 Rubler pr. Maaned eller ca. 0,65 Rubler pr. Time, og han forsørger 1,7 Personer (Gennemsnit for 1934):

| | | |
|---|---|---|
| Husleje | 11 | Rubler |
| Fagforeningskontingent | 3 | — |
| Bidrag til Statslaan (ca. 10 % af Indtægten) | 10 | — |
| Skat og diverse andre Kontingenter | 4 | — |
| 24 Maaltider til Børn i Skole og Børnehave (1,7) | 9 | — |
| 24 Maaltider paa Arbejdspladsen (billigst) | 18 | — |
| Sporvogn | 6 | — |
| Elektricitet o. l. | 3 | — |
| Cigaretter (uundværlige for en Russer) | 15 | — |
| Petroleum | 1 | — |
| Tilsammen pr. Maaned | 80 | Rubler |

Tilbage er der ca. 30 Rubler til at leve for paa Søndagene, til ekstra Føde, til Klæder o.s.v., for 2,7 Personer.

Disse 30 Rubler udgør ca. 1 Rubel om Dagen. For denne Rubel kan der f. Eks. købes

| | |
|---|---|
| 800 gr Brød | eller |
| 350 » Franskbrød | eller |
| 50 » Kød | eller |
| 1—2 Æg | eller |
| ½ Liter Mælk | eller |
| 1 Bdt. Radiser | eller |
| 0,5 kg Kartofler | eller |
| 1 ekstra Pakke Cigaretter | eller |
| 1 Biografbillet | eller |
| 1 Glas The paa Restaurant | eller |
| 1/5—1/10 Teaterbillet. | |

Vil man have et virkeligt Grundlag for Sammenligning af ufaglærte Arbejderes Kaar i Danmark, hvor Lønnen er ca. 120 Øre i Timen, og i Sovjet-Rusland, maa man stille Spørgsmaalet saaledes: Hvor mange Varer kan der købes for 1 Times Arbejde i hvert af de to Lande?

Svaret herpaa bliver følgende:

En Arbejder maa for at kunne købe nedenstaaende Varer arbejde:

| | i Rusland | i Danmark |
|---|---|---|
| 1 kg Sukker | 15—20 Timer | 1/3 Time |
| 1 » Rugbrød | 2 — | 1/6 — |
| 1 » Franskbrød | 5 — | ½ — |
| 1 » Kød | 30—50 — | 1½ — |
| 1 » Kartofler | 4 — | 1/10 — |
| 1 Liter Mælk | 4 — | ¼ — |
| 1 Æg | 1 — 2 — | 1/12 — |
| 1 Pk. Cigaretter | 1½ — | 1/3 — |
| 1 Maaltid paa Restauration | 10—12 — | ½—1 — |
| 1 Maaltid paa Arbejdsplads | 1 — 2 — | ½ — |
| 1 Glas rigtig The med Sukker | 1½ — | ¼ — |

Jeg anslaar ikke lavt, hvis jeg udtaler, at den-ufaglærte russiske Arbejder-Families Levestandard (2,7 Personer) ligger paa et Niveau som modsvarer, hvad man herhjemme let kan opnaa med 15 Kroner pr. Uge plus et lille Værelse. Saa er tilmed Mulighederne for Kostvariering meget større her. Denne Levestandard er saaledes ikke højere end den arbejdsløses herhjemme paa Socialhjælp.

Men nu med de andre Befolkningslag? Bortset fra de dyreste udenlandske Specialister, saa vil jeg anslaa Lønningerne til at ligge saaledes, udtrykt i danske Penges Købeevne her i Danmark:

1. Typisk alm. faglært Arbejder: 20—25 Kroner pr. Uge plus mindre Værelse med Adgang til Køkken.
2. Alm. Direktør, højere lokal Partifunktionær, alm. Ingeniører o. l.: 25—35 Kroner pr. Uge plus bedre Værelse eller mindre Lejlighed.
3. Trust-Direktører, højere G.P.U., Røde Officerer og Partifunktionærer samt de største Videnskabsmænd, Ingeniører o. l.: 3—600 Kr. pr. Maaned med eller uden mindre Lejlighed, maaske moderne.

Levestandarden er saaledes ikke sammenlignelig med den vesteuropæiske eller den amerikanske, selv om ovennævnte udtrykker Standarden som den er bedst i U.S.S.R.: i Moskva og de større Byer.

(Fortsættes.)

## Voldgiftskendelse vedrørende Rørprislisten.

Gas- og Vandmester Olaf Peitzsch i Odense havde ved et Rørarbejde i afvigte Sommer fundet paa at indtage det Standpunkt ikke at ville betale det i Rørprislistens Afsnit D., Punkt 41, a., b. og c., indeholdte Vederlag til Dækning af Kostpenge m. m. for den Tid, der medgaar til at rejse fra Hjemstedet og til Arbejdsstedet, naar Arbejdet udføres i Akkord. Motiveringen var den, at de tilsvarende Bestemmelser for Daglønsarbejde i samme Punkt, Stk. h., indeholder en Passus saalydende:

»Falder Rejsetiden indenfor den normale Arbejdstid, beregnes Dækningen for Kostpenge ogsaa af disse Timer.«

Da denne Bestemmelse ikke findes i Afsnittet for Akkordarbejde, vilde Hr. Peitzsch ikke betale.

Forbundet henviste til, at der i Punkt 41, Stk. c., sidste Punktum, findes følgende:

»Den Del af Rejsetiden, der falder indenfor Virksomhedens normale Arbejdstid, betales dog med den ved Daglønsarbejde sædvanligvis gældende Timebetaling«,

og i Henhold hertil krævede man Rejsetiden betalt som ved Daglønsarbejde, altsaa ogsaa med Kostpengetillægget.

Kendelsen, der gav Forbundet Medhold, har følgende Ordlyd:

*Kendelse:*

Efter Rørprislistens Punkt 41, Litra c., tilkommer der udsendte Arbejdere Kostpengetillæg efter Taksten for Kostpengetillæg ved Daglønsarbejde for den Del af Rejsetiden, som falder indenfor Virksomhedens normale Arbejdstid.

***Medlemmerne bedes nøje sætte sig ind i alle Rørprislistens Bestemmelser.***

## Fradrag i Skatteindtægt.

I Lighed med tidligere Aar gives hosstaaende en Udregning af det i 1935 betalte Kontingent til Arbejdsløshedskassen, hvilket paa samme Maade som

Sygeforsikring og Livsforsikring kan fradrages Indtægten ved Udregningen af den skattepligtige Indtægt.

For Forbunds- og Afdelingskontingentets Vedkommende gælder den Regel, at ¾ af Aarets Kontingent kan fradrages selve de oppebaarne Indtægter, hvorved undgaas, at dette Fradrag kommer ind under det Maksimum af 400 Kroner, der er fastsat for Fradrag af Forsikringskontingent.

Da de respektive Forbund har forskelligt Kontingent, er der foretaget Opstilling for hvert Forbund for sig.

Kontingentet er udregnet for arbejdende fuldtbetalende Medlemmer, og Medlemmer, der paa Grund af Arbejdsløshed, Sygdom, Militærtjeneste o. l. har været helt eller delvis fritaget for Kontingentydelser, maa derfor formindske Fradragene i Overensstemmelse dermed.

| | Aars-Kontingent | Fradrages i Brutto-indtægt | Fradrages i skattepligtig Indtægt |
|---|---|---|---|
| *Formerforbund:* | Kr. | Kr. | Kr. |
| Forbund | 107,10 | 158,31 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 104,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 139,40 | | 193,40 |
| Hjælpeforen. (Kbhvn.) | 54,00 | | |
| *Smedeforbund:* | | | |
| Forbund | 57,35 | 62,51 | |
| Afdeling | 26,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 139,40 | | 139,40 |
| *Sliberforbund:* | | | |
| Forbund | 58,85 | 63,64 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 26,00 | | |
| Sygeforsikring (Kbhvn.) | 13,00 | | 152,40 |
| Arbejdsløshedskasse | 139,40 | | |
| *Specialarbejderforbund:* | | | |
| Forbund | 79,71 | 72,26 | |
| Afdeling | 16,64 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 139,40 | | 139,40 |
| *Metaltrykkerforbund:* | | | |
| Forbund | 104,40 | 78,30 | |
| Sygeforsikring | 26,00 | | 159,90 |
| Arbejdsløshedskasse | 133,90 | | |

For Formere og for Slibere er angivet københavnske Afdelings- og Sygeforsikringskontingenter, og Medlemmer af Provinsafdelinger maa i Stedet for omregne efter, hvad der er gældende i deres respektive Afdelinger.

Fradraget i Bruttoindtægt skal forstaas saaledes, at saafremt et Medlems samlede Indtægt har været Kr. 3.200,00, og hvis ¾ af Forbunds- og Afdelingskontingentet andrager Kr. 60,45, saa udfyldes Rubriken i Skatteskemaet om Arbejdsindtægt med Kr. 3.140,00, hvorimod Forsikringsfradragene sker i den dertil beregnede Rubrik paa Skemaet.




Da Borgmester Hedebols Broder, Lektor *Fred. C. N. Hedebol*, U. S. A., tidligere har skrevet særdeles interessante Artikler i „Socialisten" om Forholdene i U. S. A., og da han under et Ophold her i Landet sidste Efteraar holdt et meget instruktivt Radioforedrag om samme Emne, ansaa jeg det for formaalstjenligt at lade „Metalarbejderen"s Læsere nyde godt af hans Førstehaands-Kendskab til de økonomiske og sociale Forhold i U. S. A. — I dette og det følgende Nummer fremkommer Resultatet af min Henvendelse til Lektor Hedebol.

*Fred. Vedsø.*

## NIRA-Eksperimentet i U. S. A.

### I.

**Opgangsperioden.**

Franklin Roosevelt blev valgt til Præsident i de Forenede Stater med et ganske overvældende Flertal. Set paa Baggrund af Ekspræsident Hoovers kolde og knappe Væsen, indtog Roosevelts charmerende Drengesmil, hans fine Gaver som Folketaler alle for sig. Faa kunde begynde en Radiotale saa hjertelig som han, hans Stemme alene vidnede om Styrke og rolig Kraft, og naar han talte om den glemte Mand, der nu frem for nogen skulde tages Hensyn til, følte mangen arbejdsløs og mangen udpint Farmer, at her var en Mand, han kunde bruge: En praktisk Idealist. Og Tiden var alvorlig, Storkapitalismens Paradis var paa Sammenbruddets Rand. De Millioner af Arbejdsløse, der væltede ud af Fabrikkernes halvt eller helt lukkede Porte, uden Fagorganisation eller Socialhjælp, og som nu maatte sælge Bilen og opspise den lille Reserve, de i heldigste Tilfælde havde i Baghaanden, de frembød jo en virkelig Fare. Sæt de lyttede til Tidens Tale om, hvor langt deres „fælles Interesse" med Storkapitalen førte, naar det kneb. I Industricentrer som i Detroit og i de altid urolige Kuldistrikter var det Gang paa Gang ved at slaa ud i aabent Oprør, men Maskingeværerne, der ikke savnedes paa nogen større Arbejdsplads, holdt foreløbig Mængden i Ro. Udover spontane Optøjer, der

uden større Vanskeligheder blev ordnet ved Hjælp af Militær og Taaregasbomber, skete der foreløbig intet af større Format. Men Spændingen i U. S. A. op til Valget og umiddelbart efter var saa stor, at selv rolige Mennesker maatte føle, at det blodige Oprør ulmede og kunde bryde ud hvor som helst og naar som helst.

Roosevelts Hensigter, da han tog fat, var øjensynligt ærlige nok. Han vilde hjælpe den glemte Mand, og han vilde give Nationen en „ny Gang Kort". Den raa Egoisme skulde nu i Farens Stund vige for et fælles Tag, der kunde løfte U. S. A. ind i Lyset igen. Omkring sig samlede han sin „Hjerne-Trust", som den blev kaldt, mange dygtige Mænd af forskellige politiske Anskuelser, lige fra Universitetsmænd, fremragende Socialøkonomer og Jurister, ja, endog Højesteretsdommere, og til fremragende Fagforeningsførere og mange gamle øvede Politikere. Noget af det første han foretog, var at stifte de store Organisationer AAA (Agricultural Adjustment Administration, paa Dansk: Orden i Landbrugets Ledelse), der skulde tage sig af Farmerne, og NIRA (National Industrial Recovery Act, den nationale industrielle Fornyelseslov), der skulde ophjælpe og regulere Industrien. Det er om denne sidste, Artiklen her handler.

Radikal som Roosevelt af sine Modstandere beskyldtes for at være, „rød" i Sammenligning med den forsigtige Hoover, staar han dog i Følge Fødsel og Opdragelse helt ud paa det bestaaendes Side. Men skønt han ikke vil forstyrre „Big-Business" (Storforretning) alvorligt, havde det dog aldrig været hans Hensigt at svigte den jævne Mand, han var som sagt ude i Desperationens Sump, da Roosevelt tog fat.

De vigtigste Punkter i NIRA-Loven var:

Bibeholdelse af en begrænset Frikonkurrence,
Hemning og Tilpasning af Konkurrencen,
Regulering af Arbejdstid og Løn,

med andre Ord en Planøkonomi, der var tilrettelagt og kontrolleret fra Washington. Hver Industri skulde udarbejde sin egen Code (Lov om Industriens indre Forhold), og indenfor en vis Frist sende denne Code til Washington for at faa den godkendt af Regeringen. Eftersom Code efter Code indløb, indtraadte imidlertid Skuffelserne ogsaa. Roosevelt blev hurtigt oplyst om, at kun et Faatal af Industrimagnaterne havde draget Nytte af Krisetidens Erfaringer. Mange af Coderne kunde aldeles ikke anvendes. Regeringen skred derfor ind og udstedte en saakaldt „Blanket Code", der ansatte Minimumsgrænserne for alle Industrier. Hovedpunkterne i denne Blanket Code var:

1. Haandens Arbejdere maatte kun beskæftiges højst 35 Timer om Ugen til en Minimalløn af 40 Cent pr. Time.
2. Arbejdsugen for Aandens Arbejdere blev sat til 40 Timer, og Minimallønnen til 12—15 Dollars pr. Uge (efter Kommunens Størrelse).
3. Ingen Nedskæring af Lønnen, hvor den er højere end Minimallønnen, til laveste Sats.
4. Afskaffelse af Børnearbejde.
5. Ingen overdreven Profitering.
6. Ingen unødvendige Prisforhøjelser.

Som man ser, var disse Begrænsninger indenfor Rimelighedens Grænser, og en retfærdig Kritik vilde mene, at de langt fra gav, hvad man havde opfattet som amerikansk Levestandard.

Der var imidlertid ingen Lov, som kunde tvinge Landets ca. 5 Millioner Arbejdsgivere, store som smaa, til at underkaste sig selv disse Minimalregler. Det viste sig ogsaa snart, at en Affiling, en ubemærket Undergravning af den ny Minimumsstandard, truede med at omstyrte hele Eksperimentet. Regeringen greb derfor til en storslaaet Propaganda, der skulde overvinde alle Vanskeligheder og udøve et moralsk Tryk paa de efterladne. Den blaa Ørn, NIRAs Emblem, fløj ud over Landet, og straalende Plakater med Ørnen og Indskriften: „Vi gør vor Del", saas snart i de fleste Forretninger, ligesom ogsaa Ugeblade, Dagblade og Maanedsmagasiner optraadte med den blaa Ørn paa Omslaget. Den Roosevelt venlige Presse opfordrede Folk til at handle, hvor man vidste, at Ekspedienterne blev anstændigt betalt, og hvor Forretningen gjorde sin Del for at „bære Landet frelst fra Slaget", og sky de Forretninger, der ikke skiltede med den blaa Ørn. Imedens NIRA paa den Maade, støttet af den offentlige Mening, virkede omkring i Landet, samledes i Washington Traadene i Haanden paa NIRAs Øverstkommanderende, i den første Tid General Samuel Johnsen. Det gjaldt nu om at faa den store Industri til at gaa frivilligt med, men Kul, Jern, Olie, der tidligere havde slaaet saa mange Angreb tilbage, dannede en Hindenburgh-Linie, der var vanskelig at overvinde. De havde tvunget den forrige Roosevelt til at fare saa sagte med sine Angreb og sine Reformplaner, de havde besejret Wodrow Wilsons Forsøg paa at faa dem under Kontrol, og de havde gennem Generationer optraadt med utrolig Selvraadighed, de havde nedskudt strejkende, omgaaet Lovene, købt baade Guvernører og Statslovgivere, ja, naar det kom til Stykket, endog dikteret selve Washington. Sikre paa deres Troesartikel, at Amerika ikke kan klare sig uden Staal, Olie og Transport, havde de roligt ventet paa, at Washington skulde „komme til Far" og faa Besked, og ikke omvendt.

Det var dem, der skulde besejres og gaa frivilligt ind under den blaa Ørn. Det saa virkelig ud til, at det skulde lykkes. Maaned efter Maaned fik flere af de store Lov til at anbringe den blaa Ørn paa deres Produkter, og det saa en Tid ud til, at Roosevelt omsider havde faaet tøjret Fenrisulven.

Arbejderklassens Reaktion var nærmest en flegmatisk Ligegyldighed, den ganske lille Fløj revolutionære saa paa Smulerne fra de riges Bord med Foragt, og den store Masse uorganiserede blev snart nogenlunde fortrolige med det Naadsens Brød, som of-

fentlig og privat Godgørenhed tildelte dem. Men The American Federation of Labour (A. F. o. L.), vor konservative Fagforeningsbevægelse, som havde været ude for en næsten katastrofal Tilbagegang, saa i den nye Kurs sin Chance. Et af Codens Punkter gav nemlig Arbejderne Lov til frit at organisere sig, uden at de af den Grund maatte udsættes for Forfølgelse. Dette kan lyde forhistorisk i danske Øren, men man maa erindre, at Amerika aldrig har haft et tidssvarende Arbejderparti, end ikke en Fagbevægelse, der svarede saa nogenlunde til Landets industrielle Stilling. Aarsagen hertil er af historisk Art. Den mægtige Indvandring fra Verdens fire Hjørner bestod nemlig nærmest af Folk, der betragtede U. S. A. som en Malkeko, og som havde til Hensigt hurtigst muligt at vende hjem til Fædrelandet, naar de havde samlet en passende Formue. Negrenes Tilstedeværelse spillede ogsaa en Rolle. Man ser derfor, at Race-, Religions- og Nationalitetsspørgsmaal, saa vel som økonomiske Tilstande vanskeliggjorde Organisationsbevægelsen indenfor Arbejdernes Rækker. Men nu gik A. F. o. L. ufortrødent i Gang med at organisere, og Will. Green, Bevægelsens Præsident (for i U. S. A. er man ikke Formand, men Præsident) betroede Verden, at han i Løbet af faa Aar vilde have 100 pCt. af Arbejdermasserne i sin Organisation, og at denne gennem NIRA skulde vise Menneskeheden, hvorledes Arbejdere og Kapitalister kunde skabe et nyt økonomisk Samfund ved at forene deres „fælles Interesser". Historien vil sikkert vise, at dette var den eneste virkelig oprigtige og virkningsfulde Kooperation af Storgrupper, som Roosevelt-Regeringen fik ud af sin Stræben gennem NIRA Eksperimentet.

*Fred. C. N. Hedebol.*

(Fortsættes.)




# Olie.

II.

**Udvinding af mineralske Olier.**

Den første Betingelse for Tilstedeværelse af Olie er en vis *Porøsitet* i de underjordiske Lag — som f. Eks. i den porøse Kalks Porer — eller naturligvis endnu bedre underjordiske *Kløfter* eller *Hulrum.*

Dernæst maa der findes en passende *tæt* Lagformation over og rundt om Oliemængden for at holde paa den.

Det er derfor naturligt, at det ved Eftersøgningen af Raaolie er de *geologiske Forhold,* der giver de bedste Førstehaandsoplysninger om, hvor det kan betale sig at søge efter Olien.

Det har vist sig, at visse porøse Kalkstenslag, stammende fra *Tertiærtiden,* byder de største Chancer. Men tit findes Olien ogsaa i Sand- eller Skiferlag i god Overensstemmelse med Teorien om Oliens Oprindelse fra en forhistorisk, undersøisk Plante- og Dyreverden.

Foruden Kendskab til de geologiske Forhold har man dog ogsaa i de senere Aar fundet en Række værdifulde Hjælpekilder i forskellige videnskabelige *geo-fysiske* Maalinger, af hvilke nogle af de vigtigste er følgende:

1) Tyngdekraftens varierende Styrke.
2) Jordlagenes forskellige elektriske Ledningsevne.
3) Jordmagnetismens skiftende Værdier.
4) Radiobølgers forskellige Gennemslagsevne og
5) Kunstige Jordskælvs Bølgeforplantningstid.

Kunstige Jordskælv fremkaldes ved at bringe en Sprængladning til Eksplosion under Jordoverfladen, hvorefter en Række opstillede Seismografers Aflæsninger af Svingningstiderne giver Oplysninger om de forskellige Jordlags Dybde og Retning.

Ingen af disse fem Maalinger giver dog bestemt Besked om, at der *er* Olie til Stede, men kun et Fingerpeg i Retning af, *hvor* der er de største Chancer for at støde paa den eventuelle Olie. Og paa Grundlag af disse Maalinger gaar man saa i Gang med den eneste sikre Maade at overbevise sig om Oliens Tilstedeværelse: *Boring.*

Naar man ofrer Tid og Penge paa alle de nævnte Foranstaltninger, skyldes det, at Boringen er meget kostbar, og at det derfor gælder om at faa saa faa Fejlboringer („tørre Huller", som det hedder i Fagsproget) som muligt.

En middeldyb Boring (1000—1500 m) koster gennemsnitlig over 100.000 Kr., dybe Boringer (1500—3000 m) koster henved en halv Million Kr., og de dybeste Boringer (over 3000 m) koster undertiden indtil en Million Kr.

Trods alle Fremskridt paa Olieeftersøgningens Omraade er dog stadig ca. 25 pCt. af alle Boringer „tørre Huller".

Boringen kan udføres enten som *Slagboring* eller *Rotationsboring.*

Slagboring sker ved Hjælp af en tung Staalstang, der hejses op og styrtes ned i Borehullet.

Metoden har tidligere været meget brugt og anvendes endnu nogle Steder (f. Eks. i de persiske Oliefelter).

Men i de store, moderne indrettede Oliefelter (f. Eks. de amerikanske) bruges dog udelukkende Rotationsboring.

Med Amerikanernes praktiske Sans anvendes nu de allerfleste Steder mere eller mindre standardiseret Boreværktøj. Erfaringen viser, at ganske bestemte

Typer, Materialer og Dimensioner giver de bedste Resultater. Paa Grundlag af disse Erfaringer konstrueres saa Standard-Værktøj, der som Masseartikel kan fremstilles billigt, og hvortil man i Nødstilfælde altid kan have Standard-Reservedele parat.

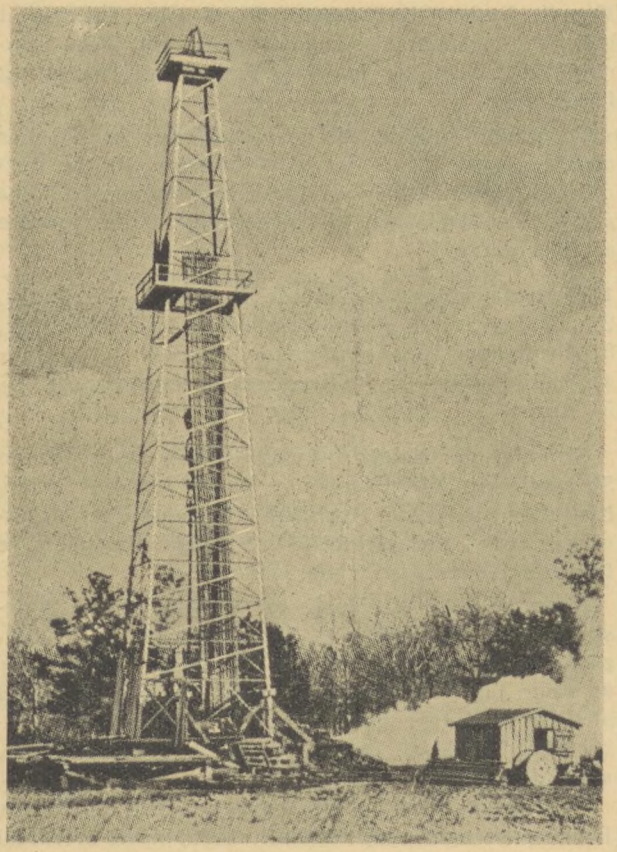


*Fig. 1. Boretaarn.*

Et moderne amerikansk Rotationsboreudstyr skal kort beskrives: Man begynder med at udstøbe et Jernbetonfundament, 10 m i Kvadrat og med en Tykkelse paa ca. 80—90 cm. I Midten af denne Plade findes en 5 m dyb cylindrisk Brønd, 3 m i Diameter.

Brøndens Jernbetonbund er ca. 60 cm tyk, og midt i denne er anbragt et cylindrisk Hul til det roterende Borerør. I hver af Fundamentspladens fire Hjørner støbes en kvadratisk Sokkel ca. 1 m høj, og i disse fire Sokler indstøbes Boretaarnets fire Ben.

Boretaarnets Højde kan variere temmelig stærkt — undertiden er de over 50 m høje —, men langt de fleste er af Standard-Højde, 37 m (lidt højere end Rundetaarn).

I Fig. 1 er vist et typisk amerikansk Boretaarn med Boremaskineriet i fuld Gang. Selve Taarnet er altid konstrueret som en regulær Jernkonstruktion, bygget op af Vinkeljern i „Etager" af ca. 2 m.s Højde. Af Hensyn til Vindtrykket afstives det med 2 eller 3 Sæt Barduner af Staalwire.

Selve Boreværktøjet bestaar nu af et *Skær*, der skrues fast paa Enden af en Søjle af sammenskruede cylindriske Borerør. I Fig. 1 ses en hel Del af disse Borerørslængder parat til at føjes til, efterhaanden som Boringen føres dybere ned. Boresøjlens øverste ca. 10—15 m lange Stykke er firkantet og passerer, lidt over Terrænhøjde (ved Boretaarnets „Gulv"), igennem et firkantet Hul i *Rotationsdisken*, der virker som et horisontalt Gearhjul. Som Drivkraft for dette Hjul anvendes saa godt som altid Damp. (Se Fig. 1). Der har været gjort Forsøg med at anvende elektrisk Drivkraft, men det er man nu gaaet helt bort fra.

I Fig. 2 er vist en Rotationsdisk med tilhørende Maskineri, Kædetræk o. s. v. Disken drejer rundt med en Hastighed af ca. 100—150 Omdrejninger pr. Minut. Igennem Disken ses Boresøjlens firkantede Styrestykke, der under Rotationen frit kan bevæge sig op og ned. At Rotationsdisken giver et udmærket Styr paa Boresøjlen, fremgaar af den Kendsgerning, at de fleste — selv flere Tusinde m dybe — Borehuller kun afviger $1^0$ til $2^0$ fra Lodlinien.

Borerøret er ophængt i et Kabel, der gaar over et Hjul paa Taarnets Top, og derfra til et Spil, der er anbragt paa „Gulvet" lige ved Siden af Rotationsdisken, og som drives af det samme Maskineri som denne. Spillet ses tydeligt i Baggrunden af Fig. 2.

Skæret tilpasses efter Jordlagenes Fasthed. I bløde Lag anvendes et *„Fiskehaleskær"*, d. v. s. en Staal-

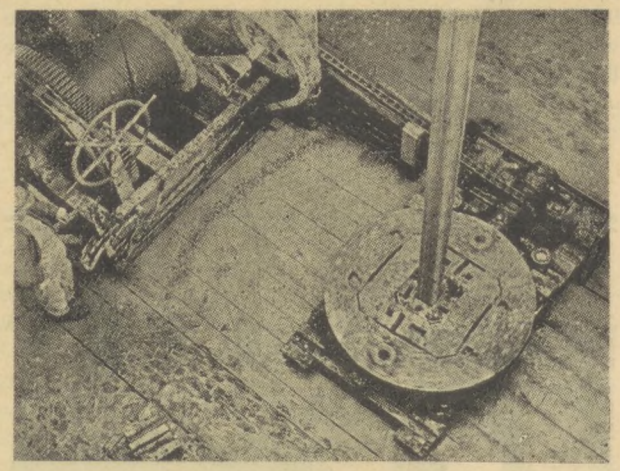


*Fig. 2. Rotationsdisk.*

mejsel, der er splittet paa Midten, og hvis to Flige er bøjet ud til modsatte Sider.

I haarde Lag anvendes et *„Klippeskær"* som vist i Fig. 3. De seks letudvekslelige, skraatstillede Fræsere er fremstillet af Staal, der kan skære gennem de haardeste Lag. Under Boringen roterer de seks Fræsere i Kuglelejer og virker saaledes paa een Gang skærende og skrabende.

*Boresøjlen* er hul, og samtidig med Boringen pumpes under højt Tryk en Vædske, bestaaende af ganske tynd Cementvælling, ned gennem Røret til Skæret og returneres til Jordens Overflade mellem Borerø-

ret og Borehullets Vægge. Denne Vædske fører Borespaanerne med sig op til Overfladen, og ved at cementere Borehullets Sider, beskytter den samtidig disse mod at styrte ind. Vædsken hjælper ogsaa, især naturligvis i haard Bund, til at holde Boreskæret afkølet og i blød Bund til at fremdrive Boringen (Skylleboring). For sidstnævnte Virkning er det af Betydning, at Skyllevædsken er tilsat Cement, idet dette forøger Vægtfylden og dermed Slagkraften af Skylningen.

I blød Bund, gennem Sand og i vandførende Lag, udbygges Borehullet med Jernrørslængder, hvis Diameter gøres mindre, efterhaanden som Boringen gaar dybere ned. Som Regel begyndes med en indvendig Diameter paa ca. 40—50 cm til noget under 100 m Dybde, derefter ca. 30 cm Diameter til ca. 1600 m Dybde og endelig ca. 20 cm Diameter Resten af Vejen ned til Bunden, eller i alt Fald saa langt, som det nu er paakrævet at udbygge med Jernrørslængder.

I Californien, Oklahoma og Texas findes mange Borehuller paa over 3000 m Dybde. Verdens dybeste Borehul findes i Øjeblikket i Texas, hvor man i Slutningen af 1935 var naaet ned til en Dybde af omtrent 4000 m.

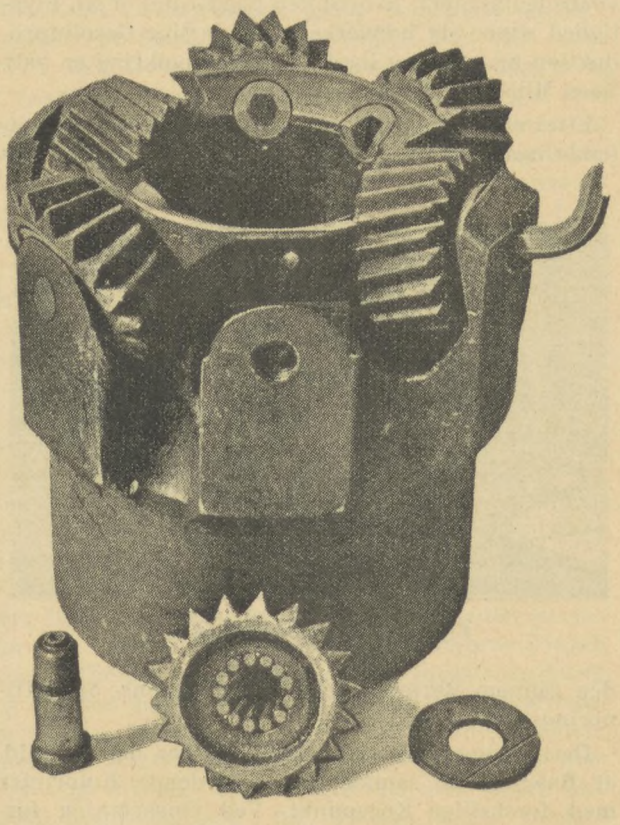


*Fig. 3. Klippeskær.*

Den dybeste Boring i Europa er et rumænsk Borehul, 3400 m dybt.

Ved fra Tid til anden at analysere Borespaanerne vil man som Regel med nogenlunde Sikkerhed kunne forudsige, hvornaar Boringen er ved at naa ned i de olieførende Lag, og saaledes i Tide begynde at træffe Foranstaltninger til at modtage Olien og fjerne Boregrejerne, naar enten Boret bryder ned i Olie-

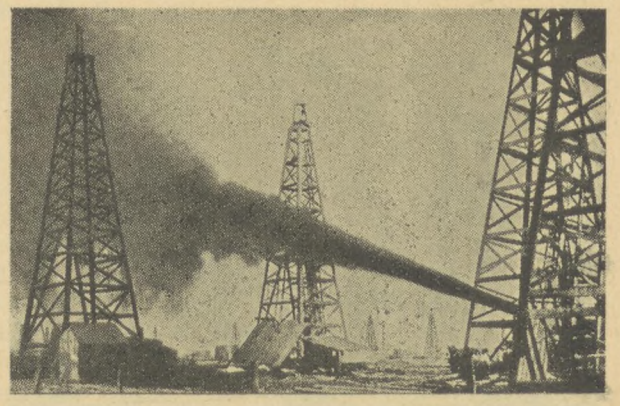


*Fig. 4. Boretaarn.*

kamret, eller Olien herfra selv baner sig Vej til Borehullet.

Men mange Gange er det dog alligevel hændt, at Olie eller Gas under voldsomt Tryk pludselig og uventet er brudt frem og har slynget Boretaarn, Maskineri og Værktøj højt til Vejrs. I Fig. 4 ses en Olie- og Gasudstrømning fra et nyaabnet Borehul. Det er endnu ikke lykkedes at faa Udstrømningen under Kontrol, men Boretaarnet har dog tilsyneladende ikke her lidt nogen Overlast.

De heldigste Boringer er saadanne, hvor man træffer Olien, idet man da undgaar Udstrømningen af de tit vældige Mængder af Gas eller Saltvand, der næsten altid findes sammen med Olien.

I saadanne Tilfælde har man ogsaa den Fordel, at Gastrykket driver Olien op, medens man i mindre heldige Tilfælde er nødt til at pumpe Olien op. I de fleste Tilfælde er det saadan, at Olien af sig selv i Begyndelsen flyder rigeligt, men saa efterhaanden ebber Trykket langsomt ud, saa man til sidst maa gaa over til at pumpe.

Enkelte Oliekilder giver saa meget som 2 à 3000 Tons Olie pr. Døgn, men Gennemsnittet ligger langt lavere — omkring en halv Snes Tons pr. Døgn.

Efter, ved en heldig Boring, at have stødt paa Olie, melder saa det Spørgsmaal sig: „Hvor tæt skal man sætte sine Oliebrønde for, i det lange Løb, at naa det højeste Olieudbytte paa den mest økonomiske Maade?“ Dette afhænger i første Række af Jordbundsforholdene, d. v. s. fra hvor stort et underjordisk Areal af Sand eller Kalksten man kan dræne Olie til et enkelt Borehul, men desuden naturligvis ogsaa af det tilstedeværende Gastryk og af Oliens naturlige Flydeevne, Faktorer, der kan være vidt forskellige, selv i nærliggende Oliefelter. Og her har vi saa Forklaringen paa, hvorfor Olieboringer nogle Steder ligger forholdsvis langt fra hinanden og an-

dre Steder ligger lige klos op af hinanden, som f. Eks. paa Billederne i Fig. 4 og Fig. 5 i forrige Artikel.

Efter at have truffet paa Olie tilsluttes Borehullet Ventiler og Rørledninger, og Oliebrønden er herefter klar til at indgaa som et Led i vedkommende Felts

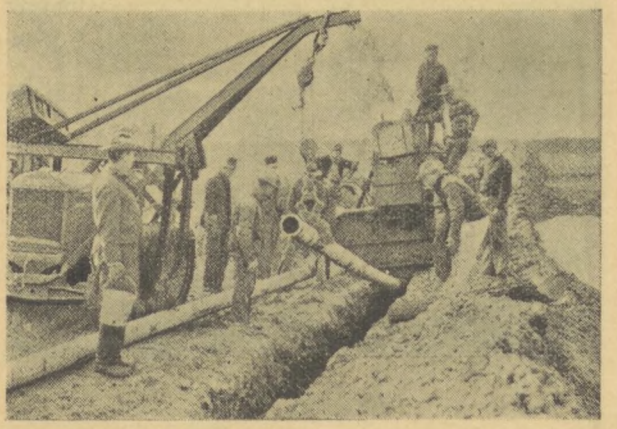


*Fig. 5. Rørlægning.*

Produktion. Det er imidlertid sjældent, at Raaolien færdigbehandles paa Produktionsstedet. Som Regel føres den til nærmeste vigtige Trafikknudepunkt, Jernbanecenter eller Udskibningshavn, og først her underkastes den de fornødne Destillations- og Raffineringsprocesser.

*Transporten* af Olien fra Udvindelsesstedet til Udskibningsstedet har alle Dage inden for Olieindustrien været et meget vigtigt Problem.

Drejer det sig om Transport af Olie fra et helt nyt Felt, vil denne i Begyndelsen som oftest foregaa pr. *Tankvogn* med Jernbane. Fra nærmeste Hovedlinie føres et Spor ud til det nye Oliefelt, og fra Beholdere i Oliebrøndenes umiddelbare Nærhed pumpes Olien saa over i Tankvognene.

Er Olien til Stede i tilstrækkelig Mængde, indbygges *Rørledninger*, der fører Raaolien direkte fra Feltet til Destillationsanlæggene. Som før omtalt er det navnlig i U. S. A. (160.000 km Olieledninger), at denne Transportmetode er blevet anvendt, men efterhaanden vinder den ogsaa Indpas paa Verdensmarkedets øvrige Oliefelter. I Fig. 5 ses en Rørledning blive lagt. En særlig Grøftegravningsmaskine graver Grøften ud, Rørene nedlægges og sammenkobles eller sammensvejses, og en Traktor kører henover dem, idet den skraber Jorden tilbage i Grøften.

De meget betydelige *Gasmængder*, der altid ledsager Olien, er man imidlertid nødsaget til at behandle paa selve Produktionsstedet. Før i Tiden gik det meste af denne Gas fuldstændig til Spilde. Alene i U. S. A. regner man, at der i Aarenes Løb er gaaet over 30.000.000.000 m³ Gas tabt. I den nyere Tid bestræber man sig nu for i videst Omfang at udnytte de mægtige Energimængder, som denne Gas repræsenterer. I første Række anvendes Gassen som Brændsel i saa stor Udstrækning, som Feltets Varmebehov tillader, medens Overskuddet i *Gasabsorberingsanlæg* omdannes til *Gasolin* og almindelig Forbrugsgas, der i særlige Ledninger føres til Beboelsescentrene. I Fig. 6 er vist et moderne Gasabsorberingsanlæg i umiddelbar Nærhed af selve Produktionsstedet, hvis Boretaarne tydeligt ses i Baggrunden.

*Gasolinen* fremstilles ved en Proces, der omfatter tre Hovedtrin: Sammentrykning, Absorbering og Destillation. Gassen sammentrykkes i særlige Trykcylindre, afkøles og ledes ind i Bunden af et Absorbtionstaarn, i hvis Top der samtidig indpumpes Olie, der som en fin Olie-Støvregn falder ned gennem Taarnet og her møder den komprimerede Gas. Olien absorberer Gassens højeste Kulbrinter — Gasolinen — som derefter, sammen med Olien, samles i Taarnets Bund, hvorfra Blandingen føres videre til et Destillationsanlæg, hvor Gasolinen paa Grund af sit lavere Kogepunkt overdestilleres og skilles fra Olien. I en saakaldt *Rektifikator* fjernes de sidste Rester af Blandingsolien.

Den saaledes indvundne Gasolin finder især Anvendelse som Flyvemaskine- og Automobilbrændsel (Petroleumsæter), hvortil den paa Grund af sin Flygtighed egner sig udmærket. Den aarlige Gasolinproduktion ligger alene for U. S. A. paa omkring en halv Snes Millioner Tons.

Efter at Raaolien har afgivet sin Gas, samt i Bundfældningstanke sit indeholdte Sand og Vand, føres

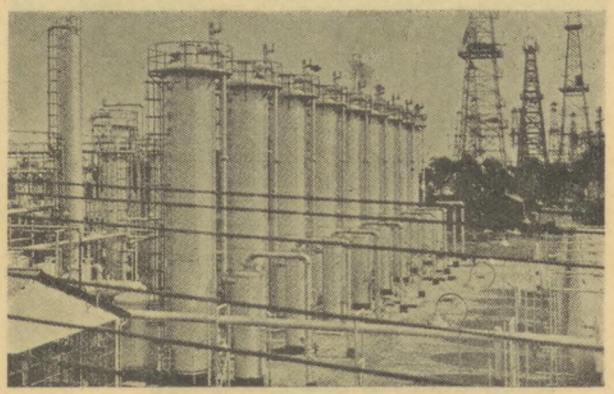


*Fig. 6. Absorberingsanlæg.*

den gennem Rørledninger til Destillations- og Raffineringsanlæggene.

Destilleringsprocessen støtter sig paa det Forhold, at Raaolien er sammensat af flydende Kulbrinter med forskelligt Kogepunkt. Ved Opvarmning fordamper først de mest flygtige Olier og dernæst i Rækkefølge de efterfølgende og mere tungtflydende Bestanddele.

Ordnet efter Destillationstemperatur, fra de laveste til de højeste, er de vigtigste Destillationsprodukter i Rækkefølge: Gasolin, Benzin, Terpentin, Petro-

leum, Gasolie (Solarolie), Dieselolie, Brændselsolie, Parafin, Smøreolier og Asfalt. Disse Produkters Fremstilling, Egenskaber og Anvendelse skal nærmere beskrives i en følgende Artikel.

*P. M.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Overfladehærdning af Støbejern.

I mange Tilfælde er det ønskeligt, at Støbejern kan fremstilles med en stor Overfladehaardhed af Hensyn til dets Slidbestandighed. Efter at Staalindustrien paa Hærdeteknikens Omraade allerede i Aarevis har kunnet pege paa gode Resultater, var det nærliggende at gøre Forsøg paa at overføre de for Staals Vedkommende gjorte Erfaringer og Iagttagelser til Støbejernets Omraade. Man har ogsaa her f. Eks. forsøgt at hærde Støbejern ved Afgysning i Vand eller Olie, men her maa man altid regne med en skadelig Formforandring. Det synes derfor at være af største Interesse at benytte den saakaldte *Nitridering* (eller Nitrering), som først blev anvendt til Hærdning af Staal hos *Friedr. Krupp's A/S i Essen.* Denne Metode, der har vundet stor Udbredelse i mange Lande, og som ogsaa benyttes her i Landet, er baseret paa, at man i Stedet for at *indsætte* Staal med *Kulgas* fra Bengryn eller lignende kulholdige Stoffer benytter Indsætning med *Kvælstof*, idet denne Luftart under visse Betingelser ogsaa kan optages af Jernet og derved gøre dette meget haardt. Det store Fortrin Nitridering har i Sammenligning med Indsætning med Kulgas, er det, at Kvælstofoptagelsen ikke kræver mere end ca. 500° Varme, medens man ved den almindelige Indsætning maa gløde Staalet ved ca. 900°. Tillige kræver Indsætning med Kvælstof ikke nogen efterfølgende Afgysning. Følgen er, at man ved Nitridering ikke udsætter Staalet for saa stærke Spændinger og Formforandringer, som Tilfældet er ved almindelig Indsatshærdning, og dog kan man ved Nitridering opnaa en Overfladehærdning, der naar op til over 900 Brinell, medens man ved Kul-Indsætning som Regel ikke naar over 600—700 Brinell. Til Gengæld faar man lettere Kulstofindsætningen ned i 0,4—0,8 mm Dybde, medens Kvælstofindsætningen kræver længere Tid, saaledes at man almindeligvis kun naar ned i 0,2—0,4 mm Dybde. Der er den Ulempe ved Nitrideringen, at de gode Resultater opnaas kun med Staal af særlige Sammensætninger. Et *Aluminiumindhold* paa ca. 1 pCt. fremmer Staalets Evne til at optage Kvælstoffet, og man fremstiller aluminiumholdige Specialstaal særlig egnede for Nitridering.

I Tyskland bliver nu i Henhold til *Giessereipraxis 1935 Nr. 17—18* efter de af Krupp afholdte Forsøg mangfoldige Cylinderforinger til alle Slags Motorer fremstillet af et Specialstøbejern, der nitrideres med det Resultat, at man opnaar den højeste Haardhedsgrad, de bedste Løbeegenskaber, største Varighed og laveste Omkostninger.

Man opdagede, at det nitriderede Støbejern har en meget fint fordelt Grafit, som begunstiger Dannelsen af en vis Oliefilm paa Overfladen, saaledes at man ved Siden af Materialets Overfladehaardhed ogsaa faar fremragende Løbeegenskaber. De paa denne Maade fremstillede Cylinderforingers nitriderede Lag er meget haardt, men samtidig ogsaa sejgt paa Grund af den yderst fine Struktur, som opnaas igennem Varmebehandlingen. Overfladens høje Haardhedsgrad opretholdes ogsaa, naar Støbegodset opvarmes til forholdsmæssig høje Temperaturer, f. Eks. til 500° C. Dette er meget vigtigt ved stærkt paavirkede Motorer, da saadanne høje Temperaturer i de fleste Tilfælde ved ikke nitriderede Foringer vil have til Følge, at Materialet bliver blødere. De opnaaede Haardhedsgrader ved nitriderede Special-Støbejern fremgaar af følgende Sammenligningsværdier (Haardhedsgraderne er anført i Vickers-Brinell-Tal):

| Materiale | Haardhedsgrad |
|---|---|
| Alm. Støbegods for Blokmotorer ..... | 190— 220 |
| Hærdet Krom-Nikkellegeret Støbegods | 300— 350 |
| Nitrideret Special-Støbegods ..... | 800—1000 |

Enkelte Oplysninger om, hvorledes nitrideret Støbejern forholder sig under Brugen, vil give bedst Begreb om selve Virkningen: I et enkelt Tilfælde udviste et Automobils Cylinder, fremstillet af sædvanligt Cylindergods, efter at have tilbagelagt en Vejlængde af 40000 km under stor Fart en Slitage paa mere end 0,35 mm. Foringer af nitrideret Special-Støbegods udviste derimod under de samme Betingelser en Slitage paa mindre end 0,02 mm. I et andet Tilfælde var i et Automobils 6-Cyl.-Motor de 3 Cylindre af nitrideret Støbejern, de tre øvrige af Kromnikkel-Støbejern. Efter en gennemkørt Strækning paa 10000 km blev der i Kromnikkel-Støbejernet konstateret Furer og Slitage paa 0,07 mm, mens det nitriderede Støbejern var fri for Furer, fuldstændig glat og udviste ikke Spor af Slitage. Ved Indførelse af nitriderede Special-Støbejern til omskiftelige Cylinderforinger har man opnaaet et meget stort Fremskridt, idet man derved bliver i Stand til at fremstille Cylinderblokken af en billigere Støbejernsblanding end hidtil og dog paa Trods heraf indskrænke Vragstøbningen til et Minimum, da de store Krav til Fejlfrihed, Tæthed og Haardhed i Cylinderens Løbebane nu udelukkende maa opfyldes af den indsatte Foring. Disse Foringer lader sig hurtig og billig erstatte.

I Tilslutning til disse i Tyskland gjorte Erfaringer og Iagttagelser vil det være af Interesse at vide, at man ogsaa i England har forsøgt at hærde Støbejern efter Krupps Metode. I disse Forsøg anvendte *I. E. Hurst* (se Foundry Trade Journal Bd. 48, 1933, Side 19, 20 og 32) et med Aluminium og Krom legeret Støbejern med 2,75 pCt. Silicium, 0,75 pCt. Mangan, 0,10 pCt. Fosfor, 1,75 pCt. Aluminium og 1,75 pCt. Krom. Det har vist sig at være fordelagtigt, at Godsstykkerne, som skal nitrideres i Forvejen, bliver underkastet en Varmebehandling, og man kan da vælge imellem to Slags Varmebehandlinger: i det ene og enkleste Tilfælde nøjes man med at opvarme Godset til 900° C efterfulgt af en rolig Afkøling i Luften, mens Godsstykkerne efter den anden Metode ved 850—875° C afgyses i Oliebad og derefter opvarmes til 600—650° C. Naar man i Løbet af ½ til 2 Timer har holdt Stykkerne paa 600—650° C, har man fjernet de indre Spændinger og kan saaledes undgaa en Formforandring ved den senere Nitridering. Hurst anvendte til sine Forsøg en elektrisk Modstandsovn med Temperaturregulering; i denne Ovn lader den ønskede Temperatur sig indstille med en Nøjagtighed af ± 5° C. Selve Godsstykkerne blev anbragt i en Beholder, der var lufttæt og forsynet med en Indløbs- og en Udløbsaabning for den Gas, som skulde føres igennem. Stykkerne laa løse og uindpakkede i Beholderen. Beholderen blev nu anbragt i Ovnen, og der blev ledet luftformig *Ammoniak* igennem den. Ammoniakken, der er en kemisk Forbindelse af Kvælstof og Brint, spaltes ved den anvendte Ovntemperatur paa 510° C, og en Del af Kvælstoffet optages af Støbejernet. Den Gas, som trækker ud af Beholderen, bestaar af uspaltet Ammoniak, Brint og noget Ilt. Det kan nu forekomme, at man ikke ønsker at hærde hele Godsstykket. I dette Tilfælde kan de Dele, som ikke skal være haarde, holdes bløde ved, at man i Forvejen fortinner disse Steder eller overtrækker dem med en Maling bestaaende af Aluminiumpulver og Natriumsilikat eller Kromoxyd og Natriumsilikat. Bestemmer man sig for Fortinning, saa maa Tinlaget ikke være for tykt. Naar Støbegodsstykkerne paa de enkelte Steder har faaet ovennævnte Maling, kan man først bringe dem ind i Nitrideringsovnen, naar Malingen er fuldstændig tør. Senere kan man fjerne Malingen med kogende Vand. Nitrideringen varede ved Godsstykker af ovennævnte Sammensætning ca. 80 Timer, og Hærdningen trængte da 0,38 mm ind i Overfladen. Dersom Hærdedybden ikke spiller nogen særlig stor Rolle, kan man nøjes med en Behandling paa 40 til 60 Timer. Man opnaar betydelig gunstigere Resultat med bearbejdet Støbegods end med ubearbejdet. Dog har det vist sig i mange Tilfælde, hvor Støbejernet før Nitrideringen var sandblæst, at Resultatet var fuldt ud tilfredsstillende, idet Overfladen fik en fuldstændig sammenhængende Hærdning. En mindre Forandring i Godsstykkets Volumen maa man i alle Tilfælde regne med. Ved en rund Stang med en Diameter paa 25,4 mm, var denne vokset efter en Behandling paa 90 Timer med 0,038 mm. Nitrideret Støbegods udmærker sig ikke alene ved en stor Haardhed, men har ogsaa tillige en stor Styrke, og det anvendes i Dag til Cylinderforinger, Ventiler, Pumper, Værktøjsmaskiner og i det hele taget til Maskindele, som er udsat for stærkt Slid.

*A. N.*

## Staal til Klippe- og Stanseværktøjer.

Der anvendes i Stansetekniken et stort Antal Værktøjer, til hvilke der stilles særlige Krav i Retning af Skæreevne, Modstandsevne mod Slid, Træk- og Trykstyrke, og af hvilke der desuden ofte fordres, at de ved Hærdningen faar saa lille Formforandring som muligt. Disse betydelige Fordringer kan i de fleste Tilfælde kun opfyldes økonomisk ved Anvendelse af specielt legerede Staal. Hertil kommer yderligere, at man af et Stykke Værktøj forlanger saa lang Levetid som mulig, fordi Udgifterne ved Fabrikationen og Montagen ofte er meget høje, hvorved en hyppig Fornyelse bliver uøkonomisk.

Alt efter Arbejdsmetoden kan de i Stansetekniken anvendte Værktøjer inddeles i flere Grupper, for hvilke der i Tidens Løb har udviklet sig bestemte Staallegeringer, der har vist sig at være særlig godt egnede. I det efterfølgende skal nu kort anføres de vigtigste Staal til disse Formaal, idet der dog i denne Oversigt kun skal omtales Værktøjer til Forarbejdning af *koldt* Materiale.

### I. Staal til Klipning og Skæring.

Man skelner ofte mellem *Klippeværktøjer* og *Snitværktøjer*. Til de første hører egentlige Sakse, bestaaende af Over- og Underkniv, saasom *Parallelsakse, Slagsakse* og *Skivesakse,* der i de fleste Tilfælde anvendes til Klipning af større Pladestykker, medens man ved Snitværktøjer forstaar de skærende Værktøjer i *Udhuggestempler* og *Lokkestempler*. Ogsaa disse bestaar som Regel af en Overpart — *Udhugger* eller *Lokkestempel* — og en Underpart — *Snitplade*. Selv om de anvendte Værktøjsmaskiner kan være vidt forskellige, findes der dog mange Overgangsformer mellem rene Klippeværktøjer og Snitværktøjer, og de Paavirkninger, som Staalet udsættes for, er i Hovedsagen ens, hvorfor de kan behandles under eet ved Valget af det bedst egnede Staal.

Har Værktøjet en simpel Form, kan der anvendes et ulegeret Kulstofværktøjsstaal (Staal 1 i Tabel 1 med ca. 0,9—1 pCt. C), som hærdes i Vand fra ca. 800° og derved faar en haard Yderzone, samtidig

med at Kernen er sejg. Dette Staal har dog den Ulempe, at Faren for Revnedannelse og Formforandring er meget stor paa Grund af Vandhærdningen. Derfor anvendes til komplicerede Værktøjer, hvortil der yderligere stilles store Fordringer, meget hyppigt Staalene 2, 3 og 4 fra Tabel 1.

*Tabel 1. De vigtigste Staal for Klipning og Skæring.*

| | Kulstof (C) | Silicium (Si) | Krom (Cr) | Nikkel (Ni) | Wolfram (w) | Hærdetemp. | Hærdemiddel |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Staal 1.. | 0,9 - 1,0 | — | — | | — | 800-750° | Vand |
| Staal 2.. | 0,4 - 0,5 | ca. 0,8 | 1-1,5 | | 1 - 2 | 800-830° | Olie |
| Staal 3.. | 0,3 - 0,5 | ca. 0,3 | 1-1,5 | 3 - 5 | | 820-840° | Olie eller Trykluft |
| Staal 4.. | 1,6 - 2,3 | ca. 0,3 | 11-13 | | | 900-950° | Olie eller Trykluft |

Især Staal 4 anvendes som Standardmærke til Snitstempler; det udmærker sig ved at have den mindste Formforandring ved Hærdning — „krympfrit" Staal — hvorved opnaas, at Faren for Revnedannelse, Hærdevragmængden og Efterbearbejdningen (Slibningen) formindskes betydeligt, ligesom det ogsaa besidder udmærkede Skære- og Slidegenskaber paa Grund af det høje Kromindhold. Til Klipning og Udhugning i større Godstykkelser, hvorved store Tryk- og Bøjepaavirkninger optræder, foretrækkes de mere sejge Staal 2 og 3, medens Staal 4 er det bedst egnede til tynd, haard Plade. Staalene 2, 3 og 4 er de saakaldte *gennemhærdende* Staal, d. v. s. Haardhedsforøgelsen ved Hærdningen sker ikke alene i Randzonen, saaledes som ved Staal 1, men finder Sted i hele Tværsnittet, herved bliver disse Værktøjer noget skørere, hvilket der maa tages Hensyn til ved Konstruktionen. Ogsaa til Lokkestempler anvendes i de fleste Tilfælde de anførte legerede Staal. Kun meget svære Stempler til Lokning af tyk Plade fremstilles af Staal 1.

### II. Staal til Stansere.

Som Stanseværktøj betegnes alle de Stempler, der udfører en Formforandring af Pladen ved Bøjning, Rulning, Faconpresning og Prægning. Kravene til Staalene for disse Værktøjer er navnlig: Stor Slidfasthed, hvilket i Reglen er ensbetydende med stor Haardhed, stor Træk- og Trykstyrke og endelig stor Formbestandighed ved Hærdningen. Disse Krav er omtrent de samme, som stilles til Staalene for Klipning og Skæring, og da det er meget almindeligt, at Stansere *tillige* skal virke som Snitværktøj, benyttes Staal af lignende Egenskaber. Dog er der visse Stanseværktøjer, til hvilke der yderligere stilles særlig Fordring til stor Gennemhærdningsevne. Dette gælder saaledes de Stempler, der anvendes paa Friktionspresse til kold Presning af Skeer, Gafler og lig-

*Tabel 2: De vigtigste Staal for Stanseværktøj.*

| | C 1,0-1,2 % | C 1,0-1,2 % Cr 0,5 % | C 1,0 % Cr 1,2 % | C 1,4 % W 5,0 % | C 0,35-0,55 % Cr 0,8-1,5 % Ni 3,0-5,0 % | C 1,6-2,3 % Cr 11-13 % |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Bøjestanser... Overstempel.. | ▥ | | | | | |
| Understempel. | | ▥ | | ▥ | | |
| Rullestanser .. | ▥ | | ▥ | | | |
| Formstanser .. | ▥ | | | | ▥ | |
| Formstanser .. | | | | | | ▥ |
| Prægestanser . | ▥ | | | | | ▥ |
| Hærdetemp. .. | 770—800 | 780—800 | 835—850 | 780—800 | 820—840 | 900—950 |
| Hærdemiddel . | Vand | Vand | Olie | Vand | Olie eller Trykluft | Olie eller Trykluft |

nende Varer af Nysølv, Sølv og rustfast Staal. Tillige Stempler til Prægning af Mønter og Emblemer. Hvis man i disse Værktøjer faar for tynd en Hærdezone, vil de under det svære Bundtryk, hvormed dē virker, hurtigt deformeres, saaledes at deres „Levetid" bliver for kort.

Tabel 2 giver en Oversigt over de hovedsagelig hertil anvendte Staal med Angivelse af den omtrentlige kemiske Sammensætning og Hærdemetode. De angivne legerede Staal anvendes ved højere Fordringer, og naar der skal opnaas større Stykantal. Med Hensyn til Valget af Staal vil det altid være hensigtsmæssigt at raadspørge et erfarent Special-Staalværk, idet man nøjagtigt opgiver Arbejdsforholdene og Værktøjets Form.

### III. Staal til Trækpresseværktøjer.

Trækpresning af Plade er som bekendt en Arbejdsmetode, hvorved Materialet ved Hjælp af en Trækkedorn (Patrice) og en Trækring (Matrice) udsættes for en betydelig Formforandring, der er væsentlig større end ved Stansning. Den vigtigste Anvendelse heraf finder Sted ved Fremstilling af Husgeraad, hvorved Pladen som Regel trinvis tager Form af mere eller mindre dybe Kar eller Skaale af forskellig Form. Herved udsættes saavel Trækdorn som Trækring og Tilholder særlig for Slid, medens der samtidig stilles store Fordringer i Retning af Bøje- og Trykstyrke. Til disse Værktøjer egner sig foruden Kulstofstaal 1 især mellemlegerede Staal med ca. 1 pCt. C, 1,2 pCt. Cr eller 1,4 pCt. C, 5 pCt. W, der efter Opvarmning til 800—850° hærdes i Olie.

I Forbindelse med Trækpresning bruges ofte Formning af Varen ved *Optrykning* paa Trykkerbænk, hvorved Pladen ved Hjælp af en løbende Trykrulle trykkes over en Patron. Til disse Værktøjer anvendes hyppigt højprocentisk Kromstaal med ca. 2 pCt. C og 12 pCt. Cr.

Der maa endnu gøres opmærksom paa, at Varmebehandlingen, nemlig Hærdning og Anløbning, af de omtalte Værktøjer fordrer den største Omhu, idet Temperaturerne og Afkølingsbetingelserne paa det nøjeste maa overholdes, for at Værktøjet ikke allerede ved den første Paavirkning eller endog allerede under Hærdningen skal revne eller paa anden Maade blive ubrugelig. Ogsaa Slibningen af Værktøjet efter Hærdningen maa paa Grund af Faren for Opstaaelsen af Sliberevner foretages med den største Forsigtighed og med godt egnede Sten.

*O. J.*

## Abonnér paa Social-Demokraten.

**Der er næppe mange organiserede Arbejdere, der ikke føler en vis Stolthed i Bevidstheden om, at Arbejderne i Danmark har været i Stand til at skabe en Presse, der fuldt ud kan regnes for at være blandt de bedste, vi har herhjemme. Denne Presse er først** og fremmest et Talerør for Arbejdernes Interesser. Vi er ogsaa tilbøjelige — vistnok lidt for tilbøjelige — til at slaa os til Ro hermed og føle os imponeret, naar vi en Gang om Aaret faar oplyst, at Oplaget for samtlige socialdemokratiske Blade i Danmark er ca. 180.000 daglig.

Er denne Stolthedsfølelse vedblivende berettiget? Ved sidste Rigsdagsvalg mønstrede Socialdemokratiet 760.000 Stemmer. Endvidere er det en Kendsgerning, at der i samtlige faglige Organisationer findes ca. 400.000 organiserede Arbejdere, og set i Relation til disse Tal er Abonnentantallet paa »Social-Demokraten« alt for lavt, maaske endda særlig i København. Her er over 150.000 Medlemmer i Arbejdernes Fællesorganisation, og kun 60.000 Abonnenter; der burde simpelthen være mere end det dobbelte Antal. Vi fremsætter her nogle faktiske Oplysninger, som godtgør, at vor Partipresse er fuldt paa Højde med den øvrige:

1. Et Ugeabonnement paa *SOCIAL-DEMOKRATEN*, iberegnet alle Tillæg, koster 70 Øre, de øvrige store Morgen-Dagblade 75 Øre. (Maanedsabonnement Kr. 3,00, Kvartal Kr. 9,00).
2. De andre Morgen-Dagblade udgaar som Regel i et større dagligt Sidetal end *SOCIAL-DEMOKRATEN*, men tager man Annoncespalterne fra, bliver Mængden af Tekstsiderne den samme.
3. *SOCIAL-DEMOKRATEN* er fuldt paa Højde med de andre Blade, hvad teknisk Udseende og redaktionelt Indhold angaar.
4. *SOCIAL-DEMOKRATEN* er Partiets og Fagforeningernes officielle Organ og ejes af disse.
5. *SOCIAL-DEMOKRATEN* er det eneste Dagblad, der har en for Abonnenterne helt gratis Færdselsforsikring. Man skal hverken oprette en særlig Police eller opbevare Abonnementskvitteringen.
6. *SOCIAL-DEMOKRATEN* er ude i Distrikterne mindst lige saa tidlig som de andre Morgen-Dagblade, og dersom i et Distrikt en Abonnent faar Bladet senere, end de andres kommer, er Aarsagen den, at vort Buds Runde gaar modsat den, de andre Blades Bude gaar.
7. Er man Maaneds- eller Kvartalsabonnent paa *SOCIAL-DEMOKRATEN*, og man ønsker en Annonce optaget i Bladet — Beskæftigelse, Salgs-, Dødsannonce eller andet — optages den for den halve Pris af den almindelige Annoncepris op til Abonnementskvitteringens Paalydende.
8. *SOCIAL-DEMOKRATEN* er billigst m. H. t. Annoncepriser i Forhold til Annoncernes Størrelse.
9. *SOCIAL-DEMOKRATEN* har i Lighed med andre Blade Præmiekonkurrencer af forskellig Art, arrangerer billige Udflugter, Koncerter o. l. i Løbet af Aaret.

**Der gøres mellem Aar og Dag et intensivt Agitationsarbejde af de faglige og politiske Organisatio-**

ner for at øge Abonnentantallet, men Resultatet synes ikke at svare til Anstrengelserne.

Her er ikke Stedet til at komme ind paa en Undersøgelse af Grunden hertil, men ud fra det Synspunkt, at det maa være i Arbejdernes Interesse at have et Organ, der i saa vide Kredse, som det er muligt, kan tale Arbejdernes Sag, og ikke som den øvrige Presse svigte i Situationer, hvor Støtte er mest paakrævet, henstilles det til alle vort Blads Læsere hver for sig at agitere for Udbredelse af

„Mit Blad, Dit Blad,
SOCIAL-DEMOKRATEN".

## Konflikten i Brovst.

Vi har tidligere maattet beskæftige os med Maskinfabrikken i Brovst, hvis Indehaver er eller var Fabrikant C. O. Jensen, Virksomheden skal nemlig efter de seneste Oplysninger være overgaaet til et Aktieselskab. Hver Gang vort Forbund har maattet beskæftige sig med Virksomheden, har det enten været paa Opfordring af Nørresundby Afdeling eller enkelte hos C. O. Jensen beskæftigede Kolleger, som fandt den Behandling, de blev budt, saavel med Hensyn til Arbejdstid som Lønninger, altfor urimelig. Det er nemlig saaledes, at Arbejdstiden stadigvæk har været 9 à 10 Timer daglig; Lønnen har varieret for de forskellige Arbejdere, men den laa i alt Fald altid saaledes, at C. O. Jensens Arbejdere for en 10 Timers Arbejdsdag tjente betydeligt mindre end Arbejderne andre Steder med en 8 Timers Dag. Det er imidlertid aldrig lykkedes at faa ordnede Forhold tilvejebragt, thi saadanne utilfredse blev enten afskediget, eller ogsaa fandt de sig i Skæbnen sammen med den øvrige Arbejderstab, og lod sig byde de Forhold, Fabrikanten mente var passende. Det var i alt Fald tidligere saaledes, at C. O. Jensen beskæftigede en Del Fagforeningsmedlemmer, der var slettede for Restance, og da det var ugørligt for dem med den Løn, de tjente, at betale Sletterestancer ved eventuel Genoptagelse i Forbundet, slog de sig til Ro med Forholdene, som de var.

Som meddelt i Oktober-Fagbladet blev Spørgsmaalet i Efteraaret 1935 atter aktuelt; denne Gang var det ikke alene Smedene, der var utilfredse, men Utilfredsheden deltes af samtlige Arbejdere paa Virksomheden, og der kom underhaanden Anmodning til de interesserede Organisationer, Dansk Arbejdsmandsforbund, Dansk Former- og Støberiarbejderforbund, Malerforbundet, Snedkerforbundet, Tømrerforbundet og Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, om at gøre et Forsøg paa at faa Folkene organiseret. Dette bevirkede, at de paagældende Organisationer indkaldte Arbejderne til Møde i Begyndelsen af September Maaned, men saa stor var Frygten for C. O. Jensen, at der ud af en Stab paa 70 Mand kun mødte ca. 20, og det viste sig da ogsaa, at Fabrikant Jensen havde placeret „tilsynsførende" i umiddelbar Nærhed af Biografteatrets Sal, hvor Mødet blev holdt, for at kontrollere, hvilke Arbejdere der deltog deri. Det kneb ogsaa paa Mødet med at faa Folkene til at udtale sig, thi den ene stolede ikke paa den anden, og man var i alt Fald enige om, at uanset hvad der blev sagt, og hvem der udtalte sig. vilde Fabrikanten Dagen efter blive underrettet herom.

Af de Udtalelser, der faldt, fremgik det dog tydeligt, at Arbejderne fandt deres Stilling uværdig og gerne vilde have Forholdene ændret, hvis det var muligt; det lykkedes at faa nedsat et Fællesudvalg, bestaaende af 3 Mand, der skulde virke for Organisationstanken paa Værkstedet, og med Undtagelse af 3—4 Mand meldte samtlige Arbejdere sig ind i deres Organisationer. Umiddelbart efter anmodede man om at faa optaget Forhandlinger med Fabrikant C. O. Jensen, tilsigtende en Ændring af Lønforholdene, og det vilde være Synd at sige, at de Krav, der stilledes, var urimelige, thi med lidt Variation var Kravet vedrørende Lønningerne ikke højere end ca. 1 Kr. i Timen, og saa naturligvis et Forlangende om at faa indført 8 Timers Dagen. En Anmodning fra Organisationerne til Fabrikant Jensen om Forhandling afvistes haanligt med en Bemærkning om, at Hr. Jensen altid selv havde kunnet forhandle sig til Rette med Arbejderne, og han henviste disse til personlig at henvende sig til ham, hvis de vilde opnaa Ændringer. Denne Limpind gik Arbejderne dog ikke paa, de var klar over, at skulde der opnaas noget, skulde det være ved en samlet Optræden, og dette resulterede i, at alle Mand den 24. September gik ud i Strejke. Undtaget var dog de 3 gamle Arbejdere, der var højt oppe i 60erne, og som Organisationerne var indforstaaet med maatte blive staaende.

Siden har Konflikten staaet paa. Paa nær 3 Mand, der er gaaet tilbage og blevet Skruebrækkere, har Arbejderne beundringsværdigt holdt sammen paa Trods af, at der er gjort ikke saa faa Forsøg paa at bryde deres Sammenhold. Der er saaledes udspredt Rygter som f. Eks., at der nu ikke mere var Brug for den samlede Styrke, men kun for en Snes Mand. Ved anden Lejlighed er, naar Fabrikant Jensen mødte enkelte af de strejkende, den Bemærkning faldet, at Porten stod aaben for vedkommende, naar han meldte sig, og endelig er her, som i visse Tilfælde tidligere, ogsaa Religionen taget i C. O. Jensens Tjeneste, da det, Arbejderne foretog sig, fra visse Sider er fremstillet som noget ukristeligt. I det hele taget er der paa mange Maader, baade overfor de enkelte og samlet, gjort Forsøg paa at lokke enkelte Arbejdere eller Grupper af dem til at svigte Sammenholdet og derved skabe Modløshed i Rækkerne. Alt har dog prellet af paa Sammenholdet.

I Begyndelsen af det nye Aar er der traadt en Del i Arbejde i Virksomheden, og det kan næppe være

paa Grund af Uvidenhed, thi Meddelelse om Strejkens Forløb har været indeholdt i samtlige socialdemokratiske Blade i Landet, men der findes altsaa endnu Individer, som har bidt Hovedet af al Skam og ikke holder sig for gode til saadan Judas-Gerning. At Arbejdet gaar middelmaadigt, for ikke at sige helt skidt, under de forhaandenværende Forhold, er naturligt, og giver sig bl. a. Udslag i, at der saa godt som intet færdigt Arbejde kommer ud fra Fabrikken, men det synes, som om C. O. Jensen og hans Hjælpere først og fremmest har den Opgave at holde sig fri af Fagorganisationerne, saa gør det mindre, hvad det koster i Øjeblikket; thi et Forlydende vil vide, at Strejken saa vidt har virket, som der tilbydes Folk en Løn, der svarer til det, de organiserede Arbejdere kræver, men naturligvis, hvis det lykkes at holde de organiserede Arbejdere ude og holde Virksomheden i Gang med uorganiserede, saa skal C. O. Jensen nok vide at faa Lønningerne bragt ned paa det hidtidige Niveau eller, hvis det passer ham, endnu længere ned.

Saaledes staar Sagerne i Øjeblikket, og C. O. Jensens Hjælpere kan være forvisset om, at Blokaden bliver ikke hævet, forinden en tilfredsstillende Løsning er fundet; der bliver ingen Mulighed for senere at blive rehabiliteret, saa Navnet Strejkebryder vil fortsat være heftet paa dem, selvom det lykkes at holde Virksomheden gaaende, hvilket er højst tvivlsomt. Men det synes jo, som om Fabrikanten og hans Hjælpere hellere ser Virksomhedens Ruin end gaar ind paa at træffe en rimelig Ordning med sine gamle Arbejdere.

Ovenstaaende Organisationer advarer imidlertid paa det stærkeste imod at lade sig forlede til at optage Arbejdet hos C. O. Jensen i Brovst. *Det er og bliver Skruebrækkerarbejde.*

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31 (tidligere Ny Carlsbergvej 80), København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Gartner *Holger Suhr*, Allégaarden, Kastrup. (Drivhuse i Gl. Holte og Hvissinge).
11. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
12. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
13. Installatør *P. Th. Lynggaard*, Oldfuxvej 1, København.
14. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
15. Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia.
16. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
17. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
18. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
19. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
20. *C. O. Jensen*, Brovst.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Observer.** Strejken i Brovst, der tidligere er omtalt i Fagbladet, er fortsat løbende.

Forbundet har gjort forgæves Forsøg paa at faa tidligere Medlem af vort Forbund, Hans Christian Nielsen, født i Sæby den 23./6. 1913, indmeldt og udlært den 6./2. 1933, slettet af Forbundet for Restance pr. 1./4. 1935, til at ophøre med sit Forehavende, men det er ikke lykkedes os at faa Manden til Fornuft.

Dette til Underretning.

**Ringsted.** Paa *A/S Ringsted Jernstøberi* har Priskuranten været opsagt, og ved lokale Forhandlinger er opnaaet Enighed om et Tillæg paa 5 pCt. paa alt Arbejde, dog saaledes at enkelte Stykker har faaet Tillæg op til 15 pCt.

5 i Timeløn arbejdende Formere har faaet et Tillæg paa fra 5 til 7 Øre pr. Mand og Time, og Kernemagerne et Tillæg paa 5 Øre pr. Time.

**Rønne.** Da Sommerferien i 1931 indførtes, mente Formerne i Rønne at se deres Fordel i ikke at lade sig reducere med de 8 pCt. for Ferie med Løn, men tog Ferie uden Løn.

Ved lokale Forhandlinger er man nu enedes om, at Formerne fra og med Sommeren 1937 faar Sommerferie med Løn og uden Reduktioner.

**Vejle.** Paa den i Fagbladet for November omtalte Sag fra *A/S C. M. Hess* er der den 18./12. afholdt Timandsmøde.

Sagen sluttedes her, idet man enedes om at fastsætte Akkordpris paa det Arbejde, der tidligere havde været udført i Timeløn. Firmaet indgik paa at efterbetale Differencen mellem Timeløn og Akkord for det allerede udførte Arbejde.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Overenskomsten med *Odense Glasværk* er forlænget 1 Aar med en Del Forbedringer. Saavel Begyndelseslønnen som den faste Ugeløn blev forhøjet, hvorved ogsaa Feriegodtgørelsen bliver højere, idet Ugelønnen danner Grundlaget for denne Udbetaling. Endvidere indføjedes i Overenskomsten en Paragraf om at benytte Regler for Behandlingen af faglig Strid i Tilfælde af Uoverensstemmelser.

Mellem *Sorø Karrosserifabrik*, Indehaver *Axel Andreasen*, Sorø, og Forbundet er der indgaaet Overenskomst, indeholdende Bestemmelser om Arbejdstid og Løn, Overarbejdsbetaling efter Fælles Værkstedsregler, Afspadsering af Overarbejde udover 3 Timer ugentlig samt Ferie med Løn. Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere, og disse har Ret til at vælge Tillidsmand efter de indenfor Jernindustrien gældende Regler.

**Mæglingsmøder.** Hos *Thomas B. Thrige*, Odense, mægledes den 19. November paa det gamle Stridsspørgsmaal: Arbejdsmændenes Indgriben i vort Fag. Man enedes om ikke at udvide den nuværende Fordeling mellem Maskinarbejde og Arbejdsmandsarbejde.

Den 27. November er der afholdt Mægling hos *A/S De forenede Jernstøberier*, Frederiksværk, paa Strid om Betalingen for visse Arbejder, der fremkommer i lavere Styktal end forudsat ved Akkordaftalen. Man enedes om følgende Ordning:

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ved | Stykantal | paa | 1 | og | 2 | gives | 20 | pCt. | Tillæg |
| - | — | - | 3 | - | 5 | — | 15 | - | — |
| - | — | - | 6 | - | 15 | — | 10 | - | — |
| - | — | - | 16 | - | 24 | — | 5 | - | — |

Paa *Svendborg Skibsværft* mægledes den 3. December paa Strid om Aflønningen for 3 Nittesjak, antaget fra Odense til Arbejde paa Nathold i 2 Døgn. Værftet betalte 36 Kr. til Dækning af de paagældende Arbejderes Udgifter til Logis.

Hos *Emil Neckelmann*, Odense, mægledes den 3. December paa Lønkrav. Dette vistes tilbage til lokal Forhandling, og man er her enedes om et Tillæg.

Paa Klage over, at *A/S De forenede Automobilfabrikker*, København, havde afskediget Tillidsmanden, afholdtes Mægling den 6. December. Firmaet gav Tilsagn om at genantage Tillidsmanden, saa snart der forekom den Slags Motorarbejde, som han var vant til at udføre, og hermed sluttede Sagen.

Den 11. December mægledes hos *Københavns Varmecentral* i Anledning af opstaaede Uoverensstemmelser ved et Rørledningsarbejde paa Hospitalet paa Fuglebakken, København. Sagen sluttede med, at Firmaet til fuld Afgørelse af alle Uoverensstemmelserne betaler Kr. 75,00.

Fra *A/S Georg Jensens Sølvsmedie*, København, var der klaget over, dels at en Formand, Kummerfeldt, var nægtet Udmeldelse af Organisationen, dels at Maskinværkstedet blev affolket. Der afholdtes Mægling den 12. December, og her enedes man om, at Kummerfeldt kan ansættes paa Prøve hos Firmaet som Formand i ½ Aar, og i den Tid skal han fortsætte sit Medlemsskab hos os. Endvidere gav Firmaet Tilsagn om at paavirke 2 Mekanikere til at indmelde sig i Forbundet.

Hos Firmaet *Carl B. Hoffmann*, Esbjerg, mægledes den 18. December paa Krav fra Firmaet om Erstatning for en uvarslet Arbejdsstandsning. Sagen diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser.

Samme Dag afholdtes Mægling paa *Nakskov Skibsværft* paa 1) Krav fra Maskinarbejderne om Forhøjelse af Lønningerne, og 2) Strid om Overarbejdsregler. Med Hensyn til 1) indgik Værftet paa at give et Tillæg at fordele efter dettes Skøn, og angaaende 2) enedes man om at bibeholde de gamle, af Arbejderne opsagte Overarbejdsregler med en enkelt Ændring, dog saaledes, at Forhandlinger herom kan optages paany til 1. Marts, enten lokalt eller paa et Timandsmøde.

Endelig er der paa *Vordingborg Jernstøberi og Maskinfabrik* afholdt Mægling den 20. December paa Lønkrav fra Maskinarbejderne, og hvor man enedes om et Løntillæg. Samtidig behandledes et Tillidsmandsspørgsmaal, hvilket resulterede i, at Firmaet gav Tilsagn om at genantage Tillidsmanden, naar der igen var passende Arbejde for ham.

**Timandsmøde.** Paa et den 17. December afholdt Timandsmøde var nedennævnte Sager til Behandling:

1. *A/S Burmeister & Wains Maskin- og Skibsbyggeri, Refshaleøen.*

a) Krav om Løntillæg til Værktøjssmede og Arbejdere i Værktøjsafdelingen samt Skibsbyggere, væsentlig de lavest lønnede. — Sagen diskuteredes; Firmaet kunde ikke imødekomme Krav om generelle Lønforhøjelser, men meddelte, at man som sædvanlig var villig til i Begyndelsen af det nye Aar at foretage en Gennemgang af de paaklagede Timelønninger og derefter foretage saadanne Reguleringer, som Firmaet skønnede berettigede.

b) Strid om et af Værftet foretaget Fradrag for forsømt Arbejdstid. Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

2. Lønkrav overfor *A/S De forenede Gummi- og Luftringefabrikker, Schiønning & Arvé*, København. Firmaet indgik paa at forhøje Timelønningerne imod, at Akkordafsavnstillægget nedsattes tilsvarende.

3. Lønkrav overfor *A/S Emil Møllers Telefonfabrikker*, Aarhus. Sagen sluttedes, idet det oplystes, at Spørgsmaalet var ordnet ved lokal Forhandling.

4. *Odense Staalskibsværft* ved A. P. Møller. Lønkrav fra Maskinarbejderne om Bord og Maskinarbejdere i Værkstedet. Sagen sluttedes, idet Værftet indgik paa at give et Tillæg til Fordeling efter Værftets Skøn indenfor de forskellige Grupper.

5. *A/S Aalborg Maskin- og Skibsbyggeri*, Aalborg. a) Strid om Vej- og Udearbejdspenge ved et Arbejde paa Limfjordsbroen og ved et Arbejde paa Kjærs Mølles Fabrikker, b) Strid om Forstaaelsen af Skifteholdsreglerne ved et Skifteholdsarbejde, c) Lønkrav fra Maskinarbejderne. Angaaende a) enedes man om, at der for Arbejdet paa Kjærs Mølle betales saavel Vej- som Udearbejdspenge, medens Spørgsmaalet for Arbejdet paa Limfjordsbroen udgik af Dagsordenen. Med Hensyn til b) indgik Værftet paa at betale som af Arbejderne forlangt, uden at der herved skabes Præcedens med Hensyn til fremtidige Forhold vedrørende Skifteholdsarbejde; om c) opnaaedes ikke Enighed.

6. *A/S C. M. Hess' Fabrikker*, Vejle. a) Krav om Forhøjelse af Akkordafsavnstillæget i Beslagværk-

(Fortsættes Side 67.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 6477 | Andersen, Frederik Fr. H. | Nøddebo | 21.10.94 | Hillerød | 2. 3.35 | Hillerød | 6. 7.35 |
| 52124 | —' Hans H. Rygaard | Frederiksberg | 30.11.12 | Kbhvn. Afd. | 2. 5.32 | Kbhvn. Afd. 17 | 14. 9.35 |
| 36252 | — Holger ..... | Gislinge | 7.12 04 | „ „ | 14. 2.30 | „ „ 13 | 28. 9.35 |
| 29313 | — Willy Frederik. | Viborg | 31.10.15 | Viborg | 4. 5.35 | Viborg | 10. 8.35 |
| 30241 | Bech, Arthur..... | Aalestrup | 30. 3 03 | — | 5. 9.35 | — | 25. 9.35 |
| 6531 | Becher, Axel ..... | København | 2. 5 14 | Hillerød | 9. 2.34 | Hillerød | 16 3 35 |
| 5892 | Bodnia, Nathan ..... | Riga | 12. 6.84 | Kbhvn. Afd. | 19. 3.26 | Kbhvn. Afd. 18 | 21. 9 35 |
| 3462 | Boesen, Verner ..... | Nykøbing F. | 1. 9 04 | Nykøbing F. | 2.10.25 | Nykøbing F. | 15. 6 35 |
| 15945 | Brüggemann, Jens P. C. C.. | Østofte | 9. 4.10 | Kbhvn. Afd. | 27. 5.35 | Kbhvn. Aid. 18 | 28 9.35 |
| 7303 | Christensen, Holger ..... | København | 23. 3 84 | „ „ | 5. 8.35 | „ „ 6 | 17. 8 35 |
| 53856 | — Jens Tage..... | Odense | 15. 3 08 | Odense | 29. 5.31 | Odense | 6. 7.35 |
| 31371 | Christiansen, Svend Aage T. | København | 27.11 07 | Kbhvn. Afd. | 30. 8.29 | Kbhvn. Afd. 5 | 28. 9 35 |
| 4403 | Clausen, Niels Marius .. | Skovby Sogn | 1. 5.96 | Odense | 30. 3 35 | Odense | 6 7.35 |
| 30207 | Engel, Kai Aleksius .. | Aabirkeby | 8. 3 16 | Rønne | 5. 5 35 | Rønne | 17. 8.35 |
| 34590 | Frick, Bruno M. Rich.. | København | 27.12.02 | Kbhvn. Afd. | 31. 3.23 | Kbhvn. Afd. 12 | 28 9.35 |
| 2452 | Hansen, Kaj Helge ..... | — | 24. 7 14 | „ „ | 27.10.33 | „ „ 11 | 28. 9.35 |
| 2240 | Hansson, Otto Gunnar... | — | 31. 1.13 | „ „ | 3 12.33 | „ „ 13 | 21. 9 35 |
| 50797 | Heger, Poul H. August | — | 13.11 11 | „ „ | 5. 1.31 | „ „ 14 | 21. 9.35 |
| 9068 | Henriksen, Aksel Henrik .. | Sct. Jørgensbjerg | 15. 8 02 | Holbæk | 23. 7.34 | „ „ 14 | 28. 9 35 |
| 499 | — Axel Martin ... | København | 28. 1.93 | Kbhvn. Afd. 1 | 22. 7 19 | „ „ 14 | 28 9 35 |
| 52370 | Holst, Percy Ernst ... | — | 27. 1 14 | „ „ | 21. 8 32 | „ „ 10 | 21. 9 35 |
| 5867 | Hottenroth, Willy Fr. Sonny | — | 3. 2.15 | „ „ | 20. 8.35 | „ „ 15 | 28. 9 35 |
| 34122 | Jensen, Georg Thorkild | Langeskov | 1. 7.10 | Odense | 20. 5 35 | Odense | 1 6.35 |
| 33424 | — Milton Niels... | Hillerød | 7. 7.11 | Hillerød | 30. 8.30 | Hillerød | 20. 7 35 |
| 15460 | — Orla Sigurd ... | Taastrup | 10. 7.16 | Kbhvn. Afd. | 8. 5.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 14. 9 35 |
| 19997 | — Robert Vald.... | Nyborg | 14.12.10 | Nyborg | 1. 5.30 | Neksø | 27. 7 35 |
| 29759 | — Vilhelm ..... | København | 15. 1.10 | Kbhvn. Afd. | 26. 6 29 | Kbhvn. Afd. 4 | 2. 5.31 |
| 24873 | Jørgensen, Børge Wüle ... | Lumby | 27. 4.14 | Odense | 2. 5 33 | Odense | 14. 9.35 |
| 10956 | Jürgensen, Helmuth Angelo | København | 6. 7.10 | Kbhvn. Afd. | 14. 9.34 | Kbhvn. Afd. 17 | 28. 9 35 |
| 16667 | Jørgensen, Jørgen Vilhelm | Viborg | 17. 1.88 | „ „ | 2. 8.35 | „ „ 2 | 14. 9.35 |
| 4755 | Iversen, Jens Møller ... | København | 11. 8 06 | „ „ | 31. 7.31 | „ „ 9 | 7. 9 35 |
| 8199 | Jacobsen, Einar Peter.... | — | 18. 4 95 | „ „ | 16. 5 34 | „ „ 15 | 28. 9 35 |
| 16878 | Jessen, Svend Aksel B. | — | 12. 8 15 | „ „ | 3. 9 35 | „ „ 14 | 7. 9 35 |
| 12954 | Jonassen, Edv. Th. Jonas | — | 24.10.01 | „ „ | 8. 8.24 | „ „ 17 | 28. 9.35 |
| 39111 | Kaalby, Bernh Chr Jensen | Aarhus | 8. 7 05 | Aarhus | 18.10.24 | Næstved | 1 6.35 |
| 19021 | Kildemand, Poul Edvard .. | Landet | 13 9.16 | Svendborg | 18. 5 35 | Svendborg | 18. 5.35 |
| 28164 | Knudsen, Kaj Windeleff.. | Odense | 28. 1.14 | Odense | 4. 3.34 | Odense | 4. 5.35 |
| 54431 | — Laur. Blomgren | Holsted | 30 9.09 | Vejen | 3. 8 31 | Ribe | 8 6.35 |
| 10004 | Larsen, Georg S. Milgaard | Sørup St. Jørgens | 24. 2.07 | Svendborg | 13. 4.26 | Odense | 30. 3.35 |
| 27858 | — Kaj Harry Siegfred | Hedehusene | 22. 5.15 | Roskilde | 21. 4 28 | Roskilde | 27. 7.35 |
| 29274 | — Oluf Chr. Otto | Ringsted | 1. 3.99 | Ringsted | 8.11.18 | Kbhvn. Afd. 11 | 28. 9.35 |
| 23790 | — Villy Ludvig... | København | 13. 7.08 | Kbhvn. Afd. | 5. 5.28 | „ „ 9 | 24. 8.35 |
| 52388 | Ladegaard, Egil Peter Kjær | Esbjerg | 10. 9.10 | „ „ | 8. 8.32 | „ „ 15 | 21 9.35 |
| 33112 | Lausten, Kresten ..... | Toftlund | 5. 6.13 | Haderslev | 1. 9.33 | „ „ 13 | 14. 9.35 |
| 34200 | Madsen, Hans..... | Odense | 18. 1.98 | Odense | 24 10.29 | Odense | 31. 3 35 |
| 8787 | Marcussen, Kaj Axel Thorv. | København | 17. 3.04 | Kbhvn. Afd. | 14. 6 26 | Kbhvn. Afd. 18 | 12. 1.35 |
| 10921 | Mathiesen, Kaj Gunner ... | Buenos Ayres | 21. 5.15 | „ „ | 9. 9.34 | „ „ 14 | 14. 9.35 |
| 791 | Mosekilde, Peter Chr..... | Gaarslev pr. Børkop | 8. 2 86 | „ „ 1 | 30.10.15 | „ „ 13 | 28 9.35 |
| 16690 | Nielsen, Ernst Emil .... | København | 10.12.12 | „ „ | 16 8.35 | „ „ 14 | 31 8.35 |
| 28527 | — Niels Jørgen... | Næstelsø | 23. 6.85 | Frederiksværk | 15. 6 34 | Næstved | 25. 5.35 |
| 13281 | — Peter Nørgaard | Brande | 2. 5.14 | Middelfart | 25. 6.34 | Odense | 10. 8.35 |
| 52083 | — Svend Erik .... | København | 30. 4.12 | Kbhvn. Afd. | 4. 4.32 | Kbhvn. Afd. 17 | 28. 9 35 |
| 17778 | Olsen, Poul V. Ferdinand | Ringkøbing | 27.12.10 | Holstebro | 1. 5.29 | Holstebro | 20. 4 35 |
| 53851 | — Thorkild Dam.. | Søndersø | 28.12 09 | Odense | 15. 6 31 | Odense | 10. 8.35 |
| 12371 | Petersen, Hans Johannes | Hylleholt | 30. 5.92 | Roskilde | 14.10.20 | Roskilde | 2.11.35 |
| 3470 | — Johannes Chr... | Ønslev | 23.11.13 | Nykøbing F. | 5. 2 34 | Nykøbing F. | 30. 3.35 |
| 14433 | — Poul Hother ... | København | 8. 1.08 | Kbhvn. Afd. | 16. 4.27 | Anvisningskt. | 26.10.35 |
| 14570 | — Valdemar ..... | Vinding | 28. 5.12 | D. Arbm. Forb. | 20. 1.34 | Odense | 25. 5.35 |
| 18721 | Poulsen, Poul Peter..... | Aalborg | 7.11.90 | Aalborg | 28.10.10 | Nørresundby | 13. 7.35 |
| 16426 | Rasmussen Niels Johannes | Lundforlund | 28. 7 09 | Kbhvn. Afd. | 16. 7 35 | Kbhvn. Afd. 14 | 3. 8.35 |
| 30550 | Sørensen, Arne ..... | Nørre Nebel | 13. 5.15 | Vejen | 1. 9 35 | Vejen | 14. 9.35 |
| 54250 | — Heron..... | Vinding | 2 8.12 | Vejle | 1. 7.31 | Vejle | 13. 4.35 |

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 51183 | Sørensen, Kai Erik ..... | København | 29.12.11 | Kbhvn. Afd. | 27. 5.31 | Kbhvn. Afd. 13 | 28. 9.35 |
| 24730 | Schmidt, Jeppe Christensen | Vinum pr. Døstrup | 13.11.87 | Ribe | 2.12.33 | Ribe | 25. 5.35 |
| 51836 | Thomsen, John William .. | Færøerne | 18. 1.11 | Kbhvn. Afd. | 3.12 31 | Kbhvn. Afd. 12 | 1. 7.33 |
| 2607 | Wrønding, Børge ..... | Aarhus | 3. 5.06 | Aarhus | 2. 5.25 | „ „ 13 | 21. 9.35 |

stedet paa Fabrik B, b) Krav om, at Tillæget for Keram Emaille forhøjes fra 12 til 20 pCt., c) Krav om, at Akkorden paa Ovn Nr. 301 forhøjes fra 22 til 50 Øre pr. Stk., d) Krav om Forhøjelse af Lønnen for 5 Svejsere, og e) Krav om Forøgelse af Timefortjenesten i Grovsmedeværkstedet.

Samtlige Spørgsmaal diskuteredes, men Enighed opnaaedes ikke.

7. Lønkrav overfor Firmaerne *T. C. Christoffersens Efterflg., C. Mathiesens Efterflg., Chr. Lauritzen* og *Peter Jensen*, Nykøbing F. Firmaet T. C. Christoffersen havde bragt Spørgsmaalet i Orden ved lokal Forhandling, og de tre andre Firmaer indgik paa at forhøje Lønningerne.

**Faglig Voldgift.** Direktør Poul Sørensen har den 10. December afsagt Voldgiftskendelse i en Strid hos Firmaet *Petersen & Wraae*, København, om, hvorvidt et Rørarbejde paa Bryggeriet „Stjernen" kunde udføres efter Rørprislistens Priser. Kendelsen gaar ud paa, at

„Den alt udførte Del af det omtvistede Rørarbejde betales som Daglønsarbejde. Den tilbagestaaende Del af Arbejdet udføres efter Rørprislisten med Undtagelse af saadanne Dele af Arbejdet, for hvilke denne ikke fastsætter Priser. Om saadanne Deles Udførelse forhandles efter Rørprislistens Regler."

# 45 Aars Stiftelsesfester.

## Smedeforbundets Holbæk Afdeling.

Lørdag den 7. December afholdt Holbæk Afdeling sin 45-aarige Stiftelsesfest i Hotel »Postgaarden«s stilfulde Teatersal.

Festen indledes med, at Medlemmerne Kl. 19 i et Antal af 80 bænkede sig om de festlig pyntede Borde, hvorefter Formanden, *Vald. Jensen*, bød velkommen til Medlemmerne med Damer samt til Forbundets Formand, *P. Andersen*.

Ved Bordet holdtes en Række Taler, hvori mindedes om de Vanskeligheder, som Afdelingen i Lighed med andre Fagforeninger havde haft at kæmpe med.

*P. Andersen* holdt Festtalen, der, som han sagde, helst skulde indeholde noget festligt ved en saadan Lejlighed. Dette var dog vanskeligt paa Grund af den Kampagne, der fra mange Sider rettes imod Fagforeningerne, og disse var nødt til at bevæge sig paa Realiteternes Grund. Taleren mente dog, at vi havde Lov til at glæde os over, at Organisationerne havde været i Stand til at afslaa alle Angreb, hvilket vilde have været ugørligt, hvis ikke vi havde kunnet bevare Enigheden i det Omfang, som det havde været Tilfældet.

Der var dog stadig Vanskeligheder paa dette Punkt ved de store Overenskomstsituationer, og Taleren nævnte Eksempler paa, hvorledes disse Vanskeligheder var forøget, efterhaanden som de faglige Organisationer var vokset, til de nu praktisk talt omfattede samtlige Arbejdere i et Antal af ca. 400.000. Taleren nævnte i denne Forbindelse de Bestræbelser, der var i Gang for at indføre ensartede Afstemningsregler.

P. Andersen sluttede med at motivere et Leve for Holbæk Afdeling.

Imellem Talerne blev der sunget en Del Sange, der var skrevet for Lejligheden, og som bidrog til at sætte Stemningen op.

Efter Spisningen serveredes Kaffe i de tilstødende Lokaler, hvorefter Dansen tog sin Begyndelse. Denne blev dog afbrudt Kl. ca. 23 af en Aftenunderholdning, der bestod i, at den bekendte Jak. Brockhorst med en kvindelig og en mandlig Partner opførte nogle Smaastykker, der kaldte Munterheden frem.

Derefter fortsattes Ballet til henad Morgenstunden.

Hvad der bidrog til at gøre Festen vellykket, var den Omstændighed, at forholdsvis faa af Afdelingens Medlemmer for Tiden er arbejdsløse. Holbæk Afdeling hører nemlig til de Afdelinger, der i en Aarrække har været haardt ramt, idet netop Holbæk har været Sæde for en Del ret betydelige Landbrugsmaskinfabrikker, som i Kriseaarene har været daarligt beskæftiget, men heri er der altsaa i den seneste Tid sket en Ændring til det bedre.

## Smedeforbundets Vejle Afdeling.

Vejle Afdeling afholdt samme Dag, d. 7. December, 45 Aars Stiftelsesfest i Arbejdernes smukke Forsamlingsbygning.

Da Afdelingsformanden, *Laurits Hansen*, aabnede Festen i den store Festsal og bød de ca. 500 Festdeltagere velkommen, udtalte han et særligt Velkommen til Afdelingens Æresmedlem, Smed *Glasberg*, der er den eneste nulevende Medstifter af Afdelingen. Formanden bød ligeledes de øvrige indbudte Gæster, Forbundets Næstformand, *Vilh. Chri-*

*stensen*, Rejserevisor *Carl Frank*, Fællesorganisationens Formand, *Harald Bressendorf*, og Folketingsmand *Holger Larsen* velkommen.

Ved Bordet holdt *Vilh. Christensen* Festtalen. Han overbragte Hovedledelsens Hilsen og takkede for det gode og loyale Samarbejde, der altid havde bestaaet mellem Vejle Afdeling og Hovedledelsen, og omtalte de vanskelige Forhold, under hvilke Arbejderne dannede deres faglige Organisation for 45 Aar siden, hvor ikke alene Modstanden fra Arbejdsgivernes Side, men ogsaa Modstand og Mistillid fra Kollegernes Side gjorde, at de Mænd, der stillede sig i Spidsen for de nystiftede Organisationer, var Genstand for økonomisk Forfølgelse. Men trods al Modstand voksede Organisationerne frem til den Magtstilling, de har i Dag, hvor vi som ligestillet Part er med til at bestemme vore Løn- og Arbejdsvilkaar. Taleren rettede en indtrængende Appel til de unge Kolleger om at tage Del i det faglige Arbejde, og sluttede med at mane til Enighed og Solidaritet. Kun ved at bevare Sammenholdet kan vi naa frem til bedre og lysere Vilkaar for hele Arbejderklassen. Vilh. Christensen sluttede med at udbringe et Leve for Smede- og Maskinarbejdernes Fagforening i Vejle.

Ogsaa de øvrige Gæster havde Ordet for at sige Vejle-Smedene Tak for godt og loyalt Arbejde gennem de mange Aar. Mellem Talerne blev der sunget nogle i Dagens Anledning skrevne Sange, og sluttelig hævede Formanden Bordet, idet han takkede for de mange venlige Udtalelser og lovede, at det gode Samarbejde, der altid havde bestaaet med Forbundets Ledelse og Arbejdernes Fællesorganisation i Vejle, skulde blive fortsat i Fremtiden.

Derefter var der forskellig Underholdning, hvorefter Dansen tog sin Begyndelse, og det blev sent, før den smukke Fest sluttede.

## Offentlige Foredrag paa Danmarks tekniske Højskole.

I Den teknologiske Samling, Sølvgade 83, fortsætter Ing. cand. polyt. J. P. Carlsen i Foraarshalvaaret 1936 med nedenstaaende offentlige Foredrag over industrielle Emner, hvortil Adgangen er gratis.

*Torsdag den 30. Januar, Kl. 20 pr.:*
Høvlemaskiner og deres Anvendelser.

*Torsdag den 13. Februar, Kl. 20 pr.:*
Hvorledes ser Metallerne ud under et Mikroskop.

*Torsdag den 27. Februar, Kl. 20 pr.:*
Elektrisk Svejsning.

*Torsdag den 12. Marts, Kl. 20 pr.:*
Revolverbænksarbejder.

*Torsdag den 26. Marts, Kl. 20 pr.:*
Letmetaller, deres Egenskaber og Anvendelser.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 12505 | Hansen, | Gerhard Johannes | (Kbhvn. Afd.) |
| - 15102 | Jacobsen, | Leo Griffenfeldt | ( — ) |
| - 8574 | Jensen, | Erhardt Jørgen | ( — ) |
| - 36673 | — | O. Alfred | ( — ) |
| - 31294 | Johansen, | Carl Edvard Alfred | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 14818, Frederik Chr. Averhoff, Nr. 19686, Poul Vald. E. Hansen, og Nr. 24562, Johan Heinrich Pohlmann, har atter fundet deres Bøger.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 34622 | Andersen, | Andreas Julius..... | 25.10.30 |
| - 30123 | — | Christen Vald..... | 21. 1.22 |
| - 28697 | — | Jens ..... | 26 3.32 |
| - 5534 | Brinkmann, | Svend Eigil..... | 25. 8.34 |
| - 22719 | Christensen, | Einer Emil ..... | 31. 3.28 |
| - 22253 | Clausen, | Alvid Christian M... | 20. 5.33 |
| - 9787 | — | Niels Chr..... | 20. 7.35 |
| - 36664 | Fischer, | Victor Emil ..... ... | 11 10 24 |
| - 13902 | Hansen, | Hans Chr. Harald... | 9. 3 35 |
| - 34641 | — | Volmer P. Martin... | 24. 3.28 |
| - 25685 | Hammer, | Gudmund ..... | 29. 7.33 |
| - 34709 | Hemmer, | Svend..... | 9. 4 32 |
| - 13182 | Henningsen, | Johannes..... | 19.11.27 |
| - 37370 | Jensen, | Carl Ejner ..... | 5. 4.24 |
| - 29844 | — | Jens ..... | 20 1.34 |
| - 20718 | Jørgensen, | Poul Emilius ..... | 12. 5 34 |
| - 51352 | Kofoed, | Hans Vernon J..... | 2. 7 32 |
| - 35583 | Larsen, | Ernst Peter ..... | 31. 3 34 |
| - 33976 | Laursen, | Axel Bech..... | 2. 4.32 |
| - 52997 | Madsen, | Niels Vilhelm ..... | 4. 8.34 |
| - 8526 | — | Svend Aage ..... | 27. 7.35 |
| - 2213 | Meisel, | Edvin Chr. Marinus | 31.10.25 |
| - 25535 | Michelsen, | Gustav Villy ..... | 27.12 30 |
| - 23039 | Mikaelsen, | Niels Eiler ..... | 8 10 32 |
| - 14941 | Motz, | Poul Frederik ..... | 31. 8 35 |
| - 37481 | Møller, | Ehlert Marinus ..... | 20. 7.29 |
| - 16555 | Nielsen, | Christian Albert .... | 17. 8 35 |
| - 15389 | — | Erik ..... | 3. 8.35 |
| - 51806 | — | Frantz Christian.... | 9. 3.35 |
| - 26107 | — | Helmuth L..... | 3. 8.35 |
| - 26657 | Olsen, | Aage Emanuel..... | 10.11.34 |
| - 53299 | Ovesen, | Charles Frank..... | 23 2.35 |
| - 248 | Pedersen, | Erik Børge Erling .. | 16. 2.35 |
| - 2178 | Sørensen, | Stanley Henry..... | 13. 7.35 |
| - 8482 | Schmidt, | Christian Herman... | 9. 3 35 |
| - 10635 | Sejr, | Hans Holger Poulsen | 30. 3.29 |
| - 23073 | Vangsgaard, | Niels Rokkjær..... | 29. 9.34 |

### Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 46312 | Jeppesen, | Kaj Laurits..... | 22.12.34 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer). København.

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 4 FEBRUAR 1936 22. Aarg.


# Overenskomstsituationen ude og hjemme.

Som det formentlig vil være den overvejende Del af dette Blads Læsere bekendt gennem Dagspressen, har vort svenske Broderforbund faaet afsluttet en ny Overenskomst med Arbejdsgiverne indenfor den svenske Jernindustri, efter at have været saa nær aaben Konflikt som muligt. Paa det svenske Metalindustriarbejderforbunds Kongres i Efteraaret 1935 besluttedes det at opsige den gældende Aftale for saavel Værkstedsforeningen som Jernbrugsindustrien, og Grunden til Opsigelsen var den, at Timelønsarbejderne ved tidligere Reguleringer var kommet ned paa et Lønniveau, der ikke svarede til Opretholdelsen af den tidligere Levestandard, og for Akkordarbejdernes Vedkommende var Stillingen den, at det gjaldt om at stabilisere Akkordforholdene paa de forskellige Værksteder.

Efter Opsigelsen fulgte de sædvanlige Forhandlinger, der sluttedes, uden at Enighed opnaaedes, og da den svenske Overenskomst udløb pr. 1. Januar, varslede Arbejdsgiverne Lockout, hvilket medførte, at Forligskommissionen tog Affære. Ved dennes Hjælp forhandlede Parterne sig til et Resultat, der udsendtes til Urafstemning, saaledes at Svaret skulde være Forligskommissionen i Hænde den 20. Januar. Forslaget betød en Forhøjelse af Lønningerne for saadanne Arbejdere, der ikke hovedsagelig har Akkord, idet der for disse fastsattes en Timeløn, der overstiger Minimallønnen med 25, 22 og 15 Øre for henholdsvis Gruppe I, II og III, hvilket vil sige en Forhøjelse paa 8, 7 og 5 Øre. Vi erindrer her om, at Sverige med Hensyn til Lønninger er inddelt i 3 Grupper, hvoraf Gruppe I omfatter Stockholm og Omegn, Gruppe II Göteborg og tilsvarende Byer og Gruppe III den egentlige Provins.

For rene Timelønsarbejdere er der for mandlige Arbejdere over 20 Aar opnaaet et Tillæg af henholdsvis 7, 5 og 3 Øre.

Hvad angaar Akkorderne var Spørgsmaalet gennem de senere Aar blevet brændende. Ganske vist var den tidligere Fortjeneste holdt, men der er i Sverige som andre Steder Tilbøjelighed til stadig at sætte Tempoet op ved Hjælp af tekniske Forbedringer, bedre Maskiner samt ikke mindst skærpet Kontrol, og alt dette bevirkede, at Medlemmerne i høj Grad følte sig udsat for Vilkaarligheder.

Der blev ikke gennemført egentlige Forbedringer af Akkordpriserne, men der tilføjedes Overenskomsten Bestemmelser, der sikrer Arbejderne imod ensidig Fastsættelse af Akkorder fra Arbejdsgivernes Side paa Basis af Tidtagning, ligesom der tilsikredes Organisationen og Arbejderne, naar disse ønskede det, at der skulde optages Forhandlinger om faste Akkordpriser, hvor saadanne ikke fandtes.

Endvidere opnaaedes en Forbedring af Betalingen ved Skifteholdsarbejde, navnlig ved 2. Skift.

Endelig indeholdt Mæglingsforslaget Bestemmelse om, at Arbejdere ved de mekaniske Værksteder, der udfører Husbygningsarbejde, skal lønnes som Bygningsarbejderne i Almindelighed.

For Jernbrugenes Vedkommende lykkedes det for

Størstedelen af de Arbejdergrupper, som havde 56 Timers Arbejdsuge, at faa gennemført 48 Timersugen. Iøvrigt skal Lønniveauet ogsaa for denne Gruppe af Timelønsarbejdere bringes paa samme Højde som i 1932.

Da Resultatet af Urafstemningen forelaa, viste det sig, at Forslaget var vedtaget af Jernbrugsarbejderne, men forkastet af Værkstedsarbejderne, Forkastelsen af Forslaget, der efter Hovedledelsens Formening i det store og hele betød ikke ubetydelige Fremskridt, maa ses paa Baggrund af, at den svenske Jernindustri for Tiden er godt beskæftiget; man havde i Efteraaret 1935 saaledes kun 6 pCt. arbejdsløse. Imidlertid optoges nye Forhandlinger, og ved disse lykkedes det at opnaa enkelte Forbedringer, hvorefter Overenskomsten blev undertegnet af Forbundets Hovedbestyrelse, og dermed var Freden i den svenske Jernindustri sikret.

Herhjemme har Overenskomstsituationen formet sig, vi havde nær sagt paa usædvanlig Maade, idet de to Hovedorganisationer paa et ret tidligt Tidspunkt enedes om at udskyde Opsigelsesfristerne med det Formaal at begrænse den Uroperiode paa Arbejdsmarkedet, som uvægerligt fremkaldes ved de talrige Opsigelser, samt for at give de modstaaende Underorganisationer længere Tid til Forhandling og derved skabe Mulighed for en bedre Realitetsbehandling af Stoffet, saaledes at den store Ophobning af Detailspørgsmaal ved de afsluttende Forhandlinger kunde undgaas.

Men var selve Optakten til den aarlig tilbagevendende Overenskomstsituation lidt anderledes end foregaaende Aar, hvor Arbejdsgiverne har nægtet at udsætte Opsigelsesfristerne, har de efterfølgende Forhandlinger formet sig paa samme Maade som tidligere. Forhandlingerne er ført under den Parole, som Arbejdsgiverforeningen paa et meget tidligt Tidspunkt fremsatte, nemlig at der kun var Mulighed for at slutte paa de gældende Betingelser. Man vilde ikke gaa med til Forbedringer trods det, at Aaret 1935 dog har bragt nogen Prisstigning, og at Virksomhederne paa Grund af forholdsvis gode Konjunkturer har haft en bedre Indtjeningsevne end i de foregaaende Aar.

Trods al Tale om de høje Lønninger er det jo da ogsaa en Kendsgerning, at den samlede Eksport af Industrivarer i 1935 havde en Værdi af ca. 300 Mill. Kr., hvilket var en Stigning paa 20 pCt. i Forhold til 1934.

Samtidig er Antallet af beskæftigede i Industrien steget med 7 pCt.

Det er jo givet, at naar Arbejdsgiverforeningen udsteder en saadan Parole, vil selve den Adgang, der ellers iøvrigt gives Underorganisationerne til at forhandle sig til Rette, i høj Grad forskærtses, fordi Arbejdsgiverne i Underorganisationerne føler sig forpligtede af Arbejdsgiverforeningens Udtalelse.

Overenskomstsituationen er paa nuværende Tidspunkt saa vidt fremskreden, at man kan danne sig et Overblik over Stillingen. En Del Fag har forlænget Overenskomsterne; saaledes Jernindustrien, hvor der for Centralorganisationens Vedkommende slet ikke har været nogen Overenskomstsituation i denne Omgang. En Undtagelse danner dog Arbejdsmændene og Kvinderne og enkelte mindre Fag, som endnu ikke er i Orden. For Guld-, Sølv- og Elektropletindustrien, Olieindustrien, Entreprenørfaget i København og Provinserne samt nogle mindre Fag er der opnaaet Enighed om at forlænge Overenskomsterne. Disse Grupper omfatter ialt ca. 50.000 Arbejdere, og der er ved Fornyelsen af Overenskomsterne opnaaet visse Forbedringer.

Derimod er Forhandlingerne bristede i en lang Række Fag, som derefter har opsagt deres Overenskomster. Ifølge De samvirkende Fagforbunds Opgørelse drejer det sig om Overenskomster, omfattende 77.300 Arbejdere. For Flertallet af disse Overenskomster gælder det, at de udløb til 1. Februar. Endvidere har en Del udenfor De samvirkende Fagforbund staaende Organisationer opsagt Overenskomster for ialt 12.000 Arbejdere. Malerfaget f. Eks. har ved Urafstemning vedtaget et nyt Forslag til Overenskomst med Malermestrene, hvorimod Overenskomsten for Jernindustriens Malere er forkastet og som Følge deraf opsagt af Forbundet. En Række Fag har forhandlet under Hovedorganisationernes Medvirken, men det var dog klart, at Arbejdsgiverforeningen agtede at faa afsluttet disse Forhandlinger hurtigst muligt for at faa Situationen tilrettelagt saaledes, at Lockoutvarsler kunde fremsættes for det størst mulige Antal Arbejdere.

Det første Lockoutvarsel fremsendtes af Arbejdsgiverforeningen den 30. Januar og er efterfulgt af 2. Varsel den 6. Februar, saaledes at Lockouten kan træde i Kraft Lørdag den 15. Februar ved normal Arbejdstids Ophør i følgende Omfang:

1) Kalk- og Teglværksforeningen af 1893, Foreningen for Kaolin-, Kalk- og Teglværksindustrien paa Bornholm, Foreningen af Grusgrave og Skærvefabrikker og A/S Carl Nielsen, Stroby.

For Kalk- og Teglværksindustrien træder Lock-

outen for Brændernes Vedkommende dog først i Kraft Onsdag den 26. Februar ved normal Arbejdstids Ophør.

2) Centralforeningen af Murermestre i Danmark og Mesterforeningen for Bygningshaandværkere i Gl. Roskilde Amt, for saa vidt angaar Beskæftigelse af Medlemmer af Murerforbundet i Danmark og Dansk Arbejdsmandsforbund.

3) Foreningen af danske Cementfabrikker.

For de ved Roterovnsanlægene beskæftigede Arbejdere træder Lockouten dog først i Kraft fra Torsdag den 20. Februar ved normal Arbejdstids Ophør.

4) Foreningen af Københavns Skotøjsfabrikanter og Foreningen af Skotøjsfabrikanter i Provinsen, for saa vidt angaar Beskæftigelse af Medlemmer af Dansk Skotøjsarbejderforbund.

5) Træindustriens Fabrikantforeninger for København og Omegn, Jylland og Østifterne,
Centralforeningen af Snedkermestre i Jylland og Fyen.
Centralforeningen af Snedkermestre i Østifterne,
Snedkerlaugets Bygningssnedkerafdeling,
Snedkerlaugets Møbelsnedkerafdeling,
Københavns Tømrerlaug,
Centralforeningen af Tømrermestre i Danmark,
Bornholms Tømrer- og Snedkermesterforening og Foreningen af Guldlistefabrikanter og Barokforgyldere i Danmark, for saa vidt angaar Beskæftigelse af Medlemmer af Træindustriarbejderforbundet og Forgylderforbundet i Danmark (dog med Undtagelse af de ved Fremstilling af Emballage til Næringsmidler beskæftigede Arbejdere, de ved Fremstilling af Træuld til Ægpakning samt de ved Ligkistearbejde beskæftigede Arbejdere).

6) Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark, for saa vidt angaar Beskæftigelse af Medlemmer af Karetmagerforbundet i Danmark, Træindustriarbejderforbundet i Danmark, Dansk Skibstømrerforbund, Kvindeligt Arbejderforbund og Dansk Arbejdsmandsforbund, alt med følgende Undtagelser:

a. De hos Medlemmer af Foreningen af industrielle Reparationsværksteder beskæftigede Arbejdere.

b. De ved Reparation af Gas- og Vandledninger, de ved Reparationsarbejde hos Gasmaalerfabrikkerne samt de hos A/S Emil Møllers Telefonfabrikker, Horsens, beskæftigede Arbejdere.

Hos A/S M. P. Allerups Eftf., Odense, træder Lockouten for Glødeovnsarbejderne først i Kraft fra Torsdag den 27. Februar ved normal Arbejdstids Ophør.

For de ved Galvanisering beskæftigede Arbejdere træder Lockouten først i Kraft fra Lørdag den 22. Februar ved normal Arbejdstids Ophør.

For de ved Emaillebrænding beskæftigede Arbejdere træder Lockouten først i Kraft efterhaanden som Arbejdet ved Ovnene bliver færdigt.

c. De ved koncessionerede Virksomheder (Elektricitetsværker, Sporvejsselskaber, Jernbaneselskaber o. a.) beskæftigede Arbejdere.

d. De ved Fabrikation af Crown Cork, Mælkekapsler og Blikdaaser til Næringsmidler beskæftigede Arbejdere.

e. De hos Auto- og Motorcykle-Branchens Arbejdsgiverforening beskæftigede Arbejdere.

f. De ved Reparation af Fiskerifartøjer beskæftigede Arbejdere.

7) Tekstilfabrikantforeningen, for saa vidt angaar Beskæftigelse af Medlemmer af Kvindeligt Arbejderforbund i Danmark.

Fra samtlige de ovennævnte Tilfælde, hvori Arbejdsstandsning iværksættes, undtages de som Kedel- og Maskinpassere beskæftigede Arbejdere, de som Nattevagter, som Kuske og ved Pasning af Heste beskæftigede Arbejdere samt Chauffører.

Samtidig er der udstedt et nyt 1ste Varsel om yderligere Udvidelse af Arbejdsstandsningen.

Da dette skrives, har Forligsinstitutionen paabegyndt Mægling, og om det lykkes denne at finde det Grundlag, hvorpaa Parterne kan mødes, er altsaa bestemmende for, om det i Aar er muligt at undgaa Konflikt. Forholdene saavel udenfor som indenfor vort Lands Grænser indbyder ikke til den store omfattende Arbejdskamp, der kun fører et sikkert Resultat med sig, nemlig Ødelæggelse af Arbejdsmarkedet. Under stærk Konkurrence med Udlandet søges Arbejdsmarkedet bevaret i størst mulig Grad, men desuagtet findes der indenfor Landets Grænser en Arbejdsløshedshær af organiserede Arbejdere paa over 100.000, og Tallet vil uden Tvivl forøges efter en Storkamp, som vi har Erfaring for vil tage nogle Maaneder af Aarets bedste Arbejdstid, naar den først udbryder.

Efter hvad der saaledes hidtil er foregaaet indenfor Overenskomstsituationen, maa det konstateres, at Arbejdsgiverforeningen har sat sig fast paa det Standpunkt udover rene Smaatterier kun at ville forlænge Overenskomsterne paa det nuværende Lønniveau og slet ikke vil høre Tale om Ændringer i Arbejdstiden

for dermed at bidrage til at afhjælpe den permanente Arbejdsløshed. Motiveringen i saavel den dertil indrettede Presse som fra Arbejdsgiverne er, at vi her i Landet ligger med relativt høje Lønninger, og med en Antydning af, at vi hellere skulde den anden Vej for dermed at stimulere Beskæftigelsen. Dette Argument er af Arbejdsgiverne anvendt indtil Trivialitet og er lige saa mange Gange imødegaaet, saa det nytter næppe noget paany at optage en Diskussion herom, men en Kendsgerning er det, at i Lande, som konkurrerer med den danske Industri, og hvor Lønningerne ligger paa Sultepunktet, er Arbejdsløsheden i hvert Fald ikke mindre, men i de fleste Tilfælde af et større Omfang end her.

Endvidere maa der ogsaa tages Hensyn til den tekniske Udvikling, thi det er ubestrideligt, at en saadan foregaar Aar efter Aar, hvilket betyder mere intensive Arbejdsmetoder og stærkere Udnyttelse af den enkelte Arbejder og naturligvis deraf følgende bedre Indtjeningsevne for Virksomhederne. Men det er meningsløst, at Arbejdsgiverforeningen vil tage sig hele den Fordel til Indtægt, som hidrører fra den tekniske Udvikling, thi gennemført i sin yderste Konsekvens betyder det, at et stedse stigende Antal Arbejdere bliver overflødige og stødes ud i Arbejdsløshed, og ingen vil vel bestride, at Arbejdsløsheden, eller om man vil, Bestræbelserne for at skaffe Arbejde til de arbejdsløse, er et af Tidens vigtigste Problemer. Det gaar derfor ikke an, at Arbejdsgiverforeningen som Organisation ensidig tager det Standpunkt overhovedet ikke at ville være med til at rette hverken paa Arbejdstid eller Lønninger. Uden en fornuftig Hensyntagen til den tekniske Udvikling vil Bestræbelserne for at afhjælpe den overhaandtagende Arbejdsløshed blive en March paa Stedet, og for Samfundet betyder dette en stedse stigende Forarmelse, idet Industri-Eksporten kun er en Del og endda kun en ringe Del af Landets Erhverv. Det indenlandske Marked vil stadig være Hovedmarkedet, og uden en nogenlunde vellønnet Arbejderstand bliver Omsætningen utilstrækkelig, hvilket igen betyder Stagnation saavel for Landbruget som Industrien med deraf følgende forøget Arbejdsløshed. Det maa derfor haabes, at det lykkes at finde Grundlag for Overenskomster, som tager alle herhenhørende Forhold i Betragtning.

---

Umiddelbart forinden Bladet gaar i Trykken, erfarer vi, at Arbejdsgiverforeningen har udsendt andet Lockout-Varsel, der bl. a. omfatter hele Jerninduſtrien, derunder ogsaa Centralorganisationens Medlemmer.

---

# Et Aars Hitler-Regering i Saardistriktet.

## En Nazists Bedømmelse af Hitlers „Velsignelser".

Vi gengiver nedenfor i Uddrag et Brev fra en i Saardistriktet boende Lærer, der stemte for Hitler den 13. Januar 1935, og som stadig er Nazist. Desto vægtigere er hans Dom over Hitler nu.

*Kære Broder.*

..... Jeg er glad ved, at jeg ikke er Familieforsørger — ikke just af materielle Grunde. I den Retning gaar det meget godt. Min Løn er ikke nedsat, men Skatter og forskellige Fradrag er større end før Hitlers Tid. Dog klarer jeg mig meget godt. Anderledes er det med mine gifte Kolleger, med Arbejderne og de smaa Funktionærer (ogsaa Statsfunktionærerne). Men herom vil jeg ikke tale. Mine Bekymringer er af anden Art. Jeg pines og nages af Tvivl.

Det er første Gang, jeg taler aabent om disse Ting. Jeg har overvejet det længe — frem og tilbage. Bliv ikke vred over, at jeg nu besværer Dig med en Del af mine Sorger. Jeg maa se at blive min Byrde kvit. Ellers trykker den mig til Jorden.

Du ved, at jeg med hele mit Hjerte var med i Saars Afstemningskamp og lagde al min Energi deri. Jeg beklager det heller ikke nu og vilde gøre det endnu engang i Gentagelsestilfælde. Genforeningen var for mig en national Forpligtelse. Hvad der saarede mig under Afstemningskampen var, at man lagde alt for lidt Vægt paa dette Moment og i Stedet betonede de materielle Aarsager. Man lovede Folk alt. Hvis blot en Del af Løfterne blev holdt, vilde den jævne Mand føle Genforeningen med Tyskland som et Paradis.

Og saa ser vi da nu over hele Linien *intet andet end Skuffelse.* I alle Klasser og i alle Fag Skuffelse. Her nytter ingen Henvisning til den lykkeligt fuldbyrdede Genforening med Tyskland og det tyske Folk. Og det gør Situationen for En saa svær. Især, da man ved en objektiv Undersøgelse *næppe kan fremsætte noget af Betydning imod Kritiken.* Jeg skal *nok vogte mig for at fremføre min Kritik offentlig. Det kan man ikke gøre uden at risikere sit Hoved.* Men til Dig tør jeg sige: Det er ikke uden Grund, naar store Kredse af Befolkningen føler sig beløjet og bedraget.

Arbejdsløsheden er ikke blevet mindre. Nye Gruber er ikke kommet i Drift. De Minearbejdere, som den franske Mineledelse af politiske Grunde satte paa Porten, er ikke bleven genantaget.

Jeg taler ikke her om Knapheden paa Smør, Fedt og Svinekød. Den maa overvindes. Men jeg spørger paany mig selv: Hvorfor har man lovet noget, som man ikke kunde holde? Man kan ikke tage de fattige Minearbejdere ilde op, om de i Dag tvivler og frygtsomt spørger sig selv, om det dog ikke var *Max Braun* og Status-quo-Folkene, der alligevel havde Ret.

Min Nabo er en Tjenestemand i en Statsvirksomhed, nygift og med et lille Barn. Manden kom i Forgaars Aftes ganske forstyrret ind til mig og viste mig sin Lønningsseddel. Kære Broder, hvis jeg ikke havde set det med egne Øjne, vilde jeg ikke have anset det for muligt, at Staten vilde vove at sende en Tjenestemand hjem med en Løn for Ugen fra 22. til 28. December paa siger og skriver *10 Mark, 21 Pfennig* (ca. 22 danske Kr.). Den virkelige Løn er *29.02 Mk. Fradragene er paa 18.82 Mk.* Herunder er en lille maanedlig Afbetaling paa et Laan. Det var udregnet korrekt altsammen, ogsaa Fradragene. Men jeg kunde ikke svare paa Mandens Spørgsmaal om, hvorledes han skulde kunne ernære sig selv og sin Familie med godt ti Mk. om Ugen. At jeg stiltiende betalte Mælkeregningen, er jo intet Svar.

Hertil kommer, at der fra 1. Januar indføres en *Borgerskat*, hvilket for de mindre bemidlede betyder en stor Forhøjelse af Kontingentet til Social- og Arbejdsløshedsforsikringen.

Forfølgelserne af Jøderne har sat meget ondt Blod. Folk, som man sandelig ikke kan beskylde for at være jødevenlige, var oprørte og forfærdede. I Hovedsagen rigtignok over de høje Embedsmænds Mangel paa Indflydelse; selv om de med stor Larm kaldte Folk til Fornuft, bekymrede de lokale Førere sig lidet eller slet intet derom. Man gik blot lidt forsigtigere til Værks, ogsaa af Hensyn til de mange Udlændinge, som stadig bor her i Saardistriktet. Det kan ikke nægtes, at den udenlandske Pressekampagne er en pinlig Sag.

Til Slut blot dette: En Kilde til særlig Bekymring hos mig er Ungdommens Forraaen og Demoralisering. Mit Lærerhjerte bløder, naar jeg i min nærmeste Nærhed ser Frugterne af eet Aars Opdragelse. Jeg vil ikke kaste Barnet ud med Badevandet. Men der er meget raaddent indenfor „Hitler-Ungdommen" og i „Forbundet af tyske Piger". Materialet er godt nok, og der kunde blive noget godt ud deraf. Men Førerne duer ikke. Resultatet er *Tøjlesløshed*, medens man i Statens Interesse burde forvente Selvtugt.

Nu nok herom. Der kunde være meget endnu at sige, men lad det være, til vi ses personlig. Jeg er bleven mere forhaabningsfuld, nu da jeg har kunnet aabne mit Hjerte. Det Gode vil nok sejre til sidst. Jeg haaber ogsaa, at man i Førerkredse en Dag vil indse, at man maa holde sine Løfter, ellers maa man finde sig i at blive betegnet saaledes, som man fortjener .....

Din Broder

*Ch.....*

# Mine Erfaringer som Ingeniør i Sovjet-Rusland.

Af *H. Schandorff.*

(Fortsat.)

Før jeg gaar nærmere ind paa en Analyse af disse beskrevne Tilstande, skal jeg med det samme resumere de forholdsvis faa fordelagtigere Tilstande, som almindeligvis kunde iagttages:

1. At den øverste Regering under Stalins Ledelse paa temmelig dogmatisk Maade arbejder for Massernes Vel.
2. At Regeringen er sig de herskende, slemme og ofte umulige Tilstande bevidst og som oftest erkender deres Aarsag og forsøger, omend langsomt og vagt og i Regelen i sidste Øjeblik, at forandre og forbedre den økonomiske Organisation og grundlæggende Principper for den økonomiske Virksomhed paa Trods af, at de nye Standpunkter ofte eller i Regelen kolliderer slemt med tidligere. Vagheden, Langsomheden og Katastrofepolitiken er maaske politisk nødvendig af Hensyn til Partiets Træghed.
3. At økonomiske og organisatoriske Fremskridt, nationalt og stort set, trods alle modvirkende Kræfter og slette Tilstande, virkelig gøres.
4. Børne- og Mødreforsorgen, karakteriseret især ved Storbyernes Fødehjem og Børnekonsultations-Klinikker, er gratis for alle Arbejdende, er vel udviklede og virker ganske udmærket, især paa Baggrund af de smaa Hjælpemidler og primitive Forhold.
5. Alm. fri Lægehjælp og fri Hospital for alle Arbejdende er et stort Fremskridt, selv om Hospitalsvæsenet er primitivt og fattigt udstyret og oftest har Mangel paa de vigtigste Medikamenter, ligesom Patienternes Fødeforsyning næsten alene er afhængig af Slægt og Venner.
6. Der hersker en vis Optimisme, især i Byerne og hos de højere Funktionærer, ikke paa Grund af øjeblikkelig Tilfredshed med Levevilkaarene, men paa Baggrund af de daarligere Tilstande under og efter Revolutionen og i Troen paa en fortsat Bedring.
7. En almindelig Trang til Erhvervelse af Kundskaber kan iagttages overalt.
8. Et stort Arbejde udføres for at interessere de Unge i Sport.
9. Kvindens absolutte Ligestilling med Manden overalt.
10. Effektiv Propaganda mod Overtro og Mystik.
11. Stor Dygtighed i Reklamekunst, især m. H. t. politisk Propaganda o. l.

Hvorledes kan man nu paa en fornuftig Maade forklare Eksistensen af saadanne først beskrevne Forhold i U.S.S.R.? Ja, mange vil simpelthen mene,

at de er Resultatet af primitive Forhold, af Tilbagestaaenhed i Almindelighed, af den forholdsvis hastige Industrialisering, hvor saa mange primitive Bønder arbejder i Fabrikkerne o.s.v. Men Forholdet er langtfra saa simpelt. Thi ser man paa ny-kapitalistiske Lande, hvor meget primitive Folkeslag drages ind i den kapitalistiske Produktion (Syd-Amerika, Kina, Japan o. l.), saa ser man dog ikke dér Fremtoninger, som blot kan sammenlignes i den mindste Grad med, hvad man finder i S.U.

Nej, Sagen er meget dybere liggende og ikke saa meget bestemt af Menneskenes personlige Egenskaber (thi de er overalt forbløffende nær det samme), men af den i S.U. herskende karakteristiske Ordning for Produktion og Fordeling. Og her maa vi da erkende følgende specielle Tilstande for Sovjet-Unionen:

1. Statens Ejendomsret til al Jord og alle Produktionsmidler.
2. Komplet Trustificering af Industri og Handel med Udvikling af et kæmpemæssigt Administrationsapparat, gennem hvilket al økonomisk Virksomhed søges administreret i Henhold til et fastlagt nationalt Program.
3. Økonomisk Demokrati fra neden var den oprindelige Bedriftsform. Der er senere udviklet formelt selvstændige Bedriftsadministrationer, som dog reelt er afhængige af Bedriftens kommunistiske Celle. Partidomineret Embedsmandsvælde og Komité-Ledelse er karakteristiske for en Sovjet-Virksomhed.
4. Udviklingen af en kommunistisk Kollektivisme i Produktion og Fordeling paa Grundlag af Ligelønsprincippet, hvor Fordelingen søges gennemført paa Grundlag af Beregninger og Rationering, medens Pengene ikke skulde have nogen afgørende Betydning. Gratisprincippet var Idealet, hvorimod man stilede.
5. En uhyre omfattende Propaganda iværksættes for at formaa Menneskene til i deres økonomiske Væren at handle idealistisk kollektivt, arbejde og yde ikke alene ud fra en øjeblikkelig Gevinstmulighed, men ud fra Pligt og Kærlighed til Socialismen o.s.v.

Mere eller mindre i denne Retning søgte man at udvikle Samfundsforholdene efter Revolutionen, indtil Stalin blev Magtens Herre.

Stalin gjorde sig gældende ved at forstærke Udviklingen bort fra økonomisk Demokrati fra neden i Form af Bedriftsraads-Ledelsen og Lønning efter Ligelønsprincippet, som havde vist sig komplet ødelæggende for Produktionen. Al Disciplin, Orden og Aktivitet forsvandt. Produktionen dalede paa et vist Tidspunkt til næsten Nul. Ledelserne blev da derefter ansat af de højere Administrationer, medens Fagforeningernes hele Stilling i Produktionen blev omlagt til direkte at tjene Produktionen. Dette havde nok en hel Del Virkning, skønt Bedrifternes Parti-Celler i alle Tilfælde beherskede Ledelsen.

Men med Stalin opgaves den »kommunistiske Kollektivisme« mere og mere, indtil i de sidste Aaringer Regeringen af al Magt søger at gennemføre Parolerne:

a) Uafhængig Enkeltmandsledelse med personlig Autoritet og økonomisk Ansvar.
b) Bort med al Komitéledelse.
c) Genindførelse af ulige Lønninger for ulige Arbejde med økonomisk Klasseinddeling efter Arbejdets Betydning i den økonomiske Proces.
d) Indførelse af individuel og Gruppe-Konkurrence indenfor Klasserne samt Akkordarbejde med Belønning for det personlige Initiativ.
e) Gennemførelse af det fri Prisniveau for Prisdannelse.
f) Bank-, Kredit- og Pengevæsen bliver som Følge heraf ophøjet til en af Samfundets vigtigste Institutioner, ved hvilke det økonomiske Liv paa en simpel og rationel Maade kan reguleres.*)

Saaledes søger Stalin altsaa paa det ny økonomiske Grundlag (Statens Ejendomsret til Jord og Produktionsmidler) at spænde den menneskelige Naturs saa kraftfulde Egoisme for Samfundets Vogn under kapitalistiske Drifts- og Arbejdsregler i Produktionen og den kapitalistiske Prisdannelse i Fordelingen.

Men hvorfor søger Stalin nu med saa stor Voldsomhed at genindføre disse før saa bandlyste Principper?

Naturligvis ikke paa Grund af nogle tilfældige Ideer hos ham. Nej, men fordi det har vist sig tvingende nødvendigt af økonomiske og politiske Grunde. Og i denne Forbindelse tvivler jeg ikke om, at Retræten i høj Grad er præget af de udenlandske Specialisters konstante og vedholdende Kritik og social-økonomiske Anvisninger gennem mange Aar.

Stalin og hans nærmeste Tilhængere har forlængst erkendt, at alle de fantastiske Tilstande, som den udenlandske Specialist til daglig maa kæmpe med, netop er et umiddelbart Resultat af at indføre økonomisk Demokrati fra neden i de enkelte Bedrifter, af at omdanne de økonomiske Virksomheder til smaa Parlamenter med Møder, Komiteer og Resolutioner i det uendelige.

Ligelønsprincippet gjorde dernæst Kaal paa de faa Arbejdsmuligheder, der herefter maatte være tilbage, idet der jo saa at sige sattes en Præmie paa

*) Det er særligt vigtigt at bemærke, at Kapitalopsparingen i S.U. adskiller sig principielt fra den kapitalistiske Metode, idet den foretages gennem en alm. Skat (Omsætnings-) og saaledes indgaar i den alm. Prisdannelse, medens de kapitalistiske Metoder i Virkeligheden foregaar ved inflativ Forøgelse af Omsætningsmidlerne, derved givende Anledning til periodiske Konjunkturer med stigende og faldende Prisniveau. Indtil Begyndelsen af den anden 5-Aarsplan var man bleven tvunget til Forøgelse af Pengemængden udover Forøgelsen af Varemængden, idet man ganske havde overvurderet Arbejdsproduktiviteten ved den første 5-Aarsplan.

Dovenskab, Ligegyldighed og Sløseri, thi den, som intet bestilte, fik Frugten af den pligtopfyldendes Arbejde.

Den overalt herskende Bureaukratisme er et Resultat af centraliseret Organisationsvælde, Embedsmandsvælde og Partistyre og kan først forventes reduceret efterhaanden, som den økonomiske Kontrol bringes til at virke alene gennem Bank- og Pengesystemet i Stedet for gennem det centraliserede Administrationsapparat og Partiets Kontrolceller.

Planøkonomien vil utvivlsomt, som en detailleret fast Plan for hver enkelt økonomisk Virksomhed under de nye tilsigtede Forhold, blive simplificeret. Det fri Prisniveau vil paa en langt mere rationel Maade efterhaanden gribe regulerende ind i Økonomiens Enkeltheder. Kapitaldannelsen, der er organiseret som en Afgift ved Prisdannelsen, forbliver under Statsmagtens Kontrol og kan naturligvis fortsat blive gjort til Genstand for en vis planmæssig Investering. —

I det hele er det karakteristisk, at hvor som helst virkelig Kollektivisme søgtes gennemført, dér standsede Arbejdet efterhaanden, selv under Forhold, hvor man skulde synes, at Selvopholdelsesdriften vilde tvinge til Arbejde. F. Eks. de kollektive Kolonihaver, hvor man arbejdede i Fællesskab og delte Udbyttet i Fællesskab, dér blev praktisk talt intet dyrket paa Trods af, at Arbejderne led den største Nød. Først da individuel Kolonihavedyrkning igen blev indført for ikke saa længe siden, da vældede Grøntsagerne frem, for saa vidt man havde opnaaet at skaffe sig Frø o. l.

Ligesaa med de kollektive Landbrug. Hvor slet der under de oprindelige virkelig kollektivistiske Forhold her blev arbejdet, var forfærdende. Først efterhaanden som den kapitalistiske Arbejds- og Fordelingsmaade gjorde sig gældende, steg Aktiviteten atter, og vil utvivlsomt stige, eftersom Kollektivprincipperne trænges tilbage.

Naar vi nu gør os klart, at Stalins Retræte fra de kommunistiske Kollektivprincipper naturligvis langtfra har haft nogen øjeblikkelig Virkning, men først bliver gennemført lidt efter lidt gennem en aarelang og sejg Kamp mod de allerede skabte Tilstande og Vaner, som i Virkeligheden ved mere eller mindre passiv Sabotage søges opretholdte af det kommunistiske Partis mange ærlige, men enfoldige og fanatiske menige Medlemmer. Disse drømmer stadig om det pengeløse, klasseløse Samfund med fri Adgang til at konsumere efter Behag o.s.v. Under saadanne Forhold kan man forstaa, at Stalins Reorganisation kun foregaar langsomt, og at Tilstandene, som skildret, stadig i høj Grad gør sig gældende i det daglige Liv, selv om de i for sig er i Strid med Regeringens Dekreter.

Tilstandene, som jeg fandt dem i 1932—33, og som for saa vidt i det store er de samme som i Dag, er da at betragte som en Overgangstilstand, hvor Forholdenes Bedring, Indførelsen af mere effektive Tilstande i Produktion og Fordeling vil staa i direkte Forhold til, i hvor høj Grad det lykkes Regeringen at gennemtvinge den kapitalistiske Drifts- og Arbejdsform i de enkelte Virksomheder.

Utvivlsomt vil denne Forandring skride frem med forholdsvis stor Hastighed, thi den menneskelige Egoisme er ikke langsom til at spore en Fordel.

Partistyret med dets Celledominering i alle Virksomheder virker endnu slemt dulmende paa det fri Initiativ og forhindrer virkelig personlig og ansvarlig Enkeltmandsledelse, men Stalin synes at forberede en Omlægning af sin Magtbasis fra Partiet og til en demokratisk valgt Sovjet, hvor partiløse Arbejdets Folk dominerer, og da kan Cellestyret elimineres under en eller anden Form.

Naar denne af Stalin indledte Udvikling til sin Tid er gennemført, da har vi for os et statssocialistisk Samfund, — hvor Jord og Produktionsmidler er nationaliserede, d.v.s. alle Kilder til arbejdsfri Indtægter er udnyttet af Staten, — hvor Priserne paa Varer og Arbejdsløn i det store og hele sker i Henhold til en fri Prisdannelse, — hvor Konkurrence og Belønning er Drivfjeder for de enkeltes saavelsom for Bedrifternes Initiativ og økonomiske Virksomhed, — hvor Samfundets Goder derfor, især i Udviklingens Begyndelse, er højst ulige fordelte, — hvor personlig økonomisk Ansvar og Risiko sætter en passende Grænse for Ligegyldighed og Passivitet, og hvor kapitalistiske Driftsformer og Arbejdsregler i det store og hele er gennemført, men hvor Statsmagten (maaske i Form af økonomisk Demokrati) fra oven kontrollerer Udviklingens Gang, især gennem en bevidst, planmæssig Finans- og Investeringspolitik. —

(Fortsættes.)

## 25 Aars Kassererjubilæum.

Kassereren for Smedeforbundets Rudkøbing Afdeling, *Valdemar Hansen*, fejrede den 18. Januar sit 25 Aars Jubilæum som Kasserer. Afdelingen afholdt i den Anledning en Fest, hvortil 80 Deltagere havde sluttet sig. Formanden bød Deltagerne og specielt Jubilaren med Frue velkommen. Samværet vekslede med Sange i Dagens Anledning og en Række Taler, bl. a. af Byens Borgmester, Marinus Larsen, og den tidligere mangeaarige Formand, Aug. Christensen.

Fra Hovedbestyrelsen var fremsendt telegrafisk Lykønskning, og Afdelingsformanden, Jakob Clausen, overleverede Jubilaren en Gave i Form af en smuk Lænestol, samt en Adresse med Givernes Navne.

Festen fortsattes med en munter Svingom, indtil man samledes ved et sluttet Smørrebrødsbord, hvor Taler og Sang atter vekslede, og sluttede med Afsyngelsen af vor gamle Kampsang, Internationale.

Vi udtaler endnu en Gang vor Tak for godt Samarbejde gennem de 25 Aar i Forhaabning om endnu lang Tids Virke for Jubilaren.

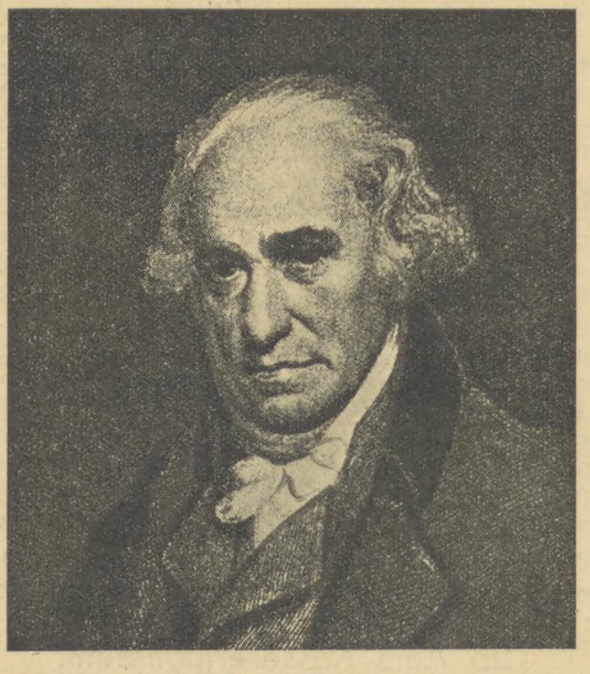
# James Watt.

## 1736 – 19. Januar – 1936.

### 200 Aars Dagen for den store Opfinders Fødsel.

Af *Aage J. Chr. Pedersen.*

Den 19. Januar 1736 fødtes i Greenock i Skotland den Mand, der til sene Tider med Ildskrift har indskrevet sit Navn i Opfindernes Pantheon: *James Watt*, Dampmaskinens geniale Skaber.



*James Watt.*

Rundt om i Verden fejres i disse Dage i Skrift og Tale Mindet om den store Opfinder, hvis Livsværk blev banebrydende for Eftertidens hele tekniske Udvikling, og over hvis Eftermæle man med Sandhed kan skrive de bevingede Ord: *Per ardua ad astra — ad trange Veje til Stjernerne!* Thi faa Opfindere vandt deres Krans gennem saa megen Kamp og Modgang og under Vægten af saa svære Byrder som netop James Watt. Men ogsaa kun faa naaede sluttelig saa store Resultater som han. Med rette staar paa Fodstykket af Watts Marmorstatue i Westminster Abbey i London, at hans Navn *„vil leve saa længe Fredens Værk blomstrer"*, og naar man betragter Resultaterne af Watts Arbejde og ved, at de kun naaedes gennem utrættelig Udholdenhed og Viljekraft, forstaar man, at *Lord Brougham*, den engelske Statsmand, der affattede Inskriptionen paa Watt's Statue, ikke overdrev, naar han lod indhugge, at Watt *„udviklede Menneskeslægtens Magt og hævede sig selv til en fremragende Plads blandt Videnskabens Ypperste og Jordens sande Velgørere."*

I den almindelige Bevidsthed nævnes James Watt som Dampmaskinens *Opfinder*. Dette er naturligvis kun for saa vidt rigtigt, som de Forbedringer, der var Frugten af hans Arbejde, blev revolutionerende for Dampmaskinens Udvikling. Watt skabte i Virkeligheden af Datidens klodsede, ufuldkomne og uøkonomiske Savary- og Newcomen-Maskiner den Dampmaskine, der, uden at have undergaaet større Forandringer, den Dag i Dag tjener Menneskeheden Jorden over.

Uden Tvivl havde James Watt gennem sin Far og Bedstefar arvet baade Evner og Haandelag. Bedstefaderen, Thomas Watt, underviste i Navigation og Matematik i den lille skotske By Cartsdyke ved Clyde-Floden. Hans Søn, James — altsaa Opfinderens Fader — var en smart og praktisk anlagt Mand med „mange Jern i Ilden", en dygtig Haandværker og lige saa dygtig Forretningsmand, hvilket sidste Opfinder-Sønnen aldrig blev.

Hen nedsatte sig i 1730 i Greenock, en dengang lille Flække i Nærheden af Cartsdyke. Hans Forretning var af en noget ubestemmelig Karakter, idet han baade gav sig af med at være Hustømrer, Skibsbygger og — Instrumentmager.

Ved Siden af denne mangesidige Virksomhed drev han Handel med Skibsudrustning og havde endog Part i Skibe, som gik paa fremmede Verdensdele.



*Watts Hus i Glasgow.*

James Watt saa Dagens Lys den 19. Januar 1736 og var gennem hele sin Opvækst yderst svagelig. Senere rettede han sig noget, men stærk blev han aldrig. Til han blev en gammel Mand led han under voldsom Hovedpine, hans Sind var uligevægtigt og synes knuget af en uforklarlig Byrde. Men i sit Væsen var han Godheden selv. Walter Scott, der traf Watt i hans Alderdom, omtaler ham som et af de bedste og mest indtagende Mennesker, han nogensinde havde mødt. Mærkeligt, at denne Mand, hvis Følel-

sesliv var saa kompliceret, blev i Stand til at udstaa mange Aars Kampe og Skuffelser i en Idé's Tjeneste, før Sejren kronede hans utrættelige Arbejde.

Trods al Svaghed var han tidlig udviklet og viste Anlæg for selvstændig Tænkning. Om de Beviser, han gav herpaa, fortælles flere mere eller mindre troværdige Anekdoter. Berømt er saaledes Historien om, hvorledes James sad ved en Tekedel og legede med Dampen, løftede Laaget, satte det paa igen, holdt snart en Ske, snart en Kop over Tuden o. s. fr., Historikerne ser i dette lille Genrebillede — Drengen, der leger ved den dampende Kedel — „den store Opfinder, som forbereder det Værk, der skal gøre ham udødelig."

Men Dampen var for ham den Gang kun een blandt de mange mærkelige Ting, som skulde undersøges og eksperimenteres med — som Drenge gør det den Dag i Dag.

Faderen fik hurtig Øje for hans Fingerfærdighed og lod, da Drengen blev lidt større, indrette en lille Smedie til hans Brug. Her hjalp han ogsaa Faderen med Istandsættelse af Skibskompasser, Kvadranter og andre nautiske Instrumenter og udviste herved en sjælden Omhu, Dygtighed og Akkuratesse. Det blev da ogsaa hans Fremtidsmaal at blive Instrumentmager. Han er ved 18 Aars Alderen en baade intelligent og praktisk dygtig ung Mand, som Forældrene med Tryghed sender til Universitetsbyen Glasgow for at oplæres til Instrumentmager. Han arbejder her en kort Tid hos Byens eneste Optiker, hvis Brillereparationer og Klaverstemning dog ikke tilfredsstiller ham, hvorfor han i 1755 tager til London for at søge Arbejde hos en rigtig Instrumentmager. Datidens Lærebestemmelser forbød imidlertid Mestrene at tage en Lærling paa mindre end en 7-aarig Kontrakt, og Watt vilde paa ingen Maade binde sig for saa lang Tid. Det lykkes ham imidlertid at finde en Mester, John Morgan, som — mod en rimelig Godtgørelse — tager ham i Lære for et Aar.

Et skrøbeligt Helbred tvinger ham tilbage til Hjemmet i Greenock. Han kommer til Kræfter og længes efter Selvstændighed. 20 Aar gammel tager han til Glasgow for at nedsætte sig som Instrumentmager. Men atter her regnede han uden Datidens Lavs-Kineseri; thi skønt der virkelig i Byen var Trang til en saadan Haandværker, modsatte Smedelavene sig, at denne Fremmede, som hverken var født eller oplært der i Byen, fik Næringsbestalling. Hvor kunde de vide, at netop denne Modstand drev James Watt ind paa den Vej, der førte ham fremad og opad, længere frem og højere op end nogen — og allermindst han selv — havde drømt om: Watt fik nemlig Tilladelse til paa Universitetets Grund at indrette sig et lille Værksted med tilhørende Udsalg. Her ind strakte Lavenes Myndighed sig dog ikke, og Watt kunde derfor nu i Ro og Mag kaste sig over de Opgaver, som faldt for. Da han ikke kunde leve af at sælge Navigationsinstrumenter, gav han sig til, skønt han ikke var det mindste musikalsk, at lave Fløjter, Guitarer og deslige, ja, vovede sig endog i Lag med at bygge Orgler.

Skønt Forretningen gik smaat, blev hans nøje Tilknytning til Universitetet ham paa anden Maade til uvurderlig Gavn. For det første havde han i dets Bogsamlig en rig Kilde til Belæring, og Watt gik uforknyt løs paa de vanskeligste Værker, og for det andet fik han Lejlighed til at udvikle sin Aand og øge sine Kundskaber gennem Samtaler med Professorer og Studenter.

En af disse var den unge Student *John Robinson*, som var den, der først førte Watt ind paa Forsøg med Dampmaskinen. Robinson, som senere blev en anset Videnskabsmand, har givet en fortræffelig Karakteristik af den unge James Watt, som han skildrer som overordentlig intelligent, jernflittig og levende interesseret i enhver Videnskab: „Naar man til hans overlegne Kunnen indenfor hans eget Felt føjer hans jævne, aabne Karakter," skriver Robinson, „er det let at forstaa, at han blev saa overordentlig afholdt af alle os, der kom i Berøring med ham. Jeg har set en Del af Verden, og jeg tør sige, at jeg aldrig har set noget andet Eksempel paa en saa almindelig og hjertelig Hengivenhed for en Mand, hvis Overlegenhed alle enedes om at erkende. Men denne Overlegenhed skjultes under det elskværdigste Væsen, og Mr. Watt var bestandig rede til at anerkende andres Fortjenester. Ofte var han den første til at tilskrive en Vens Opfindsomhed Ting, der i Virkeligheden var undfanget i hans egen Hjerne og blot bragt til Udførelse af andre."

I de følgende 4 Aar udvider Watt Forretningen, han er gaaet i Kompagni med en Mr. Craig, og et Apparat til Perspektivtegning, som Watt havde opfundet, slaar an, saaledes at det lille Firma i 1764 har ikke mindre end 16 Mand i Arbejde. Han gifter sig med sin Kusine Magarit Miller og flytter fra Universitetet til et Hus ude i Byen.

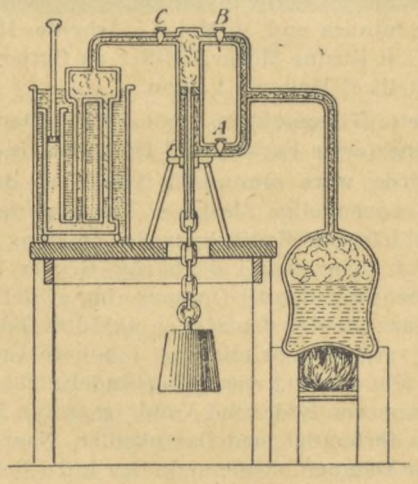
Paa dette Tidspunkt er James Watt allerede dybt inde i sine første Forsøg med Dampmaskinen.

Det turde være almindelig kendt, at den første praktisk anvendelige Maskine, der udnyttede Dampen som drivende Kraft, byggedes omkring Aar 1700 i England, hvor man i de talrige Gruber og Bjergværker benytter den til Oppumpning af det generende Grundvand. Konstruktionen skyldtes *Thomas Savary* og var saare primitiv og i højeste Grad uøkonomisk. Pumperøret var i Forbindelse med en Beholder, som var fyldt med Vand, og denne Beholders Top igen forbundet med Dampkedlen. Naar der aabnedes for Dampen, strømmede den ind i Beholderen, øvede et Tryk paa Vandoverfladen og løftede Vandet op i Stigerøret; saa lukkedes Dampen, og der sprøjtedes koldt Vand paa Beholderen, hvorved den indesluttede Damp fortættedes, og den ydre Lufts Tryk drev Grundvandet op gennem Sugerøret og op i Beholderen o. s. fr. Denne Pumpe led imidlertid bl. a. af den store Mangel, at Dampen direkte berørte det Vand, den trykkede paa, hvorved en stor

Del fortættedes uden at gøre Nytte. Englænderne *Newcomen* og *Cawley* indførte nu den Forbedring — som for Resten først var foreslaaet af Franskmanden *Papin* — at lade Dampen virke, ikke direkte paa Vandet, men paa et Stempel i en Cylinder. Stemplet var ved en Stang og en Kæde fastgjort til den ene Ende af en Vægtstang, i hvis anden Ende var anbragt en Pumpestang, hvorved Stemplets op- og nedgaaende Bevægelse direkte overførtes til Pumpen. Denne ejendommelige Maskine vandt en hel Del Udbredelse og gjorde virkelig Gavn i Gruberne; men den var klodset og umaadelig kostbar at holde i Drift.

Gennem Samtaler med Robinson var Watts Interesse blevet vakt for Problemet: en dampdreven Maskine, og han giver sig til at eksperimentere og udføre Forsøg over Dampens Egenskaber. Og da det tilmed træffer sig saa heldigt, at Universitetet overgiver ham en Model af en Newcomen-Maskine til Reparation, kaster han sig energisk over Opgaven, undersøger og prøver og bygger selv Forsøgsmodeller.

Længe tumler Watt med det tilsyneladende uløselige Problem: at undgaa Cylindrens Afkøling ved Indsprøjtning af det kolde Vand og dog faa Damptrykket ned under Atmosfærens. Han blev, som han selv siger, ved at „famle i Mørke, vildledt af mange Lygtemænd", indtil det rette Lys pludselig brød frem for ham og skabte fuld Klarhed. En Søndag Eftermiddag i Foraaret 1765 slaar paa en Spadseretur den Tanke ned i ham, at man i Stedet for at afkøle *Cylinderen* kunde aabne Dampen Udgang til en lufttom, afkølet Beholder (Condensator), hvor den straks vilde strømme hen og fortætte. Det staar ham med eet fuldstændigt klart, at dette er Løsningen. Den næste




*Watts Model.*

Morgen er han tidlig oppe, faar fat i en Lægesprøjte, som kunde bruges til Cylinder, og bygger af denne og andre simple Smaating en lille Model, hvormed han prøver sin Opfindelse.

Forsøget lykkedes, som han havde ventet, og under Arbejdet dukkede stadig nye Tanker og Idéer frem i hans Sind. Han bliver bl. a. klar over, at man for at undgaa unødvendig Afkøling af Cylindren bør lade selve Dampens Tryk drive Stemplet frem i Stedet for, som i Newcomen-Maskinen, at lade den ydre Lufts Tryk gøre dette, og i samme Hensigt beslutter han at omgive Cylindren med en Damptrøje. Endvidere indser han, at Stemplet maa tætnes imod Cylindervæggen med Fedt eller Olie, og at der maa en særskilt Pumpe til at fjerne Luft og Vand fra Condensatoren.

Watts første Model opbevares endnu paa det teknisk-historiske South-Kensington Museum i London som en af dettes største Skatte.

Watt havde løst Problemet og knæsat de Principper, efter hvilke den Dag i Dag titusinder af Dampmaskiner Kloden over løber rundt.

(Fortsættes.)




## NIRA-Eksperimentet i U. S. A.

II.

### Nedgangsperioden.

Nogen rigtig Glansperiode fik Roosevelt-Regeringens Hjertebarn, NIRA, aldrig. Selv paa Højdepunktet, efter en Propaganda, som kun Verdenskrigen saa Magen til, var det, hvad man paa amerikansk kalder „en svag Søster." Hovedgrunden hertil var ubetinget Mangel paa Deltagelse og Interesse fra Kapitalisternes Side, og skønt Planen var lagt for at frelse dem, viste det sig snart, at alle de ca. 5 Millioner Arbejdsgivere kunde den ikke redde. Den store Svaghed ved Landets økonomiske Struktur var nemlig blevet en mægtig Overvægt af unødvendigt Produktionsmaskineri. Vi kan producere adskillige Gange mere, end vi kan bruge (under kapitalistisk Styre), og Verdensmarkedet, som denne Produktion var bygget paa, forsvandt i den industrielle Vækkelse, som Krigs- og Efterkrigstiden gav Stødet til i mange Lande, der før havde aftaget Produkterne fra vore Storindustrier.

Spørgsmaalet blev derfor temmelig tydeligt dette: „Hvilke Virksomheder skal frelses, og hvilke gaa under?" At Storkapitalen havde første Ret, var der vist ingen Amerikaner, der tvivlede om, men at Smaaproducenterne ikke godvilligt opgav Aanden, blev man ogsaa snart klar over. Enden paa Legen blev saa, at man opgav den umulige Kontrol af de mange Smaaproducenter og centraliserede Kræf-

terne paa at faa de *store* til at gaa i Trit med NIRA. Dem var der ikke flere af, end man saa nogenlunde kunde holde Øje med, at de ikke underbød eller overarbejdede, men holdt sig til den Code, der var lovbefalet fra Washington for deres specielle Industri.

Dette syntes mange af Storkapitalisterne ikke om, og blandt andre viste Staal- og Automobilfabrikkerne Tænder. Det var især Fagforeningsspørgsmaalet (fri Ret for deres Arbejdere til at organisere sig), der irriterede dem, for de havde for længe siden knækket alle Tendenser i den Retning hos deres Arbejdere, og Omkostningerne og Ulejligheden derved havde været store. Man var derfor ikke tilbøjelig til nu at lade Sejren glide sig ud af Hænderne. Dertil kom, at vor Fagbevægelse aldeles ikke magtede Opgaven eller var i Stand til at benytte sig af de Chancer, som den første rigtigt liberale og arbejdervenlige Regering havde givet den. Fagbevægelsen havde sovet for trygt og for længe til, at den pludselig kunde vaagne op til Stordaad. I Stedet for at organisere efter de for Landet naturlige og nødvendige industrielle Linier, hængte de fleste af Lederne ved de gammeldags, ganske utidssvarende Faginddelinger. Medens de traditionsbundne Ledere skændtes om den bedste Fremgangsmaade, fik de saakaldte „Company Union"s (en af Arbejdsgiverne iværksat og kontrolleret Forening, der indbefatter alle Arbejdere i en stor Virksomhed), en Chance til at grundfæste deres specielle Union og derved udelukke enhver anden Sammenslutning. Mens Arbejderne, paa nær det vaagne Mindretal, var optaget af at dyrke deres selskabelige Interesser i mangfoldige Klubber og Loger, Elkenes, Elsdyrenes, Østens Stjerne, de Røde Mænds etc., etc., der florerer i U. S. A., og som man skulde tro var stiftede for at bortlede Arbejdernes Opmærksomhed fra, hvad der virkelig sker i Verden, gik den store Chance for en Vækkelse til Organisation ved et samlet Tag tabt for den amerikanske Industriarbejder. Nogen Vækkelse kan man nok regne med, men at det blev en Skuffelse for den vaagne Fløj indenfor Arbejdernes Rækker er en Kendsgerning.

Af Mangel paa Forstaaelse blandt Folkets brede Lag, og paa aktiv Støtte fra de organiserede Arbejdere nedsank NIRA hurtigt til et Stade, hvor Storkapitalisterne turde gaa angrebsvis til Værks, og dette blev gjort gennem Domstolene.

Her maa man huske paa, at U. S. A. er en Samling Stater, der vel er bundet til hverandre ved en fælles Regering, medens dog hver enkelt Stat har Selvstyre i vigtige indre Anliggender, Præsidenten og Regeringen i Washington, der er en Fællesnævner for de 48 Stater, er ret begrænset i sin Handlekraft. Der kan saaledes fremkomme Tvivlsspørgsmaal om, hvorvidt en Lov, udstedt fra Washington, er grundlovsmæssig eller ikke. Og det uhyggelige Spørgsmaal, om Roosevelt overhovedet havde nogen som helst *Ret* til at gennemføre sin NIRA-Lov, blev tidligt rejst af den Fløj, der stod som Præsidentens Kritikere og Modstandere. Storkapitalisterne hævdede, at Regeringen i Washington kun havde Kontrol over Produktion og Varer, hvis de passerede fra en Stat til en anden, og endda saa kun i det Tilfælde, at Varerne var helt færdige til Forbrug. Et halvfærdigt Produkt kunde ikke regnes med. Til sidst kom det i afvigte Sommer til en Prøve for Højesteret. I en temmelig latterlig Sag angaaende nogle Høns, der var opklækket i een Stat og solgt i en anden, holdt Højesteret, som venteligt, med Kapitalisterne, og dermed var Roosevelt-Regeringens Hænder bundne, og NIRA praktisk talt død.

Et Skelet af den Organisation, som mange havde ventet var Begyndelsen til et nyt System, der skulde redde Verden paa amerikansk Vis, eksisterer vel endnu. Men saa vidt praktisk Resultat angaar, kunde det ligesaa godt fjernes. Det er muligt, at de mægtige Ressourcer, som U. S. A. besidder, kan bære Kapitalismen her i mange Aar endnu, skønt vore Videnskabsmænd raaber: „Vagt i Gevær!" med Hensyn til disse Ressourcers Uudtømmelighed. Men Fakta er, at trods alle føderale-, stats- og kommunale Foranstaltninger er Arbejdsløsheden oppe i mange Millioner, og det vil den uden Tvivl vedblive at være, til en Omvæltning paa det økonomiske Felt rydder Finansmatadorer og Industribaroner af Vejen og skaber Mulighed for en Udvikling, der bygger paa Folkets Velfærd i Stedet for paa Privatprofit.

*Fred. C. N. Hedebol.*

— — —

Gennem ca. 1½ Aar har vi i 7 Artikler beskæftiget os med Forholdene i U. S. A. Denne Fremstilling er nu foreløbig bragt til Afslutning; men da man vel kan formode, at ikke ret mange helt har Rede paa disse Artikler, er det vist klogt ganske kort at sammenfatte disse.

U. S. A.'s Størrelse er 8 Mill. Kvadratkilometer, $^4/_5$ af Europas Flademaal, og dets Beliggenhed som Sydeuropa og Nordafrika. Det har 130 Mill. Mennesker, og Befolkningstætheden er som Sveriges. Befolkningstætheden i Danmark er 5—6 Gange saa stor som i U. S. A. Stort set kan man sige, at omkring Trediedelen af Verdensproduktionen af saavel Landbrugets som Industriens Raavarer frembringes i U. S. A.

U. S. A. frigjorde sig for Englands Overherredømme i 1783, og indrettede sig efter en Forfatning, der har bestaaet uændret til denne Dag. Denne Forfatning tager meget stærke Hensyn til den store Uafhængighed og Selvstændighed for den enkelte Borger, der var en naturlig Følge af den tynde Befolkning; men paa den anden Side lagde den stor Vægt paa Hævdelse af Retssikkerheden, og Domstolene fik en for os vanskelig forstaaelig Magt.

U. S. A. blev Landet, hvor den enkeltes personlige Initiativ kunde udfolde sig, men hvor dette dog kun kunde ske, fordi Europa stillede økonomiske Midler til Raadighed for Landets Udvikling. Under Krigen ændrede dette Forhold sig ganske, og Europa kom i stor Gæld til U. S. A.

Hvor mærkelig det end lyder, var det Skiftet fra at skylde Europa Penge til at have Penge til Gode hos Europa i Forbindelse med Standsning af Indvandringen til U. S. A., der blev Aarsag til den katastrofeagtige Krise, fordi man ikke foretog de Ændringer i det økonomiske System, de ny Forhold forudsatte.

Man samlede sig saa om Roosevelt for at faa ændret Systemet, og vi har set, hvorledes man forsøgte at gøre det. Da traadte Retssystemet i Virksomhed og kuldkastede det hele, det Retssystem, som kloge og retsindede Mænd havde dannet for 150 Aar siden og under den Tids Forudsætninger.

Eksperimentet Roosevelt har imidlertid vist med blændende Klarhed, at økonomiske Kræfter gaar efter sine egne Love, og hvis den juridiske Samfundsorden er en Hindring herfor, maa denne Jura nedkæmpes. — Var det for Resten ikke denne Sandhed, Marx og Engells saa og tolkede i det kommunistiske Manifest for 90 Aar siden?

U. S. A. er inde i en Kampens Tid, denne Kamp vil bølge frem og tilbage, og dens Omkostninger vil blive store. Lejlighedsvis vil vi i kommende Tider se paa denne Kamp, men et er givet: Det „frie Amerika", „de fri Kræfters Amerika", det ligger paa Dødslejet.

„Men alle gode Tanker de kan slet ikke dø,
før endnu bedre Tanker er spired' af deres Frø."

Og det, der spirer i U. S. A., er et Samfund, hvor Fællesskabstanken, dette at offentlig Styre blander sig i den enkelte Borgers Forhold, skærmer den svage og stækker den gridske og hensynsløse, faar mere og mere Raaderum. — Og dette er Grundlinien i Roosevelts Tanker.

*Fred. Vedsø.*




## Olie.

III.

**De vigtigste mineralske Olier.**

Hovedtrækkene i denne afsluttende Artikel om Olien er:

1. Raaoliernes Destillation,
2. Raffineringen af Destillaterne og
3. disses Egenskaber og Anvendelse.

I Fig. 1 er rent skematisk vist, hvad der sker med Raaolien fra det Øjeblik, den er pumpet op ved Boretaarnene, til de færdige Olieprodukter i Tankvogne er parat til at føres bort til deres Bestemmelsessteder.

I Baggrunden ses Oliefeltets Boretaarne. I det nærliggende Gasabsorberingsanlæg behandles de Olien ledsagende Gasmængder. Gassen omdannes her, som allerede beskrevet, dels til Gasolin, der gennem Rørledninger føres til Destillationsanlægget, dels til Forbrugsgas, der gennem andre Rørledninger føres til de nærmeste Storbyer.

Efter at have afgivet sin Gas og efter i Bundfældningstanke at have aflejret sit indeholdte Sand og Vand, pumpes Raaolien gennem Rørledninger til Destillationsanlægget. Disse Rørledninger er ofte mange Hundrede Kilometer lange, hvorfor der — alt efter Ledningernes Længde — er indskudt en eller flere Pumpestationer undervejs.

I Nærheden af Destillationsanlægget samles Raaolien i store Raaoliebeholdere, hvorfra den saa ledes til selve Raaoliedestillationsanlægget. Her spaltes Raaolien i en Række forskellige Destillater. Processen støtter sig paa det Forhold, at Raaolien er sammensat af flydende Kulbrinter med forskelligt Kogepunkt. Ved Ophedning fordamper først de mest flygtige Olier og derefter i Rækkefølge de efterfølgende og mere tungtflydende Bestanddele.

Efter Destillationstemperaturen inddeles de overdestillerede Produkter i *Fraktioner*. Fraktion I kaldes *Benzindestillater*, og de overdestilleres ved Temperaturer indtil ca. 150 à 200° C. Fraktion II, der overdestilleres mellem ca. 200° og 250° à 300° C., kaldes *Petroleumsdestillater*, og Fraktion III, der destilleres over 250 à 300° C., kaldes *Petroleumsrest* (Residue, Masut). I Fig. 1 er de forskellige Fraktioners Forløb vist ved de tre Liniesignaturer: Fraktion I punkteret, Fraktion II stiplet og Fraktion III tykt optrukket.

Fra Raaoliedestillationsanlægget gaar i Rækkefølge efter Destillationstemperaturen først *Gasolin* og derefter *Benzin*. Efter at have passeret de respektive Raffineringsanlæg opsamles de i store Gasolin- henholdsvis Benzinbeholdere. Derefter overdestilleres *Petroleum*, der ledes til Petroleumsraffineringsanlægget og derfra til Petroleumsbeholdere. De næste Destillater er *Solarolie* og *Brændselsolie*, der direkte ledes til deres respektive Beholdere, og endelig Raaproduktet, hvoraf de forskellige *Smøreolier* udvindes. Disse Olier undergaar en vidtløftig Række Processer i Raffineringsanlæg, Filtreringsanlæg, Afparaffineringsanlæg o. s. v. og ledes til Slut til særlige Smøreoliebeholdere, efter forinden at have afgivet *Paraffin* (Wax), *Vaselin* og *Asfaltrester*.

Saadanne Destillationsanlæg er ofte af imponerende Størrelse. I Fig. 2 er vist et Flyverfotografi af Texacos Raffineringsanlæg ved Port Arthur i Texas. Arealet er ca. 2000 Hektarer (3600 Td. Land), den daglige Kapacitet ca. 22000 Tons Olieprodukter, og Anlægget beskæftiger til Stadighed ca. 5000 Arbejdere. Selve Raaoliedestillationen foregik i tidligere Tider paa den Maade, at Olien passerede en Række Destillationskedler og i hver af disse afgav det til den enkelte Kedels Temperatur svarende Destillat.

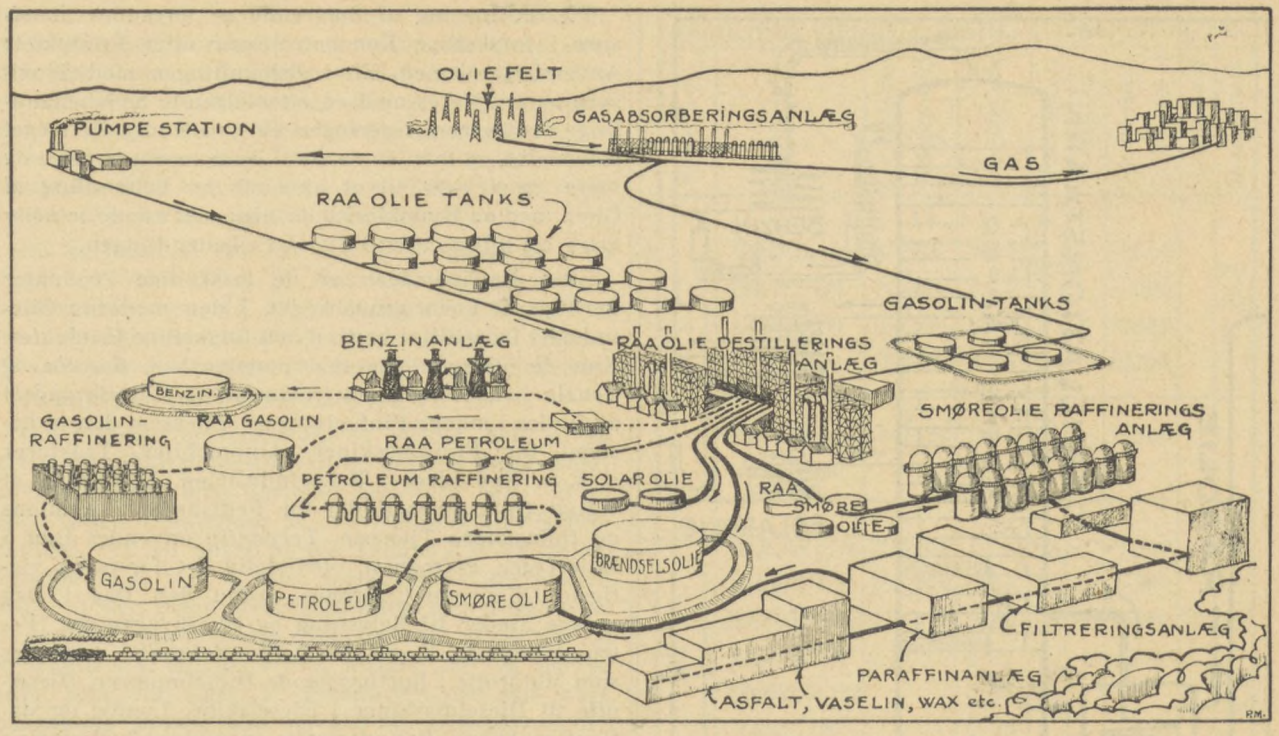



*Fig. 1. Destillations- og Raffineringsanlæg.*

Nutildags foregaar Destillationen, i alt Fald i alle moderne Anlæg, i *Destillationstaarne,* som skematisk vist i Fig. 3. Olien ophedes i en gasfyret Rørkedel af samme Type som en almindelig Vandrørskedel. Herfra føres den ophedede Raaolie videre til Destillationstaarnet, hvor Adskillelsen af de forskellige Olier finder Sted. I Taarnet er, sam antydet i Fig. 3, indbygget en Række over hinanden beliggende Dæk (Trapperne), ned over hvilke der flyder en stadig Strøm af Olie (Skylleolien).

Den ophedede Olie træder ind i Destillationstaarnets nedre Halvdel, dels i Form af flydende Olie, der søger ned til Taarnets Bund, dels i Form af Oliedampe, der stiger op gennem Taarnet og her mødes med den relativ kolde Skylleolie. Resultatet er, at Dampene adskilles i jævnt over i hinanden glidende Lag med de flygtigste Dampe ved Taarnets Top og de mindre flygtige nedefter. Herved er det muligt foroven at afdræne Benzin, længere nede Petroleum, derefter Solarolie og ved Taarnets Bund Brændselsolie (Petroleumsrest, Residue).

Som Skylleolie anvendes en Del af de i den øverste Køler fortættede Benzindampe, der efter Brugen atter fordamper, saaledes at man opnaar en Redestillering af Benzinen. Metoden er udmærket, men da Efterspørgslen efter de flygtige Olier (Gasolin og Motorbenzin) er saa langt større end efter de sværere Olier, faar man, naar det stadig stigende Markedsbehov for de lette Olier skal tilfredsstilles, ved denne Fremstillingsmetode et stort Overskud af de sværere Olier — langt ud over Markedsbehovet for Solar- og Brændselsolie. Man søger derfor nutildags i stadig stigende Grad at omdanne de sværere Olier til Benzin. Hertil benyttes den saakaldte *„Cracking"-proces,* der kort fortalt gaar ud paa at spalte Olien i dens Bestanddele af Kulstof og Brint og derefter forbinde den frigjorte Brint med andre Oliedele, som herved gøres lettere og faar et lavere Kogepunkt. Paa denne Maade er det muligt af de tunge Olier med højt Kogepunkt at udvinde en betydelig Del af de saa stærkt efterspurgte lette Olier, idet Processen gentages flere Gange med de tiloversblevne tunge Olier. Selve Spaltningen udføres ved at ophede de tunge Olier betydeligt over Kogepunktet og samtidigt modvirke Fordampningen ved at underkaste Olien et højt Tryk. Processen udføres sædvanligvis ved Temperaturer, der ligger omkring 450—500° C. under et Tryk af ca. 50 Atmosfærer, og drives ofte saa vidt, at der som

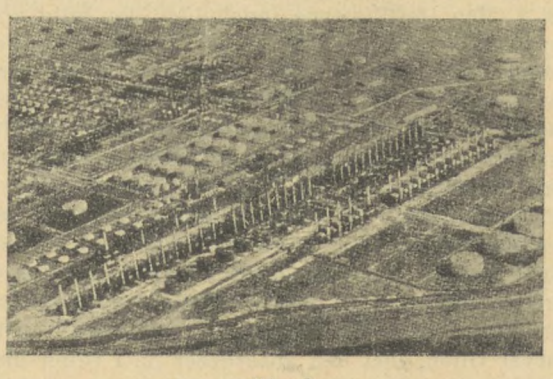


*Fig. 2.*
*Texaco Raffineringsanlæg i Port Arthur, Texas.*

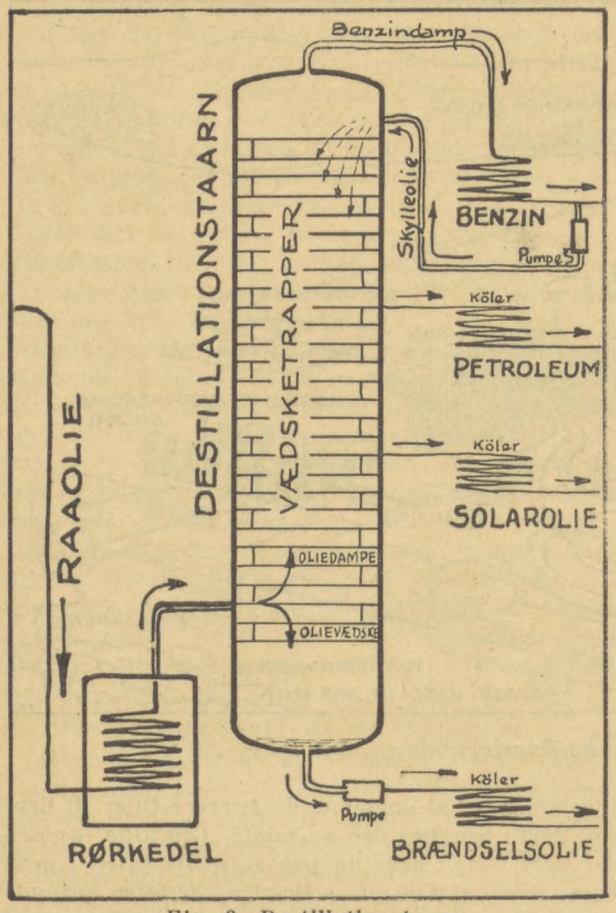



*Fig. 3. Destillationstaarn.*

Rest kun tilbagelades Asfalt, et værdifuldt Restprodukt, der bl. a. finder Anvendelse som Vejbelægningsmateriale. I Fig. 4 ses et typisk moderne „Cracking"anlæg — „Standard Oil"s i 1934 opførte „Port Jérôme" Anlæg i Frankrig.

I de moderne Destillationstaarne er de fortættede Produkter i Virkeligheden omdestilleret flere Gange paa deres Vej gennem Anlægget, og det er muligt at adskille de forskellige Destillater indenfor meget snævre Grænser med Hensyn til deres karakteristiske Egenskaber: Kogepunkt, Flammepunkt, Vægtfylde o. s. v. Men Destillaterne indeholder dog altid visse Urenheder — især Svovl —, og det er derfor nødvendigt at foretage en *Raffinering,* inden Produkterne er salgbare, jfr. Fig. 1, hvoraf det fremgaar, at baade Gasolin, Benzin, Petroleum og Smøreolierne alle efter Destillationsprocessen passerer gennem hver sit Raffineringsanlæg.

Til Raffinering af Gasolin, Benzin og Petroleum anvendes som Regel en Filtrering gennem brændt, kornet *Bauxit,* der bestaar af Aluminiumhydrat og Jernoxyd, og som er gjort vandfrit og porøst ved Brænding. Den har endvidere den Egenskab, at den affarver Olien, idet den absorberer de i Olien indeholdte Farvestoffer. Bauxitraffinering er baade særdeles virkningsfuld og forholdsvis billig.

Til Raffinering af Smøreolierne anvendes *Svovlsyre* i forskellige Koncentrationer efter Produktets Anvendelsesøjemed. Efter Behandlingen med Svovlsyre neutraliseres med en efterfølgende Sodabehandling. Svovlsyreraffineringen er omstændig og meget bekostelig, og man er derfor i de senere Aar mere og mere gaaet over til at anvende en Behandling af Olien med en Hypokloritopløsning, der baade er nemmere og billigere end Svovlsyrebehandlingen.

Efter Raffineringen er de forskellige Produkter færdige til Forbrugsmarkedet. I den moderne Olieindustri fremstilles henved 500 forskellige Produkter. Kun de allervigtigste skal omtales her. *Gasolin* og *Benzin* bruges først og fremmest til Motorbrændsel og findes i mange Finhedsgrader, eftersom den er bestemt for Flyvemaskiner, Automobiler, Traktorer o. s. v. Endvidere i Renseindustrien. *Ligroin* er et vigtigt Opløsningsmiddel for Fedtstoffer i Kemiens og Industriens Tjeneste. *Terpentin* anvendes især i Malerfaget. *Petroleum,* oprindelig det første og vigtigste Olieprodukt, bruges endnu den Dag i Dag mange Steder til Belysning og til Opvarmning (Petroleumsovne, Kogeapparater). *Solarolie* anvendes som Motorolie i hurtiggaaende Dieselmotorer. *Dieselolie* til Dieselmaskiner i Dieselskibe, Lyntog og stationære Anlæg. *Brændselsolie* anvendes til Oliefyring i automatiske Oliefyr. *Paraffin* (Wax) anvendes f. Eks. til Tændstikker, Propper, Pap, Emballage og til Ost. *Smøreolier* til Smøring af Maskindele af alle Slags (Spindelolie), lette, mellemsvære og svære Maskinolier, Vognaksel- og Lokomotivolie, Cylinderolie og endnu flere, der senere skal omtales udførligere. *Vaselin* bruges, da det hverken iltes eller bliver harskt, til alle Slags Salver.

*Asfalt* anvendes til Tagpap, Vejbelægning (Emulsion), Asfaltmaling, Isolationsmateriale, Fugetætningsmiddel m. m. I Skemaet i Fig. 5 er opført de mest fremtrædende Destillationsprodukter — Hovedprodukterne, hvor ind under alle de ca. 500 kendte Produkter naturligt grupperes. I Tabellen er givet nogle af de vigtigste Egenskaber: Destillationstem-

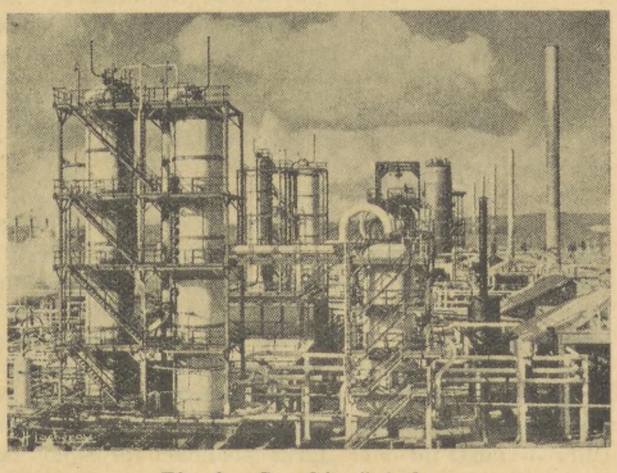


*Fig. 4. „Cracking"-Anlæg.*

peraturer, Vægtfylde, Flammepunkt, Brændselsværdi, Antændelsestemperaturer o. s. v. Om alle disse Værdier gælder det, at de kun er afrundede Gennemsnitsværdier, idet de Hundreder af forskellige Olieprodukters Egenskaber i Virkeligheden gaar jævnt over i hinanden. Naar der f. Eks. staar, at Petroleum har Vægtfylde 0,82, betyder det i dette Tilfælde, at Vægtfylden kan variere mellem 0,80 og 0,84.

De Egenskaber, der har størst Betydning, er som Regel: 1) Vægtfylden, 2) Destillationstemperaturen, 3) Brandværdien, 4) Flydenhedsgraden (Viskositeten), 5) Stivnepunktet, 6) Flammepunktet, Antændelsestemperaturen og Selvantændelsestemperaturen.

*Vægtfylden* angives normalt ved 15° C.

Om *Destillationstemperaturen* gælder det, at en given Olie ikke pludselig ved en bestemt Temperatur overdestilleres, men derimod begynder den ved en eller anden Temperatur at overdestillere en vis Procentdel, ved en noget højere Temperatur en anden Procentdel o. s. v. F. Eks. forlanges det for Dieselolier, at der ingen Overdestillering maa finde Sted under 200°, henholdsvis over 400°, og at mindst 60 à 70 pCt. skal destillere over mellem 250° og 350° C. eller, som man siger, at Hovedfraktionen skal være beliggende mellem 250° og 350° C. Den „flydende" Destillationsgrænse er af stor Betydning og kendes f. Eks. af Automobilister, der maa indrette deres Benzinforbrug efter Aarstiderne. Af en god Motorbenzin kræves, at der er en tilstrækkelig stor Procentdel lette Fraktioner til i den kolde Aarstid at sikre „Start", et Krav, der er tilfredsstillet, naar 20 pCt. overdestilleres ved indtil 80° C. Sommerbenzin kan tillades noget højere liggende Fraktioner. Til Lastvogne og Traktorer anvendes betydelig højere Fraktioner end til Personvogne.

*Brandværdien* er et Maal for den Varmemængde, der udvikles ved fuldstændig Forbrænding af 1 kg af vedkommende Olie, og den angives i Kilogramkalorier pr. kg Olie.

*Flydenhedsgraden — Viskositeten* — angives som Regel i Engler Grader, der angiver Oliens Udløbstid i Forhold til Vand gennem Udstrømningsaabningen i et Standard Apparat. At en Olie har Viskositet 2° Engler, vil altsaa sige, at den bruger det dobbelte af Vands Udløbstid. Viskositeten er ikke konstant ved forskellige Temperaturer, men falder stærkt med stigende Temperatur, et Forhold, der senere vil blive behandlet under Omtale af Smøreolier.

*Stivnepunktet* angiver den Temperatur, ved hvilken Olien overgaar til praktisk talt fast Tilstand.

*Flammepunktet* er den laveste Temperatur, ved hvilken Olien afgiver antændelige Gasarter og er saaledes et Maal for Oliens Brandfarlighed.

*Antændelsespunktet* er den Temperatur, ved hvilken selve Oliens Overflade kan antændes.

*Selvantændelsespunktet* er den laveste Temperatur, ved hvilken Olien antændes uden Anvendelse af tilført Flamme eller Gnist.

RAAOLIENS VIGTIGSTE DESTILLATIONSPRODUKTER.

| Fraktion. | PRODUKT. | Destillationstemp. (Kogepunkt.) | Omtr. Vægtfylde. | Flammepunkt. | Stivnepunkt. | Omtr. Brandværdi (i Kilogramkalorier) | Antændelsespunkt. | Selvantændelsespunkt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| I | GASOLIN | 40°-70° | 0.65 | | | 11000 | | |
| I | BENZIN | 70°-120° | 0.70 | ÷34° à +10° | | 11000 | | 470° à 530° |
| I | LIGROIN | 120°-130° | 0.73 | | | 10800 | | |
| I | TERPENTIN | 130°-170° | 0.78 | +30° | ÷10° | 10800 | | |
| II | PETROLEUM (KEROSIN.) | 200°-250° | 0.82 | 35° à 50° | | 10500 | | |
| III | SOLAROLIE | 250-300 | 0.85 | 60/90 | | 9800 | | 350° |
| III | DIESELOLIE | 250-350 | 0.88 | 70/100 | | 10000 | | 400° |
| III | BRÆNDSELSOLIE | 350-370 | 0.90 | 70/110 | | 10500 | 100/140° | 380° |
| III | PARAFFIN | c 300 | 0.92 | 100/120 | ÷5° | 9800 | | |
| III | SMØREOLIER | | 0.95 | 180/200 | | | 220/240° | 380° à 450° |
| III | VASELIN | | 0 98 | | | | | |
| III | ASFALT | >400° | >1.10 | | | | | |

*Fig. 5. Destillationsprodukter.*

*Smøreolierne:*

Af Fraktion III udvindes, hvor Raaolien er egnet dertil, mineralske Smøreolier. Destillationen og Raffineringen er af Hensyn til Oliernes særlige Anvendelsesøjemed betydelig mere kompliceret end Tilfældet er for Fraktionerne I og II. Den almindelige Destillation kan ikke anvendes, idet det herved ikke kan undgaas, at Olien overhedes og som Følge heraf dekomponeres. For at undgaa Overhedning anvendes Destillation ved lavt Tryk — (Vacuum), hvorved Destillationstemperaturen nedsættes betydelig. Et særligt rent Destillationsprodukt faas ved at indsprøjte Petroleum i Destillationstaarnet, hvorved Smøreolien skylles eller vaskes ren. Olien fordampes og fortættes flere Gange, inden Raffineringen foretages.

Ved Destillationen fremstilles alle Sorter Smøreolier, fra de letteste Spindel- og Maskinolier til de sværeste Cylinderolier. Som Rest bliver der tilbage den saakaldte Goudron — et begagtigt Materiale — og drives Destillationen til sin yderste Grænse faas som Rest en for Anvendelse i Elektroteknikken udmærket egnet Koks. De gennem Fordampningen og den efterfølgende trindelte Fortætning frembragte Produkter kan adskilles med en Nøjagtighed af et Par Graders Variation i Flammepunkt og Viskositet indenfor 0,5° Engler.

Enkelthederne i Fremgangsmaaden er iøvrigt afhængig af Raaoliens kemiske Sammensætning, der

| Forskellige Smøreoliers Egenskaber: | | | |
|---|---|---|---|
| Produkt: | Viskositet Engler° v. 20° C | Stivnepunkt | Flammepunkt |
| Kølemaskineolier | <5 | ÷20 | 140-180 |
| Spindelolier | 5-10 | ~ | 160-200 |
| Maskinolier, lette | 10-20 | ~ | 170-210 |
| " " , middel | 20-30 | ~ | 175-215 |
| " " , svære | 30-45 | ~ | 185-220 |
| Vognaksel- og Vinter | 25-45 | ÷20 | > 150 |
| Lokomotivolier Sommer | 45-60 | ÷5 | > 160 |
| Dampcylinderolier | 25-45 (50°) | ~ | 260-320 |

*Fig. 6. De vigtigste Smøreolier.*

ofte varierer meget stærkt. Naftarige Raaolier (kaukasisk, rumænsk) kræver en ganske anden Behandling end paraffinrige Raaolier (pensylvansk), der især er velegnet til Fremstilling af Cylinderolier.

Raffineringen lettes i høj Grad paa Grund af den omhyggelige Skylning og Vaskning, Smøreolierne er udsat for. Den foregaar enten ved Hjælp af de allerede omtalte Svovlsyre- eller Hypokloritbehandlinger eller ved *Absorberingsmetoden*, en Filtrering gennem Benkul eller Fullerjord (Floridajord). Den raffinerede Olie er afklaret, Vægtfylden er blevet lavere, Flammepunktet højere, Viskositeten sænkes (lettere flydende) og alle Urenheder af Tjære, Asfalt og Svovl er fjernet.

Formaalet med Smøring er jo i al Almindelighed at formindske Gnidningen mellem arbejdende Flader og deraf følgende Varmeudvikling ved at skille de arbejdende Flader ved Hjælp af Smøremidlet. De Krav, der stilles til et saadant Smøremiddel, varierer med Trykket mellem de arbejdende Flader, deres Hastighed og Temperaturen. Disse Variationer er i de forskellige Motor- og Maskintyper saa stor, at det har nødvendiggjort Fremstillingen af en lang Række Smøremidler, hvis Egenskaber, hver især, er nøje afpasset til de specielle Krav i de enkelte Tilfælde.

I Fig. 6 er i Tabelform opført Smøreoliernes Hovedgrupper og et Par af deres vigtigste Egenskaber. Disse er foruden Vægtfylden, der iøvrigt ikke direkte siger noget om Kvaliteten, først og fremmest Viskositeten, Stivnepunktet og Flammepunktet. *Viskositeten* angives som Regel ved 20° C., for de svære Olier tillige ved 50° og 100° C. Viskositeten ændres stærkt med Temperaturen, saaledes som det tydeligt fremgaar af den grafiske Fremstilling i Fig. 7, der viser Viskositeten for et Par typiske amerikanske Smøreolier. Efter Viskositeten inddeles Smøreolierne i tre Hovedgrupper: 1) *Spindelolier* (Visk. 20° C. indtil 8° E.). 2) *Maskinolie:* lette, middel og svære (Visk. 50° C. henholdsvis 2,5—4° E., 4—7° E. og over 7° E.) og 3) *Cylinderolier* (Visk. 50° C. mindst 12° E., 100° C. mindst 2° E.).

*Stivnepunktet* har Betydning for Maskiner, der arbejder i koldt Klima eller er udsat for lave Temperaturer (Ismaskiner, Kølemaskiner).

*Flammepunktet* angives efter Prøve i aaben eller lukket Kop. Det har Betydning paa forskellig Vis og skal naturligvis altid ligge saa højt, at der ikke udvikles eksplosive Gasarter, der kan antændes. Flammepunktet stiger med Destillationstemperaturen og er saaledes et Maal for, fra hvilken Fraktion Olien stammer.

En Smøreolie maa vælges under Hensyntagen til Maskindelenes Fladetryk, Bevægelseshastighed og Temperaturer. Paa Basis af disse Konstanter er en given Smøreolies gode Egenskaber iøvrigt: 1) Lavest mulig Viskositet, ringe Kohæsion, stor Adhæsion. 2) Uforanderlighed overfor Luftens Indvirkning (Indtørring), overfor Trykændringer og overfor Temperaturændringer. 3) Fuldstændig Syrefrihed og Vandfrihed. 4) Frihed for faste Partikler og Urenheder.

Blandt de vigtigste Smøreolier skal nævnes:

*Spindelolier*, letflydende Olier med lavt Flammepunkt, der anvendes ved svagt belastede, hurtigtløbende Maskindele. De bruges især i Tekstilindustrien, til Præcisionsmaskiner, til Cykler og Symaskiner o. s. v. Af andre meget letflydende Olier skal nævnes *Kuglelejeolie* og *Transformatorolie* samt *Kølemaskineolie*, der kræver et særligt lavt Stivnepunkt (÷20° C). *Boreolier* har dobbelt Formaal: dels Køling, dels Smøring. De anvendes opblandet med Vand, hvilket muliggøres ved Tilsætning af Sæber. *Dynamoolier* er ligeledes, paa Grund af den store Omdrejningshastighed, letflydende Olier. Viskositeten er ved 50° C. for langsomt løbende Elektromotorer og Dynamoer

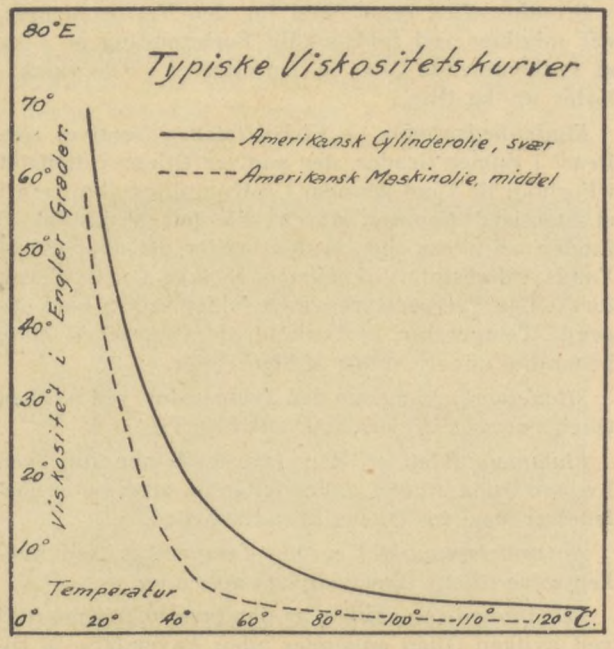



*Fig. 7. Viskositetsdiagram.*

(under 1000 O/M) mellem 4 og 7° E., for hurtigt løbende Dynamoer (over 1000 O/M) mellem 3 og 6° E. *Turbineolier* kræver paa Grund af høj Temperatur og stor Hastighed særlig strenge Specifikationer, ikke mindst fordi Olien benyttes til fortsat Brug gennem lange Tider. Viskositeten ligger omtrent som for hurtigt løbende Dynamoer.

*Maskinolier* anvendes i stort Omfang til Transmissionslejer, Kraftmaskiner og Arbejdsmaskiner o. s. v. samt til Vogn- og Jernbaneaksler. Der kræves et passende lavt Stivnepunkt i Forbindelse med saa høj Viskositet, at Olien ikke presses ud af Lejerne ved det maksimale Tryk. De deles gærne i lette, middel, svære og meget svære Olier med Viskositetstal ved 50° C. henholdsvis 2,5—4° E., 4—5° E., 6—7° E. og 8—15° E.

*Marineolier* er en særlig Slags Maskinolie, der anvendes til Dampstempelmaskinerier i Skibe. Olien maa kunne emulgere sig med Vand, og der kræves en fremtrædende Sejghed, paa Grund af de svære Belastninger, Skibsmaskiner arbejder under. Derfor kompounderes Olien, d. v. s. tilsættes Plante- eller Dyreolier, helst *Rapsolie.*

*Automobilolier* anvendes til Automobilmotorers Smøring, sædvanligvis som en Omløbs-Stænk Smøring, der medfører, at Lejer og Stempelbane smøres med samme Olie, hvorfor denne maa kunne tilfredsstille begge Formaal. Bl. a. af denne Grund maa Olien tilpasses efter Aarstiderne, saaledes at Viskositeten for Sommerolie ved 50° C. gennemsnitlig ligger mellem 12—17° E., for Vinterolie mellem 4—5° E., medens samtidig Stivnepunktet for Sommerolien holdes lavere end + 7°, for Vinterolien lavere end ÷ 12° C. Nye Motorer kræver tyndere, ældre Motorer sværere Olier.

*Dieselcylinderolier* anvendes i Dieselmotorer, hvor Temperaturen kan svinge fra 300° op indtil 1500° C., en Temperatur ved hvilken ingen forekommende Olie er betandig. En Forbrænding er derfor uundgaaelig, og denne maa da ske uden at efterlade Koksrester. Trods den momentvis høje Temperatur bevirker Cylinder- og Stempelafkølingen dog, at Cylindervæggens Gennemsnitstemperatur ligger langt lavere, saaledes at Smøreoliens Temperatur kun er ca. 200° C. Viskositeten ved 50° C. vælges mellem 4 og 8° E., Flammepunktet mellem 200—250° C.

*Dampcylinderolier* anvendes i Dampmaskiner. De maa kunne taale den høje Damptemperatur, eller rettere sagt, maa ved den uundgaaelige delvise Forbrænding ikke afsætte Kokspartikler. Oliens Adhæsionsevne forøges ved Kompoundering, Tilsætning af organisk Fedt. Viskositet og Flammepunkt vælges efter Driftsformen under Hensyntagen til Maksimalværdierne for Trykket og Temperaturen. For det højeste Tryk og tilsvarende Temperatur foreskrives et Flammepunkt paa 320° C. og en Viskositet ved 50° C. paa 50° E., for de laveste Tryk og tilsvarende Temperatur et Flammepunkt paa 240° C. og en Viskositet ved 50° C. paa 15° E.

*P. M.*

Da det i denne, meget stærkt sammentrængte, Form kun er muligt at give Hovedpunkterne vedrørende de forskellige Olieprodukter, henvises de Læsere, der kunde ønske en mere indgaaende Beskrivelse af de forskellige Olier, specielt Smøreolierne, til den i 1932 udkomne fortræffelige lille Bog: „Jordolien" af I. A. I. D. Fischer, udg. af Maskinmestrenes Forening, København.




## 10 Aars Standardisering.

Den 29. Januar 1926 udnævnte Handelsministeriet første Gang Medlemmer til Dansk Standardiseringsraad, eller som det den Gang hed Den danske Standardiseringskommission. Der er saaledes gaaet en 10-aarig Arbejdsperiode, der ganske vist ikke er noget overvældende stort Aaremaal, men som alligevel opfordrer til at kaste Blikket tilbage paa den Tid, der svandt, og det Arbejde, der er gjort.

Forud for Raadets Oprettelse førtes der mellem interesserede Institutioner indgaaende Forhandlinger, der som Slutresultat medførte, at Industriraadet og Dansk Ingeniørforening i Fællesskab — i Aaret 1924 — anmodede Handelsministeriet om at oprette en Organisation, der i Samarbejde med Fabrikanter, Forhandlere og Forbrugere kunde varetage Standardiseringsarbejdet her i Landet.

Handelsministeriet efterkom Anmodningen, og i Januar 1926 udnævntes 22 Medlemmer til at indtræde i den dermed oprettede Organisation, der fik til Opgave at virke for Standardisering inden for Industri, Haandværk og teknisk Virksomhed.

Som Formand for Den danske Standardiseringskommission udnævntes Direktør G. Garde, der havde været den ledende under de forudgaaende Forhandlinger. Direktør Garde efterfulgtes i 1929 af Professor, Dr. techn. Karl Meyer, og efter dennes Død blev Professor A. K. Aubeck udnævnt til Formand. Ingeniør H. E. Glahn har i de forløbne Aar fungeret som daglig Leder af Raadets Sekretariat.

Raadets Opgave er som nævnt at virke for Standardisering inden for Haandværk, Industri og teknisk Virksomhed for derigennem at opnaa de praktiske og økonomiske Fordele, som den enkelte Forbruger og Fabrikant ikke alene kan opnaa. Ved Samarbejde mellem de interesserede Parter udarbejdes der i særlige Standardiseringsudvalg de Forslag. der senere godkendes som Dansk Standard.

I Aarenes Løb er der nedsat 102 Udvalg og Underudvalg, i hvilke 350 fremtrædende Fagfolk paa de

forskellige Omraader yder et ofte meget betydeligt personligt Arbejde.

Nedsættelsen af Standardiseringsudvalg foranlediges som Regel derved, at der fra kompetent Side rettes Henvendelse til Standardiseringsraadet herom. Ogsaa Henvendelser fra anden Side tages gerne i Betragtning, idet Raadet i alle Tilfælde, inden der træffes Beslutning om Nedsættelse af Udvalg, paa bedst mulig Maade sikrer sig, at der paa det paagældende Omraade foreligger et almindeligt Ønske om Standardisering.

Som Eksempler paa Emner, som Raadet i Løbet af Aarene har behandlet, kan nævnes:

Standardisering af Gevind, Skruer, Bolte, Møtrikker, Skiver, Kiler, Normalkonus, Gashaner, Gasmaalerforskruninger, Brandslangeforskruninger, Rør og Flanger, Pasninger og Tolerancer, Knive og Gafler til Sygehusbrug, Dele til Landbrugsmaskiner, Bygningsbeslag, Metaltove, Tegnenormer, Signaturer til Anvendelse paa tekniske Tegninger, Analysemetoder for Kul og Koks, Olie og Vand samt mange andre Emner.

Anvendelsen af de godkendte Standards er en fuldstændig frivillig Sag. Det staar enhver frit, om han vil følge en Standard eller ej, men denne maa opfattes som et godt Raad, givet af de sagkyndige Medlemmer i det Udvalg, der har udarbejdet den og deri nedlagt deres Erfaringer. At Almenheden ogsaa har opfattet Sagen paa denne Maade, fremgaar med al ønskelig Tydelighed af den stadig stigende Efterspørgsel efter Standardbladene, af hvilke der nu er udgivet ca. 200 Stk. Afsætningen af Standardblade er i de senere Aar steget ganske betydeligt og er nu oppe paa det efter danske Forhold imponerende Antal af 30—40.000 aarligt. Ialt er der, siden det første Standardblad udkom i 1927, afsat ca. 140.000 Blade.

Hvad Fastsættelsen af disse Standards ialt har betydet i økonomisk Henseende for dansk Erhvervsliv, er det vanskeligt at fastslaa, dels fordi de Oplysninger, der er nødvendige for en saadan Vurdering, ikke let kan fremskaffes, dels fordi der mangler et brugbart Sammenligningsgrundlag, og endelig fordi Virkningen af nogle af de fastsatte Standards er sammenkædet med saa mange andre Faktorer i en større Enhed, at de enkelte Led ikke kan udskilles og udregnes i Kroner og Øre.

For enkelte Standards foreligger der dog positive Oplysninger, der til fulde godtgør deres økonomiske Betydning, idet de opnaaede aarlige Besparelser mange Gange overstiger, hvad der er ofret af Penge paa deres Udarbejdelse.

Det økonomiske Grundlag for Raadets Arbejde hviler dels paa et af Staten som Forbrugerrepræsentant ydet Bidrag, dels og væsentligst paa frivillige Bidrag fra interesserede Kredse, herunder navnlig Industrien.

Saavel Raadets Formand som dets Medlemmer er ulønnede, ligesom Arbejdet i Udvalgene ydes fuldstændig vederlagsfrit af Udvalgsmedlemmerne.

At det i Løbet af de 10 Aar, der nu er gaaet, er lykkedes at naa frem til den Forstaaelse, som der nu vises Raadets Arbejde, kan naturligvis kun glæde de Mennesker, der har sat deres Arbejde ind paa denne Sag, og anspore dem til yderligere Anstrengelser, thi Standardiseringen arbejder paa langt Sigt.

## Kugle, Kegle, Cylinder og Terning.

### Størrelsesforhold.

Paa Teknisk Skole har vi lært at beregne Rumfangene af forskellige Legemer, saasom: Keglen, Kuglen, Cirklen og Terningen. Indenfor flere Fag benyttes Formlerne daglig ved forefaldende Beregninger. Har

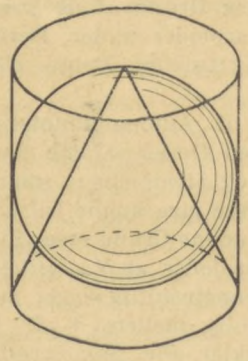


Fig. 1.

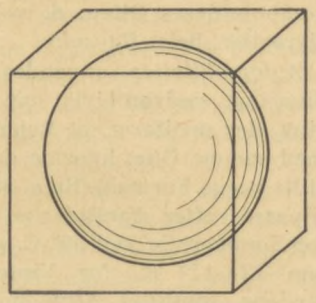


Fig. 2.

man kun sjældent Brug for Formlerne, gaar det som Regel saadan, at naar man endelig faar Brug for dem, har man glemt dem. For at lette Hukommelsen paa dette Punkt, skal her gøres opmærksom paa visse interessante Størrelsesforhold mellem saadanne Legemer, naar de alle har samme Hovedmaal. I Fig. 1 er indtegnet en Kugle med Radius r, en Kegle med samme Grundfladeradius og Højden 2r samt en Cylinder med samme Grundflade og Højdemaal. Man kunde ogsaa sige, at Kuglen, Keglen og Cylinderen alle tre har Diameter = Højde = 2r.

Begynder vi med Keglen, lyder Formlen for denne:

Keglens Rumfang = $^1/_3$ · Højde · Grundfladens Areal.

Grundfladens Areal = $\pi\ r^2$ (hvor $\pi$ er det almindelige Udtryk for Forholdet mellem Cirklens Omkreds og Diameter = ca. $^{22}/_7$).

Kalder vi Keglens Rumfang R, faar man:

Keglens Rumfang = $^1/_3 \cdot 2\,r \cdot \pi\ r^2 = {}^2/_3\ \pi\ r^3 = R.$
Kuglens — = . . . . . $^4/_3\ \pi\ r^3 = 2R.$

Cylinderens Rumfang er som bekendt: Højden · Grundfladens Areal, eller Cylinderens Rumfang = $2\,r \cdot \pi\ r^2 = 2\ \pi\ r^3 = 3 \cdot {}^2/_3 \cdot \pi\ r^3 = 3\ R.$

Man ser heraf, at *Kuglens Rumfang er nøjagtig dobbelt saa stort som Keglens, og at Cylinderen er 3 Gange saa stor som Keglen.*

Mon Forholdet nu skulde være det, at Terningen bliver 4 Gange saa stor? Lad os forsøge at udregne det.

I Fig. 2 er tegnet samme Kugle som i Fig. 1, altsaa Radius = r, og en omskrivende Terning, i hvilken alle 6 Sideflader berører Kuglen.

Terningens Sidelinie maa da være lig med 2r og dens Rumfang = 2r · 2r · 2r, eller

$$\textit{Terningens Rumfang} = (2r)^3 = 8r^3 = \frac{8 \cdot 3}{2 \cdot \pi} \cdot$$

$$(^2/_3 \cdot \pi\ r^3) = 3.82\ R.$$

Den er altsaa ikke fuldt ud 4 Gange saa stor som Keglen, men ca. 4½ pCt. mindre end det 4-dobbelte Rumfang.

Ved ovenstaaende Beregninger opgav vi simpelt hen, at Kuglens Rumfang er $^4/_3\ \pi\ r^3$, men hvis man i paakommende Tilfælde har glemt denne Formel og ikke ved andet om Kuglen, end at dens Overflade er lige saa stor som 4 Cirkler med samme Diameter, hvorledes kan man da ræsonnere sig frem til Formlen for Rumfanget?

I Fig. 3 er tegnet en Kugle med Radius r og antydet en ganske lille Pyramide med Toppunkt i Kuglens Centrum og Grundflade paa Kuglens Overflade.

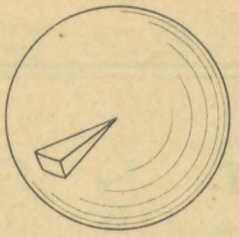


Fig. 3.

For en saadan Pyramide gælder ligesom for Keglen, at Rumfanget er: $^1/_3$ · Højde · Grundfladens Areal.

Med lidt Fantasi kan man vel tænke sig hele Kuglen sammensat af en Mængde smaa Pyramider, den ene tæt ved Siden af den anden. Alle disse smaa Pyramider har Højden r, og deres samlede Rumfang maa følgelig være: $^1/_3$ · denne Højde · Summen af alle Grundfladearealerne, som netop ialt bliver hele Kuglens Overflade.

Hvis man nu som antaget kan huske, at Kuglens Overflade er lig med $4\frac{1}{4}$ · Cirklens Overflade, kan man ifølge det ovenstaaende udlede:

*Kuglens Rumfang* = $^1/_3 \cdot r \cdot 4 \cdot \pi\ r^2 = {}^4/_3\ \pi\ r^3$, og har derved genfundet den glemte Formel.

*C. R.*

## Strejken paa Maskinfabrikken i Brovst.

Som tidligere meddelt er der Strejke hos Maskinfabrikant *C. O. Jensen* i *Brovst*, og Strejken, der har varet siden September 1935, altsaa i over 4 Maaneder, fortsættes uforandret.

Virksomheden er nu omdannet til Aktieselskab. Indehaverne er C. O. Jensens Døtre samt Firmaets tidligere Bogholder Christensen, der tilligemed Fabrikantens Svigersøn, tidligere Værkfører Møller, nu betegnes som Direktører.

Om denne Ændring i Firmaets Ledelse er sket for at dække over, at der er Konflikt, vides ikke, men en Kendsgerning er det, at Aktieselskabet søger Arbejdere (Strejkebrydere) under Henvisning til, at Virksomheden nu intet har med Konflikten at gøre.

De interesserede Organisationer, Dansk Arbejdsmandsforbund, Dansk Former- og Støberiarbejderforbund, Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, Dansk Tømrerforbund og Snedkerforbundet i Danmark, advarer derfor som hidtid sine Medlemmer imod at søge Arbejde paa C. O. Jensens tidligere Fabrik.

Strejkens Aarsag har vi tidligere nævnt. De Krav, Organisationerne stiller, er:

At faa Arbejdstiden ned paa 8 Timer (den var før 10 Timer),

og at faa Lønnen fastsat i Overensstemmelse med den for Jernindustrien gældende (Lønnen var før fra 55 til 77 Øre, dog var der 3 Formere, der havde 105 Øre),

endvidere at faa indført Overarbejdsbetaling, Ferie og de øvrige almindelige overenskomstmæssige Bestemmelser.

Heroverfor har Organisationerne hidtil kun modtaget et blankt Afslag, baade fra C. O. Jensen selv og senere fra det nye Aktieselskabs Direktør Christensen.

Da Strejken nu i over 4 Maaneder har gaaet sin Gang, har De samvirkende Fagforbund paa Organisationernes Vegne forsøgt Forhandling med Firmaet med det Formaal at faa bilagt Konflikten, men har ogsaa modtaget Afslag paa deres Henvendelser, hvorfor det nu er besluttet at iværksætte *Sympatistrejke* overfor de organiserede Leverandører, som leverer Varer til Fabrikken.

Dette Skridt er nødvendigt, da vi ikke længere kan tolerere, at en Fabrik som den nævnte, der fabrikerer Landbrugsmaskiner og derved konkurrerer med en Række lignende Virksomheder her i Landet, der alle betaler overenskomstmæssigt, fortsat skal drive Virksomhed til Løn- og Arbejdsvilkaar, der ligger langt under de almindelige Minimumsbetalinger.

Virksomheden er nyopført og moderne indrettet til fabrikmæssig Produktion. Den gamle Fabrik brændte for et Par Aar siden, men Fabrikant Jensen, der har drevet Virksomheden i over 30 Aar, har aldrig betalt

tarifmæssig Løn, eller haft en normal Arbejdstid. Fremgangsmaaden har været at gøre Arbejderne økonomisk afhængige ved at faa dem til at bo i Fabrikkens Huse.

Et andet Middel, der er anvendt i Løntrykkeriets Tjeneste, er religiøs Paavirkning, idet man søger at gøre Arbejderne begribeligt, at det ikke er foreneligt samtidig at være i Fagforening og beskyttet ved Arbejdsløshedsforsikring og være troende Kristen.

Af Virksomhedens 70 Arbejdere blev de 66 organiserede, efter at deres stadige Henvendelser om at faa Lønnen forhøjet var blevet pure afvist med, at *„dersom de tjente for lidt, kunde de arbejde 1 Time længere."* Strejken etableredes, fordi den ikke længere kunde undgaas.

Efter at C. O. Jensen har afgivet Ledelsen, er det altsaa Direktør Christensen, der med samme Stædighed som sin Forgænger nægter at forhandle med Arbejderne. Lønnen herfor er altsaa hans Optagelse som Medejer af Virksomheden. Hr. Christensen vil dog næppe have mere Held end sin Forgænger med Hensyn til at bryde de fattige Arbejderes Modstand.

Sympatistrejken træder i Kraft den 22. Februar, og det vil sikkert vise sig, at Virksomheden i det lange Løb ikke kan klare sig med Skruebrækkere, men alligevel bliver nødt til at søge Forhandling med Organisationen, saaledes at Arbejdsvilkaarene paa denne Virksomhed kommer paa Højde med, hvad der er Tilfældet paa andre lignende Virksomheder her i Landet.

Som før nævnt, er det de interesserede Organisationers Medlemmer forbudt at tage Arbejde paa Maskinfabrikken i Brovst. Fald ikke paa Stimands Vis disse fattige Arbejdere i Ryggen i deres Kamp mod den underbetalende og smudskonkurrerende Maskinfabrik, men giv dem tværtimod enhver økonomisk og moralsk Haandsrækning, der indenfor Lovene er mulig. De har fortjent den, og de trænger til den.

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
13. Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia.
14. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
15. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
16. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
17. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
18. *C. O. Jensen*, Brovst.
19. *F. Bauerfeind*, Stenløsevej 76, Brønshøj.
20. *Dansk Varmekompagni*, Indehaver Niels Nielsen, Korsgade 16, København.
21. *Ernst Rasmussen*, Arnesvej 21, Brønshøj, tidligere Birkerød.
22. *L. A. Petersen*, Vesterbrogade 73 B, tidligere Gasværksvej 15, København.
23. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Strejken i Brovst.** Henvisende til Artiklen andetsteds i Bladet angaaende Strejken i Brovst, skal ved nærværende meddeles, at De samvirkende Fagforbund paa de i Strejken interesserede Forbunds Vegne overfor Medlemmer af Dansk Arbejdsgiverforening har varslet Sympatistrejke og Blokade af Arbejde og Varer til Maskinfabrikken i Brovst fra og med den 22. Februar.

Medlemmerne opfordres til fra nævnte Dato at nægte Udførelse af alt Arbejde til denne Virksomhed.

Støbegodset, det her drejer sig om, er væsentligt saadant, der anvendes til Slaamaskiner og Tærskeværker.

*Herm. Hansen.*

**Holbæk.** Den i Fagbladet for December omtalte Sag fra *A/S Holbæk Jernstøberi* er resulteret i, at man nu har gennemgaaet en stor Del af Priskuranten

og faaet denne omregnet til Nettopriser samtidig med, at der er sket Forhøjelser paa forskellige Modeller, og man fortsætter, efterhaanden som Arbejdet fremkommer, med at forhandle om Priser paa Arbejde, der ikke tidligere har været forhandlet om.

**Holstebro.** I Fortsættelse af Meddelelserne i Fagbladet for December vedrørende Mæglingsmøde hos Fabrikant *Birn* kan vi meddele, at man er enedes om en ny Priskurant, idet Fabrikanten er indgaaet paa at yde et Tillæg fra 2 til 10 pCt. til Akkorderne paa forskellige Gipsbrædder.

Paa *Holstebro Jernstøberi og Maskinfabrik* er der den 28. Januar afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Akkorderne. Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg paa ca. 10 pCt. til Akkorderne paa en Del forskelligt Arbejde.

**Korsør.** Den i Fagbladet for Oktober omtalte Sag fra *Korsør Jernstøberi* er nu sluttet, idet Firmaet ved de lokale Forhandlinger har indrømmet Forhøjelser paa forskellige Akkorder, og man derefter er enedes om en ny Priskurant.

**Odense.** Den 14. Januar er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S H. Rasmussen* paa Krav fra Firmaet om Reduktion af Akkordpriserne ved Radiatorformning.

Man enedes om at henvise Sagen til fortsat lokal Forhandling. Opnaas her ikke en tilfredsstillende Ordning, forbeholder Firmaet sig at føre Sagen videre.

**Ribe.** Paa *Ribe Jernstøberi* er Mæglingsmøde afholdt den 6. Februar paa Krav om Indførelse af ren Timeløn.

Firmaet kunde ikke indgaa paa Indførelse af ren Timeløn, hvorfor man enedes om at føre Sagen tilbage til lokal Forhandling med det Formaal indenfor 4 Uger at forhandle om ny Akkordpriser.

Saafremt der ad denne Vej ikke opnaas Enighed, viderebehandles Sagen ved Timandsmøde.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomst.** Mellem Københavns Afdeling 14 og Cyklefirmaet *Semler & Mathiassen*, Nørrevoldgade 8—10, er der truffet følgende Aftale:

Lønnen fastsættes til Kr. 70,00 pr. Uge som Minimum. Den normale Arbejdstid er 8 Timer, Ferie- og Overtidsbetaling efter de med Jernindustriens Sammenslutning gældende Regler samt Betaling under Sygdom indtil 6 Hverdage.

**Mæglingsmøder.** Den 12. November f. A. afholdtes et Mæglingsmøde hos *P. Hedetoft*, Hillerød Automobil-Central, i Anledning af en opstaaet Strid om Løn- og Arbejdsforhold for en hos Firmaet beskæftiget uorganiseret Mekaniker samt Timelønnen for 2 Automobilmekanikere. Med Hensyn til den uorganiserede udtalte Hr. Hedetoft, at han intet havde imod, at denne indmeldte sig i Organisationen, og hvad angik Lønnen til Automobilmekanikerne lovede han at tage denne under velvillig Overvejelse. Den ene har ogsaa faaet et Tillæg af 10 Øre, medens den anden er afskediget paa Grund af Arbejdsmangel.

Paa Maskinfabrikken *„Phønix"* i Odense er der den 14. Januar afholdt Mægling paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne. Man enedes om et Tillæg til Fordeling efter Firmaets Skøn til 30 Mand.

Hos Firmaet *Laur. Kankelborg*, København, mægledes den 17. Januar paa Klage over, at Firmaet ikke havde udbetalt et Overskud paa Kr. 248,48, som nogle af vore Medlemmer havde tilgode for et Rørledningsarbejde i Haabets Allé, Brønshøj. Firmaet skyldte i Forvejen et Beløb paa Kr. 916,80 plus Feriepenge. Ved Mæglingen enedes man om, at Ingeniør Kankelborg sammen med Montøren foretager Opmaaling af Arbejdet i Haabets Allé, og det Beløb, man herefter bliver enige om, udbetales Svenden. De øvrige Beløb inkasseres gennem Sagfører.

Den 20. Januar afholdtes Mægling paa *Danish Machine Co.*, Aabyhøj, hvor der var opstaaet Strid om Betaling af Ventetid paa Rejser. Man enedes om at betale Ventetid mellem først afgaaende Befordringsmiddels (ved Befordring regnedes gennemgaaende Tog til Aarhus) Afgang efter Arbejdets Ophør og Damperens Afgangstid. Betalingen sattes i dette Tilfælde til ansat Timeløn plus Akkordafsavn.

**Hævede Blokader.** Blokaden overfor Gartner *Suhr*, Allégaarden, Kastrup, er hævet, efter at Hr. Suhr har erklæret sig villig til at betale Rørledningsarbejde i Henhold til Priskuranten.

Endvidere er Blokaden overfor *P. Th. Lynggaard*, Oldfuxvej 1, København, hævet, efter at Firmaet er indgaaet paa Overenskomst med Københavns Afdeling 9.

## Legater i Teknologisk Institut.

Teknologisk Institut ejer en Række Legater, hvoriblandt Guldvarefabrikant Bernh. Hertz' Udlaanslegat, af hvis *Renter*, der for Tiden, naar særlig Trang er til Stede, kan ydes Laan i Portioner paa indtil 300 Kr. til Hjælp til Afholdelse af de med Deltagelse i Kursus paa Institutet forbundne Udgifter. Laanene er rentefri og uden juridisk Forpligtelse til Tilbagebetaling. Laansøgerne maa saavidt muligt medsende Anbefalinger fra Mester- og Svendeorganisationer.

Ansøgningsskema, der kan faas tilsendt fra Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2, naar Porto vedlægges, maa indsendes inden den 14. Marts 1936.

## Stiftelsesfester.

### 40 Aars Stiftelsesfest i Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Afdeling i Silkeborg.

Lørdag den 11. Januar fejrede ovennævnte Afdeling sin 40-aarige Fødselsdag ved en festlig Sammenkomst paa Etablissementet „Sommerlyst".

Kl. 19 var Medlemmerne med deres Damer og Gæsterne samlede, og man gik til det festligt dækkede Middagsbord. Festudvalgets Formand, Kasserer *Marius Andersen*, bød Medlemmerne og deres Damer velkommen, og et specielt Velkommen til Gæsterne, hvoriblandt var den ene af de to nulevende Medstiftere af Silkeborg Afdeling, Former *Rudolf Meyer*, Aarhus, Formanden for den stedlige Fællesorganisation, *Carl Jensen*, Formanden for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Afdeling i Silkeborg, *Aage*

*Christensen*, Støbemester *Ejler Petersen*, Forbundets Hovedkasserer *Otto Jensen*, alle med Damer, samt Redaktøren for den stedlige socialdemokratiske Presse, *Albinus Jensen*. Den anden af de to Medstiftere er Afdelingens Formand, *Chr. Mikkelsen*, som har arbejdet paa Silkeborg Maskinfabrik gennem alle de 40 Aar.

Festtalen blev holdt af Hovedkassereren, der overbragte Afdelingen Hovedbestyrelsens Lykønskning og takkede for det gode Samarbejde, der altid havde bestaaet mellem Afdelingen og Hovedledelsen. Omtalte i store Træk Organisationens Historie indtil 90'erne, hvor Afdelingen i Silkeborg blev stiftet, og de Kaar, hvorunder den arbejdende Befolkning den Gang levede; gennemgik derefter de Resultater, som gennem de svundne Aar ved Enighed og Sammenhold var opnaaet, og som havde sat Mærkepæle i Organisationens Historie, samt udtalte en Hyldest til de to Medstiftere, der for 40 Aar siden havde paataget sig den Opgave at stifte Fagforeningen i Silkeborg, en Opgave og et Arbejde, der den Gang var forbundet med en vis Risiko, da det ofte betød økonomisk Forfølgelse af de Arbejdere, der paatog sig at tale Kammeraternes Sag. De overraktes en lille Erindringsgave, skænket af Afdelingen — et Sølvtændstiketui til Herrerne og en Blomsterbuket til deres Damer. Hovedkassereren sluttede med en Appel til Ungdommen om at tage Opgaverne op efter deres Forgængere og bygge videre paa det Værk, som disse gennem to Menneskealdre og gennem haarde Kampe havde skabt til Værn for den arbejdende Klasse. Udbragte til Slut et Leve for Silkeborg Afdeling.

Formanden for Fællesorganisationen og Formanden for Smede og Maskinarbejderne overbragte paa deres Organisationers Vegne Hilsen og Lykønskning og takkede for det gode Samarbejde, der altid havde bestaaet mellem Formerne og de øvrige Arbejdere i Silkeborg. Redaktøren takkede paa den socialdemokratiske Presses Vegne for Afdelingens Indsats i det politiske Arbejde, og udbragte et Leve for Foreningen og samtlige danske Arbejdere.

*Chr. Mikkelsen* og *Rudolf Meyer* takkede for Erindringsgaven og omtalte forskellige Episoder og Tildragelser fra de første Aar efter Foreningens Stiftelse. *Marius Andersen* talte for Damerne, og Former *M. Blauert* takkede Festudvalgets Formand for det gode Arrangement af Festen.

Stemningen blev efterhaanden sat op, og til dette bidrog ikke mindst 3 for Tilfældet forfattede Sange; Formernes Honnørmarch manglede naturligvis heller ikke.

Et Forhold som dette, at Fabrikkens Støbemester var inviteret med til Festen, viser, at det ikke alene er paa Naturens Omraade, at Silkeborg er en Idyl, men at det ogsaa paa andre Omraader gør sig gældende. Indenfor Fabrikkens Mure er der naturligvis et Modsætningsforhold mellem Formerne og Støbemesteren, men udenfor er *Ejler Petersen* den gamle Kammerat, der gennem flere Aar har været Tillidsmand paa Værkstedet og Afdelingens Kasserer. Ejler Petersen takkede for Indbydelsen og haabede, at det gode Forhold fortsat maatte bestaa.

Hovedkassereren oplæste derefter de i Dagens Anledning indløbne Telegrammer, der var sendt fra følgende Afdelinger:

Aarhus, Esbjerg, Holstebro, Horsens, Kolding, København, Nykøbing F., Nykøbing M., Næstved, Odense, Ribe, Skanderborg, Skive og Vejle. Fra tidligere Forretningsfører, Arnold Nielsen, forelaa pr. Brev en Hilsen og Lykønskning samt en Tak for det gode Samarbejde gennem de svundne Aar. Desuden var sendt 10 Telegrammer fra andre Foreninger og Private i Byen, samt en smuk Blomsterdekoration fra Smede og Maskinarbejderne paa Maskinfabrikken.

Herefter hævedes Bordet, og man udbragte et Leve for Dansk Former- og Støberiarbejderforbund. Medens man tog Plads ved de dækkede Kaffeborde, blev Salen ryddet, og Dansen tog sin Begyndelse.

Kl. 2 blev Dansen afbrudt af et Fælles-Kaffebord, og her kvitterede Formandens Hustru for Talen for Damerne med en af hende forfattet Sang til Herrerne. Disse udbragte en Skaal for Forfatterinden og Damerne, og saa fortsattes Dansen til Kl. 5, hvorefter den i alle Maader vellykkede Fest sluttede.

## Sliberforbundets Odense Afdeling.

Lørdag den 1. Februar fejrede Odense Afdeling sin 35 Aars Stiftelsesfest i Restaurant „Zoo" (Skovbakken). Kl. 19 bød Afdelingsformanden, *Chr. Duck*, Medlemmerne med Damer og Gæster (ialt ca. 60) velkommen til Fest.

Efter at den værste Sult var stillet, bragte Forbundsformand *Aage Sørensen* en Hilsen fra Hovedbestyrelsen, takkede for Indbydelsen og det gode Samarbejde, der gennem Aarene havde været mellem Afdelingen og Forbundet. En særlig Tak rettede han til Foreningens første Formand og Medstifter, Fornikler *Jensen*, Frederiksbroen, der var mellem de indbudte Gæster. Taleren rettede ligeledes en Tak til Afdelingens forhenværende Formand, Metalsliber *E. Vinding*, og Kassereren, *O. Vorsøe*, samt nuværende Formand Chr. Duck for deres uegennyttige Arbejde for Fagets Udøvere.

Forbundsformanden gav derefter i korte Træk en Oversigt over Resultaterne, der gennem de 35 Aar var opnaaede. Han pegede paa de Vanskeligheder, Organisationen har været og stadig er ude for, var glad for at kunne konstatere, at der indenfor vore Rammer ikke var Plads for Splittelsesmænd, og at Afdelingen altid havde været klar over, at skulde der naas Resultater, saa blev det kun i Samklang med de øvrige Arbejdere. Omtalte i denne Forbindelse, hvilken Styrke det havde været for os at være tilknyttet de øvrige Metalarbejderorganisationer og Fællesorganisationerne rundt om i Landet. Under Henvisning til de fortvivlede Forhold for vore Klassefæller mod Syd rettede Forbundsformanden en kraftig Appel til Ungdommen om at dygtiggøre sig til at tage fat paa Opgaverne, naar deres Tid kommer. Formanden sluttede sin Tale med at rette en Tak til Odense-Afdelingen, fordi den i 1903 havde været med til at stifte Forbundet, og med Ønsket om et fortsat godt Samarbejde udbragte han et kraftigt besvaret Leve for Fødselsdagsbarnet.

Forretningsfører *Werner*, hvem Slibernes Afdeling skylder Tak for Raad og Vejledning igennem mange Aar, bragte en Hilsen fra De samvirkende Fagforeninger og takkede Metalsliberne for godt Samarbejde.

Under Festmaaltidet herskede der en prægtig kammeratlig Stemning. Hertil bidrog ikke mindst to af *Carlo Hansen* forfattede Sange, henholdsvis for Foreningen og Damerne.

Humøret steg til Højdepunktet, da Carlo Hansen besteg Tribunen og lod hver enkelt af Selskabets mandlige Deltagere passere Revy i nogle velmente Hib. Efter Fællesspisningen samledes man ved Kaffen, hvor Carlo Hansen ligeledes underholdt Selskabet med morsomme Historier og Sange, hvorefter Dansen tog sin Begyndelse.

Ved Totiden samledes Deltagerne ved et Stykke Smørrebrød, hvor der fortsattes med Taler og Sange, og først hen paa Morgenstunden sluttede den i alle Maader vellykkede Fest, der sent vil blive glemt af Deltagerne.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 7636 | Andersen, Chr. Lehmann.. | Brabrand | 23. 2.13 | Aarhus | 4. 8.33 | Kbhvn. Afd. 11 | 28. 9 35 |
| 34237 | — Edvard..... | Ørsted | 9. 7.82 | Odense | 27. 1.30 | Odense | 31. 8.35 |
| 4041 | — Svend T. Clausen | Slagelse | 15. 5.07 | Slagelse | 2. 4.27 | Kbhvn. Afd. 14 | 26.10.35 |
| 55964 | Asbæk, Peter..... | Sorring | 18. 8 12 | Silkeborg | 1. 2.33 | Silkeborg | 30. 3 35 |
| 31143 | Avenstrup, Kurt Wilh. Viggo | Norvarves | 26. 6.05 | Tysk Textilarb. Forb. | 7. 6.24 | Kbhvn. Afd. 13 | 12.10.35 |
| 14335 | Balvig, Christian Ludv. | Nykøbing S. | 12. 8.12 | Kbhvn. Afd. | 18. 3.35 | „ „ 14 | 28. 9.35 |
| 2232 | Bille, Aage N. Sten.. | Frederiksberg | 10.12.90 | „ „ 1 | 7. 3.19 | „ „ 15 | 11. 5.35 |
| 29087 | Christensen, Christian Peter. | Aalbæk | 31. 5.04 | Skagen | 1. 4.35 | Skagen | 1. 4.35 |
| 32930 | — Erik.. ..... | Horbelev | 13. 4.10 | Nykøbing F. | 1. 8.30 | Stubbekøbing | 16.11.35 |
| 39165 | Clausen, Hans Peter.... | Grenaa | 16. 8.06 | Helsingør | 2. 5.25 | Kbhvn. Afd. 9 | 19.10.35 |
| 4739 | Hansen, Alfred Enrico.. | København | 13.12.10 | Kbhvn. Afd. | 3. 1 30 | „ „ 15 | 5.10.35 |
| 8480 | — Carl Marius ... | — | 9.12.85 | „ „ 1 | 23. 2 06 | „ „ 15 | 21. 9.35 |
| 37371 | — Frits Gerhard.. | Grenaa | 5. 9.12 | Esbjerg | 2.11.30 | Esbjerg | 8. 6.35 |
| 18036 | Hess, Erling Arthur.. | Olstrup | 8. 3.16 | Kbhvn. Afd. | 22. 9.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 5 10.35 |
| 36631 | Holm, Edmund Marius | København | 28. 5.05 | „ „ | 1.10.23 | „ „ 14 | 5 10.35 |
| 36260 | Jensen, Alexander R. .. | — | 28.10.09 | „ „ | 8.10 29 | „ „ 14 | 5 10.35 |
| 695 | — Carl Johan ... | — | 7. 9.95 | „ „ | 22. 6.33 | „ „ 14 | 19.10.35 |
| 26518 | — Harald ..... | Gistrup | 7. 5.05 | Aalborg | 2.12.29 | Aalborg | 31. 8.35 |
| 27357 | Jørgensen, Iver..... | Haubro | 22. 4.11 | Varde | 15. 1.35 | Korsør | 11. 5.35 |
| 18405 | — Poul Egon..... | København | 6.10.05 | Kbhvn. Afd. | 4. 5.25 | Kbhvn. Afd. 14 | 26.10.35 |
| 32798 | Johansen, Hans Peter ... | Tygestrup | 4 9.01 | Holbæk | 28. 2.30 | Holbæk | 22. 6 35 |
| 29499 | — Søren Halvor.. | Malling | 31. 3.07 | Odder | 27.10 26 | Odder | 15. 6.35 |
| 18315 | Jürtzick, Ernesto O. Holm | Argentina | 13. 7.10 | Kbhvn. Afd. | 11.10.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 12.10.35 |
| 16847 | Kiel, Carl Chr. H. Oscar | København | 23. 4.07 | „ „ | 26. 8.35 | „ „ 5 | 12.10.35 |
| 8233 | Larsen, Kurt Eigil ..... | — | 15.11.14 | „ „ | 3. 6.34 | „ „ 17 | 12.10.35 |
| 50255 | Lorenz, Poul Franz .... | Berlin | 31. 3 83 | „ „ | 12. 7.30 | „ „ 13 | 5.10.35 |
| 743 | Morgan, Albert Edvard . | København | 27. 5.05 | „ „ | 5. 7.24 | „ „ 14 | 12.10.35 |
| 16962 | Møller, Valdemar..... | Sønder Vilstrup | 5. 6.97 | „ „ | 6. 9.35 | „ „ 14 | 5.10.35 |
| 3340 | Nielsen, Peter..... | Bedsted | 18.11.81 | Nakskov | 17. 9.25 | Nakskov | 15. 6.35 |
| 18910 | Nemborg, Folmer Lave... | Aarhus | 1. 2 08 | Aarhus | 3. 4.28 | Aarhus | 20. 7.35 |
| 10167 | Olsen, Hans P. Kjærulff | København | 5. 9.14 | Kbhvn. Afd. | 4. 9.34 | Kbhvn. Afd. 13 | 19.10.35 |
| 53629 | Petersen, Carl Regner ... | Salbrovad | 9. 4.13 | Assens | 1. 5 32 | Nørre Aaby | 12.10.35 |
| 16911 | — Hans ..... | Braunschweig | 21. 8.10 | Kbhvn. Afd. | 6. 9.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 12.10.35 |
| 50667 | — Hans Valdemar | Kolding | 20. 4 02 | „ „ | 30.10.30 | „ „ 13 | 28. 9.35 |
| 43 | — Harry A. Neumann | København | 27.11.89 | „ „ 1 | 3.12.10 | Centralafd. | 15. 6.35 |
| 8901 | — Leonard Lund . | Aarhus | 29. 5.98 | D. Arbm. Forb. | 23.12.27 | Holbæk | 31. 8.35 |
| 73 | — Morten Hay ... | Marstal | 22. 4.02 | Kbhvn. Afd. | 27. 6.25 | Kbhvn. Afd. 12 | 12.10.35 |
| 21030 | Rask, Peter Gedde .. | True | 22. 5.07 | Odense | 23. 9.34 | Odense | 30. 3.35 |
| 11100 | Sørensen, Gunnar Baunhøj | Korsør | 1. 2.14 | Kbhvn. Afd. | 3.10.34 | Kbhvn. Afd. 17 | 12.10.35 |
| 13552 | — Holger Carl ... | Frederikssund | 24.12.15 | „ „ | 15. 1.35 | „ „ 14 | 27. 7.35 |
| 29134 | Selmer, William Lorentzen | Lyngby | 19. 7.06 | Vordingborg | 15. 2.35 | Vordingborg | 31. 8.35 |
| 18281 | Toxværd, Wenzel ..... | København | 4.12.95 | Kbhvn. Afd. | 11.10 35 | Kbhvn. Afd. 13 | 12.10.35 |
| 15707 | Vorsholt, Niels Carl Viggo | — | 12. 2.15 | „ „ | 12. 5.35 | „ „ 2 | 5.10.35 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 47590 | Balschmidt, Thorbjørn ..... | Reykjavik | 14. 8.01 | Kbhvn. Afd. | 6.11.20 | Kbhvn. Afd. | 6.10.34 |
| 47564 | Poulsen, Hjalmar ..... | Nakskov | 23. 3.95 | Nakskov | 25. 6.27 | Nakskov | 24. 8.35 |

## Smedeforbundets Saxkøbing Afdeling.

Den 8. Februar fejrede Saxkøbing Afdeling sin 15 Aars Stiftelsesfest ved Fællesspisning og Bal paa „Centralhotellet".

Vore Kolleger i Saxkøbing var i mange Aar organiseret som Klub under Maribo Afdeling, men den 1. Oktober 1920 fik de stiftet en selvstændig Afdeling. Da Stiftelsesdagen falder sammen med Sukkerfabrikkens Kampagne, var Festen henlagt til Lørdag den 8. Februar.

Som Gæster var indbudt Hovedbestyrelsesmedlem Adolf Jensen, Nakskov, og Formanden for Smedenes Stiftsorganisation paa Lolland-Falster, Chr. Petersen, Nakskov.

Ved det festlig dækkede Bord bød Formanden, *Axel Ottesen*, de ca. 80 Festdeltagere velkommen og udtalte Ønsket om, at saavel Medlemmerne med Damer som Gæsterne maatte faa nogle Timers fornøjeligt Samvær.

*Adolf Jensen* holdt Festtalen og bragte Afdelingen en Hilsen og Lykønskning fra Hovedbestyrelsen. I

store Træk omtalte han Smedeforbundets Historie, fra den første svage Begyndelse og til i Dag, hvor vi staar med en stærk Organisation, der rigtig benyttet vil være et Værn for vore Medlemmer. Til Gengæld maa disse slaa Kreds om deres valgte Tillidsmænd, thi uden Tillid til Afdelingernes og Forbundets Ledelse var det ikke muligt at skabe en stærk, faglig Sammenslutning. Adolf Jensen sluttede med et Leve for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

*Chr. Petersen* manede Smedene til fortsat Enighed og Sammenhold, saavel fagligt som politisk, overrakte Afdelingen en Gave fra Stiftsorganisationen, en smuk Dirigentklokke med Inskription, og motiverede et Leve for Saxkøbing Afdeling.

Kassereren, *Hans Rasmussen*, talte i muntre Vendinger om Festens Tilblivelse og sluttede med at udbringe en Skaal for Afdelingens første Formand, Aug. Hansen.

Fællesorganisationens Formand, *P. Larsen*, fik derefter Ordet og takkede for godt Samarbejde.

Ind imellem Talerne blev der sunget en lang Række Sange med lokalt Stof, der gjorde mægtig Lykke. En Sang for Damerne, der var særlig god, maatte gives da capo, og en Kollega takkede Forfatteren og Festkomiteen.

Formanden oplæste Telegrammer fra Afdelingerne i Holeby, Maribo og Nakskov.

Den vellykkede Spisning sluttede med et Hurra for Værten og Værtinden, som Tak for den gode Mad, og derefter bød Formanden Velbekomme.

Salen blev hurtigt ryddet, og Dansen begyndte. Det blev et Bal med højt kammeratligt Humør over hele Linjen, og nogle Timer senere fortsattes Samværet ved et veldækket Frokostbord, hvor Taler og Sang fulgte Slag i Slag og satte Feststemningen endnu nogle Grader i Vejret.

Det blev en helt igennem smuk og fornøjelig Fest, som Smedene i Saxkøbing har Ære af.

# Meddelelser fra Hovedkasserérne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 8864 | Carstensen, | Harry | (Kbhvn. Afd.) |
| - 27839 | Diderichsen, | Christian J. Braarup | ( — ) |
| - 11335 | Gargani, | Luige Antonio | ( — ) |
| - 10208 | Jensen, | Arnholdt Laurits | ( — ) |
| - 18051 | Johansson, | Johan Victor | ( — ) |
| - 31240 | Petersen, | Jørgen Sofus | ( — ) |
| - 13327 | Rubien, | Vilhelm Carl | (Aalborg Afd.) |
| - 54386 | Seider, | Aage Willy | (Fr.havns Afd.) |
| - 20665 | Christiansen, | Holger Valther H. | (Odense Afd.) |

Medlemmerne Nr. 8574, Erhardt Jørgen Jensen, Nr. 36673, O. Alfred Jensen, og Nr. 15102, Leo Griffenfeldt Jacobsen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 36252 | Andersen, | Holger. |
| - 11413 | Elsberg, | Kaj E. E. Leo. |
| - 791 | Mosekilde, | Peter Chr. |
| - 13572 | Pacht, | Fritz Conrad Willy. |
| - 2607 | Wrønding, | Børge. |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | Nyt Register. | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 18869 | Andersen, | Anker | 27. 6.31 |
| - 5810 | — | Carlo | 26. 6.26 |
| - 33402 | — | Ejner Christian | 2. 2.35 |
| - 36252 | — | Holger | 28. 9.35 |
| - 55993 | Banke, | Leo Jørgen Erland | 1. 9.34 |
| - 20933 | Christensen, | Knud Verner | 16. 7.27 |
| - 10033 | Christiansen, | Niels Knud | 3.11.34 |
| - 11413 | Elsberg, | Kaj E. E. Leo | 31. 8.35 |
| - 34723 | Hansen, | Børge Henry | 14. 4.34 |
| - 21046 | — | Helge Ejnar | 27. 1.34 |
| - 997 | — | Ib Mossin | 8. 6.35 |
| - 21610 | — | Peter N. Joh. Micheal | 29. 9.34 |
| - 9063 | — | R. G. | 21. 5.21 |
| - 22381 | Jensen, | Ejvind P. A. Albert | 26. 3.32 |
| - 39624 | — | Holger Mogens | 12. 9.31 |
| - 25386 | — | Johannes Georg | 5. 5.23 |
| - 36882 | — | Ole Frederik Ludvig | 13. 7.35 |
| - 33449 | Jessen, | Martin Christian | 20. 6.31 |
| - 23328 | Jørgensen, | Axel Emil | 19. 1.29 |
| - 28727 | — | Osvald R. Vald. | 6. 8.32 |
| - 18734 | Jacobsen, | Poul Børge Juhl | 28. 4.28 |
| - 9054 | Jerslund, | Sofus Marius | 14 4.28 |
| - 19757 | Jæger, | Leif O. Bjerregaard | 1. 9.34 |
| - 32248 | Larsen, | Aksel Peter | 19.10.29 |
| - 379 | — | Carl H. Roland | 11.11.33 |
| - 10230 | — | Harry Gotfred | 2. 5.25 |
| - 5746 | Lindgaard, | Einer | 19. 3.27 |
| - 6029 | Lauritsen, | Niels | 2. 1.32 |
| - 29984 | Madsen, | Einar C. Chr. | 17. 8.35 |
| - 791 | Mosekilde, | Peter Chr. | 28. 9.35 |
| - 32273 | Nielsen, | Hans Peter Guido | 10.12.32 |
| - 10556 | Nørgaard, | Vagn Gustav | 16. 6.34 |
| - 53670 | Petersen, | Lars Henry | 30. 3.35 |
| - 7678 | — | Magnus Rasmus | 21. 4.34 |
| - 13572 | Pacht, | Fritz C. Willy | 6. 4 35 |
| - 2325 | Rasmussen, | Ludvig Agnar | 19. 7.30 |
| - 27522 | — | Poul Alfred | 8. 8.31 |
| - 37546 | Sørensen, | Jens Lindahl | 28. 3.31 |
| - 27583 | Strunck, | Anton | 7. 5.27 |
| - 2607 | Wrønding, | Børge | 21. 9.35 |
| - 18157 | Zürsen, | Aage Kai Levino | 24.11.28 |

### Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 46556 | Petersen, | Holger Charles | 21. 4.34 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 47341 | Petersen, | Edvin M. | 25.10.30 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer). København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 5 MARTS 1936 22. Aarg.

# Diktatur, Præstevælde, Adelsvælde og — Fagforeningsvælde.

I sin store Tale paa Arbejdsgiverforeningens Generalforsamling den 1. Februar udtalte Arbejdsgiverforeningens Formand, Hr. Julius Madsen, bl. a.:

„Danmarkshistorien beretter om adskillige Forsøg paa Indførelse af Klasevælde og Diktatur. Vi har været ude for Tilløb til lidt af hvert: til et gejstligt Herrevælde, til et Adelsvælde og til et landsfaderligt Enevælde, og nu er det et Fagforeningsvælde, som prøver paa at tilrive sig Eneherredømmet. Men de tidligere Forsøg kom altid til kort i det lange Løb overfor de sunde Kræfter i vort Folk, og den samme Skæbne vil blive et Fagforeningsdiktatur beredt."

Adskillige Arbejdere har sikkert studset over en saadan Udtalelse af Arbejdsgiverforeningens Formand. Det er neppe Arbejderne, der føler sig som Situationens Herre, naar man vurderer den politiske og økonomiske Magtfordeling i vort Land. Hvadenten Arbejderen en Sommersøndag paa sin Cykle eller med Sporvognen tager en Tur i Skoven og ser den Række Automobiler, der som et endeløst Baand bevæger sig ad alle Veje, eller han i Bladene læser om det Vinterliv, der udfolder sig saavel nord som syd for vort Land, og med en ikke ringe Deltagelse herfra, kommer han vistnok til et andet Resultat med Hensyn til Fordelingen af de økonomiske Goder end det, Arbejdsgiverforeningens Formand med sin Udtalelse maa antages at have villet give Udtryk for. Vi vil undersøge Grundlaget for disse Udtalelser noget nærmere.

Der er først det landsfaderlige Enevælde, som vi vistnok kan glide let hen over, idet det overalt baade i ældre og nyere Tid viser sig, at de saakaldte Diktatorer i Virkeligheden selv bliver regeret af Kliker eller intrigante Enkeltpersoner, og at de Gerninger og Motiver, der tillægges Diktatorerne, har sit Udspring andre Steder. At Følgerne kan blive skæbnesvangre for den Befolkning, som lider derunder, hvilket der er Eksempler paa fra den allernyeste Tid, er en Sag for sig.

Præstevældet har været en Kendsgerning gennem Aarhundreder paa en Maade, der trodser al Beskrivelse, og altid anvendt i Reaktionens Tjeneste. I Lande, hvor Befolkningen har ladet Præsterne være bestemmende for dens politiske og aandelige Indstilling, har den store Masse været holdt nede i Uvidenhed og Fattigdom; samtidig forstod Gejstligheden at mele sin egen Kage — saaledes har f. Eks. til visse Tider det meste af vort Land været i Kirkens eller Bispernes Eje —, og det er kun, hvor Arbejderne har rejst de økonomiske Problemer ved Hjælp af de faglige Organisationer, at Gejstligheden har opdaget, at der er andre Interesser end deres, men det er kun langsomt, at Præsterne svinger over til at erkende dette. Eksempler herpaa foreligger ikke mindst for Tiden, bl. a. i Spanien.

Adelsvældet har det omtrent paa samme Maade. For Adelen gjaldt det i sin Tid, at denne Stand var

den eneste, der havde Berettigelsen til Embeder og til at administrere Statens Anliggender. Gennem hele Middelalderen regerede Adelen uindskrænket fra sine Borge. I Staten besatte Adelen alle de vigtigste Embeder, baade administrativt og militært, og skønt Retfærdigheden byder at erkende, at der var dygtige Mænd imellem, var Helhedsbilledet en Stand af Mænd uden Initiativ, Mænd, der kun ønskede at pleje deres egen Magelighed. Alle andre Mennesker blev betragtet som Rak, der lige taaltes. Vort Lands Historie indeholder talrige Vidnesbyrd herom, og det er ikke halvandet Hundrede Aar siden, at Vornedskabet og Stavnsbaandet ophævedes. Den Usselhed, hvori Bønderne under Adelsvældet henlevede deres Liv, er saa velkendt, at det er unødvendigt at beskrive den her; at Bønderne har glemt deres Fortid og nu ikke under deres Arbejdere en blot nogenlunde anstændig Tilværelse, er en Kendsgerning, som maaske rammer dem selv haardest, naar de faar drevet al Landboungdom ind til Byerne.

Det er paa Baggrund af foranstaaende, at Ingeniør Julius Madsens Udtalelser maa ses, og det maa antages, at det er disse Eksempler, der har foresvævet ham, da han fremsatte sin Udtalelse, hvilket altsaa forudsætter, at Fagforeningerne har en saadan Magt som forannævnte Stænder i sin Tid, og dernæst, at de bruger denne paa samme ensidige Maade til hele Landets Fordærv.

Med Hensyn til Magten maa vi desværre erkende, at Arbejderne endnu ikke er i Besiddelse af en saadan politisk og faglig Magt, at de kan udøve noget „Vælde". Fagforeningerne er en Følge af den moderne Industrialisme, og vi er ubeskedne nok til at tilføje: en nødvendig Følge deraf. Ser vi tilbage til Industrialismens Barndom i England, altsaa et Tidspunkt, hvor Fagforeningerne ikke eksisterede, er der her en Fattigdom, Udbytning og Elendighed, som man ikke før havde kendt, og som, hvis Arbejderne ikke selv havde fundet Midlet derimod, maaske havde faaet afgørende Betydning for Nationens Eksistens; i alt Fald viser Billedet en umenneskelig Tilværelse. Nu er der næppe nogen, der tror eller vil paastaa, at denne Udbytning skete med det bestemte Formaal at ødelægge Arbejderne moralsk og økonomisk. Datidens Arbejdsgivere har sikkert lige saa velmenende som de danske Arbejdsgivere hævdet, at de hellere end gerne vilde give deres Arbejdere en ordentlig Løn, men Konkurrencen, Hensynet til Virksomheden o. s. v. tvang dem til at lønne og administrere, som de gjorde, og at lade Mændene afløse af Kvinder, Kvinderne af Børn og alt med en Arbejdstid af 16—18 Timer i Døgnet. Det samme gentager sig overalt, hvor Fagforeningerne ikke har tilstrækkelig Indflydelse til at værne Arbejderne; ganske friske Eksempler opviser den seneste Tid fra Lande som Italien, Tyskland og Østrig, og de, der kender de danske Fagforeningers Historie, møder det samme Billede af Hensynsløshed herhjemme, indtil Organisationerne blev saa stærke, at Fremgangsmaaden blev uigennemførlig.

Indenfor vort eget Fag kender vi Resultatet af Smedelockouten i 1885, og gennem de mange Konflikter i Halvfemserne sporedes ingen Vilje hos Arbejdsgiverne til Forhandling eller til Forbedringer af nogen Art for Arbejderne trods det, at den voksende Industri baade nødvendiggjorde og skabte Muligheder for Forbedringer.

Vi hævder, at Arbejderne har hverken tilstræbt eller opnaaet noget „Vælde", men vi erkender, at vi har tilstræbt og opnaaet en Medbestemmelsesret, ikke mindst derved, at Organisationerne stadigvæk banker paa Samfundets Samvittighed og peger paa de Skavanker, der klæber ved dette Samfund.

Vi vil nu se lidt paa, hvorledes denne Medbestemmelsesret er brugt, om det er saaledes, at den er brugt imod det øvrige Samfunds Interesser. Egentlig ligger Svaret lige for Haanden, hvis man vil lægge nogen Værdi i de Udtalelser, der paastaas fremsatte af Udlændinge, der gæster vort Land, og som gaar ud paa, at Forholdene i Almindelighed her i Landet er bedre end andre Steder. Dette Skøn er dog nok ikke tilstrækkeligt solidt underbygget, fordi Folk, der fremsætter saadanne Udtalelser, ikke kan have tilstrækkeligt Kendskab til de faktiske Forhold. Paalideligere er det vel at konstatere, hvorledes vi her i Landet er stillet i Forhold til de Lande, hvor Arbejderne ikke har den samme Indflydelse paa Arbejdsbetingelserne som her, og det viser sig da, at Arbejdsløsheden er fuldt ud saa stor i Lande, hvor Arbejdslønnen er trykket ned til Sultegrænsen eller derunder.

Imidlertid vedkender vi os, at vi har skabt faglige og politiske Organisationer her i Landet, hvorved Arbejderne er blevet medbestemmende, saaledes at der ikke kan regeres eller skabes Love imod Arbejderklassen. Anderledes stiller det sig straks, hvis der er Tale om Love til Fordel for Arbejderklassen; da er der endnu, takket være Landstinget, Mulighed for at øve Sabotage.

Men er det nu saaledes, at Arbejderklassen eller den Regering, der i overvejende Grad er udgaaet af Arbejderklassen, lægger sig i Vejen, naar der frem-

sættes Love til Værn for den øvrige Befolkning, hvor saadanne er paakrævet? Det vil vistnok være vanskeligt at paavise, tværtimod vidner hele den Række af Love, der er vedtaget siden 1931, til Fordel for Landbruget, trods det, at nogle af dem har virket direkte prisfordyrende for Arbejderne, om det modsatte. Endvidere er alle de Handelsaftaler, der er eller vil blive truffet, i stor Udstrækning til Fordel for Industrien, samtidig med, at ogsaa de i visse Tilfælde virker prisfordyrende for Arbejderne.

Samme Stilling er ikke indtaget af de andre Partier, naar Talen er om Love, der tager Sigte paa at beskytte Arbejderne. Vi tænker her paa de Forslag, der i Vinter har været fremme, og som skulde tjene til enten at øge Beskæftigelsen eller understøtte langvarigt arbejdsløse. Disse Forslag fyltes i Udvalg eller forkastes af Landstingsflertallet. Vi kan endvidere nævne Huslejelovene, der tager Sigte paa at beskytte Smaakaarsfolk imod den Plyndring, der finder Sted til Stadighed, og som manifesterer sig ved, at de allerdaarligste Ronner, der burde rives ned, Gang paa Gang skifter Ejer med det Resultat, at de afsætter Fortjenester paa mange Tusinder af Kroner til den, der afhænder Ejendommen, og Muligheder for den tilkommende Ejer for nye Paalæg.

Vi peger endvidere paa Arbejdsforholdene, saadan som de har udviklet sig siden Krigen med en Forøgelse af Produktiviteten, med den stærke og konstant stigende Arbejdsløshed, og med en Forøgelse af Arbejdsintensiteten for alle, i visse Tilfælde op til 40 pCt.

Under Overenskomstforhandlinger og i Pressen faar vi at vide, hvad Arbejdernes Fortjeneste er, men uden Kommentarer, ikke hvad der ydes herfor. Her i Landet arbejdes i overvejende Grad i Akkord, og der præsteres af Arbejde, hvad der er muligt at yde. Hvad der heller ikke gerne omtales fra Arbejdsgiverside er Beskæftigelsesgraden. For vort Fag er Ledighedsprocenten sjældent under 20, den var i 1933 48, og det er ikke bedre i andre Fag. Men selvom vi regner med gennemsnitlig 20 pCt. for alle Arbejdere i Industrien og en Timeløn, der er 132 Øre gennemsnitlig for hele Landet, bliver Aarsfortjenesten dog kun 2535 Kr.

Men dertil kommer ogsaa for de fuldt beskæftigede, at de f. Eks. ved Højtiderne ser hen til disse med den største Ængstelse. Det er snart en fast Regel, at op til Jul lukkes Virksomhederne i 8 a 14 Dage, ofte mere. Naar Status er gjort op, hæver Direktøren eller Direktørerne ofte en meget betydelig Tantieme, medens Arbejderne kan give sig til at slikke de økonomiske Saar, der er en Følge af Ferien. Ikke stort bedre er det i mange Tilfælde til Paaske, og saa er her endda Tale om de bedst stillede Arbejdere.

Vi tror hermed at have paavist, at Paastanden om Arbejdsgiverforeningsvælde er saa langt fra Virkeligheden som muligt, og at ingen Del af Befolkningen er underkastet saa usikre Forhold som den moderne Industriarbejder. Paa intet Omraade er det i saa høj Grad nødvendigt som for Industriarbejderen, der er stillet overfor en Række absolut nødvendige Udgifter, at være agtpaagivende overfor de Angreb, der rettes imod hans Eksistens, og det er derfor malplaceret af Arbejdsgiverforeningens Formand, der kender disse Forhold, at udtale sig som sket.

Nu maa det erkendes, at et lille Land som vort, og navnlig Jerninduſtrien, er underkastet en Konkurrence fra Udlandet, som kan være generende nok. Det var forudsat, da Versailles-Traktaten var under Udarbejdelse, og paa Foranledning af den Internationale faglige Central blev Traktaten tilføjet visse Bestemmelser, der skulde sikre Arbejderne i de mere fremskredne Lande imod Konkurrence fra de mere tilbagestaaende Lande derved, at man oprettede det Internationale Arbejdsbureau i Geneve, som skulde overveje, eventuelt stille Forslag om og vedtage de Konventioner, der kan tjene dette Formaal, og man skulde jo antage, at det maatte være en Fordel for de danske Arbejdsgivere at faa en saadan Støtte imod en Konkurrence fra Lande med en svag Arbejderbevægelse. Men her ser man det Særsyn, at de danske Arbejdsgiveres Repræsentant i Geneve, den i Brysel boende Hr. Ørsted, er en af de mest reaktionære Arbejdsgiverrepræsentanter, der i Geneve stemmer imod et hvilket som helst Forslag, tagende Sigte paa at afværge de værste Skavanker, som klæber ved den moderne Industrialisering, samtidig med, at de danske Arbejdsgivere ved enhver Lejlighed henviser til den udenlandske Konkurrence.

Der er derfor intet som helst Grundlag for de af Arbejdsgiverforeningens Formand fremsatte Udtalelser om Fagforeningsvælde; der kunde paa et betydelig solidere Grundlag tales om, vi vil ikke bruge Udtrykket Arbejdsgivervælde, men Industri- og Bankvælde.

## Lockouten.

I Fagbladet for Februar naaede vi lige at faa meddelt den Kendsgerning, at Jernindustrien var medtaget i et umiddelbart forud af Arbejdsgiverforeningen udstedt Lockoutvarsel. Som Følge af dette Varsel traadte Lockouten i Kraft Lørdag den 22. Februar ved Arbejdstidens Ophør, og for vort Fags Vedkommende medførte denne, at i det væsentligste samtlige vore Medlemmer, som beskæftiges hos Jern- og Metalindustriens Sammenslutning, er udelukkede fra dette Tidspunkt. Den sidste Statistik fra Jern- og Metalindustriens Sammenslutning viser, at der i alt beskæftiges 14,287 Smede og Maskinarbejdere, og af disse er, saavidt det i Øjeblikket kan gøres op, ca. 13,500 udelukkede. Men dertil kommer, ligeledes efter et løseligt Skøn, ca. halvtredie Tusinde arbejdsløse i Henhold til Bestemmelsen om, at de, der indenfor de sidste 8 Uger har været beskæftiget mere end 3 Uger paa en konfliktsberørt Virksomhed, er medtaget iblandt de lockoutedes Antal, saaledes at det Antal Medlemmer, Forbundet har at understøtte, er ca. 16,000 eller rundt regnet Halvdelen af Forbundets Medlemstal.

Det siger sig selv, at denne Lockout for vort Forbunds Vedkommende har vakt en forstaaelig Harme blandt Forbundets Medlemmer, der var indstillet paa at udnytte de forhaandenværende gode Konjunkturer, en Forhaabning, som de havde Grund til at nære ud fra de Forudsætninger, hvorunder Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen var enedes om at undlade Opsigelse, nemlig at undgaa den aarlige Standsning i Ordrernes Indgaaelse, som uvilkaarligt maa følge Overenskomstopsigelserne, der gennem nogle Maaneder skaber Uvished og Uro omkring Arbejdsforholdene. Naturligvis kunde vi, selvom vi ikke havde forlænget under disse Forudsætninger, være kommet ud for en lignende Situation, thi paa den Maade de danske Organisationer er bygget op, kunde vi ikke sikre os imod at blive draget med ind i en Konflikt paa Basis af Uenighed om Marts- eller April-Overenskomsterne, selvom vi f. Eks. havde opsagt Overenskomsterne i Efteraaret og derfor havde været blandt de første, der skulde forhandle, fordi vore Overenskomster udløber pr. 1. Februar, og maaske forhandlet os til Rette i December eller Januar Maaned. Men ogsaa ud fra Synspunktet om Ønskeligheden af at have fleraarige Overenskomster for at aflaste den aarligt tilbagevendende Situation maa det skete betegnes som et Overgreb, thi vist er det rigtigt, at en Del Virksomheder, og naturligvis særlig blandt de største, under Konflikten med Dansk Arbejdsmandsforbund vilde komme i den Situation ikke at kunne fortsætte, da de ikke kunde faa Materialer bragt til og fra Arbejdspladsen eller Arbejdsmaskinerne, men der vil dog være mange Virksomheder, der endogsaa beskæftiger ret betydelige Antal Arbejdere, som ikke er afhængig af andre Fag, og som kunde fortsætte, og vi tror i det store og hele ikke, at saadanne Arbejdsgivere, der er Medlemmer af Sammenslutningen, under de forhaandenværende gode Arbejdsforhold kan se Meningen i, at deres Organisation kommanderer dem ud i en Lockout, som for dem maa være formaalsløs.

Forbundets Hovedledelse har ment, at vi ikke burde finde os i dette Overgreb uden at forsøge en Modaktion, og der er derfor ogsaa truffet Beslutning om at iværksætte en saadan. Imidlertid har De samvirkende Fagforbund anset det formaalstjenligt at henstille, at denne stilles i Bero en kort Tid, men Tanken om en Sympatistrejke er fastholdt fra vor Side og vil, forsaavidt ikke Lockouten snart slutter, blive taget op til fornyet Behandling.

Foreløbig øjnes ingen Fredstegn, og vi maa derfor indtil videre bede vore Medlemmer indstille sig paa at slide Konflikten, vel vidende, at en Understøttelse ikke er det samme som en Ugeløn, men Kampen er os paatvunget, vi har ikke andet at gøre denne Gang som saa ofte før end at tage Kampen, og hvis Tanken hos vore Modstandere har været den at udmatte vort Forbund og vore Medlemmer moralsk og økonomisk, vil det ligesom ved tidligere Lejligheder vise sig at have været en fejlagtig Spekulation.

## Knut Andrèe død.

Det svenske Metalarbejderforbunds mangeaarige Kasserer, *Knut Andrèe*, afgik Fredag den 6. Marts pludselig og uventet ved Døden i en Alder af 49 Aar. Endnu Aftenen forud havde han deltaget i Møde. Knut Andrèe har adskillige Gange gæstet vore Kongresser og vil derfra sikkert erindres af mange af vore Kongresdelegerede. Han var en stilfærdig Natur, som ikke gjorde sig nogen Umage for at blive bemærket, men der var over den høje, lyshaarede Skikkelse med det ungdommelige Ansigt en Charme, som uvilkaarlig tiltrak sig Opmærksomheden, og var man først kommet paa Talefod med ham, forstod man, at der bag den vanlige Tavshed gemte sig en Rigdom af Tanker og et Kendskab til ikke alene de direkte Arbejderforhold, men til alt, hvad der kunde have Interesse for Arbejderne.

Det var derfor heller ikke underligt, at der udenfor Metalarbejdernes Kreds var Bud efter hans Evner. Han var et skattet Medlem af Stockholms Kommunalstyre, og han har gentagende haft Sæde i Kommissioner, som af Regeringen var nedsat til Drøftelse af Socialforsikringsforhold, i Særdeleshed vedrørende Arbejdsløshedsforsikringen. Han var i særlig Grad medvirkende i Arbejdet for Gennemførelsen af den i Fjor vedtagne Lov om Arbejdsløshedsforsikring, samt i dennes Tilrettelægning for de

svenske Organisationer, og det var ham en dyb Skuffelse, at de svenske Metalarbejderes Kongres i Eftersommeren 1935 ikke tiltraadte Forslaget om at søge Statsanerkendelse for deres Arbejdsløshedskasse, men udskød Spørgsmaalet herom til senere.

I det skandinaviske Samarbejde mellem Metalarbejderne indtog Andrèe som Repræsentant for den største Organisation en betydelig Plads med Hensyn til Ordningen af den økonomiske Gensidighed, men han ejede en særlig Forstaaelse af andres Forhold, der gjorde det let sammen med ham at finde de rigtige Linier i Fællesskabet. Vi maa paa dette Omraade beklage Tabet af en ypperlig Medarbejder, men er Tabet paa dette begrænsede Omraade mærkbart, saa forstaar vi ogsaa Tabet for den svenske Organisation og dens Ledelse. Ingen er selvsagt uundværlig eller uerstattelig, men Knut Andrèe havde gennem mange Aar tilrettelagt og ledet Administrationen af det svenske Forbunds Økonomi paa en saadan Maade, at det vil tage Tid for den, der skal afløse, at finde frem til en tilsvarende Position og Samhørighed med Forbundets mange Afdelinger. Her som andre Steder, hvor Andrèe virkede, fremkaldte hans støtte, ærlige Karakter Medarbejdernes Agtelse og Venskab, og til de mange Udtryk herfor, som vil komme frem ved hans altfor tidlige Bortgang, føjer vi vore. Vi vil have Knut Andrèe i varig Erindring.

# Mine Erfaringer som Ingeniør i Sovjet-Rusland.

Af *H. Schandorff.*

(Sluttet.)

Med Hensyn til den fremtidige Udvikling her i Vesteuropa og U.S.A., formener jeg da, at vi kan lære følgende af den økonomiske Udvikling i Sovjet-Unionen:

1. at en centraliseret Administration af al økonomisk Virksomhed under Partiledelse og Embedsmandsvælde uvægerligt fører til Udvikling af en Bureaukratisme og et Klikevæsen af utaalelige Dimensioner, ligesom der udvikles økonomisk Ansvarsløshed, Ligegyldighed og Upaalidelighed i en Grad uforenelig med blot en nogenlunde effektiv Udnyttelse af den menneskelige Arbejdskraft og af Produktionsmidlerne,
2. at den tekniske og økonomiske Ledelse maa være Enkeltmandsledelse, uafhængig i sine daglige Dispositioner, i Stand til, i hvert Fald periodisk, at disponere paa eget Ansvar og at udnytte Virksomhedens Organisation uden Indblanding af hverken Fagforening eller politiske Partier, saa længe som de alm. Fællesskabets Love og Arbejdsoverenskomster opfyldes,
3. at lige Løn for alle og en demokratisk Ledelse af de enkelte Bedrifter ved Hjælp af Bedriftsraad eller valgte Komiteer, eller endog af bedriftsvalgte Ledere, har vist sig at føre til katastrofale Resultater for Produktionslivet, idet Bedrifterne omdannes til Rigsdage,
4. at en Belønning af det personlige Initiativ ved individuel og bedriftsvis Konkurrence er nødvendig for en fornuftig Produktivitet, for Udvælgelsen og Dannelsen af dygtige Fagarbejdere, Teknikere og Ledere,
5. at Sikkerhed for Afsætning til Priser kun bestemte af Udgifterne og den ønskede Profit (som mulig under Inflation) fører til en umulig Bedriftsledelse, idet der herved saa at sige sættes en Præmie paa Ineffektivitet og Passivitet,
6. at en autokratisk detailleret Planlæggelse af Produktion, Fordeling og Priser i Praksis fører til utaalelig slet Koordination, Kooperation og et enormt Spild af Arbejdskraft og Materialer, medens den demokratiske fri Prisdannelse (under iøvrigt hensigtsmæssige Forhold) automatisk og i alle Detailler regulerer Produktion og Fordeling overordentligt effektivt,
7. at den uheldige kapitalistiske Form for Kapitaldannelse gennem inflativ Forøgelse af Omsætningsmidlerne uden tekniske Vanskeligheder kan erstattes med organiseret Kapitalopsparing, som har medvirket ved Prisdannelsen, f. Eks. gennem en Omsætningsskat. Herved kan utvivlsomt de kapitalistiske, økonomiske Perioder ophæves,
8. at med andre Ord, Udviklingen mod en fremtidig højere, økonomisk Samfundsform utvivlsomt først maa gaa gennem en Tilstand af, om man vil, liberal Statssocialisme, hvor de enkeltes Initiativ stadig maa stimuleres ved Konkurrence og Belønning, hvor Priserne paa Varer og Arbejde i det store og hele maa bestemmes i et frit Prisniveau, og hvor den bestaaende Fordeling af de producerede Goder mellem de arbejdende i det store og hele maa bibeholdes, men hvor paa den anden Side alle arbejdsfri Indtægter tilfalder Staten og Samfundet, som paa Grundlag heraf og ved Hjælp af et rekonstrueret Penge- og Finanssystem (f. Eks. økonomisk Demokrati fra oven i Forbindelse med organiseret Kapitaldannelse) kontrollerer Økonomien og Udviklingen, saaledes at alle Produktionsmidler, Naturrigdomme og al Arbejdskraft kan blive fornuftigt udnyttet til Gavn for det arbejdende Fællesskab.

Utvivlsomt gaar Udviklingen med stærke Skridt i denne Retning. De senere Aars Udvikling mod national Selvforsyning er i Virkeligheden at betragte som et politisk nødvendigt Skridt i denne Retning. Liberalismens internationale Udvikling indtil Selvudslettelse gennem Kapitalisering og paafølgende Na-

tionalisering af Udenrigsmarkederne (Kolonierne), som nu optræder som Konkurrenter i Moderlandene for Salg af Varer, tvinger de enkelte Lande alene af denne Grund til økonomisk og politisk for enhver Pris at ændre det privatkapitalistiske Produktions- og Fordelingssystem, saaledes at den alm. Levefod ikke falder for meget, thi noget saadant vilde medføre politisk uholdbare Tilstande.

I disse Aaringer forsøger da de forskellige Lande saa at sige alt muligt for at sikre Produktionen og dermed sikre de arbejdende en ikke for utilfredsstillende Fordeling.

Alle Kneb i Udenrigshandelen er forsøgt for at opnaa fordelagtigere Byttehandler end Prisniveauerne betinger, men snart er alle Fif udprøvede, uden at meget er vundet for nogen Stat.

Snart maa man i utvivlsomt højere Grad vende sig indad mod selve det privatkapitalistiske System for at sikre den fortsatte økonomiske Virksomhed under de nuværende nye og for Privatkapitalismen saa uheldige Verdensforhold. Og her kan vi, efter min Mening, lære af Erfaringerne fra Sovjet-Unionen, hvor det er muligt at gribe ind, og hvor det ikke er muligt eller hensigtsmæssigt.

Og Vejen synes kun at gaa i Retning af at stoppe Udviklingen af det stadigt stigende Rentiervælde. Statsmagten maa for enhver Pris sikre sig Kontrol med Bank-, Kredit- og Pengevæsen, og maa dernæst søge at organisere Kapitalopsparing paa en ny Basis, f. Eks. i Begyndelsen gennem Særbeskatning af personlige arbejdsfri Indtægter. En Udvikling i denne Retning vil standse den fortsatte økonomiske Afhængighed af Rentierklassen, ja vil i stadig højere Grad ophæve den, efterhaanden som Statsmagten gennem Bank- og Kreditvæsenet kontrollerede Erhvervene og ny Realkapitaldannelse. Paa denne Maade vil Statsmagten ogsaa være i Stand til at øve Indflydelse paa Arbejdsforholdene, saaledes at f. Eks. Arbejdstiden uden Vanskeligheder kan forandres i Henhold til, hvad der er nationalt hensigtsmæssigt.

Udviklingen i S.U. viser med Sikkerhed, at Forholdene indenfor de enkelte Virksomheder i det store og hele ikke bør ændres væsentligt. Ligeledes maa den fri Prisdannelse gennem Udbud og Efterspørgsel opretholdes. Kan Prisniveauet dernæst igennem en ændret Kapitaldannelsesmaade bringes til at forløbe jævnt, uafhængig af privat Opsparing, betinger dette i høj Grad en mere videnskabeligt arbejdende Driftsledelse, hvor økonomisk Sikkerhed staar i Forhold til Effektivitet og teknisk Dygtighed og ikke betinges af mere eller mindre heldige Spekulationsmanøvrer og Dispositioner. Bringes ved en systematisk Politik saaledes de personlige arbejdsfri Indtægter med samt deres ulykkelige Sammenhæng med Opsparing og Købekraft ud af Verden, saa har vi dermed tilvejebragt vigtige Betingelser for en overordentlig simpel, effektiv og i Detailler selvregulerende kontrolbar Planøkonomi, hvor de økonomiske Perioder og Arbejdsløsheden er bragt ud af Verden, og hvor Produktionen er mest mulig effektiv, og hvor enhver faar det fulde Udbytte af sit Arbejde.

# Fagforeninger og „Folkefront" i Frankrig.

Af Dr. *Ernst Hamburger*, Paris.

„Folkefronten" i Frankrig er en politisk Fremtoning, som ogsaa i høj Grad interesserer Fagforeningerne. Sammenslutningen af Arbejderforbund har været med til at skabe den, ligesom den har taget Initiativet til Udarbejdelsen af dens Program og sat sin Underskrift paa dette Program.

„Folkefronten" er en Sammenslutning af samtlige Venstrepartier til Bekæmpelse af Fascismen og dens Fordringer paa politiske og økonomiske Omraader. Allerede af den Grund kunde de franske Fagforeninger ikke forblive ligegyldige overfor det nydannede Parti. I Kampen mod Diktaturet — og det er imod ethvert Diktatur — staar Fagforeningerne stadigvæk i første Række; thi kun i Frihed kan de udfolde sig og sætte deres Kræfter ind til Bedste for Arbejderklassen.

Tilblivelsen af Forbundene „Ildkorset", „Fransk Solidaritet", „Ungdoms Patrioter" og hvad de fascistiske, nationalistiske og monarkistiske Forbund ellers maatte hedde, fremkalder en dybtgaaende Modbevægelse i Arbejderstanden og den frihedstænkende Del af Borgerskabet. Viljen til enstemmigt Forsvar af Republiken og dens Frihed ytrede sig i hin kraftige Tilkendegivelse af 14. Juli 1935, den franske Nationaldag. Her repræsenteredes i et vældigt Tog Venstres samtlige Partier, som udgør Flertallet af Vælgere og Valgte, i Forening med Fagforeningerne og Medlemmer af de republikanske Krigsdeltagerforbund, Forbundet for Menneskerettigheder og pacifistiske Organisationer. De aflagde i Fællesskab den Ed udenrigspolitisk at ville kæmpe for Vedligeholdelse af Freden og indenrigspolitisk for Friheden og imod Borgerkrigsforbundet og økonomisk og socialpolitisk for Brød og Arbejde for enhver.

Indenfor „Folkefronten"s Rammer beholder ethvert tilhørende Forbund sin fulde Selvstændighed. Organisationerne har dog i indgaaende Raadslagninger fastslaaet, i hvilke Synspunkter de udover de adskillende stemmer overens. De har fastlagt disse i en Plan, der forfølger et tredobbelt Maal: Den skulde udarbejde et Enhedsgrundlag for Oppositionen mod det dengang endnu regerende Kabinet Laval. Den skulde skaffe et fælles Grundlag for Venstrepartierne til de til Foraaret forestaaende franske Valg. Den skulde endelig være Programmet for en fremtidig Venstreregering, som kunde fremgaa af Valgene.

I en saadan fælles Plan maa alle medinteresserede i Sagens Interesse tilsidesætte en Del af deres Ønsker. Dette gælder ogsaa for den økonomiske og socialpolitiske Del af Programmet, der i mange Tilfælde ikke staar paa Højde med Fagforeningernes Fordringer. For disses Vedkommende er det et Led i Gennemførelse af deres Arbejdsplan, der foretrækker en grundig Omlægning af Strukturen af den samlede Økonomi. Men ogsaa i den foreliggende Form indeholder „Folkefronten"s Program værdifulde og vigtige Arbejderfordringer.

Det forlanger Nationalisering af Rustningsindustrien. Det forlanger Omforandring af Frankrigs Bank, der stadigvæk som Følge af en Lov fra Napoleon den I'stes Tid afhænger af Finansmagnater og de Industrielle, til en paalidelig Statsbank. Det sætter ind for forkortet Arbejdstid med Lønudligning. Det sætter ogsaa ind for en udvidet Tilvejebringelse af Arbejde for paa denne Maade at modvirke Arbejdsløsheden og Elendigheden. Bøndernes og Konsumenternes Interesser vil man tjene gennem en Forringelse af Handelsomraadet hos Mellemhandlerne. Der skal gives Middelstanden en Skattenedsættelse, og de hidtil ubeskattede Formuer skal trækkes kraftigt frem til Dækning af Statsudgifterne. Energiske Forholdsregler mod Kapitalforskydningen skal modvirke Valutaspekulationen.

Det drejer sig altsaa indtil nu mere om Kapiteloverskrifter end om Planen for en detailleret økonomisk Politik. Men i disse Rammer har Programmet en anselig politisk Betydning. For første Gang er det lykkedes at opstille et saadant Program, som Socialisterne, Fagforeningerne og de borgerlige Radikale, som er det største Parti, har kunnet tilslutte sig. Ogsaa Kommunisterne har underskrevet det. Man skal dog ikke tillægge dette altfor stor Betydning, naar man tager deres Evne til Forandringer i Betragtning. Men det viser i alt Fald, hvor stærkt de under den nuværende Sovjetpolitiks Indflydelse tager Hensyn til den fordum af dem forhaanede Reformation og Opportunisme.

Det første Maal af Venstrepartiernes Sammenslutning: Lavals Fald — er naaet. Deflationspolitikens Inspirator, den Politiker, der har svækket Folkeforbundet og Tanken om den kollektive Sikkerhed, maatte trække sig tilbage. Det nye Overgangskabinet, Sarraut, vil drive en folkeforbundsvenlig Udenrigspolitik og sikre Myndighedernes Objektivitet i Valgkampene.

Det andet Maal: At give Venstres Valgtaktik en fælles Idé — er sikret. Partierne vil i første Omgang operere hver for sig, men ved bundet Omvalg vil de imod Reaktion og Fascisme gaa ind for den af „Folkefronten"s Kandidater, som har faaet de fleste Stemmer. Middelstanden bliver i Valgkampen fortrolig med de Ideer, som anvendes af de økonomiske og socialpolitiske Fagforeninger; de vil for en Gangs Skyld høre noget andet end hin Bekendelse til Deflationspolitiken og den frie Økonomis ortodokse Tilhængeres Tankegang, som endnu øver meget stor Indflydelse paa dem.

Det tredie Maal er sværest at naa. Vil Valgene give et Flertal, som vil gennemføre Fagforeningstanken i Økonomi- og Socialpolitiken, og er det i Stand dertil? Vil dette Flertal samle sig med „Folkefront" til Dannelse af en Regering? Fremtiden vil vise det. Frankrigs økonomiske Forhold forlanger i hvert Fald en Politik, som udvider Samfundsvirksomhedens Omfang i Stedet for at indsnævre det, som gør en Ende paa Arbejdsløsheden og Købekraftens Indskrumpning og som ophæver Statens Afhængighed af Finanskapitalen. For disse Maal vil de franske Fagforeninger sætte ind og kæmpe i første Linie.

## Arbejdsnedlæggelse uden Strejke.

### Tyske Metalarbejderes Kampmiddel mod Lønreduktion.

Fra Chemnitz i Tyskland skriver en uofficiel Medarbejder til „Freiheit" den 22. Februar følgende, som giver et godt Indblik i Arbejdsbetingelserne i en tysk Automobilfabrik:

„Blandt Arbejderne i „Auto-Union" har der i længere Tid hersket stor Misstemning paa Grund af de vedvarende Lønfradrag, den daarlige Behandling fra Mestrenes Side og den mangelfulde Levering af Værktøj. Derfor lod Bedriftens Ledelse den 3. Februar afholde et Møde for hele Personalet for at berolige Gemytterne. Foruden Arbejderne deltog ogsaa Mestrene og Fabrikkens Ledelse i Mødet. Efter Afsyngelsen af de sædvanlige Sange holdt en af Lederne en Tale. Da denne var sluttet, blev der rettet det Spørgsmaal til de forsamlede, om nogen ønskede Ordet. Stik imod alle Erfaringer i denne Retning var der nu en hel Del Arbejdere, som aabent udtalte sig. De krævede nu omsider reguleret Arbejdstid, Afskaffelse af de stadige Lønfradrag, bedre Værktøj og især en ordentlig Behandling fra Mestrenes Side. — En af Mestrene, der blev beskyldt for gemen Optræden overfor Arbejderne, maatte i Forsamlingens Paahør indrømme, at han havde brugt fornærmende Udtryk og Skældsord. Stemningen paa Mødet blev saa ophidset, at en af Lederne saa sig nødsaget til at gribe ind. Han hævede Haanden til Hitlerhilsen og forsikrede de fremmødte, at de havde her at gøre med Hædersmænd og lovede endnu samme Uge at gennemføre de ønskede Ændringer. Arbejderne var dog ikke sikker paa, at Løfterne vilde blive holdt og havde ikke fornøden Tillid til „Hæderligheden". De forlangte et skriftligt Tilsagn. Ved Hjælp af mange Omsvøb lykkedes det dog Ledelsen at slippe fri for det skriftlige Løfte.

Da den følgende Fredag kom, fik Arbejderne trods de givne Løfter for en *ugentlig Arbejdstid paa 55*—

*60 Timer kun udbetalt 22—24 Mk. i Ugeløn.* Arbejderne var rasende, og Elektro-Svejserne nedlagde Arbejdet uden at forlade Fabrikken. Ogsaa i andre Afdelinger øvede Arbejderne passiv Modstand. Kun naar Værkførerne direkte krævede et Arbejde udført, blev det gjort. Ellers forholdt Arbejderne sig uvirksomme. Ledelsen forsøgte at faa Arbejdet i Gang igen, idet den lovede betydelige Løntillæg. Men dette Tilsagn havde ikke det ønskede Resultat. Arbejderne erklærede, at de først vilde genoptage Arbejdet, naar de havde fast Tilsagn om, at Indpiskeriet og Morakkeriet ophørte. Stridighederne i Fabrikken varede næsten 14 Dage og sluttede til sidst med Opfyldelsen af Arbejdernes Minimumskrav. Trods dette er Spændingen i Fabrikken endnu ikke helt ophørt."

# James Watt.

## 1736 – 19. Januar – 1936.

### 200 Aars Dagen for den store Opfinders Fødsel.

Af *Aage J. Chr. Pedersen.*

(Sluttet.)

Efter at have prøvet sin Opfindelse med smaa Forsøgsapparater, vil han nu bygge en større Model og derefter en rigtig Maskine til større Arbejdsydelse. Men hermed begynder Modgangen og Vanskelighederne. Hans eget Fin-Mekaniker-Værktøj slog ikke til, og han var tvunget til at lade Byens Grovsmede og Blikkenslagere arbejde for sig. Men disse brave Glasgow-Haandværkere var slet ikke indstillet paa Udførelsen af saa fint Arbejde. For at Stemplet kunde glide damptæt i Cylindren, maatte denne naturligvis være udført med en Nøjagtighed, som var ganske uopnaaelig for disse Folk, som ikke kunde *bore* Cylindren ud, men maatte fremstille den *ved Hamring!* Tillige krævedes der — navnlig af Kondensatoren — en Styrke og Tæthed i Sammenføjningerne, som laa over Haandværkernes Evner. Som Følge heraf blev Resultaterne kun tarvelige, men de viste tydelig nok, at Watt var inde paa det rette Spor.

Han kæmper imidlertid ufortrødent med disse tekniske Vanskeligheder og indfører den ene Forbedring efter den anden. Men nu dør hans bedste Medhjælper, en gammel Blikkenslager, og andre Uheld støder til, som forsinker Arbejdet. Det begyndte at knibe med at skaffe de mange Penge, som disse Eksperimenter krævede, og da Dampmaskinen tog hans Tid fra Forretningen, gik det tilbage med denne, og tilsidst opgav han den helt og søgte i Stedet at skaffe sig Indtægter ved Landmaalings- og Ingeniørarbejder. Men hvad han tjente, strakte ikke til, gode Venner laante ham store Summer, som gik med, og Watt følte tilsidst Gælden som en Møllesten om sin Hals.

Imidlertid skaffer Watts gode Ven, Professor *Joseph Black*, ham Forbindelse med en stor Jernværks- og Kulmineejer, Dr. *John Roebuck*, som fatter Interesse for Watts Maskine. Roebuck drev i Skotland store Jernværker og Kulminer, han var en meget formuende Mand og uhyre interesseret i alle tekniske Fremskridt, og da hans Newcomen-Pumper kun daarligt formaaede at holde hans Gruber fri for Vand, er det forstaaeligt, at denne Mand straks blev Fyr og Flamme for James Watts nye, lovende Opfindelse.

Men Watt selv er i disse Aar paany plaget af Sygdom, og hans daglige Arbejde tager Tid og Tanker fangen, desuden føler han sig trykket af sine Forsøgsapparaters Ufuldkommenhed, og dette i Forbindelse med hans naturlige Tilbageholdenhed bevirker, at han tøver med at efterkomme en Indbydelse fra Roebuch. Først tre Aar efter — i 1768 — indleder han Samarbejdet med denne Mand, som blev Drivfjederen i den første vanskelige Tid.

Roebuch aflastede Watt for hans tyngende Gæld (ca. 20.000 Kr.) og gav ham Midler til at faa en Cylinder støbt samt til at udtage et Patent.

For første Gang i lange Tider følte Watt sig nu let om Hjertet — men kun saa kort Tid, saa meldte Vanskelighederne sig atter. Opmuntret af sin Hustru arbejder han imidlertid videre, og i Begyndelsen af 1769 faar Watt sit Patent bevilget. Men med Udførelsen af en større Maskine gaar det kun smaat, og hans Humør er langt nede. John Roebuch var derimod Optimist og søgte ved enhver Lejlighed at opmuntre Watt og skynde paa ham. Men Watt gik grundigt til Værks; alt blev nøje gennemtænkt og prøvet — og Tiden gik. Roebucks Iver efter at se Resultater udsprang for en stor Del fra en Følelse af, at Grunden begyndte at vakle under ham, Kulminerne slugte flere og flere Penge, og Gælden var ved at vokse ham over Hovedet.

Nu saa han øjensynlig sin økonomiske Redning i Dampmaskinens forventede Succes. Men alle Forhaabninger af denne Art faldt til Jorden. Under Watts Opsyn blev Maskinen bygget i et Udhus ved Kinneil, og da dens Fuldførelse i September 1769 nærmede sig, holdt Frygten for den kommende Dom ham vaagen om Nætterne. Og Frygten viste sig vel begrundet: Maskinen, hvis Cylinder havde et Tværmaal af 45 cm. og et Stempelslag af halvanden Meter, arbejdede daarligt. Hvor meget han end arbejdede paa at holde Stemplet tæt, kunde Dampen dog stadig pine sig igennem paa Grund af de store Ujævnheder i Cylinderens Indre. Det blev Watt mere og mere klart, at det skortede Datidens Haandværkere paa Evner og Maskiner til at udføre Præcisionsarbejde, og han var ved at fortvivle. Roebuchs økonomiske Vanskeligheder træder ogsaa i Vejen, og Watt sætter sig i en mægtig Gæld. Han er nu nødt til at kaste sig over lønnet Ingeniørarbejde, og samtidig med at sysle med Maskinen, som aldrig er ude af hans Tanker, faar hans Opfindersnilde Afløb gennem de Opgaver,

han beskæftiger sig med; saaledes konstruerer han i denne Periode Mikrometerskruen, Kopipressen og det kendte trebenede Landmaalerapparat.

Men trods alt andet Arbejde, han maa give sig af med, vender han stadig tilbage til sin Dampmaskine, som han fuldt og fast tror paa. Og stadig trækkes han med Sygdom: „Den Tid, jeg har tilovers fra mit Arbejde, fordeler sig paa Hovedpine og andet Ildebefindende," skriver han til en Ven. Og at hans Pessimisme undertiden slog over i en tung Melankoli, viser nogle Linier i et andet Brev fra den Tid: „Jeg føler mig meget langt nede — og jeg tænker tit paa, om det lykkeligste Opholdssted, man kan have, ikke er den lille, stille Bolig, der kaldes Graven —".

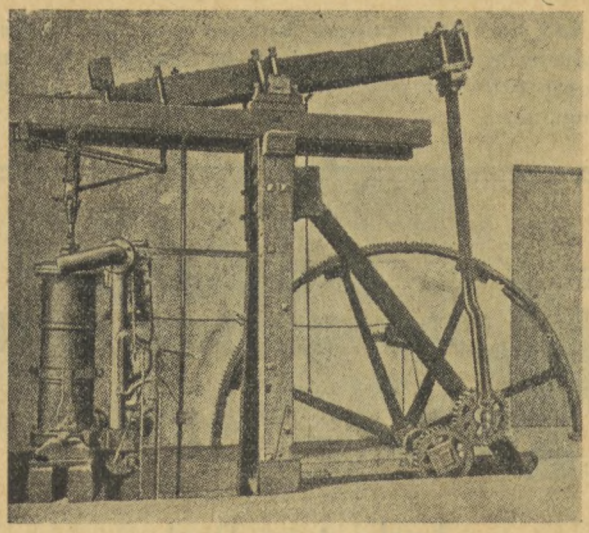
Til Watts andre Trængsler føjede sig i 1773 Tabet af hans Hustru, som pludselig døde under en Fødsel. Dette var et haardt Slag, som den driftige Mand kun søgte at bære ved forøget intenst Arbejde. Dampmaskinen var han ved at forbande som Kilden til alle sine Ulykker, og en Dag stod hans Financier, John Roebuck, som en ruineret Mand, og Watt saa alle sine Forhaabninger briste.

---

Det blev Storfabrikanten fra Birmingham, *Matthew Boulton*, som blev Watts og Dampmaskinens Redningsmand. Han træder til, og gennem tre Aars utrætteligt Arbejde og Forsøg lykkes det i 1776 under Watts Tilsyn paa Boultons moderne Fabrik i Soho at fremstille en nøjagtig udført Maskine, som virkede tilfredsstillende og vakte en Storm af Beundring. Fra Mineejerne rundt om indløb store Ordrer paa Watts Pumpemaskine, og da Watt omkring 1780 indførte Medarbejderen *William Murdoch's* Sol- og Planethjul (som erstattede den patentbeskyttede Krumtapbevægelse), og den roterende, dobbeltvirkende Dampmaskine saaledes var en Kendsgerning, var den vanskeligste Gennembrudstid endt. Watt maatte dog fremdeles trækkes med Bryderier og Bekymringer, og navnlig plagedes han af Frygten for Konkurrenter, der vilde stjæle hans Opfindelse eller finde paa noget nyt, som vilde gøre den værdiløs. Ogsaa en Strid med Mineejerne tog paa Watts Kræfter. Disse var utilfredse med de Afgifter, de skulde svare af den sparede Difference mellem Newcomen- og Watt-Maskinens Kulforbrug, skønt denne Betalingsmaade baade var fordelagtig og retfærdig for dem. „De beskylder os for," skrev Watt, „at have oprettet et Monopol. Men hvis dette kan kaldes et Monopol, saa er det i hvert Fald ét, som gør deres Miner mere værdifulde, end de nogensinde før har været."

Da Watt tvunget af nye økonomiske Vanskeligheder maatte pantsætte sine Rettigheder til en Londoner-Bank, pinte det ham, saa han næsten var paa Sindssygens Rand, og endog Selvmordstanker var ikke den stakkels Mand fremmede. Men Dampmaskinen gik sin Sejrsgang — og Skyerne spredtes.

Sine sidste Aar henlevede Watt stadig syslende med nye Opfindelser og Idéer, altid optaget af at lære fra sig og give Raad til de mange, som søgte ham. Den 19. August 1819 døde James Watt stille og



*En af Watts dobbeltvirkende Maskiner fra 1788. (South Kensington Museet).*

rolig, 83 Aar gammel. I Westminster Abbediet, Englands Pantheon for Landets store Sønner, findes en Statue af Watt, som paa Fodstykket bærer Indskriften:

Ikke for at bevare et Navn,
der vil leve, saa længe Fredens Værk blomstrer,
men for at vise,
at Menneskeheden har lært at hædre de Mænd,
som bedst fortjener deres Taknemlighed,
rejste Kongen,
hans Ministre og mange af Rigets Adelsmænd og Borgere
dette Mindesmærke for

James Watt,

som anvendte sine geniale Evner,
tidligt øvede ved videnskabelig Forskning,
paa Forbedring af Dampmaskinen
og derved forøgede sit Lands Rigdom,
gav Mennesket større Magt
og vandt en fremragende Plads
blandt Videnskabens ypperste Dyrkere
og Verdens sande Velgørere.
Født i Greenock 1736.
Død i Heathfield i Staffordshire 1819.

James Watt var en Banebryder af Verdensformat. Til sene Tider vil han nævnes og æres som den egentlige Skaber af Dampmaskinen, den Kraftmaskine,

som hverken Dieselmotoren eller Turbinen endnu henved 150 Aar efter har formaaet at overgaa i Retning af Simpelhed og Driftssikkerhed, den Maskine, der som intet andet teknisk Fremskridt har været revolutionerende for Verdensudviklingen.

Ved sin Udholdenhed i Kampen mod alle Vanskeligheder, ved sin Arbejdsglæde og Skabertrang staar James Watt som et lysende Eksempel for alle Tiders Ungdom.




## Lockout og Bank.

De store Beløb til Understøttelser, som en Arbejdskonflikt af Omfang som Lockouten kræver, faar ret naturligt en og anden til at tænke paa, hvilken Indflydelse det nu kan have paa Bankerne, og man retter det Spørgsmaal: Kunde det ikke tænkes, at Bankerne var ude af Stand til at udbetale saa store Beløb?

Jeg skal til Udredning af dette Problem forsøge at fremføre nogle Betragtninger.

En Bank modtager Folks Penge til Opbevaring og giver endog derfor en Godtgørelse, Indlaansrenten; men Forudsætningen for, at dette kan lade sig gøre, er, at Banken laaner Pengene ud til Folk, der har Brug for Midler, herfor modtager Banken en Godtgørelse, Udlaansrenten.

Bankerne ligger altsaa ikke inde med Folks Penge, og skal man derfor stadig udbetale flere Penge, end der indsættes, maa Banken opsige Laan, den har ydet. Men hvis nu disse Laantagere ikke kan indfri deres Laan, hvad saa? Ja, saa er den gal; men det gaar sjældent saa galt, som Præsten prædiker.

En Bank har nemlig laant sine Midler ud paa mange forskellige Maader. For det første har man købt Obligationer for en stor Del af Beløbet, og disse kan sælges paa Børsen. Men, vil man sige, hvis der bliver for stort Udbud af Obligationer, vil disse falde i Kurs, og Banken vil lide Tab. — Rigtig bemærket; og det gælder altsaa om ikke at sælge *for mange*.

Men, der er ogsaa en anden Vej. Banken kan belaane Obligationer i Nationalbanken. Enkelte vil maaske erindre en Artikel om dette Forhold. Nationalbanken er Bankernes Bank, hvis en Bank har Brug for Penge, bringer den Obligationer op i Nationalbanken og faar udbetalt et Laan mod denne Sikkerhed. Hvis en anden Bank har for mange Penge, gaar den til Nationalbanken og henter sine Obligationer, mod Tilbagebetaling af Laanet. — Ved disse Ind- og Udlaan i Nationalbanken reguleres det Seddelbeløb, Nationalbanken har i Omløb. Da nu de af Lockouten berørte Virksomheder ikke skal bruge Penge til Arbejdsløn, er det sandsynligt, at adskillige Banker under en Lockout faar rigelig med Penge og derfor indfrier deres Laan i Nationalbanken. — Det er derfor meget tænkeligt, at Nationalbanken ikke er uvillig til at yde Laan til Banker, der skal bruge Penge i Anledning af Lockouten.

Endelig er der en tredie Vej. Selv om der er Lockout, vil enhver Bank med en blot noget alsidig Kundekreds ogsaa under Lockouten modtage Indlaan og ikke mindst Afdrag paa og Renter af Laan. Men da Efterspørgselen efter nye Laan vil dale under en Lockout, f. Eks. Byggelaan, er der Grund til at antage, at Indbetalingerne vil overstige de almindelige Ønsker om Udbetaling, og de herved fremkomne Midler kan jo ogsaa bruges til Udbetaling af Fagforeningernes Penge.

Der synes saaledes ingen Grund til at frygte, at Bankerne ikke skulde kunne tilfredsstille Fagforeningernes Behov uden at komme i Vanskeligheder, eller se sig nødsaget til at opsige Laan, som det kunde volde Laantagerne vanskeligt at indfri.

Erhvervslivets eller rettere Arbejdsgivernes mindre Begær efter Penge under en Lockout har forøvrigt en anden interessant Følge. Nogle erindrer maaske, at det store Problem i 1925 var Kronens Kurs, og at Rigsdagen havde besluttet, at Kronen langsomt skulde føres op til sin Guldværdi. Saa kom den langvarige Lockout og mange mente, at nu gik det da rent galt med Kronen.

Det gjorde det ganske vist ogsaa, men i modsat Retning af, hvad mange troede. Kronen steg nemlig ganske voldsomt.

Hvorledes kan nu dette forklares? Jo, Landbrugseksporten gik sin Gang, og der kom stadig Penge hjem for den; men da Industriens Forbrug af Raastoffer dalede, blev der rigeligt med fremmede Penge i Landet, Resultatet: Kronen steg stærkt og pludseligt.

Nu har vi ganske anderledes Kontrol over Kronens Kurs end den Gang, saa Lockouten vil ikke kunne ændre Kronens Værdi. Men man har maaske hørt, at Nationalbanken har en saakaldt Valutagæld til Udlandet. Det vil sige, vi har købt for noget mere, end vi har solgt. Varer Lockouten nogen Tid, kan det forventes, at Industriens og Byggefagenes mindre Forbrug af udenlandske Raastoffer vil føre til, at Nationalbankens Valutagæld mindskes.

*Fred. Vedsø.*




## „Armco" Jern.

Alt Menneskeværk er forgængeligt — ogsaa det værdifuldeste af alle vore Metaller: Jernet — selve Byggematerialet for den moderne Civilisations stolteste Frembringelser er viet til Undergang. Vore Maskiner, Jernbaner, Broer, sanitære Anlæg, Automobiler, Skibe og Flyvemaskiner. Overladt til sig selv — d. v. s. til Naturen — uden Røgt og Pleje, vil det hele før eller senere smuldre hen, og Jernet vender tilbage til de mere stabile kemiske Forbindelser med Ilt, Brint, Kulstof o. s. v., hvorfra Mennesket med Møje og Besvær har udvundet det.

Dette er ikke alene et Fremtidsperspektiv. Lige saa længe Menneskeheden har udvundet Jern og forarbejdet sine Brugsgenstande deraf, lige saa længe har Naturen med sin Ilt, sin Kulsyre og Fugtighed røvet Størsteparten tilbage i Form af Rust.

Konserveringen af Jernet har længe været et nationaløkonomisk Problem. I Tyskland, hvor man gerne tager mere haandfast paa den Slags Sager, har

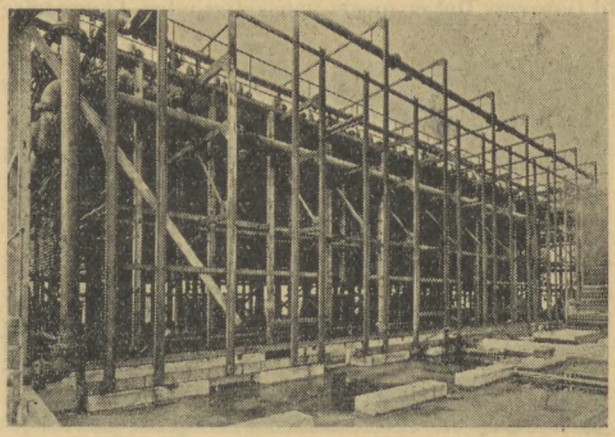


*Fig. 1. Køleanlæg i Kødbyen.*

der siden 1930 eksisteret en Organisation, der alene har til Formaal at udbrede Kendskabet til Forholdsregler til Beskyttelse mod Metallernes Tæring. Der afholdes hvert Aar en „Korrosionstagung", d. v. s. en Forsamling, hvor Videnskabsmænd og Praktikere gør Rede for Fremskridt og Erfaringer indenfor denne specielle Teknik.

Samtidig med, at man har udfundet nye og bedre Beskyttelsesmidler for Jernet, f. Eks. Celluloselak, Parkerisering, Kadmiering og Forkromning, har Bestræbelserne i høj Grad været rettet mod at fremstille Jernet mere holdbart overfor Rusttæring.

I denne Henseende er man gaaet 2 Veje. Den ene er at fremstille Jernet saa rent for fremmede Bestanddele, som det overhovedet er praktisk muligt,

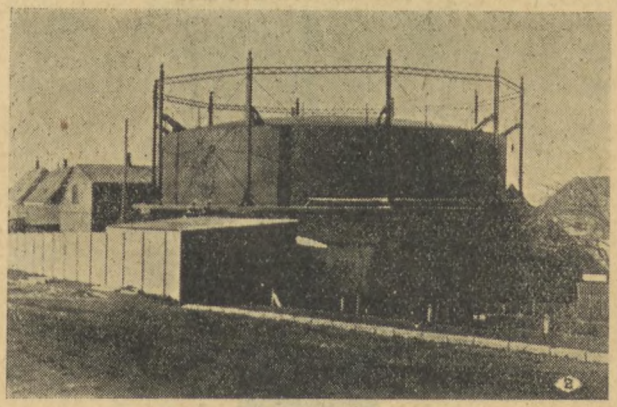


*Fig. 2. Gasbeholder i Struer.*

idet Erfaringen har vist, at saadant Jern er langt mere holdbart overfor Rusttæring end det almindelige Staal, der gerne indeholder over 0,1 pCt. Kul, 0,1 pCt. Silicium, 0,3 pCt. Mangan samt mindre Mængder Svovl og Fosfor. Den anden Vej er at fremstille Jern med Tilsætninger af Krom eller andre Stoffer, der giver Jernet særlig rustfaste Egenskaber. Disse sidste Staal, der betegnes rustfaste eller rustfri Staal, skal vi ikke komme nærmere ind paa her; derimod skal vi beskæftige os med de første, der har faaet Navnet *Armco-Jern*. De blev allerede indført for ca. 30 Aar siden, og i Aarenes Løb har de faaet en større og større Udbredelse. De blev først fremstillet i Amerika, men Fabrikationen er senere taget op i de fleste jernproducerende Lande. Produktet, der fabrikeres saavel ved de amerikanske som de europæiske Staalværker, fremstilles i den basiske Siemens-Martin-Ovn, hvor „Friskningen" under gentagen Tilsætning af Jernerts drives betydelig videre end ved Fremstilling af almindelig blødt Staal. Processen tager forholdsvis længere Tid og foregaar ved højere Temperatur, saaledes at Ovnene bliver stærkt anstrengt.

Det samlede Indhold af fremmede Bestanddele i Armco-Jern maa ikke overskride 0,16 pCt.; som Regel er det kun 0,06 pCt. og bestaar af:

0,013 pCt. Kulstof,
Spor af Silicium,
0,017 pCt. Mangan,
0,005 pCt. Fosfor,
0,025 pCt. Svovl.

Armco-Jern maa paa ingen Maade opfattes som et rustfrit Jern. Udsat for Vejrliget uden Beskyttelse vil det hurtigt blive ødelagt, men Armco-Jern, der er beskyttet med Maling, Galvanisering eller andre rustbeskyttende Midler, vil have betydelig mere Mod-

standsdygtighed overfor Rusttæring end almindeligt Staal beskyttet paa tilsvarende Maader. Man har i Amerika forsøgsvis bygget Jernbanevogne, hvis ene Halvdel var fremstillet helt af Armco-Jern, medens den anden Halvdel var fremstillet af almindelig blødt

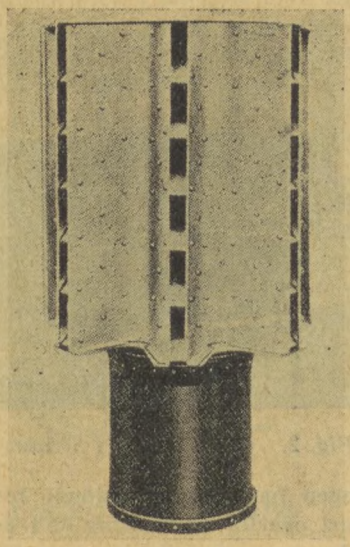


*Fig. 3. Aerofon-Sugehætte.*

Staal. Vognene blev malet og vedligeholdt ens over det hele, saaledes at man kunde iagttage en eventuel Forskel i Staalets Holdbarhed. Paa Grundlag af disse Forsøg kom man til det Resultat, at Armco-Jern ved normal Røgt og Pleje vilde have en Levetid, der var omtrent dobbelt saa lang som det almindelige Staals.

Paa Grund af sin store Holdbarhed er Armco-Jernet efterhaanden blevet taget i Brug flere og flere Steder, hvor kemiske eller galvaniske Angreb truer Konstruktionerne med Ødelæggelse. I Fig. 1 er saaledes vist, hvorledes man ved Opførelsen af Københavns nye Kødby anvendte ca. 60 Tons sømløse Rør og ca. 36 Tons Plader og Profiler af Armco-Jern til Slagteriernes Køleanlæg. Fig. 2 viser en Gasbeholder i Struer, til hvilken der medgik 16 Tons Armco-Jern, og Fig. 3 viser en Ventilations-Sugehætte af forzinket Armco-Jern anvendt paa De danske Statsbaners Færger. Endelig viser Fig. 4 Rør af Armco-Jern, der er benyttet til Afvanding af Marskegnene ved Tønder.

Selvfølgelig har man ikke kunnet opnaa den ovennævnte kemiske Modstandsdygtighed, uden at det gik ud over andre Egenskaber. Det er almindelig kendt, at Jernets Styrke og Haardhed vokser med dets Indhold af Kulstof. Medens det almindelige bløde Staals Brudgrænse ligger mellem 37—45 kg/mm² og dets Forlængelse mellem 18—20 pCt., er Armco-Jernets Brudgrænse i almindelig Valsetilstand mellem 34—38 kg/mm² og i udglødet Tilstand 30—33 kg/mm², medens paa den anden Side Forlængelsen ligger mellem 22—28 pCt. (i udglødet Tilstand indtil 32 pCt.). Ved Brugen af Armco-Jern til Beholdere eller Konstruktioner, der udsættes for svær Belastning, maa man altsaa benytte tilsvarende sværere Jerndimensioner. Armco-Jernets Haardhed ligger mellem 90—110 Brinnel i Valsetilstand. Den elektriske Modstand i en Traad af 1 m Længde og 1 mm² Tværsnit andrager 0,103 Ohm; dette vil sige, at Armco-Jernet har 20—25 pCt. bedre Ledningsevne end normalt Flussjern, hvorfor det ogsaa er taget i Brug til Telefon- og Telegraftraade.

Ved Smedning af Armco-Jern maa der tages Hensyn til, at det mellem 1050—900° er rødskørt, hvorfor Smedningen maa foregaa enten over eller under denne Temperatur. Paa Grund af Armco-Jernets store Renhed egner Materialet sig udmærket til Svejsning, hvilket gælder samtlige Svejsemetoder. Ved elektrisk Svejsning og Autogensvejsning maa der anvendes Tilsatstraad af Armco-Jern.

Paa Grund af Armco-Jernets bløde Karakter lader det sig let bøje og false i kold Tilstand samt bearbejde med skærende Værktøjer. Ved Trækpresning af Plade kan Materialet gives større Formforandringer uden Mellemglødning, end det er muligt med almindelig blød Jernplade.

En af de vigtigste Anvendelser, som Armco-Jernet har faaet i de seneste Aar, er Fremstillingen af Varer, der skal *emailleres*. Det har nemlig vist sig, at det rene og ensartede Armco-Jern under den høje Glødning, som Emailleringen kræver, ikke har Tendens til at bøje og forandre Formen i den Grad, som Tilfældet er med almindelig blødt Staal. Dette Forhold har særlig Betydning ved plane Flader som f. Eks. emaillerede Skilte eller Sideflader og Døre til Gasovne. Det er meget vanskeligt uden Anvendelse

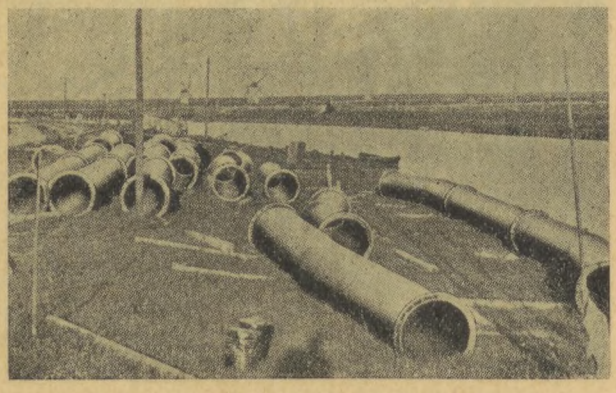


*Fig. 4. Vandrør af Armco-Jern.*

af Armco-Jern at undgaa tydelige Bølgedannelser i den emaillerede Flade. Endvidere er Armco-Jern mindre villigt til under Syrebejdsningen at opsuge Brint, der ved den senere Glødning drives ud af Pladen og frembringer Blærer i Emaillelaget. Paa Grund af Armco-Jernets gode Egenskaber til emaillerede Genstande benyttes det f. Eks. til alle Nummerpladerne til vore Automobiler.

Armco-Jern faas nu fra Lager i alle de almindelige Handelsformer, saasom Beholderplader, Finplader,

Stangjern, Universaljern, Baandjern, Traad, Rør, Nagler, Skruer og Møtrikker. Endvidere faas det i forzinket Tilstand f. Eks. til Tagbeklædning samt i Form af Bølgeplade og Pandeplade.

*E. B.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

### Tilspændingsretning ved Fræsning.

Ved den sædvanlige Arbejdsmetode for Fræsning, hvor Tilspændingen s (se Fig. 1) gaar imod Fræserens Omdrejningsretning n, maa hvert enkelt Skær paa Fræseren nødvendigvis begynde med under et vist Tryk at glide hen over et Stykke af den Flade mellem a og b, som det forudgaaende Skær har frembragt paa Arbejdsstykket. Først i Nærheden af Punktet b er det nye Skær bleven trykket saa dybt ned i Materialet, at der virkelig kan fremkomme en Udgangsstilling for den nye Spaan, som derefter i Form af et forholdsvis langstrakt Komma virkelig „skæres" ud af Emnet. Selve Spaantagningen vil virke løftende paa Fræserbordets Slæde og derved være tilbøjelig til at fremkalde skadelige Vibrationer; og Overfladen mellem a og b vil blive noget oprevet ved Skærets fremadskridende Gnidning under Tryk. Disse ugunstige Forhold nødvendiggør forholdsvis beskedne Skære- og Tilspændingshastigheder, da Fræserens

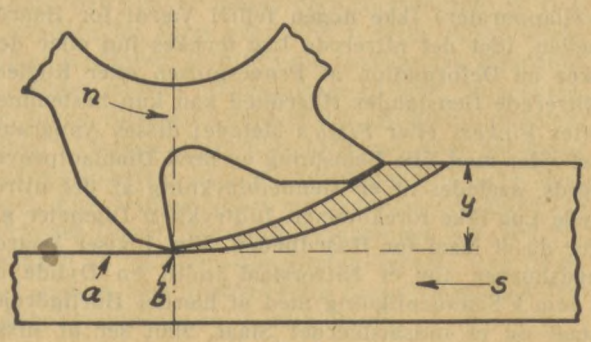



Fig. 1.

Standtid fra Slibning til Slibning ellers bliver alt for kort.

Hvis man med de nuværende almindelige Fræsemaskiner forsøger at arbejde med medgaaende Tilspænding, saaledes som antydet i Fig. 2, vil Resultatet som oftest blive, at det tilstedeværende Sløre ved Gevindet paa Slædens Spindel vil bevirke, at Fræseren „hugger i", idet den faar Tilbøjelighed til selv at trække Slæden fremefter.

Ifølge Meddelelse i det tyske Tidsskrift „Maschinenbau" synes det imidlertid nu at være lykkedes at konstruere en ny Fræserbordstype, i hvilken denne Tilbøjelighed til Selvtilspænding optages af en Anordning, som udelukker enhver uønsket Bevægelse, saaledes at det herefter skulde blive muligt at arbejde efter Princippet i Fig. 2 — med medgaaende Tilspænding.

Her synes Fræseren at faa betydelig bedre Forhold at arbejde under, idet hvert enkelt Skær faar

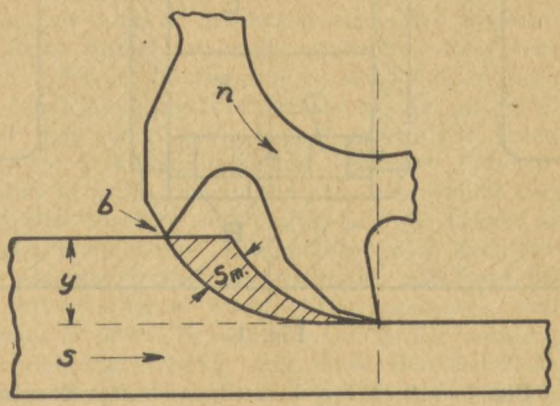



Fig. 2.

en gunstig Udgangsstilling ved b, hvor det straks faar Lejlighed til at virke rent „skærende". Endvidere vil den medgaaende Bevægelse foraarsage, at den — ogsaa her — kommaformede Spaan ikke bliver nær saa langstrakt, saaledes at Gennemsnitstykkelsen sm bliver større, hvilket er til Gavn for Spaantagningen, idet Snitmodstanden derved som bekendt bliver relativt mindre.

Endvidere er det utvivlsomt en betydelig Fordel, at Trykket her kun virker nedefter og altsaa ikke løftende, samt at Glidefladen a—b fra Fig. 1 ganske er undgaaet. Resultatet siges da ogsaa at være bleven, at et givet Arbejdsstykke efter denne Metode skal kunne bearbejdes med betydelig større Skærehastighed og minutlig Tilspænding end hidtil, samtidig med at den opnaaede Overflade skal have opnaaet en bedre Kvalitet, og at Fræserens hele „Levetid" forlænges.

Fremtiden maa vise, om disse Løfter virkelig kan indfries, og det vil være af Interesse at følge Metodens eventuelle Indtrængen paa vore Værksteder.

*C. R.*

### Udtagning af slidte Bøsninger i Bundhuller.

Ifølge det svenske Tidsskrift „Verkstäderna" er Metoden at udpresse en Bøsning fra et Bundhul ved at hælde Vand i Hullet og derefter inddrive en tilpasset Dorn „gammal som gatan". Hvis Dornen passer

godt i Bøsningen, kan man paa denne Maade uddrive Bøsningen, selv om den sidder nok saa fast, men hvis den er stærkt slidt, faar man desværre ikke Dornen til at passe. I saa Tilfælde kan man ofte hjælpe sig med følgende Metode:

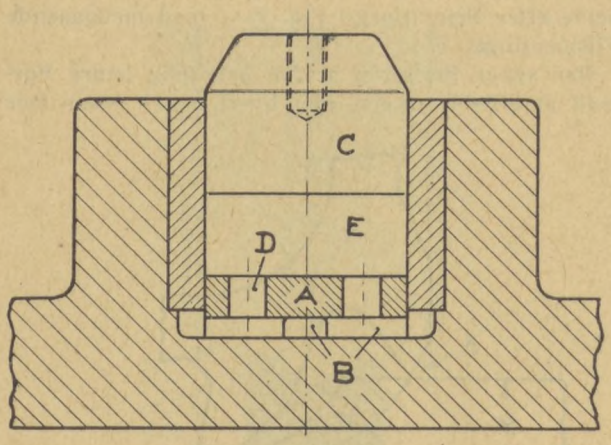



Fig. 1.

I Fig. 1 er A en Træskive tilpasset efter Bøsningen og paa Undersiden forsynet med 2 Noter, som danner en ret Vinkel med hinanden. Efter at Træskiven er sat i, fyldes Bøsningen med Hvidtmetal, hvorved Træskiven hindrer Metallet i at løbe ind under Bøsningen (de paa Tegningen viste Huller D er endnu ikke boret). Ved Størkningen krymper Hvidtmetallet lidt, hvorfor den støbte Prop eller Plunger let kan trækkes ud. Med dette Formaal bores og gevindskæres et Hul til en passende Skrue. Efter Udtrækningen af Proppen — der jo passer nøjagtig i Bøsningen — rejfes dens øverste Ende, som Illustrationen viser. Til Slut bores 2 Huller eller Kanaler D i Træskiven, Bøsningen fyldes halvt med Vand E, og ved at indsætte Hvidtmetal-Proppen og drive denne ned med nogle lette Slag, presses Bøsningen ud af Boringen.

## Nitrerhærdning.

Ved mange Maskindele er det ønskeligt, at deres Overflade er meget haard, medens det Indre er i Besiddelse af stor Sejghed. Fra gammel Tid er det hertil især Indsatshærdning, der har vist sig egnet. Denne Fremgangsmaade bestaar som bekendt deri, at de Genstande, der skal hærdes, og som maa være fremstillet af sejge, bløde Staal (Indsatsstaal) indpakkes, saa vidt muligt lufttæt, i et kulstofafgivende Materiale, hvorefter de glødes i længere Tid, som Regel ved 800—900°. Ved denne Glødning er Staalet i Stand til at optage Kulstof, indtil en bestemt Dybde, hvorved Overfladen bliver hærdelig, idet et Staals Hærdelighed jo først og fremmest afhænger af dets Kulstofindhold. Hærdes Genstandene efter en saadan Indsætning, saa bliver Overfladen meget haard, medens det Indre forbliver sejgt og blødt. Ulemper ved Indsatshærdningen er først og fremmest den Kendsgerning, at Glødningen og Hærdningen maa foretages ved høje Temperaturer, hvorved der let fremkommer Kastning i Godsstykket samt Ødelæggelse af Overfladen ved Iltning. Disse Ulemper kan i de fleste Tilfælde kun fjernes ved en efterfølgende dyr Afslibning.

Disse Vanskeligheder ved Indsatshærdningen falder bort ved den af A. Fry i 1920 udviklede Nitrerhærdningsmetode, fordi der her ikke anvendes nogen Opvarmning til høje Temperaturer og heller ikke foretages nogen Afgysning. Metoden bestaar i Hovedsagen i, at Genstandene glødes ved 500—580° under Paavirkning af et kvælstofafgivende Materiale, hvorefter det afkøles langsomt. Medens Luftens Kvælstof paa Grund af sin kemiske Træghed ikke øver nogen Indvirkning paa Staal, har den ved Sønderdeling af Ammoniak opstaaede Kvælstof en større Aktivitet, hvorfor dette i en Koncentration af 15—35 Volumen pCt. finder Anvendelse i Praksis ved Udførelsen af Nitrerhærdning.

Nitreringen af rent Jern eller almindeligt Kulstofstaal bevirker ganske vist en Stigning i Haardhed, men denne Hærdning er dog utilstrækkelig til, at der kan finde en teknisk Udnyttelse Sted. Legerer man imidlertid Jernet med passende Mængder af bestemte Elementer som Krom, Aluminium, Titan og Molybdæn etc., saa opnaas ved en Opvarmning i en Ammoniakstrøm usædvanlig høje Overfladehaardheder af Staal.

Da det nitrerede Lag som Regel er meget tyndt (hyppigst 0,5 mm), og da dets Haardhed er saa betydelig, giver de almindelige til Haardhedsbestemmelse anvendte Prøveapparater (Brinell- og Rockwellapparater) ikke nogen fejlfri Værdi for Haardheden, idet det nitrerede Lag trykkes ind eller der sker en Deformation af Prøvespidsen eller Kuglen. Nitrerede Genstandes Haardhed kan kun bestemmes efter *Vickers* eller *Firth's* Metode; disses Apparater arbejder med lille Belastning og bred Diamantprøvespids, saaledes at en Gennemtrykning af det nitrerede Lag ikke forekommer. Indtrykkets Diameter giver da et Maal for Haardheden. Fig. 1 viser Haardhedskurven for et Nitrerstaal indtil en Dybde af 1 mm i Sammenligning med et hærdet Hurtigdrejestaal og et indsatshærdet Staal. Man ser af disse Kurver, at Nitrerstaalets Overfladehaardhed ligger langt højere end de andre Staals, men man ser ogsaa, at Nitrerlagets Tykkelse er meget lille; denne Nitreringsdybde er bortset fra Legeringstilsætningerne i det væsentlige afhængig af Nitreringstiden, saaledes som det fremgaar af Fig. 2. For at opnaa teknisk brugbare Nitreringsdybder er det som Regel nødvendigt at udstrække Nitreringsvarigheden til over 50 Timer, herved fremkommer efter det foreliggende Diagram en Haardhedsdybde paa over 0,5 mm.

Det der sker under Hærdningen ved Glødning i en Ammoniakstrøm, maa forklares ved, at det af Ammoniaken dannede aktive Kvælstof [N] trænger ind i Materialet og her forbinder sig med de i Staalet tilstedeværende Elementer, især med Aluminium og

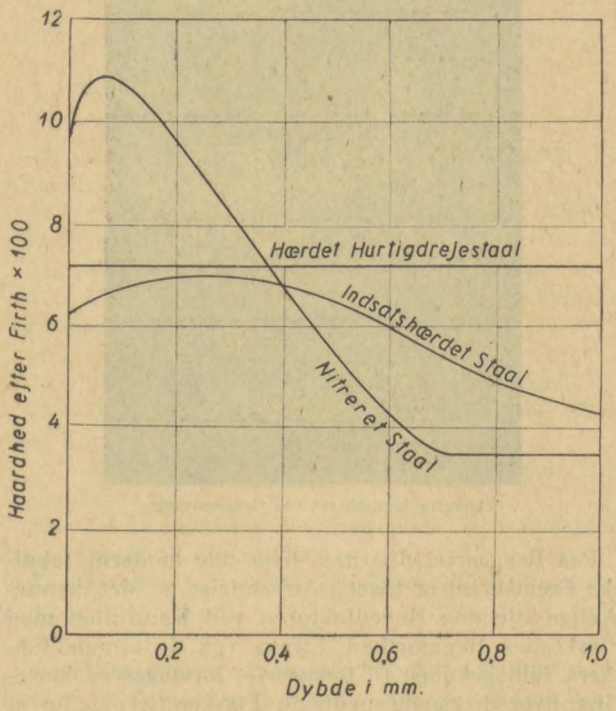



*Fig. 1. Haardhedsdybdekurve.*

Krom til henholdsvis Aluminium- og Kromnitrider, som er yderst haarde, og som betinger den nitrerede Overflades store Haardhed.

Disse Nitrider er meget varmebestandige, d. v. s. de sønderdeles først over 600° i deres Bestanddele, hvilket medfører, at nitrerede Genstandes Haardhed bibeholdes næsten uformindsket til 600°. Man betegner denne Egenskab med Ordet „Anløbningsbestandighed". Denne Egenskab forlanges ved saadanne Konstruktionsdele, hvis Arbejdstemperatur ligger højt, som f. Eks. Dampventiler og lignende Armaturer til overhedet Damp. Samtidig frembringes der ved Nitreringen en vis Korrosionsbestandighed i Overfladelaget, denne yder tilstrækkelig Beskyttelse mod forskellige Paavirkninger, f. Eks. Damp.

For at efterkomme de forskellige Fordringer, der stilles i Praksis, har man lavet flere forskellige Nitrerstaal — Typer, for nogle af hvilke den omtrentlige kemiske Sammensætning og de tilsvarende Trækstyrker i varmebehandlet Tilstand her skal anføres:

| | Kulstof % | Krom % | Alum. % | Molybdæn % | | | Trækstyrke kg/mm² |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A | 0,25 | 1,3 | 0,9 | — | | | 65-80 |
| B | 0,35 | 1,4 | 1,1 | 0,25 | 1,8 | pCt. Nikkel | 85-115 |
| C | 0,25 | 2,5 | — | 0,25 | 0,25 | pCt. Wolfram | 105-135 |

Nitreringens Gennemførelse sker nu i Praksis saaledes, at Godset først smedes til det har et Bearbejdningstillæg paa 2—6 mm paa alle Flader. For at opnaa den gunstigst mulige indvendige Struktur efterfølges Smedningen af en Varmebehandling (Sejghærdning), idet Stykkerne først hærdes i Olie og derefter udglødes ved Temperaturer paa ca. 600°. Dernæst følger Bearbejdning, idet Godset først afskrubbes til 0,5—1 mm over Færdigmaal. Da der ved denne Bearbejdning (Drejning, Fræsning) fremkommer smaa Spændinger i Godset, og disse Spændinger kan medføre, at det kaster sig under Nitreringen, bliver Godset nu paany udglødet, hvilket sker ved ca. 3 Timers Opvarmning til 500—550°, og først efter denne Glødning færdigbearbejdes det paa Maal. Ønsker man nu at holde enkelte Dele bløde, enten det er for at kunne bearbejde dem efter Nitreringen eller af andre Grunde, da kan disse Flader fortinnes eller fornikles, eller ogsaa kan de dækkes af Vandglas blandet med Kaliumklorid eller Kromilte. Disse saaledes forberedte Genstande anbringes nu i en lufttætsluttende Kasse (Nitreringskasse), som opvarmes til 500° i en elektrisk Ovn under samtidig Gennemledning af tørret Ammoniak. Den elektriske Ovn maa være udrustet med en god Temperaturregu-

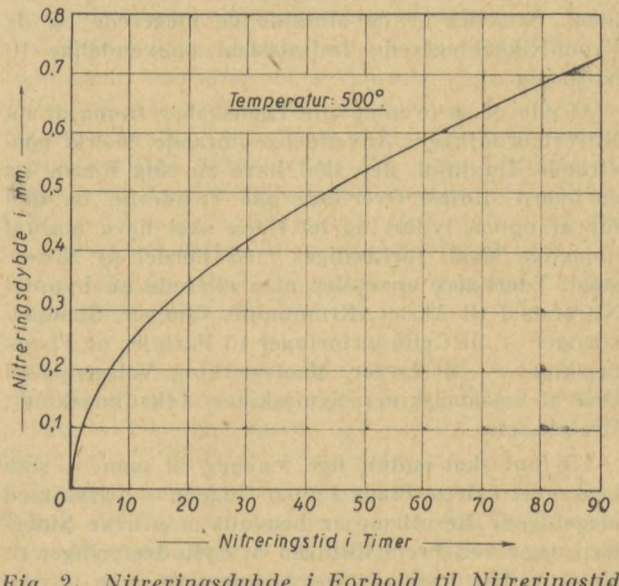



*Fig. 2. Nitreringsdybde i Forhold til Nitreringstid (efter Krupp).*

lering, saaledes at Ovntemperaturen kan holdes konstant med en Nøjagtighed af ± 10°. Som Kontrol bliver den udstrømmende Nitreringsluft nu og da i Løbet af Processen analyseret, og Luftstrømmens Hastighed maalt, for derved at skaffe Sikkerhed for Nitreringens gode Forløb. Alt efter den ønskede Nitreringsdybde holdes Godsstykkerne 5—90 Timer paa Temperatur. Derefter tages Kassen ud af Ovnen, og man lader den afkøle i Luften. Stykkerne er nu som Regel brugsfærdige, hvis man da ikke foretræk-

ker først at fjerne det ved Nitreringen dannede hudagtige, sølvgraa til violet farvede Anstrøg med fint Smergelpapir.

Nitrerhærdningens Fordele især i Sammenligning med Indsatshærdningen er kort sammenfattet følgende:

1) Paa Grund af den ret lave Nitreringstemperatur, og Udelukkelsen af enhver hurtig Afkøling, fremkommer der ingen Kastning af Godset og ingen Hærderevner. Herved spares Efterbearbejdning, og der faas intet Vraggods.

2) Den overordentlig store Overfladehaardhed giver den største Modstandsdygtighed mod Slid. Paa Grund af Haardhedens Bestandighed indtil Temperaturer over 550° opnaas ideelle Arbejdsegenskaber selv ved højere Temperaturer.

3) Korrosionsbestandigheden hæves ved Nitreringen, ligesom ogsaa Modstanden mod Udmatning forhøjes.

En Ulempe ved Nitreringen er Hærdelagets ringe Dybde, der kan medføre Gennemtrykning af det haarde Lag paa Grund af stor lokal Belastning.

En yderligere Vanskelighed ved Indførelsen af denne Metode er, at den ikke kan anvendes paa alle Staal. Saaledes er de almindelige ulegerede og de Krom-Nikkel-legerede Indsatsstaal uanvendelige til Nitrering.

Af alle disse ovennævnte Egenskaber fremgaar nu Nitrerhærdningens Anvendelsesomraade. Stærkt paavirkede Tandhjul, der skal have en sejg Kærne og en haard slidfast Overflade paa Tænderne, og som for at opnaa lydløs og let Gang skal have absolut nøjagtige Maal, forfærdiges med Fordel af Nitrerstaal. Yderligere anvender man allerede nu hyppigt Nitrerstaal til Aksler, Krumtappe, Plunger, Stempelstænger — til Cylinderforinger til Fartøjer og Flyvemaskiner — til Lærer, Maaleværktøj, Valser — til Dele af Smaamaskiner, Symaskiner, Tekstilmaskiner, Ure etc. etc.

Til Slut skal endnu lige nævnes, at man — som beskrevet i dette Blads Januar-Udgave — ogsaa med meget gode Resultater er begyndt at nitrere Støbejern, især ved Fremstillingen af Cylinderforinger til Motorer. Det legerede Specialstøbejern, som anvendes til Nitrering, er allerede paa Grund af Legeringsbestandelene i sig selv et udmærket Materiale i Retning af Slidstyrke, gode Arbejdsegenskaber, Tæthed og Styrke, og det kan da yderligere forbedres væsentlig ved Nitrering af Overfladelaget. Det maa ventes, at det nitrerede Støbejern i Fremtiden stadig vinder mere og mere Indpas og Udbredelse i samme Maalestok, som det allerede nu er Tilfældet med Staal.

*O. J.*

## Stjerne-Hygiejne



Flaskerne kontrolleres ved Gennemlysning.

Paa Bryggeriet *Stjernen*, hvor alle moderne tekniske Fremskridt er taget i Anvendelse, er det menneskelige Øje dog Hovedfaktoren ved Kontrollen med Flaskernes Rengjorthed. Straks ved de tomme Flaskers Tilbagekomst til Bryggeriet foretages en Sortering, hvor de særlig medtagne Flasker fjernes, for at de kan faa en særlig skarp Behandling. — Naar Flaskerne er rengjort i de store Skyllemaskiner med Sodalud op til 65 Graders Varme, passerer de som vist paa ovenstaaende Billede forbi et blændende skarpt Lysfelt, hvor ny Kontrol foretages. — Endelig foregaar en sidste Kontrol, efter at Flaskerne er taget op fra Pasteuriserings-Beholderne og lige inden Etiketter paasættes.

Ikke mindre end 3 Gange foretages altsaa en direkte Kontrol af Flaskerne, før de faar Lov til at forlade Bryggeriet *Stjernen's* Omraade.

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.

5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
13. Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia.
14. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77. København.
15. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
16. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
17. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
18. *C. O. Jensen*, Brovst.
19. *F. Bauerfeind*, Stenløsevej 76, Brønshøj.
20. *Dansk Varmekompagni*, Indehaver Niels Nielsen, Korsgade 16, København.
21. *Ernst Rasmussen*, Arnesvej 21, Brønshøj, tidligere Birkerød.
22. *L. A. Petersen*, Vesterbrogade 73 B, tidligere Gasværksvej 15, København.
23. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Frederikssund.** Paa *Frederikssund Jernstøberi og Maskinfabrik* er Mæglingsmøde afholdt den 12. Februar paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne og Klage over for meget Overarbejde.

Vedrørende Lønkravet oplyste Direktøren, at 5 Mand i Januar Maaned havde faaet Tillæg til deres Timelønninger. Han vilde som hidtil være villig til at se paa de enkelte Formeres Timelønninger, hvorimod han ikke kunde gaa med til generelle Timelønsforhøjelser.

Med Hensyn til Klagen over Overarbejdet erkendte Firmaet, at der i den senere Tid havde været udført mere Overarbejde end sædvanlig grundet paa særlige Forhold, men mente imidlertid, at dette Forhold i den nærmeste Tid vilde ændre sig.

Under Hensyn til Direktørens velvillige Stilling til begge Spørgsmaal indgik Forbundet paa indtil videre at stille sig afventende.

**Frederiksværk.** Paa *A/S De forenede Jernstøberier* er der den 22. Februar afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Arbejderne om Forhøjelse af Akkordpriserne ved de smaa Afløftemaskiner og Krav fra Firmaet om Nedsættelse af Akkordprisen paa Formning af Kedelelementer.

Mødet resulterede i, at man enedes om at foreslaa Arbejderne en Ordning, efter hvilken Firmaet indgaar paa at tillægge Grundpriserne paa Arbejdet ved de omtalte Maskiner henholdsvis 10 pCt., 15 pCt. og 15 pCt., og samtidig foretage en Forbedring af Materialet og en Omlægning af visse Modeller, mod at der sker en Reduktion fra 5 til 10 pCt. paa Akkorderne ved enkelte Kedelelementmodeller.

Dette tiltraadtes af Arbejderne ved et senere afholdt Møde i Afdelingen.

**Nyborg.** Paa *Nyborg Jernstøberi og Maskinfabrik* har Priskuranten været opsagt og samtidig havde man stillet Krav om Forhøjelser til denne.

Ved lokal Forhandling er man enedes om en ny Priskurant, idet Firmaet er indgaaet paa at yde et Tillæg til Akkorderne for alt Arbejde paa Afløftemaskiner paa 9,5 pCt. plus et ekstra Tillæg til enkelte særlig daarlige Akkorder og Arbejdsmandshjælp til Udslagning, samt et Tillæg til Akkorderne for alt Arbejde ved Vendepladmaskiner paa 7,5 pCt., ligeledes med et ekstra Tillæg til særlig daarlige Priser.

Samtidig enedes man om en ansat Timeløn for Maskinformerne fra 106—110 Øre.

**Slagelse.** Paa Jernstøberiet *Godthaab* er der den 13. Februar afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne og Krav om Vederlag for Støbning af Maskinformernes Arbejde.

Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg til Timelønningerne paa 14 Øre, at fordele efter Firmaets Skøn, samt yde et Støbetillæg af 50 Øre til de Formere, der støber det maskinformede Arbejde, naar disse støber mere end 3 Skeer Jern.

## Jern- og Metalslibere.

Da vi i længere Tid forgæves har forsøgt at oprette Overenskomst om Løn og Arbejdsvilkaar hos Firmaet *Hansens Forniklingsanstalt*, Toldbodvej 4, København, opfordres Medlemmerne til ikke at søge eller paabegynde Arbejde paa denne Virksomhed. Hansen udfører Slibning af General Motors Kofangerskinner, som leveres af Firmaet Hartman, Vermundsgade, og benytter til dette Arbejde uorganiseret Arbejdskraft.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Læs dette!** Afdelingerne bedes være agtpaagivende overfor den nye Form for Installation af Centralvarme, der synes at vinde Udbredelse her i Landet, nemlig den saakaldte Straalevarme, der bestaar i, at saavel Tilgangs- som Returledninger føres op til alle Husets Etager i lukkede Kanaler; for hver Etage forbindes Hovedledningen til et Net af Rørledninger, der støbes fast i Underkanten af Loftet, og hvorigennem Vand eller Damp cirkulerer. Det har vist sig, at saadanne Anlæg ikke kan udføres for de i Rørprislisten fastsatte Priser, idet man ved Udarbejdelsen af den sidste Rørprisliste ikke havde tilstrækkelig Erfaring med Hensyn til denne Installationsmetode.

Vi ved ikke, om denne Form for Installation af Varme har bredt sig til Provinserne, men forsaavidt dette er Tilfældet, gør vi opmærksom paa Rørprislistens Afsnit E, Stk. g, der hjemler Arbejderne Ret til at træffe Aftaler om Slumpakkord, og vi gør udtrykkelig opmærksom paa, at det ikke kan være Meningen med dette Stykke, at hele Anlægget kan kræves udført i Timeløn. Vi henstiller derfor til de Afdelinger, under hvis Omraade der beskæftiges Rørarbejdere, at være agtpaagivende, hvis saadant Arbejde forekommer.

**Overenskomster.** Aarhus Afdeling har indgaaet Overenskomst med *V. Frandsens Efterfølgers Karrosserifabrik*. Mindstetimelønnen er fastsat til 140 Øre, som efter 2 Maaneders Forløb forhøjes til 150 Øre. Parterne er enige om saavidt muligt at undgaa Overarbejde, men forsaavidt saadant er nødvendigt, betales det i Henhold til Fælles Værkstedsregler. Aftale om Afspadsering træffes senere. For Arbejde udenfor den oprindelige Arbejdsplads betales et Tillæg paa 15 Øre pr. Time. Der gives 6 Dages Ferie med Løn.

Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige Medlemmer af Forbundet, og disse har Ret til at vælge Tillidsmand efter samme Regler som de for Jernindustriens Sammenslutning gældende.

Mellem Fabrikken *„Stjernen"* i Høng og Slagelse Afdeling er der indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold. Timelønnen er ansat til mindst 110 Øre, og iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst, Ferieregler og Fælles Værkstedsregler.

Der er indgaaet Overenskomst mellem Smedemester *Svend Amelung*, Vester Fælledvej 66, og Københavns Afdeling 2, hvorefter Antagelseslønnen er fastsat til 130 Øre, dog kan Udlærlinge det første halve Aar efter Læretidens Ophør aflønnes med 110 Øre og det andet halve Aar med 120 Øre pr. Time. Overenskomsten indeholder Bestemmelser om Ferie, Tillidsmandsbeskyttelse og Behandling af faglig Strid efter samme Regler, som findes i Jernindustriens almindelige Overenskomst. Overarbejde og Skifteholdsarbejde betales i Henhold til Fælles Værkstedsregler.

Københavns Afdeling 18 har truffet Overenskomst med *Dansk Trykluft Kompagni*, Bernstorffsgade 21. Antagelseslønnen er 145 Øre pr. Time, stigende til 165 Øre efter 4 Maaneders Forløb. Overarbejde betales i Henhold til Fælles Værkstedsregler og opsummeres til 8 Timer, hvorefter det afspadseres i hele Dage. Der gives Sommerferie med Løn, og Arbejderne har Ret til at vælge en Tillidsmand, der er beskyttet efter de for Jernindustrien gældende Regler. Ligeledes gælder de almindelige Regler for Behandlingen af faglig Strid.

Ved en Forhandling med *Nordre Birks Smedemesterforening* er der opnaaet Enighed om, at denne Forenings Medlemmer yder samme Feriebetaling, som Sammenslutningens Medlemmer i Provinserne.

Sammen med Blikkenslagerforbundet har Esbjerg Afdeling sluttet Overenskomst med Smedemester *Elbæk Jensen*, Esbjerg. Timelønnen er fastsat til 120 Øre pr. Time, og den med Jernindustriens Sammenslutning gældende Overenskomst og Fælles Værkstedsregler gælder ogsaa hos dette Firma.

**Mæglingsmøder.** Den 5. Februar afholdtes Mægling i Anledning af, at Firmaet *G. Strømann*, København, havde fradraget et Beløb i et Medlems Tilgodehavende som Erstatning for et bortkommet Blandingsparti. Man enedes om, at Firmaet tilbagebetalte det fradragne Beløb.

Hos Gas- og Vandmester *G. Hansen*, København, afholdtes Mægling den 6. Februar paa Klage over, at Firmaet ikke havde afleveret specificeret Opgørelse over Akkorden paa Varmeanlæg i 30 Huse paa Buddingevej i Lyngby. Under Mæglingen oplystes det, at en Opgørelse var tilstillet vore Medlemmer, men at de enkelte Arbejderes Timeantal ikke var specificeret. Dette lovede Firmaet at gøre og derefter fremsende Opgørelse.

Samme Dag mægledes paa *A/S Nakskov Skibsværft* paa et af vore Medlemmer rejst Krav om Tillæg til forskellige Arbejder, der skulde elektrisk svejses. Værftet indgik paa at give et Tillæg af 7 Øre pr. Time ogsaa for Arbejde i For- og Agterpeak, Vingetanke, Samlebrønde og i de Højtanke i Lastskibe, der kun har et Mandehul.

Hos Firmaet *P. Nielsen*, Aarhus, mægledes den 8. Februar paa Strid om Betaling for Opmærkning og Indhugning af Ekspansionsbolte til Ophængning af Cisterner. Mesteren betalte Kr. 20,00 til fuld Afgørelse af den opstaaede Uenighed, uden at denne Afgørelse skaber Præcedens for fremtidige Tilfælde af lignende Art.

Den 11. Februar er der afholdt Mægling hos *Recks Opvarmningskompagni*, København, hvor der var opstaaet Strid om Betalingen for forskellige Rørledningsarbejder. Sagen sluttedes med, at Firmaet til

fuld Afgørelse af de opstaaede Stridsspørgsmaal betaler Svendene Kr. 10,00.

I Odense afholdtes den 21. Februar Mægling hos Firmaet *H. P. Knudsen*, hvor der var opstaaet Strid om Betaling for Udførelse af nogle interimistiske Rørledninger. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er derved opnaaet en Ordning.

Samme Dag mægledes hos Firmaet *Chr. Linde*, Odense, der nægtede at betale 5 pCt. i Formandssalær for Arbejde, der var udført paa Odense Slot. Firmaet indgik paa at betale som af Arbejderne forlangt.

**Timandsmøder.** Nedennævnte to Spørgsmaal behandledes paa et Timandsmøde den 29. Januar:

1) Lønkrav overfor *A/S Aarhus Oliefabrik*. Enighed opnaaedes ikke, men der er senere ved lokal Forhandling opnaaet et Tillæg til Timelønningerne.

2) Krav overfor *A/S „Strømmen"*, Randers, om Udbetaling af Akkordsummen for de af en afskediget Arbejder paabegyndte Akkorder. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil nu blive afgjort af en faglig Voldgift.

Endvidere er der afholdt Timandsmøde den 20. Februar, hvor nedenstaaende Spørgsmaal var til Behandling:

1) Klage fra *Carl Nielsens Maskinfabrik*, København, over, at vore Medlemmer forhindrer Firmaet i at anvende en Arbejdsdreng til Boring af Huller. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

2) Klage over, at *A/S „Vølund"*, København, ikke betaler Vejtid i Henhold til Fælles Værkstedsregler. Det drejede sig om Arbejde i Gentofte. Sagen henvistes til fornyet lokal Forhandling under Organisationernes Medvirkning.

3) Strid om Berettigelsen af, at *A/S Leo Martin Jensen*, København, havde opsagt en Særoverenskomst. Der var Enighed om, at det den 28. Juni 1935 i Den faste Voldgiftsret indgaaede Forlig betragtes som opsagt til Ophør 2 Maaneder fra Mødets Dato, uden at der i den Anledning skulde afholdes nyt Mæglings- eller Timandsmøde.

4) Lønkrav fra Nitterne paa *A/S Nakskov Skibsværft*. Firmaet kunde ikke indgaa paa nogen generel Forhøjelse, men lovede at se paa Lønforholdene for de Sjak, hvor der var Misforhold tilstede.

5) Krav fra saavel Timeløns- som Akkordarbejderne hos *A/S H. Rasmussen & Co.*, Odense, om Tillæg til Lønningerne. Kravet henvistes til lokal Forhandling, og for saa vidt Enighed ikke opnaas, behandles det paa et nyt Timandsmøde.

6) Strid hos Firmaet *Bang & Olufsen*, Struer, om Ansættelse af Prøvemestre. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive indbragt for Den faste Voldgiftsret.

7) Strid hos *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* om Betaling for Rejsetid. Firmaet indgik paa at efterbetale 2 Maskinarbejdere hver Kr. 5,75.

Samme Dag afholdtes et Fællestimandsmøde paa Klage over, at *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* havde opsagt en Ordning vedrørende Betaling for Varskotimer. Disse Timer havde hidtil været betalt med 50 pCt. Tillæg, men Værftet vilde nu kun betale 25 pCt. Enighed opnaaedes ikke.

**Rørudvalgsmøde.** Et saadant er afholdt den 19. Februar, og følgende Spørgsmaal behandledes:

a) Strid hos *A/S Andersen & Heegaard*, København, om Betalingen for:

1. Ovnholdere for Dana Panel-Radiatorer.
2. Stropper for Etageadskillelser.
3. Anbringelse af løse Ristestænger i Kedler.
4. Paafyldning af Sand paa Rensedæksler.
5. Afsætning af T'er paa Ledninger.

Til Afgørelse af Punkterne 2 og 4 indgik Firmaet paa at betale Kr. 15,00, medens der ikke opnaaedes Enighed om de øvrige Spørgsmaal. Efter Aftale med Afdelingen skal disse dog ikke føres videre.

b) Strid hos *A/S Recks Opvarmningskompagni*, København, om Betaling for Udførelse af et Straalevarmeanlæg paa Børnehjemmet, Møntmestervej. Sagen vistes tilbage til fornyet lokal Behandling, og der er herved opnaaet Enighed, idet Firmaet indgik paa at betale et Tillæg af 45 pCt. til det omhandlede Arbejde.

**Kendelse af Den faste Voldgiftsret.** Den 14. November nedlagde 54 Maskinarbejdere hos *A/S „Strømmen"*, Randers, Arbejdet som Protest imod Afskedigelse af en Arbejder, der havde været uheldig med et Stykke Arbejde. Arbejdsstandsningen varede ogsaa næste Dag. Da Forbundet ikke kunde imødekomme Firmaets Krav om Erstatning for den skete Arbejdsnedlæggelse, klagede A/S „Strømmen" til Den faste Voldgiftsret, som ved Kendelse af 23. Januar erklærede Arbejdsstandsningen ulovlig og idømte hver af de strejkende en Bod paa Kr. 8,00. De Indklagede paalagdes Sagens Omkostninger, Kr. 300,00.

## Stiftelsesfester.

### Dansk Jern- og Metalsliber-Forbunds Raadvad Afdeling.

Lørdag den 29. Februar fejrede ovennævnte Afdeling sin 35 Aars Fødselsdag ved en festlig Sammenkomst paa Hotel „Rustenborg", Lyngby.

Kl. 19 samledes Medlemmerne med deres Damer om et festligt pyntet Bord, hvor Afdelingsformand *G. Ljungløv* bød Velkommen.

Festtalen holdtes af Forbundets Formand, der overbragte Afdelingen Hovedbestyrelsens Lykønskning og takkede for det gode Samarbejde, der altid havde bestaaet mellem Afdelingen og Forbundet.

Han rettede en særlig Tak til 2 af Afdelingens Stiftere, *Chr. Jensen* og *Th. Voigt*, der begge ved deres Medvirken til Afdelingens Oprettelse og mangeaarige Medlemsskab i Afdelingen havde givet saa smukke Eksempler paa Kammeratskab og Sammenhold, at det kunde tjene til Forbillede for den opvoksende Ungdom.

Formanden rettede desuden en Tak til Voigt for hans mangeaarige Virken som Afdelingsformand og Medlem af Hovedbestyrelsen, i hvilken Periode Voigt netop var med til at oprette Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark.

I store Træk gav Aa. Sørensen et Billede af, hvorledes Forholdene var for Arbejderne, da denne Afdeling oprettedes. De unge i denne Forsamling maatte ikke tro, at de Resultater, som var opnaaet, var kommet af sig selv; der laa megen Nød og Savn gemt bag Resultaterne. Omtalte den Kamp, vi nu var ude i, det var en Kamp, som kaldte paa Arbejdernes Sammenhold og Enighed, og der var heldigvis ingen Grund til at tro, at de Forsøg, der fra uansvarlig Side gjordes for at faa Arbejderne splittede, skulde lykkes, dertil var den danske Arbejder for oplyst om de Tilstande, hvorunder andre Landes Arbejdere nu levede, og som desværre var fremstaaet af Uenighed. Til Slut manede Forbundsformanden til at staa Vagt om de opnaaede Resultater og ved kommende Valg at støtte den Regering, som nu i seks Aar havde styret Landet, og hvilken vi i Efteraaret havde givet et saa smukt Tillidsvotum. Til Slut rettede han en Tak til Afdelingsformænd og Kasserere igennem Aarene, og bad Deltagerne udbringe et Leve for Sammenholdet og Afdelingens fortsatte Trivsel.

*Th. Voigt* havde derefter Ordet for at give en Fremstilling af Forholdene paa Raadvaddams Fabrikker lige fra hans Drengeaar. Det blev en interessant Oplevelse at høre Voigt forklare Udviklingen fra de patriarkalske Forhold, der var paa Raadvad dengang, og til Arbejdernes nuværende frie Forhold.

Efter at Afdelingens Kasserer, *Sv. Aa. Larsen*, havde talt nogle smukke Ord for Damerne, hævedes Bordet. Ved Kaffen herskede der en meget munter Stemning, som blev sat yderligere i Vejret, da nogle i Dagens Anledning forfattede Sange blev sungne.

Nu tog man fat paa Dansen, som varede til hen paa Morgenstunden, kun afbrudt af et samlet Kaffebord. Den bedste kammeratlige Stemning herskede under hele Festen, og da man skiltes, gav man hinanden Haandslag paa, at denne Fest yderligere havde styrket Sammenholdet. Det var en Fest, man sent vil glemme.

## Smede og Maskinarbejderne paa Statsbanerne i Aarhus.

Lørdag den 15. Februar Kl. 8 afholdt Klubben for Smede og Maskinarbejdere paa Statsbanernes Værksteder i Aarhus en ret stort anlagt Fest i Anledning af dens 40-aarige Bestaaen. Klubben havde samlet ca. 500 Deltagere til Festen, Medlemmer med Damer, i Forsamlingsbygningens store Sal, hvor hver eneste Plads var optaget. Festen indledes med et Par Musiknumre, og en for Tilfældet forfattet Prolog fremsagdes fra Scenen, hvorefter Formanden for Klubben, *Carl Esbensen*, bød de mange Deltagere velkommen og et særligt Velkommen til Gæsterne, der var: Formanden for Smede og Maskinarbejderne paa Statsbanernes Værksteder i København, *J. P. Nielsen*, den tidligere Klubformand, nuværende Borgmester *H. P. Christensen*, Repræsentant for „Demokraten", Folketingsmand *Holger Eriksen*, Formanden for Aarhus Afdeling, *Leonhard Hansen*, og Formanden for Forbundet, *Peter Andersen*.

*Carl Esbensen* mindedes de gamle Tider og pegede paa den Forstaaelse af Organisationens Betydning, som gennem Aarene havde været fremherskende hos Smedene og Maskinarbejderne paa Statsbanernes Værksteder, hvilket atter havde ført til Respekt for Organisationen hos de Overordnede. Han udtalte Haabet om, at denne Aand vedblivende maatte være herskende, og sluttede med at udbringe et Leve for et godt Kammeratskab indenfor Klubben.

Efter at Sangen „Danmark for Folket" var sunget, fik Forbundets Formand Ordet og holdt Festtalen. Han udtalte, at det jo ikke mere var som i gamle Dage, at fast ansatte ved Stat og Kommuner var et lille Samfund for sig, der ikke havde Brug for Organisation. Der var for Tiden ikke ret længe imellem, at Tillidsmændene alene eller med Støtte af Forbundet maatte banke paa Administrationens Dør enten for at bevare gamle Fordele eller for at paatale den Gene, der i visse Tilfælde voldtes ved Indførelse af nye Arbejdsmetoder, som virkede forringende paa Forholdene. Navnlig under den stærke Revolution af Trafikken, der var foregaaet indenfor Statsbanerne i de senere Aar, havde denne Tendens været udpræget. Han henviste endvidere til, at faste Arbejdere under Stat og Kommuner sammen med stadig beskæftigede indenfor Privatindustrien dannede det økonomiske Rygstød for Forbundets Virksomhed, hvilket gav Forbundet Muligheder for at støtte Arbejdsvilkaarene i Privatindustrien og derved indirekte Arbejderne paa Statsværkstederne, og denne Vekselvirkning kunde Organisationen eller dens Medlemmer ikke undvære. Naar vi i de skandinaviske Lande saa nogenlunde havde bevaret Stillingen i de sidste vanskelige Aar, skyldtes dette udelukkende Sammenholdets Magt.

Peter Andersen udtalte derefter nogle Ord om, at Festen fandt Sted under Truslen om Lockout for henved en Trediedel af de danske Arbejdere, og han benyttede Lejligheden til at pege paa den Ufor-

skammethed, som det var at iværksætte en saadan Lockout, baade under Hensyn til de Forudsætninger, vor Organisation havde sluttet Overenskomst paa, og under Hensyn til den Indsats, Samfundet som Helhed i de senere Aar havde gjort for at afbøde de uheldige Virkninger af de Restriktioner, den udenfor Landet iværksatte Selvforsyningspolitik havde nødvendiggjort. P. Andersen sluttede med at rette en Tak til den nuværende og tidligere Formand i Klubben, der havde baaret det daglige Arbejde, samt en Tak til Aarhus Afdeling, der havde forstaaet at knytte Baandet mellem de mange Arbejdere ved Statsbanerne og i Privatindustrien, som dannede vor Afdeling i Aarhus.

Derefter serveredes Kaffe og første Halvdel af en lokal Revy-Cabaret, „Med Lyntoget Uldjyden", opførtes, hvorefter Folketingsmand *Leonhard Hansen* bragte Hilsen fra Afdelingen. Han pegede paa, at han i næsten Halvdelen af den Tid, Klubben havde bestaaet, havde været Formand for Afdelingen, og at han kun havde gode Minder fra Samarbejdet, som havde bidraget til at skabe det gode Kammeratskab i Afdelingen i sin Helhed. Leonhard Hansen kom derefter ogsaa ind paa at omtale den Situation, der var skabt ved Truslen om Lockout samt ved, at vi havde henimod halvandet Hundrede Tusinde arbejdsløse. Den eneste Maade, hvorpaa det var muligt at bøde paa en saa mangelfuld Samfundsordning, var at støtte det Parti, som vilde sætte alt ind paa at ændre dette Forhold, saaledes at der skabtes Tryghedsfølelse hos alle Arbejdere. Ud fra dette Synspunkt anbefalede han fortsat at slutte op om Fagorganisationen og ved alle Lejligheder ogsaa at støtte det socialdemokratiske Parti, saaledes at Danmark kunde blive et virkeligt Danmark for Folket.

Endvidere holdtes der Tale af Klubbens første Formand, *Rasmus Larsen*, Vejlby, som var inviteret til Festen, og som mindedes Klubbens første Dage. Larsen fortalte flere morsomme Træk om, hvorledes den gamle Værkstedschef førte Kontrol med, hvem der gik til Grundlovsfest, og dem, der tillod sig denne Flothed, fik Betegnelsen „rød", og disse kunde ikke antages til Arbejde paa Statsbanernes Værksteder.

*J. P. Nielsen* bragte en Hilsen fra Københavns Afdeling 7 og udtalte sin Glæde over, at der mellem Smedene indenfor Statsbanernes forskellige Værksteder altid havde været et fortrinligt Samarbejde, hvorved det havde været muligt at praktisere Værkstedsparlamentarismen indenfor Statsbanerne paa en for Medlemmerne nyttig Maade.

Borgmester *H. P. Christensen* ønskede til Lykke, mindedes de 36 Aar, han havde været med i Arbejdet, og henviste bl. a. til den Tid, hvor han mere havde maattet kæmpe med uforstaaende Fagfæller end med de Overordnede. Det var en Tid, hvor det ikke blot gjaldt om at have Kammeratskabet i Munden, men at praktisere det i Gerning. Han henviste til Forholdene i Udlandet, der lærer os, at vi ikke skal strides, men holde ubrydeligt sammen.

Journalist *Holger Eriksen* hilste fra „Demokraten" og takkede for det Samarbejde, som havde været mellem Fagbevægelsen og den socialdemokratiske Presse, og som altid havde været det bedste; han pegede paa, hvorledes det gjaldt om at have en stærk socialdemokratisk Presse, der kunde støtte Arbejderne under Tider som disse, hvor Lockouttruslen hængte over Hovedet paa dem. Han udtalte Haabet om, at vi altid maatte have en stærk Fagbevægelse, det betød ogsaa, at vi havde en stærk Presse.

Endelig holdt Næstformanden i Klubben, *Jørgen Hansen*, en Tale for Damerne og takkede dem for deres Indsats i Organisationen derved, at de var deres Mænd gode Hustruer og deres Børn gode Mødre. Hansen sluttede med at motivere et „Vore Damer leve".

Derefter var Ordet frit, og adskillige Deltagere benyttede sig heraf. Efter Talerne sang man „Internationale", hvorefter anden Afdeling af Revy-Cabaretten løb af Stabelen, og Feststemningen blev yderligere animeret. Salen ryddedes, og der dansedes det meste af Natten. Vi benytter Lejligheden til at ønske Klubben til Lykke med den vellykkede Fest.

## Smedeforbundets Maribo Afdeling.

Smede og Maskinarbejdernes Fagforening i Maribo fejrede Lørdag den 7. Marts sin 40-aarige Bestaaen ved en i alle Maader vellykket Stiftelsesfest i Centralhotellets store Sal, der var festligt smykket i Dagens Anledning. Kl. 7 gik Deltagerne til Bords under Tonerne af Musikdirektør Jørgensens Orkester, og efter at alle var kommet til Sæde, bød Afdelingsformand *Chr Jensen* i en velformet Tale velkommen og et særligt Velkommen til de gamle Medlemmer, hvoraf enkelte havde været Medlemmer fra Foreningens Start, medens flere i saa godt som alle de 40 Aar havde deltaget i Organisationsarbejdet. Til dem alle rettedes en varm Tak for deres Virksomhed indenfor Afdelingen. Endvidere bød Formanden Velkommen til Gæsterne, der var: Medlem af Hovedbestyrelsen, Formanden for Nakskov Afdeling, *Adolf Jensen*, Formanden for den Sammenslutning af Afdelinger paa Lolland-Falster, der betegnes Stiftsorganisationen, *Chr. Petersen*, som er Kasserer i Nakskov, Borgmester *Christiansen* i Maribo og Forbundets Formand, *Peter Andersen*.

Formanden omtalte den vanskelige Situation, under hvilken Festen holdtes, med Lockout for en stor Part af Forbundets Medlemmer, selvom den ikke i særlig Grad generede Maribo. Som Maalestok for Forbundets og Afdelingens Arbejde henviste Chr. Jensen til den Ændring i Arbejdernes Levefod, der var foregaaet i den sidste Menneskealder, en Fremgang han haabede skulde fortsættes trods de øjeblikkelige mørke Skyer paa Arbejdets Himmel.

Forbundets Formand holdt derefter Festtalen, ønskede paa Forbundets Vegne til Lykke med de 40 Aar, og takkede for godt Samarbejde mellem Forbundet og Afdelingen. Han udtalte, at ved en saadan

Lejlighed skulde der jo helst siges noget festligt, men det var svært paa et Tidspunkt, hvor Lockoutens Skygge hvilede over vort Fag, men selve den Tryghed, hvormed Medlemmerne samledes til en Fest som denne, var et Bevis paa, at man stolede paa Organisationen, og paa, at denne var i Stand til nu som tidligere at tilbageslaa Arbejdsgivernes Angreb og derefter vinde ny Fremgang.

Peter Andersen gjorde opmærksom paa, at Fagorganisationens største Sejre ikke var vundet gennem Kamp, men gennem det sejge daglige Arbejde, og kom derefter ind paa nogle historiske Bemærkninger vedrørende de forskellige Faser i vort Forbunds Opbygning; pegede paa, at i 80'erne var Opgaven at samle Fagets Udøvere, saaledes at man i Begyndelsen af 90'erne var stærke nok til at opstille et Program, for hvilket der kæmpedes, indtil Organisationsretten i 1897 var vundet. Formanden pegede endvidere paa, at der nu var stærke Kræfter i Samfundet, der ønskede at rykke os tilbage; der var politiske Marodører tilhøjre for os, og hvis Kampen varer længe, vil de ogsaa vise sig tilvenstre, men Anslaget, der har politisk Tendens, skal gøres virkningsløst, og det bliver virkningsløst som alle tidligere, naar vi staar ubrydeligt sammen. Peter Andersen sluttede med at motivere et Leve for den jubilerende Afdeling.

Derefter holdtes en Række Taler. Der lagdes for af Stiftsformand *Chr. Petersen*, Nakskov, som bragte en Lykønskning fra de andre Afdelinger og takkede Maribo Afdeling for det gode Samarbejde indenfor Stiftsorganisationen. Ogsaa Chr. Petersen fremsatte nogle historiske Bemærkninger ud fra egne Erfaringer. Selv havde han i sin Læretid i Randers truffet Smedesvende, der var flyttet med Vaggonfabrikken fra Maribo til Randers, men som stadig havde givet Udtryk for Længsel efter de skønne Omgivelser i Maribo. Han udtalte, at selvom der ved Lockouten tabtes noget pengemæssigt, var han sikker paa, at Konflikten vilde styrke Samarbejdet og Kammeratskabet indenfor Kollegernes Kreds, saaledes at Modstanderne vilde løbe Panden imod vort Sammenhold. Sluttelig overrakte Chr. Petersen Afdelingens Formand en Sølvdirigentklokke som Gave fra Stiftsorganisationen.

*Formanden* takkede for denne Gave.

Borgmester *Christiansen* overbragte „Socialdemokraten"s og den socialdemokratiske Kredsorganisations Hilsen og Lykønskning. Han takkede Smedene for deres Troskab mod Parti og Presse og udtalte sin Glæde over den Interesse, der var for Organisation i alle Forhold, og Christiansen pegede med Glæde paa Festerne, der efter Valgene og de politiske Sejre i de senere Aar var afholdt i denne Sal.

*Adolf Jensen* ønskede paa Nakskov Afdelings Vegne til Lykke og talte i alvorlige og skæmtende Vendinger for Smedenes Damer, som han bad følge deres Mænds organisatoriske Arbejde med Forstaaelse og Interesse.

Maskinarbejder *Thorkild Jensen* talte som en af de unge og takkede de ældre for deres Indsats for Fagets Udøvere, og sluttelig talte Smed *Arnt* og takkede ligeledes for veludført Arbejde.

Imellem alle disse Taler blev der sunget en Del Sange, forfattet af et af Afdelingens Medlemmer, og som gjorde stor og fortjent Lykke.

Fra en Række andre faglige Organisationer, Selskaber og Enkeltpersoner var der indløbet Telegrammer, og „Stjernen"s Depot havde sendt en smuk Blomsterdekoration.

Dermed var den alvorligere Del af Festen forbi. Formanden bød Velbekomme og meddelte, at Kaffen serveredes i Selskabslokalerne paa 1. Sal. Her underholdt Lærer *Abrahamsen* Selskabet med Oplæsning af et Par morsomme Smaating. Efter Kaffen tog Dansen sin Begyndelse, den varede til ud paa Morgenen, og man sluttede i Bevidstheden om, at det havde været en rigtig Smedefest, som tjente til at fæstne Kammeratskabet mellem Afdelingens Medlemmer.

## Uafhentet Overskud hos F. L. Smidth & Co., Valby.

1935.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Skr. | 2 | E. Nielsen | Kr. 4,41 |
| — | 74 | P. Hansen | - 6,14 |
| — | 82 | J. Jensen | - 22,39 |
| — | 83 | E. Hansen | - 2,66 |
| — | 90 | P. Rasmussen | - 3,11 |
| Høvl. | 205 | J. Petersen | - 0,56 |
| Dr. | 224 | H. Christensen | - 1,89 |
| — | 233 | E. Flodin | - 8,14 |
| — | 267 | R. Nielsen | - 3,51 |
| Høvl. | 291 | O. Wolff | - 6,94 |
| Dr. | 726 | H. Henriksen | - 10,70 |
| — | 751 | R. Reseke | - 1,96 |
| — | 776 | B. Roerholdt | - 0,37 |
| — | 787 | T. Madsen | - 6,74 |
| — | 788 | K. Sørensen | - 1,47 |
| — | 794 | C. Carlsen | - 3,68 |
| — | 812 | N. Petersen | - 9,49 |
| — | 814 | J. Bech | - 1,73 |
| Pl.&V. | 362 | C. Hansen | - 36,73 |
| Sv. | 379 | C. Abrahamsen | - 10,98 |
| Pl.&V. | 395 | I. Andersen | - 41,95 |
| — | 397 | S. Møller | - 3,26 |
| — | 440 | C. Hansen | - 2,08 |
| — | 506 | A. Olsen | - 9,57 |
| — | 513 | J. Hansen | - 1,50 |
| — | 535 | G. Lohmann | - 8,52 |
| — | 539 | K. Kerntke | - 3,86 |
| — | 546 | K. Bordreel | - 0,72 |
| Sv. | 826 | C. Jensen | - 9,22 |
| — | 832 | S. Jensen | - 1,47 |
| — | 833 | K. Riis | - 6,56 |
| Pl.&V. | 857 | K. Christensen | - 6,53 |
| — | 858 | A. Hansen | - 2,30 |
| — | 863 | A. Andreasen | - 24,72 |

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 11713 | Andersen, Hans E. Orla.. | Snekkersten | 17.11.15 | Helsingør | 23. 3.35 | Helsingør | 9.11.35 |
| 34289 | — Jørgen Johs.... | Slagelse | 30. 8.02 | Slagelse | 29. 4.22 | Kbhvn. Afd. 9 | 16.11.35 |
| 261 | Andresen, Helge..... | København | 27. 6.14 | Kbhvn. Afd. | 18. 4.33 | „ „ 13 | 2.11.35 |
| 2122 | Becher, Willy Henrik .. | — | 9. 1.12 | „ „ | 26.11.33 | „ „ 15 | 2.11.35 |
| 50962 | Blücker, Poul E. S. Bille | — | 4. 5.06 | „ „ | 6. 3.31 | „ „ 2 | 30 11.35 |
| 53780 | Busk, Otto Ejnar..... | Borris | 29. 6.12 | Viborg | 2.11.31 | Viborg | 16.11.35 |
| 8229 | Christensen, Carl Frederik.. | Hillerød | 6. 1.81 | Kbhvn. Afd. 1 | 7. 4.00 | Centralafd. | 8. 6.35 |
| 54912 | — Gunnar N. Fjord | København | 8. 7.13 | Odense | 13.10 35 | Odense | 2.11.35 |
| 23313 | — Kaj Lykke G. J. | — | 29. 4.09 | Kbhvn. Afd. | 27. 2.28 | Kbhvn. Afd. 18 | 30.11.35 |
| 4077 | — Knud Mogens.. | Horsens | 20.11 07 | Horsens | 9. 5.34 | Vejle | 17. 8.35 |
| 11502 | — Poul Christian . | København | 9. 6.10 | Svendborg | 25. 6.34 | Svendborg | 12.10.35 |
| 11434 | Ekberg, Børge S. Aa. A.. | — | 4. 1.15 | Kbhvn. Afd. | 29.10.34 | Kbhvn. Afd. 5 | 16.11.35 |
| 13864 | Falck, Holger Gotlieb. | Aarhus | 4.10.13 | „ „ | 17. 2.35 | „ „ 17 | 9.11.35 |
| 51118 | Hansen, Aage Verner... | Holmdrup | 1. 8.10 | „ „ | 9. 5.31 | „ „ 17 | 16.11.35 |
| 5539 | — Helge Skjold... | København | 5. 6.14 | „ „ | 9. 2.34 | „ „ 13 | 24. 8.35 |
| 52728 | — Leo L. Skouby. | — | 1.12.13 | „ „ | 10.12.32 | „ „ 2 | 2.11.35 |
| 3482 | — Verner Sønderberg | Nykøbing F. | 20 3.16 | Nykøbing F. | 4. 5 34 | „ „ 9 | 16.11.35 |
| 4983 | Hammer, Hans Børge J.. | København | 23. 2.11 | Kbhvn. Afd. | 18.12 33 | „ „ 13 | 16 11.35 |
| 34781 | Henriksen, Viggo Ole L.. | Holbæk | 28. 3.14 | Slagelse | 7. 8.33 | Anvisningskt. | 13. 7.35 |
| 16185 | Hjort, Børge Frederik. | København | 1.12.12 | Kbhvn. Afd. | 18. 6.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 16.11.35 |
| 39889 | Houbøl, Willy A. V. Hansen | Stubberup | 13. 3.11 | „ „ | 10. 2.30 | „ „ 14 | 2.11.35 |
| 30144 | Jensen, Axel Georg.... | København | 27. 2.87 | „ „ | 9. 2.29 | „ „ 11 | 2.11.35 |
| 34797 | — Carl Marinus.. | Klatterup | 13. 2.95 | Vejle | 18. 5.22 | Vejle | 28. 9.35 |
| 55361 | — Chr. Østergaard | Hadsund | 26. 9.13 | Hadsund-Assens | 4. 7.32 | Hadsund-Assens | 2.11.35 |
| 14248 | Jørgensen, Carl Peter..... | Fakse | 6. 6 82 | Berlin | 20. 2.09 | Centralafd. | 31 8.35 |
| 7019 | — Laurits..... | København | 4. 6.92 | Kbhvn. Afd. | 23. 7.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 30.11.35 |
| 21020 | Jeppesen, Knud Alfred... | Frejlev-Kettinge | 15. 3.07 | Odense | 29. 9.34 | Nykøbing F. | 19.10.35 |
| 14988 | Karle, Einar ..... | København | 12.12.15 | Kbhvn. Afd. | 12. 4.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 16 11.35 |
| 8817 | Larsen, Harry A. J. Peter | Bastrup | 24 8.13 | „ „ | 28. 7 34 | „ „ 17 | 16.11.35 |
| 20351 | — Verner A. Evald | København | 12. 5.15 | „ „ | 1.11.35 | „ „ 2 | 2.11.35 |
| 9519 | Lauritsen, Peter ..... | Erritsø | 28. 5 86 | Fredericia | 27.12.31 | Fredericia | 18 8.34 |
| 28536 | Laursen, Poul Richardt.. | Gørding | 19. 2.11 | Roskilde | 1. 5.33 | Kbhvn. Afd. 11 | 30.11.35 |
| 32026 | Machenhauer, Gunvald..... | Nykøbing F. | 22. 4.10 | Nykøbing F. | 4 11 29 | Nykøbing F. | 9.11.35 |
| 27904 | Madsen, Peder Jørgen .. | Aas | 16. 8 96 | Viborg | 1. 6.34 | Viborg | 21. 9.35 |
| 12549 | Marcussen, Jeppe Christian | Lundø | 1. 2 10 | Kbhvn. Afd. | 12.11.34 | Skive | 28. 9.35 |
| 26398 | Marthinsen, Kaj V. Rasmus. | Engelstofte | 11. 7.06 | „ „ | 1. 2.29 | Centralafd. | 14. 9 35 |
| 15914 | Michalsen, Jens Frederik.. | Gravens | 19. 2.05 | D. Elektr. Forb. | 1. 1.31 | Kbhvn. Afd. 13 | 2 11.35 |
| 3109 | Mikkelsen, Georg..... | Hæstrup | 13. 4.97 | Hjørring | 19.10.30 | Hjørring | 7. 9.35 |
| 26298 | Mundfeldt, Christian ..... | København | 8. 6.77 | Kbhvn. Afd. | 22. 5 22 | Kbhvn. Afd. 17 | 9.11.35 |
| 30231 | Nielsen, Svend..... | Lendum | 2.12.10 | Brønderslev | 3. 6.35 | Brønderslev | 23.11.35 |
| 9337 | Olsen, Knud Johs. .... | Lundby | 1.11.08 | Nykøbing F. | 9. 5.35 | Nykøbing F. | 13. 7.35 |
| 18279 | — Olav J. Aug.... | København | 13. 5.94 | Kbhvn. Afd. | 20. 9.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 2.11.35 |
| 51696 | Petersen, August Gunnar. | — | 16. 7 11 | „ „ | 2.11.31 | „ „ 12 | 2.11.35 |
| 52156 | — Carl Christian . | Kliplev | 8.12.11 | „ „ | 8. 5.32 | „ „ 15 | 2.11.35 |
| 2765 | — Carl Holm..... | Aarhus | 28. 7.13 | Aarhus | 17.11.33 | Centralafd. | 20. 7.35 |
| 21489 | Rasmussen, Evald Christian | Holmstrup | 10. 3.15 | Odense | 2. 5.35 | Odense | 27. 7.35 |
| 6446 | — Rasmus Andr. . | Amerika | 3. 9.76 | Kbhvn. Afd. 2 | 31.10.96 | Centralafd. | 5.10.35 |
| 15250 | Riemer, Grant ..... | København | 4. 9 15 | „ „ | 26. 4.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 2.11 35 |
| 706 | Sørensen, Henrik Andreas | Lemvig | 13. 9.91 | „ „ | 13. 8.25 | „ „ 17 | 23 11.35 |
| 10042 | Staub, Frederik Carl.. | Hanved | 10.10.14 | Svendborg | 7. 4.34 | Svendborg | 9.11.35 |
| 5460 | Storgaard, Erik F. G. Kaj. | København | 17. 1.15 | Kbhvn. Afd. | 6. 2.34 | Kbhvn. Afd. 12 | 30.11 35 |
| 23511 | Svendsen, Knud Edvard .. | — | 8. 6.04 | „ „ | 9. 6.25 | Centralafd. | 19.10.35 |
| 5788 | — Kurt J. C. Johan | — | 10. 8.12 | „ „ | 15. 3.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 9.11.35 |
| 26491 | Wohlmuth, Hermann ..... | — | 1. 9.10 | „ „ | 18. 7.29 | „ „ 14 | 9 11.35 |
| 4993 | Østergaard, Kaj E. Albert.. | — | 25. 1.00 | „ „ | 7. 6.35 | „ „ 13 | 2.11.35 |

# Medlemmernes Bopæl 31. Marts.

Som det vil være bekendt for Medlemmerne, skal der hvert Aar afgives en Medlemsfortegnelse til Staten over Arbejdsløshedskassens Medlemmer med Angivelse af Opholdskommune den 31. Marts.

Da Stats- og Kommunetilskuddet kan blive afhængig af denne Fortegnelses Nøjagtighed, maa saavel Kassererne som Medlemmerne drage Omsorg for, at Afdelingerne kommer i Besiddelse af hvert enkelt Medlems Adresse og Opholdskommune pr. 31. Marts 1936.

*Medlemmerne maa selv* indgive dette til Afdelingskassereren, da det ikke i alle Tilfælde kan lykkes denne at komme i Forbindelse med de enkelte Medlemmer inden 31. Marts.

*Send en lille Seddel* med Nummer, Navn og fuldstændig Adresse- og Kommuneangivelse pr. 31. Marts til Afdelingskontoret.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Specialarbejderforbundet.

Medlem Nr. 47163, H. A. Nielsen, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 27174 | Henningsen, | Robert Ove Chr. | (Kbhvn. Afd.) |
| - 8662 | Holck, | Niels Nielsen | ( — ) |
| - 28298 | Jensen, | Hans Otto | ( — ) |
| - 52847 | Jørgensen, | Otto Hougaard | ( — ) |
| - 54611 | Mortensen, | Hans Louis Th. | ( — ) |
| - 29743 | Nielsen, | Niels | ( — ) |
| - 26054 | Sjøstrøm, | Aksel Vilh. | ( — ) |

Medlem Nr. 11335, Luigi Antonio Gargani, har atter fundet sin Bog.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 51601 Knudsen, Einar Erling Haagensen.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | | Gl. Register. Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 26375 | Rose, | Otto | 19. 7.19 |
| - 6264 | Sørensen, | Otto William | 26.10.07 |

Nyt Register.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 39558 | Andersen, | Axel Georg Albert | 20. 7.35 |
| - 24959 | — | Engely Hell. Lynge | 29. 8.25 |
| - 52124 | — | Hans Henn. Rygaard | 14. 9.35 |
| - 12742 | — | Herman Chr. | 25. 3 33 |
| - 51617 | Christensen, | Laurits Peter | 30. 6.34 |
| - 31181 | Christiansen, | Knud Erik | 3. 8.35 |
| - 32662 | Clausen, | Valdemar | 16.12.33 |
| - 30233 | Fredal, | Niels Alfred | 27. 3 26 |
| - 20319 | Gudbrand, | Carl Oscar Vilh. | 2. 9.33 |
| - 4739 | Hansen, | Alfred Enrico | 5.10.35 |
| - 18722 | — | Carl Chr. Lindeskov | 21. 5.27 |
| - 55921 | — | Orla Hvidholm | 20.10 34 |
| - 30032 | — | Rudolf Hans Gustav | 11. 4.31 |
| - 3910 | — | Vagn Wallentin | 13. 4.35 |
| - 27229 | Jensen, | Aage | 6. 1 34 |
| - 695 | — | Carl Johan | 19.10.35 |
| - 51956 | — | Hans Kfev. Hansen | 6. 5.33 |
| - 23712 | — | Jens Christian | 25. 2.33 |
| - 33424 | — | Milton Niels | 20. 7 35 |
| - 14631 | — | Peter | 1. 4 33 |
| - 18405 | Jørgensen, | Poul Egon | 26.10.35 |
| - 54045 | Johansen, | Johs. Carl Enggaard | 17. 6 33 |
| - 39111 | Kaalby, | Bernhard Chr. Jensen | 1. 6 35 |
| - 51601 | Knudsen, | Ein. Erl. Haagensen | 31. 8.35 |
| - 30324 | Larsen, | Alfred | 16. 1.32 |
| - 23406 | Lindroth, | Rich. Emil Alexander | 8.12.34 |
| - 20235 | Lundt, | Carl Enoch | 31. 3.28 |
| - 27705 | Mortensen, | Knud Valdemar | 16.12.33 |
| - 9995 | Møller, | Carl Richardt | 5.12.25 |
| - 37246 | Nielsen, | Johannes Ellgaard | 14.10.33 |
| - 28438 | — | Peter | 25. 8.28 |
| - 5746 | Norlin, | Jarl Joseph | 5. 5.34 |
| - 37171 | Ohms, | Thomas Christian | 14. 7.28 |
| - 9211 | Olsen, | Hans Peter | 4. 9.26 |
| - 53629 | Petersen, | Carl Regner | 12.10.35 |
| - 33555 | — | Hans Aage | 1. 4.33 |
| - 12371 | — | Hans Johannes | 2.11.35 |
| - 9217 | — | Jens Sofus | 10. 8.35 |
| - 24688 | Poulsen, | Thorvald | 31. 3.28 |
| - 34015 | Rasmussen, | Egil Ove | 16.12 33 |
| - 1421 | — | Helge Thaarup | 15. 6 35 |
| - 11090 | — | Johannes Villads | 30 3.29 |
| - 16747 | Schütz, | Knud Viggo | 21. 5.21 |
| - 22000 | Schneider, | Bruno Villy Valdemar | 24. 8 35 |
| - 50580 | Stege, | Vilh. Th. Christoffer | 16. 3.35 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 6 APRIL 1936 22. Aarg.

# Lockoutens Afslutning.

Mandag den 30. Marts genoptoges Arbejdet, efter at det ved Lov af 29. Marts var vedtaget, at Lockouten skulde afsluttes. Lovens § 1 er saalydende:

„De efter den 21. Februar 1936 iværksatte Arbejdsstandsninger ophører fra og med Mandag den 30. Marts, og Arbejdet genoptages med foreløbig Afregning."

I § 2 bestemtes det, at der skulde optages fornyede Forhandlinger om de bestaaende Uoverensstemmelser i Forligsmandsforslaget af 17. Marts af et Udvalg, bestaaende af 2 Repræsentanter fra hver af Hovedorganisationerne, og der blev givet Parterne 5 Dage til at forsøge at opnaa Enighed. For saa vidt det ikke indenfor dette Tidsrum lykkedes at opnaa Enighed, vilde Afgørelsen være at træffe af en af Statsministeren i dette Øjemed nedsat Voldgiftsret, der skulde have tilendebragt sit Arbejde saaledes, at Kendelsen kunde afsiges inden den 8. April d. A.

Det fastsloges i Loven, at Voldgiftsretten skulde bestaa af 4 Medlemmer; Formanden for Den faste Voldgiftsret skulde være Formand, et Medlem af Forligsinstitutionen skulde udpeges af denne, og 2 Medlemmer udpegedes af Den faste Voldgiftsret.

Med Vedtagelsen af denne Lov havde Livets og Samfundets Krav om at sætte Arbejdet i Gang sejret over Arbejdsgivernes Lockoutlyster, der havde givet sig Udslag i Forkastelsen af Forligsforslaget.

For Centralorganisationens og dens Medlemmers Vedkommende kan vi naturligvis kun være tilfreds med Lockoutens Afslutning. Vi havde intet at vinde eller tabe i den Kamp, der for os kun betød Forbrug af Forbundenes Midler samt Tab af Arbejdsfortjeneste for Medlemmerne. Men bortset herfra betyder Loven, at vi i betænkelig Grad nærmer os en Tilstand, hvor andre Faktorer end de interesserede Organisationer skal fastsætte Arbejdsbetingelserne for Arbejderne, og hvad der i den Retning kan gaa for en enkelt Gang, fremtvunget af de forhaandenværende Forhold, kan nemt, hvis ikke de to Parter kan lære at finde hinanden, blive til en Regel, og det maa haabes, at det lykkes at hindre dette.

Hvad der er nyt i denne Sag er Arbejdsgiverforeningens ihærdige Forsøg paa at desavouere Forligsinstitutionen. Arbejderorganisationerne har hidtil maattet affinde sig med, at det ikke var muligt at opnaa synderlige Ændringer i et Forligsmandsforslag, og det viste sig da ogsaa, at den i Henhold til Loven af 29. Marts nedsatte Voldgiftsret stort set fulgte Mæglingsforslaget, saaledes at Forligsinstitutionen maa siges at være rehabiliteret.

Det maa imidlertid indrømmes, at det lykkedes Arbejdsgiverforeningen at føre Lovgivningsmagten ind imellem de 2 Hovedorganisationer ved disses Forhandlinger, og hvad dette kan komme til at betyde i Fremtiden, kan ikke overses. Loven af 29. Marts er i alt Fald et Indgreb paa et Omraade, hvor Hovedorganisationerne hidtil har hævdet at burde være enebestemmende. Om Arbejdsgiverforeningen er tilfreds med Resultatet, er en Sag for sig.

Et Lyspunkt er det, at Parterne har vedtaget det i Mæglingsforslaget indeholdte Afsnit B om Regler for kommende Overenskomstforhandlinger. Disse indeholder utvivlsomt Bestemmelser, der skaber større Mulighed for det enkelte Fag med Hensyn til at undgaa den i de senere Aar forekommende Ophobning af Stoffet. Det maa dog være en Forudsætning, at Dansk Arbejdsgiverforening ikke paa Forhaand binder de enkelte Underorganisationer, saaledes som det uden Tvivl er sket i adskillige Tilfælde, thi i saa Fald er det aldeles ligegyldigt, hvorledes Forhandlingsreglerne er.

Med Hensyn til selve Mæglingsforslagets Indhold maa man beundre den Energi, Arbejdsgiverforeningen har udvist med Hensyn til at søge hamret fast i Offentlighedens Bevidsthed, at de i Forslaget indeholdte Forbedringer var uoverkommelige for Arbejdsgiverne, og at Arbejdsgiverforeningen saa at sige kæmpede paa hele Samfundets Vegne og for alt Folkets Aasyn for at bevare Landets Erhvervsliv fra Undergang, og saa godt som alle Artikler fra Arbejdsgiverforeningen slutter med en Henvisning til, at Arbejderne har en Over-Løn, som man egentlig burde søge at komme til Livs, men som man ikke er ude efter.

Er det nu rigtigt? Hvad er det for en Over-Løn, der her er Tale om, og hvorledes er denne Beregning stillet op? Hvem, der er fortrolig med Pristallene baade før, under og efter, at disse har hørt op med at have Virkning som Regulering af Lønnen, og som kender de generelle Reduktioner og Tillæg, der har fundet Sted i Henhold til Pristallet, kan ikke erkende, at der er Tale om nogen Over-Løn. Men naar det drejer sig om Lønninger, holder Arbejdsgiverne sig til, hvad der tjenes pr. Time uden Hensyn til, hvad der ydes herfor, d. v. s. uden at meddele, hvor meget Arbejdsintensiteten er steget. Selve det Tilbud, der stadig er fremsat under den nu afsluttede Situation, om at bevare de nuværende Lønforhold, er i sig selv en Forringelse af Arbejdernes Vilkaar. Den tekniske Udvikling, vi er inde i, hvor vi saa at sige daglig stilles overfor den Kendsgerning, at der paa alle Omraader konstrueres forbedrede og arbejdsbesparende Maskiner, rullende Baand o. s. v., og den tiltagende Specialisering og Standardisering bevirker en langt mere intensiv Udnyttelse af Arbejderen nu end tidligere, om maaske ikke netop hvad legemligt Arbejde angaar, saa dog med Hensyn til Paapasselighed og Nerveanspændelse, men under alle Omstændigheder betyder det en saa mægtig Forøgelse af Produktionen, at det ikke staar i noget Forhold til den Strid om et Par Øre paa Lønnen, som der i de store Lønsituationer sjakres om.

Betingelsen for rolige og stabile Arbejdsforhold er at finde en Vej ud her, saaledes at de Forbedringer til Forøgelse af Produktionen, som stadig finder Sted, kommer hele Samfundet tilgode. Naturligvis maa Industrien have en rimelig Andel, saaledes at der ydes en passende Rente af den Kapital, der er anbragt i Virksomhederne, samt til Amortisation og Fornyelse. Her bør dog kun være Tale om at forrente de virkelig anbragte Kapitaler og ikke de i mange Tilfælde oppustede Kapitaler, der beror paa udstedte Friaktier eller i Spekulationsøjemed opskruede Kurser. Men lige saa rimeligt er det, at en Del af dette Udbytte bør komme Arbejderne tilgode. Om dette skal ske ved Lønforbedringer for den enkelte eller ved forkortet Arbejdstid paa den Maade, at den store ledige Stab drages med ind i Produktionen, kan der tales om, og det vil næppe volde større Vanskeligheder at enes herom.

Lockoutsituationen er altsaa slut for denne Gang; det er ligesom det ligger i Tiden og Tempoet, at der ikke maa være Stilstand i Erhvervslivet. Det samme Synspunkt synes at gøre sig gældende i Sverige; ogsaa her har de Opgør, som har været mellem Hovedorganisationerne, og som til Tider har truet det svenske Erhvervsliv, foranlediget Forslag fremsat i Rigsdagen, tagende Sigte paa at hindre disse Konflikter, og en Kommission har været nedsat til at undersøge Betingelserne og Mulighederne for en saadan Lovgivning under Henvisning til den saakaldte „Trediemands Ret".

Imidlertid er Hovedorganisationerne i Sverige enedes om at optage Forhandlinger, tilsigtende at enes om Aftaler eller Overenskomster, der sikrer dem Afgørelsen i alle faglige Forhold. Det vil være af Interesse for Organisationerne i Danmark, hvad der kommer ud af disse Forhandlinger.

# Regler for Overenskomstforhandling.

Vi optrykker her de i Mæglingsforslaget af 17. Marts indeholdte Forhandlingsregler:

§ 1.

Samtlige til og med 1. Juli udløbende Overenskomster faar fælles Udløbstid den 1. Marts.

§ 2.

For at Opsigelsesfristen af 3 Maaneder kan blive udnyttet paa bedste Maade til saglige Partsforhandlinger, indføres følgende Regler:

a. Den i Overenskomsterne fastsatte Opsigelsesfrist paa 3 Maaneder afkortes til 14 Dage.
b. Den Part, der ønsker Ændringer foretaget i en bestaaende Overenskomst, skal senest 3 Maaneder før Overenskomstens Udløbsdato fremsende Forslag til disse Ændringer. Fremsendes Forslag ikke rettidig, løber Overenskomsten uændret videre 1 Aar.
c. Forhandlingerne mellem Underorganisationerne skal optages straks efter Forslagets Modtagelse og være tilendebragt senest 6 Uger derefter.
d. Saa snart Forhandlingerne er erklæret for afsluttede i Underorganisationerne, skal de paabegyndes i Hovedorganisationerne.

§ 3.

Ved Overenskomstforhandlingerne i Underorganisationerne kan Parterne træffe Bestemmelse om, at et eller flere af de foreliggende Spørgsmaal vedrørende Løn- og Arbejdsforhold indenfor det paagældende Overenskomstomraade underkastes direkte Behandling og Afgørelse af en for hvert Fag efter de for Faget gældende Voldgiftsregler nedsat Overenskomst-Voldgiftsret.

Voldgiftsretten skal ikke kunne afgøre Spørgsmaal af generel Karakter indenfor det enkelte Overenskomstomraade, som f. Eks. almindelig Ændring i Arbejdstiden eller et generelt Krav om Ændring i Lønniveauet eller overhovedet Spørgsmaal, som Parterne ikke er enige om at indbringe. Saadanne Spørgsmaal optages til Forhandling mellem Organisationerne paa sædvanlig Maade og kan eventuelt afgøres ved Strejke eller Lockout.

Til Orientering under sine Overvejelser ved Fastsættelsen af den rette Pris for det paagældende Arbejde kan Voldgiftsretten kræve alle Oplysninger om Arbejdsforhold, Priser, Løn- og Akkordfortjenester indenfor Faget. Hvor det drejer sig om lokale Prislister, skal der tages rimeligt Hensyn til foreliggende lokale Forhold.

§ 4.

Straks efter Forhandlingernes Afslutning i Underorganisationerne har begge Parter Pligt til at indsende en udførlig og nøjagtig Indberetning til deres respektive Hovedorganisationer indeholdende Oplysning om:

1) De hidtil gældende Overenskomster.
2) De Punkter, som i Underorganisationerne er blevet afgjort ved Forhandling eller Voldgift.
3) De Punkter, som endnu henstaar uafgjort, med Angivelse af de Forslag og andre Skriftstykker, der er vekslet Parterne imellem.

§ 5.

Som angivet i § 2 d, skal Hovedorganisationerne, saa snart Forhandlingerne i Underorganisationerne er afsluttet, og der henstaar uafgjorte Spørgsmaal, straks optage Forhandlinger for at tilvejebringe Enighed om de foreliggende Uoverensstemmelser.

Saafremt der ved Hovedorganisationsforhandlinger tilvejebringes Enighed mellem Underorganisationerne om at henvise endnu flere Spørgsmaal til Behandling af den i § 3 nævnte Voldgift, skal dette kunne ske — forudsat det drejer sig om Spørgsmaal, der i Medfør af § 3 kan henvises til Voldgift.

Hovedorganisationerne er enige om, at denne Voldgiftsret under alle Forhold er inkompetent til at behandle og afgøre andre Spørgsmaal end saadanne, som der ved foranstaaende Forhandlinger dels i Underorganisationerne og dels i Hovedorganisationerne er Enighed om at indbringe for den.

Forhandlingerne i Hovedorganisationerne, hvortil Repræsentanter for Underorganisationerne tilkaldes, skal være tilendebragt inden den udskudte Opsigelsesfrists Indtræden.

§ 6.

Denne Overenskomst er gældende, indtil den med ½ Aars Varsel opsiges til Udløb en 1. Juli, første Gang 1. Juli 1940.

# Gørtlere og Kobbersmede tiltræder Centralorganisationen.

I Løbet af det sidste halve Aars Tid er der ført Forhandlinger med Organisationer, tilhørende Metalindustrien, om Tilslutning til Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. Disse Forhandlinger er nu afsluttet med, at Gørtler- og Metalarbejderforbundet i Danmark samt Kobbersmedeforbundet i Danmark ved Urafstemning med overvældende Majoritet har vedtaget at tilslutte sig Centralorganisationen fra 1. April d. A. Det førstnævnte Forbund tæller ca. 540 Medlemmer, Kobbersmedeforbundet 225 Medlemmer.

Vi byder de to Organisationer Velkommen til Samarbejdet og haaber paa, at dette maa blive heldbringende for alle Parter.

# De tyske Metalarbejderes „Førere".

(Efter *„Neuer Vorwärts"*.)

Efter at Hitler var kommet til Magten i Begyndelsen af 1933, forløb der som bekendt et Stykke Tid, før han gik til Angreb overfor Fagforeningerne. Men Presset fra de mange Nazister, som gerne vilde have en Stilling, i Forbindelse med en Række andre Omstændigheder, bevirkede, at Naziregeringen den 2. Maj 1933 lod samtlige Fagforeningsbygninger og -kontorer i hele Tyskland besætte af de brune Bander. Ogsaa Metalarbejdernes Hovedsæde i Alte Jakobsstrasse i Berlin blev „erobret". I Spidsen for en bevæbnet Flok SA-Folk trængte *Wilhelm Jäzosch* sammen med den berygtede Johannes Engel, Berlin, ind paa Forbundskontorerne. Det blev *Jäzosch*, som kom i Spidsen for Forbundet, og denne Post har han siden klamret sig saa fast til, at han har kunnet beholde den, skønt de underordnede „Partifæller" ustandseligt har vekslet siden da. Ganske vist blev Metalarbejderne aldrig spurgt, om de vilde finde sig i at faa denne unge Mand til „Fører", ja, det blev end ikke tilladt dem at spørge, hvorfra han var kommet, og hvad for en Mand, det var. Der var nu heller ikke meget at sige om Jäzosch: *Willi Jäzosch* var *ikke* Fagforeningsmand, han havde aldrig staaet i nogen Fagforening, havde intet bidraget til Fagforeningernes Opbygning, kendte intet til deres Ideer, Præstationer og Opgaver. Han havde altid *bekæmpet* Fagforeningerne. Han havde heller ikke været „Frontkæmper", dertil var han for ung, hvilket dog ikke hindrede ham i at pjatte om „Frontkæmpergeneration" og „Frontkæmpersindelag" ved enhver Lejlighed. Arbejderne — Fagforeningsfolk og Socialister — forblødte paa alle Fronter og blev skudt til Krøblinge, medens den lille Jäzosch tilbragte sine Lømmelaar i Sikkerhed derhjemme. Paa den Maade kunde han samle Energi til sine Røvertogter og Voldshandlinger mod Arbejderklassen.

Efter Skoletiden blev han Skriver — Kontorist, kort sagt: Handelsmedhjælper — et hæderligt Erhverv. I Storfabrikant *Thyssens* Handelsafdeling i Berlin fandt Jäzosch en Stilling — ikke nogen stor Stilling, langtfra tilfredsstillende for lille Jäzosch med Hensyn til Magt og — Gage. Hele Verden ved, at Fritz Thyssen var Hitlers Financier, og at han tog sig dette ordentligt betalt af det tyske Folks Skattepose, efter at Hitler var kommet til Magten.

Da nu Wilhelm Jäzosch netop hos Fritz Thyssen havde skrevet Sedler og Bøger fulde, og da han ogsaa undertiden var gaaet gennem Jernlageret i Berlin, paastod han i 1933 — mere frækt end korrekt — at han var „udgaaet fra Metalindustrien", hvorfor han betragtede sig som Fører for Metalarbejderne.

Var Willi altsaa forhindret i at være med ved Fronten, maatte han se sig om efter et andet Virkefelt for sin Slagsbrodernatur, og det fandt han i Hitlers SA-Garde. Og da Nazisterne i 1931—32 begyndte at danne Nazi-Celler omkring i Fabrikkerne til Kamp mod Fagforeningerne, var Willi ogsaa med til det. Herved traf han sammen med Johannes Engel, som var Fører for Fabrikscellernes Organisation i Berlin. De blev begge Medlemmer af Berlins Kommunalbestyrelse. Det var derfor ikke underligt, at Johs. Engel, da Lejligheden meldte sig, belønnede sin Partifælle Jäzosch. Paa denne Maade blev „Metalarbejderen" Wilhelm Jäzosch „Fører" for Deutscher Metallarbeiter-Verband, der blev omdøbt til „Rigsfællesskabet for Jern og Metal" („Reichsbetriebsgemeinschaft Eisen und Metall").

I Efterligning af sine store Forbilleder Hitler og Göring forsøger Jäzosch at overgaa især Göring med Hensyn til Brutaliteten i Minespillet.

Men hans Brutalitet er kun rettet nedad mod de Undergivne, medens han udviser Kryberi og Fejghed opad. Mange af de undergivne er sat paa Porten, men han selv har vist et Udholdenhedstalent af Rang med Hensyn til at blive hængende i sin Stilling. Han føler sig især som General i sin 1ste Klasses SA-Form med lange Støvler og Hæle til at knalde sammen. Medens han den 2. Maj 1933 kun mødte op i beskeden civil Dragt, fremtraadte han allerede den følgende Dag i flot Uniform — for at han ret kunde „føre" Metalarbejderforbundet.

Jäzosch sætter i høj Grad Pris paa denne Verdens Goder, og han gik derfor ud fra, at Lederne af det tyske Metalarbejderforbund og alle Funktionærerne havde haft anselige Gager — det hørte jo med til Marxisternes Korruption. Derfor krævede han straks den 3. Maj 1933 forelagt Forbundets Lønningsliste og blev umaadelig skuffet, da han saa, hvor lave Gagerne var. Derved sank jo hans egne Forhaabninger. Han vilde ikke tro, at Lederen af det største Fagforbund i Tyskland kun fik udbetalt noget over 300 Mk. om Maaneden, og at de øvrige Tillidsmænds Lønninger var tilsvarende smaa. Det var en pinlig Opdagelse, men hvor meget han end sammen med Revisorer og Bankfunktionærer gennemrodede Regnskaberne for at finde Summer, som Lederne havde „tilvendt" sig, fik han dog intet ud deraf. Der var altsaa ikke andet at gøre end at give efter for Fagforeningsfolkenes Krav og udsende et Cirkulære til alle Afdelinger, hvori de faktiske Forhold blev meddelt.

Men hvad Føreren Jäzosch faar i Løn, er der ingen udover hans Dusbrødre, der ved noget om. Intet Medlem har Lov til at stille Spørgsmaal derom, ingen Kongres træffer længere Beslutning om Funktionærernes Lønninger. Kun een Ting kan Medlemmerne med Sikkerhed konstatere, nemlig, at denne Overpamper i sin skinnende Mercedes-Kompressor-Bil farer gennem Tyskland og modtages af Storindustriens Direktører for at fortælle Metalarbejderne, at ægte Nationalsocialisme er det samme som blind

Lydighed mod Fabrikledere. Naturligvis forsøgte de gamle Ledere aldrig at indlade sig paa den Slags Ting — de *tænkte* ikke engang derpaa. De skulde ogsaa blot have vovet det, saa vilde Medlemmerne være faldet over dem, først og fremmest Nazisterne. Hvilken Gage tager ikke denne Mand af de fattige Metalarbejderes Tvangskontingent — skønt han ikke yder det ringeste til Gengæld derfor! Det Spørgsmaal vil Jäzosch blive stillet overfor paa Afregningens Dag — og den Dag vil komme!

Nu har de tyske Metalarbejdere oplevet en endnu større Glæde! De har faaet endnu en Fører — en Stedfortræder for Jäzosch. Helt behageligt for denne er det sikkert ikke, thi den nye Mand vejer godt til i Vægtskaalen. Det er nemlig ingen anden end Direktøren for Tysklands største Skibsværft Blohm & Voss, Hamburg: *Rudolf Blohm.* Nogen almindelig Næstformand er det altsaa ikke, thi bag ham staar Finansminister Schacht og alle Storindustriens og Sværindustriens Fyrster i den tyske „Socialisme"s Tegn. Nu er Jäzosch til at købe for smaa Penge, thi hvad kan Dr. Ley (Lederen af „Arbejdsfronten") hjælpe ham nu? Wilhelm Jäzosch maatte den 4. Februar 1936 højtideligt bekendtgøre Udnævnelsen af Statsraad Blohm. Han fik Lov til at tilføje: „Paa mit Forslag". Det gør ikke Hr. Blohm noget, han kan tillade sig, at Jäzosch bilder sig selv en Løgn ind. Hovedsagen for Jäzosch er, at han faar Lov til at beholde sin gode Stilling, de mange Penge og den dejlige Bil. Hvad gør man ikke for alt dette. Sikken et Held, at Arbejderne ikke har noget at skulle have sagt, ellers —.

Metalarbejderne har ikke selv under deres værste Mareridt drømt om, at „Metalarbejder Blohm" skulde blive deres Fører. „Kollega" Blohm har sikkert heller ikke. Dertil var Modsætningerne for store. Værftsarbejderne havde i tidligere Tid under deres mange og haarde Kampe ingen mere hadefuld Modstander end Direktør Blohm, der ikke gav sin Fader noget efter. De var de førende Storkapitalister blandt Værftsejerne i Tyskland, og de taalte ingen anden Vilje end deres egen. Det var dem, der i sin Tid oprettede det uhyggelige Kontor med sorte Lister: „Arbejdsgivernes Anvisningskontor", som paadrog sig Arbejderklassens voldsomste Had ikke blot i Hamburg og Omegn, men ogsaa andre Steder. De Herrer Blohm har gjort, hvad der stod i deres Magt for at bekæmpe Arbejderklassen. De vil næppe svigte denne Opgave.

Hr. Statsraad Rudolf Blohm, Indehaver af det største tyske Skibsværft, som „Næstformand" for de tyske Metalarbejdere, og *under* ham den tidligere Handelsmedhjælper i Firmaet Thyssen, Afdeling: Jernlageret Berlin, som Fører *mod* de tyske Arbejderes Vilje — det er den tragiske og groteske Komedie, der udspilles i det tyske Metalarbejderforbund. Med saadanne Førere kan de siges at være vel rejst!

*Heinz Widia.*

## Lønbevægelser og Strejker blandt Metalarbejderne i Østrig.

I Wiens Maskinfabrikker har der i den sidste Tid været forskellige Lønbevægelser, som viser, at Arbejderne ikke har ladet sig kue af Diktaturet. I Automobilfabrikken „Austro-Fiat" og i „Saurerwerke" stillede Arbejderne beskedne Lønkrav, som Ledelsen nægtede at indgaa paa, skønt Arbejderne derved kun vilde have faaet Dækning for en ringe Del af de Lønreduktioner, de har maattet finde sig i gennem de sidste Aar. Tilmed er Udbyttet af Selskaberne stigende, ligesom i de fleste andre industrielle Foretagender i Østrig (Forholdstallet for Aktier er steget fra 44,1 i 1933 til 63,9 i 1935). Arbejderne gav deres Lønkrav Eftertryk ved at øve „passiv Modstand" og true med Strejke. Disse Skridt besvarede Arbejdsgiverne med Afskedigelser, hvorefter Arbejderne lod de bebudede Strejker træde i Kraft. Det lykkedes dog ikke for Arbejderne at gennemføre deres Krav, skønt selve den fascistiske Fagforening og Repræsentanter for Regeringen intervenerede overfor Fabrikkernes Ledelse. — Ogsaa i Böhlerwerke i Steiermark og i Vaabenfabrikken „Hirtenberg" i Nedreøstrig samt hos Siemens & Halske i Wien gennemførte Arbejderne forskellige mindre Aktioner. I Minebyen Kirchberg udbrød der i Marts en 1-Dags-Strejke, som sluttede med Arbejdernes Sejr.

Naar man betænker, hvor strengt Diktaturregeringen skrider ind mod alle Arbejdere, der kæmper for bedre Kaar for deres Klasse, maa disse Strejker opfattes som et Bevis for, at Arbejderne atter har begyndt at rejse sig og samle sig efter Nederlaget i 1934.

## Majdagen.

*Til samtlige Fagorganisationer i Danmark og Arbejdernes lokale Fællesorganisationer!*

De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg opfordrer herved alle faglige og politiske Arbejderorganisationer til, i Lighed med de foregaaende Aar, at fejre *1. Maj-Dagen,* den internationale Arbejderklasses Festdag, ved Arbejdshvile og Demonstrationsmøder over alt i Landet.

Øjeblikkets spændte politiske Situation, og den Kendsgerning, at Rustningsindustrien i næsten alle Lande arbejder for fuld Kraft, er et tydeligt Tegn paa, at man forbereder og regner med nye Krige.

De fascistiske Diktaturers overspændte Nationalisme og systematiske chauvinistiske Paavirkning af

Ungdommen rummer i sig selv en uhyre Krigsfare, navnlig ogsaa af den Grund, at Diktaturet gennem desperate Fremstød paa Udenrigspolitikens Omraade søger at imponere Folket, der er skuffet over det fascistiske Styres svigtende Evne til at indfri de gyldne Løfter om Forbedringen af Levevilkaarene. Majdagen maa derfor ogsaa i Aar forme sig som en kraftig Protest mod Krig og Fascisme.

Ogsaa med Henblik paa Forholdene i vort eget Land er det af Vigtighed, at Arbejderne kraftigt giver deres Mening tilkende. Den af Arbejdsgiverne iværksatte Lockout er et talende Vidnesbyrd om, at man fra den Side hellere vil sætte Erhvervenes fortsatte Udvikling og Trivsel paa Spil, end at gaa med til rimelige Lønforhøjelser. Arbejdsgiverne nægter at gaa med til en Forbedring af Arbejdernes Levevilkaar og er af den Mening, at de bør være tilfreds med, at Kaarene ikke forringes, skønt den Bedring, der kan noteres indenfor alle Grene af Erhvervslivet, og som giver sig Udtryk i større Udbytte for Bedrifterne, væsentlig skyldes den af den socialdemokratiske Regering førte Realpolitik.

Arbejderklassen maa imidlertid, ligesom andre Dele af Befolkningen, have Ret til at faa sine Leveforhold forbedrede. En rimelig Lønforhøjelse vil betyde øget Købekraft og større Omsætning paa Hjemmemarkedet, og det vil selvsagt være til Fordel for hele det danske Erhvervsliv. Derfor finder Fagorganisationernes maadeholdne Krav ogsaa Tilslutning i næsten alle Dele af Befolkningen. Vor Demonstration den 1. Maj skal give Udtryk for, at de danske Arbejdere har Krav paa deres Del i Erhvervenes stigende Udbytte og de økonomiske Fremskridt.

Socialdemokratiets stolte Valgsejr i Oktober 1935 var en Tilkendegivelse af, at Befolkningens store Flertal staar bag den af Regeringen førte Politik. Alligevel ser vi, at Oppositionspartierne fremdeles søger at sabotere Bestræbelserne for at tilvejebringe Plan og Orden i det økonomiske Liv og skabe øgede Beskæftigelsesmuligheder med det Formaal at bringe hele Folket i Arbejde. En mægtig Demonstration paa Arbejdernes Festdag vil vise Regering og Rigsdag, at de kan paaregne ubetinget Støtte til Gennemførelse af effektive Foranstaltninger paa det økonomiske Omraade.

Forretningsudvalget retter derfor en kraftig Opfordring til alle Arbejdere om at fejre Majdagen ved almindelig Arbejdshvile, og det henstiller til Fagforeningerne, i Forbindelse med de socialdemokratiske Foreninger og igennem Fællesorganisationerne, at foranstalte Møder, eventuelt i Forbindelse med Demonstration gennem Gaderne.

P. F. V.

*Christian Jensen.*

*Chr. Brun.*

## Lærlingeudvalgets Arbejde.

Spørgsmaalet om, hvad der kunde gøres for Lærlinge, er behandlet paa Smedeforbundets Kongresser baade i 1923, 1926 og 1929. Meningsforskellen drejede sig om, hvorvidt Forbundet skulde søge gennemført en Organisering af Lærlingene efter samme Form som de udlærte Arbejdere, og derefter i Overenskomsten søge indført Bestemmelser, der sikrede Forbundet Indflydelse paa Lærlingenes Lære- og Arbejdsforhold i Almindelighed, samt Ret til Paatale efter Regler for Behandling af faglig Strid, hvor der maatte være Anledning dertil, eller om man skulde støtte Oprettelsen af Lærlingeklubber, alt efter Lærlingenes egen Tilbøjelighed og afpasset efter disses Ønsker og under Hensyn til deres Alder.

Det var egentlig den sidste Anskuelse, der sejrede, idet videregaaende Forslag forkastedes saavel i 1926 som i 1929. Medvirkende hertil var, at Lærlingeforholdet her i Landet er ordnet ved Lov. Desuden gjordes ogsaa den Opfattelse gældende, at det vilde være urigtigt at paanøde de helt unge Lærlinge de almindelige Organisationsformer.

En Ting har der ved alle Forhandlinger om dette Emne været Enighed om, nemlig, at Forbundet ikke som visse andre Organisationer skulde tilstræbe en Begrænsning af Tilgangen til Faget, men at Bestræbelserne udelukkende skulde gaa ud paa:

1) at gøre Lærlingene interesseret i Organisationsarbejdet,
2) at virke for, at Lærlingene fik den bedst mulige Uddannelse, jfr. Lærlingeloven,
3) at staa Lærlingene bi med Raad og Daad, naar hensynsløse Læremestre behandlede dem daarligt eller ikke gav dem en forsvarlig Uddannelse.

I 1928—29 indtraadte en forholdsvis god Beskæftigelse indenfor Jernindustrien, hvilket bragte Arbejdsløshedsprocenten ned til ca. 12, men selv med denne betydelige Ledighedsprocent kneb det med at skaffe kvalificeret Arbejdskraft, og denne Realitet blottede den manglende eller i visse Tilfælde uforsvarlige Uddannelse, saaledes at Arbejdsgiverne blev opmærksom derpaa, hvilket skabte Mulighed for den Aftale, der blev truffet mellem Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og vort Forbund den 10. December 1929.

Ifølge denne nedsattes et Udvalg, bestaaende af 3 Mand fra hver Side til at undersøge Klager, der maatte indløbe over mangelfuld Uddannelse.

I de forløbne Aar er der undersøgt 306 Lærepladser i København og 308 i Provinsen. At der var Trang til en saadan Undersøgelse, bevises bedst derved, at Adgangen til at uddanne Lærlinge er frataget ca. 400 Lærepladser, og med en Del Lærepladser er der truffet Aftale om Begrænsning af Lærlingeantallet eller, hvis Uddannelsen var for ensidig, om en supplerende Uddannelse.

Fra Socialministeriet har man fra første Færd vist

Udvalget fornøden Velvilje og Hensyn dels ved at henstille til Politimestrene, hvem det paahviler at føre Tilsyn md Lærlingeuddannelsen, at tage Hensyn til Lærlingeudvalgets Afgørelser, og dels ved at offentliggøre Udvalgets Resultater i Politiefterretninger.

Det viste sig imidlertid at være en stor og vanskelig Opgave, Organisationerne igennem Lærlingeudvalget havde paataget sig, thi ikke alle Politimestre viser Sagen fornøden Interesse, ligesom det kniber med at overvaage, at trufne Afgørelser overholdes. Endvidere er det en Kendsgerning, at ikke ret mange Forældre interesserer sig synderligt for, hvorledes Læremestrene opfylder de Forpligtelser, de har i Henhold til Lærlingeloven. Dette har bevirket, at Lærlingeudvalget har maattet udarbejde Regler for Uddannelsen i de forskellige Brancher indenfor Faget. Reglerne er godkendt af Socialministeriet, der med et Cirkulære har tilstillet Politimestrene dem med Paalæg om at gøre Læremestrene bekendt med deres Forpligtelser og, forsaavidt de ikke opfylder disse, undlade at underskrive Kontrakter.

Ved Udarbejdelsen af disse Regler har Teknologisk Institut velvilligst bistaaet Udvalget og i det hele taget paa alle Maader vist en dybtgaaende Interesse for en forsvarlig Lærlingeuddannelse.

En Række andre Organisationer indenfor Jern- og Metalindustrien har truffet Aftale om Nedsættelse af lignende Udvalg.

En anden Opgave, der egentlig ligger lidt udenfor foranstaaende, har Lærlingeudvalget taget op, nemlig et Forsøg paa at gennemføre en Udveksling af unge Arbejdere indenfor de skandinaviske Lande for at bøde paa den Mangel, det i en Aarrække har været, at unge Svende ikke som tidligere kan rejse ud og lære andre Forhold at kende. Der har her været en Del Formaliteter at overvinde, men det synes nu at lysne.

Med det her nævnte er Lærlingespørgsmaalet ikke løst, men et godt Stykke Arbejde er gjort og udført under fornuftig Hensyntagen til, at den opvoksende Slægt har Krav paa at komme til og Ret til at uddanne sig, saa at ogsaa den kan leve af sit Arbejde.

Det vil nu vise sig, hvorledes de af Udvalget udarbejdede Regler vil virke i Praksis, og paa Basis heraf vil Forbundsledelsen træffe de Beslutninger, der er nødvendige for, at vi sammen med Sammenslutningens Repræsentanter kan fortsætte Arbejdet i samme Spor som hidtil, men skal samtlige Landets Læresteder, hvad der er nødvendigt, underkastes et forsvarligt Eftersyn og Kontrol, maa Arbejdet blive endnu mere effektivt end hidtil, hvor det har været udført af et Udvalg, som i visse Tilfælde har maattet indrette sit Arbejde efter mere presserende Organisationsarbejde.

Det, der har givet Udvalget dets Betydning og Autoritet, er, at det er et paritetisk Udvalg, som giver Garanti imod ensidige Afgørelser, og at hele Udvalget har været enigt om, saa vidt gørligt, at sikre de unge Lærlinge en forsvarlig Uddannelse.

# Kryolitindustrien.

## Dansk Initiativ og Tekniks fremragende Indsats for et verdenskendt Raastof.

(Efter „Tidsskrift for Industri".)

Kryolit er som bekendt i større Mængder kun fundet et eneste Sted paa Jorden, nemlig ved Ivigtut i Sydvestgrønland. De faa andre Steder, man har fundet dette Mineral, er i Ural og i Colorado, men her findes det kun i ringe Mængder og i temmelig uren Tilstand. Af den Kryolit, der af *„Kryolit Mine & Handels Selskabet"* brydes i Ivigtut, og som aarlig andrager ca. 25.000 Tons, afskibes ca. en Trediedel til Amerika, hvor en Fabrik i Pennsylvania har Eneret paa Oparbejdelsen og Salget dér, medens Resten sendes til Rensning paa *„Øresunds chemiske Fabrikker"* i København, der har Eneret paa Salget i hele den øvrige Del af Verden. Kryolitindustrien er derfor i Ordets egentlige Forstand en national, dansk Industri, og det er derfor ikke underligt, at Eventyret om det ejendommelige og yderst sjældne grønlandske Mineral altid har fængslet os Danskere. Dertil kommer, at denne Industri er af en ikke ringe økonomisk Betydning for vort Land, idet Værdien af den danske Virksomheds Aarsproduktion, der paa nær ca. ½ pCt. eksporteres, i de senere Aar har været omkring 10 Millioner Kroner.

Desuden har Staten selv en meget betydelig finansiel Interesse i Opretholdelsen af denne Industri. Paa Grund af den Afgift, som de to danske Selskaber lige fra den første ringe Begyndelse i Midten af forrige Aarhundrede har maattet betale Staten, har denne igennem Aarene haft en meget betydelig Indtægt af Kryoliten. Med den nuværende Afgiftsordning har Grønlands Styrelse og dermed Staten saaledes en aarlig Indtægt paa mere end 2 Mill. Kr. af Kryoliten.

Da Chancerne for at finde en ny Kryolitforekomst af forskellige Grunde er ganske overordentlig smaa — ja, saa at sige lig med Nul — har det været af meget stor Interesse at faa konstateret, i hvor mange Aar denne Rigdomskilde, som vor store nordlige Koloni her har skænket os, vil strække til. Man har derfor ladet foretage en Del Boringer i Brudet, baade i Dybden og til Siderne, for at faa konstateret Forekomstens omtrentlige Udstrækning, og det fremgaar af disse Boringer, at vi trygt kan se Fremtiden imøde, idet der synes at være mindst lige saa megen Kryolit tilbage i Brudet, som man har brudt i de 76 Aar, der er gaaet, siden man i Midten af forrige Aarhundrede paabegyndte Kryolitbrydningen.

Naar man undtager, at Grønlænderne allerede fra gammel Tid har brugt den knuste Kryolit som en Slags Snus, kendte man indtil Midten af forrige Aarhundrede ingen Anvendelse for Kryoliten. Professor *Julius Thomsen* opfandt da sin Fabrikationsmetode, ved hvilken man kunde fremstille Soda og

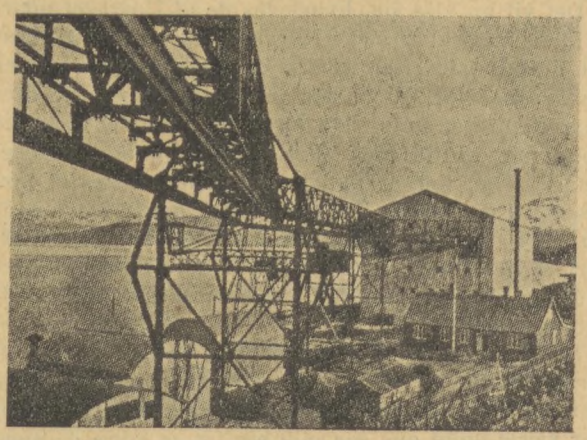


*Frasortering af mineralske Urenheder paa Sorterbaand.*

Alun af Kryolit, og Øresunds chemiske Fabrikker blev faa Aar efter — i 1859 — oprettet med denne Fabrikation for Øje. Forudsætningerne for, at man kunde drive denne Fabrikation, var naturligvis, at man kunde gøre Regning paa tilstrækkelige og regelmæssige Tilførsler af Kryolit. Man forsøgte til at begynde med at skaffe sig den ønskede Mængde Kryolit gennem Den kgl. grønlandske Styrelse, men da dette slog fejl, maatte man selv til ogsaa at tage sig af Brydningen. Det lykkedes hos det daværende Indenrigsministerium at opnaa Tilladelse til at bryde Kryolit, men da Ministeriet i de nærmest følgende Aar uden tilsyneladende at have noget Kendskab til Forholdene paa Stedet gav en Række forskellige Personer og Selskaber Ret til at bryde Kryolit ved Ivigtut i et og samme Brud, der i Areal knap dækkede 2000 Kvadratalen, var Forholdene i disse Aar nærmest fortvivlede. Ordnede Forhold fik man først i 1865, da „Kryolit Mine & Handels Selskabet" blev oprettet og fik overdraget Eneretten til Brydning af Kryolit ved Ivigtut, naturligvis mod en passende Afgift til Staten. Dette Selskab har siden da paa en smuk Maade løst den ingenlunde lette Opgave at forestaa en Bjergværksdrift paa et saa afsides beliggende Sted som Ivigtut og tilmed under saa ugunstige klimatiske Forhold. Det er desværre ikke muligt her nærmere at komme ind paa Kryolitbrydningens interessante Historie i dennes første vanskelige Aar. Kun skal det nævnes, at det var *C. F. Tietgen*, der chartrede det Skib, som i 1856 bragte den første større Ladning Kryolit her til Landet. C. F. Tietgen havde nemlig paa Pariser-Udstillingen i 1853 stiftet Bekendtskab med det den Gang ganske nye Metal „Sølvet af Ler", som Aluminium paa den Tid kaldtes, og ønskede nu at fremskaffe Kryolit til Brug for den i Udlandet faa Aar i Forvejen paabegyndte Fabrikation af dette Metal.

Hermed var det første Skridt taget ad den Vej, som siden skulde blive saa betydningsfuld.

Thomsens Kryolit-Soda-Proces tilhører nu Historien. Den kendte Solway Soda-Proces har forlængst fortrængt alle andre Fabrikationsmetoder — ja, der er nu gaaet mere end 40 Aar, siden man sidst anvendte Kryolit til Fremstilling af Soda. Kryoliten anvendes nu hovedsagelig ved Aluminiumfremstilling og i Emailleindustrien samt ved Fremstillingen af det saakaldte Opalglas. Desuden er man i de seneste Aar kommet ind paa at anvende den som insektdræbende Plantebeskyttelsesmiddel, hvortil det har vist sig at være særdeles velegnet. Øresunds chemiske Fabrikker beskæftiger sig derfor nu kun med den iøvrigt ganske overordentlig vanskelige Opgave at rense Raakryoliten saa fuldstændigt som muligt for alle dens talrige og yderst forskelligartede mineralske Indblandinger. Ikke faa Gange siden Starten i Midten af forrige Aarhundrede har det i det hele taget indenfor denne Industri med kort Varsel været nødvendigt at bane helt nye Veje for Produktion og Afsætning, og mange og yderst forskelligartede har derfor de Vanskeligheder været, som Lederne har haft at overvinde for at kunne føre denne store danske Virksomhed frelst gennem alle Skær. En Lykke for Kryolitindustrien har det imidlertid været, at den blandt sine Ledere har haft saa dygtige og initiativrige Mænd som Geheimekonferensraad *G. A. Hagemann* og Konferensraad *Vilh. Jørgensen*, og sidst men ikke mindst Selskabets nuværende Leder, Ingeniør *C. F. Jarl*, der i dette Aar-

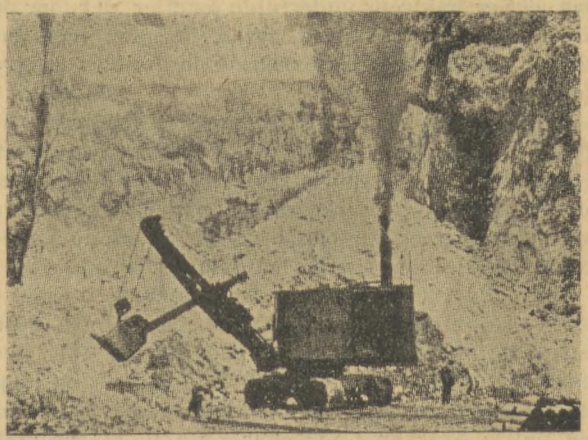


*Mineselskabets Anlæg i Ivigtut.*

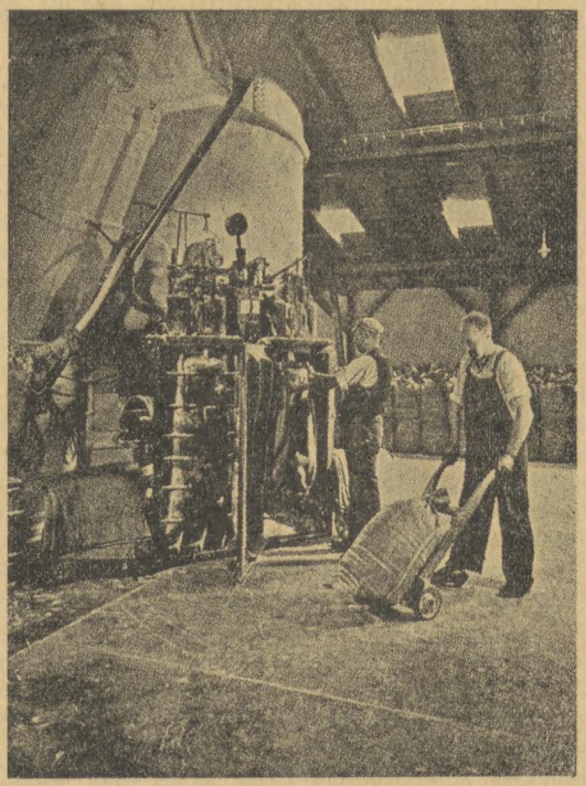
hundrede har ført den tekniske Udvikling paa Kryolitrensningens Omraade saa langt frem, at de af Virksomheden nu anvendte Metoder i Fagkredse overalt i Udlandet regnes for de mest fuldkomne, der Verden over anvendes indenfor Mineralrensningstekniken.

Det er kun en ringe Brøkdel af den Kryolit, man bryder, der er saa ren, at den ikke behøver at underkastes nogen Rensningsproces før dens Anvendelse i Industrien. Kryoliten er i det hele taget af yderst forskellig Renhed i de forskellige Dybder og Dele af Brudet. Den veksler i Renhed fra næsten ren Kryolit til Jernspat, Kvarts og andre Mineraler, sammenkittet med Kryolit. Oparbejdelsen og Rensningen af Kryoliten er, som den foregaar paa Øresunds chemiske Fabrikker i København, baseret paa Kryolitens og Ledsagemineralernes forskellige fysiske Forhold, saasom Farve, Vægtfylde, Magnetisérbarhed, Spaltelighed o. s. v., og man lader derfor Raakryoliten gennemgaa en lang Række Behandlinger paa forskellige Knusere, Sigter, Sortérbaand, Pillemaskiner, magnetiske Separatorer, Sættekasser, Sætteherder, Kuglemøller, Vindsigter, Tørretromler og mange andre Hjælpemidler.

Den urene Kryolit indeholder gerne betydelige Mængder af Kvarts, og da flere af dette Minerals almindelige fysiske Egenskaber falder temmelig nøje sammen med de tilsvarende Egenskaber hos Kryoliten, volder det større Vanskeligheder at faa skilt Kvartsen fra Kryoliten, end Tilfældet er med de fleste andre Mineraler. For den Kvalitet, der anvendes i Aluminiumindustrien, er det imidlertid af den største Betydning, at Kvartsen saa godt som fuldstændig er fjernet. Ved Adskillelsen af de to Mineraler benytter man sig paa Øresunds chemiske Fabrikker af det Forhold, at Kryoliten paa Grund af sin Spaltelighed og mindre Haardhed lettere lader sig male helt ned til et uhyre fint Pulver end Kvartsen. Ved en Række Behandlinger paa saakaldte Kollergange og Kuglemøller med gentagne Sigtninger ind imellem kan man derfor faa saa godt som al Kvartsen fjernet.



*Gravemaskine i Kryolitbrudets Bund.*



*Automatisk Pakning af Kryolit.*

Endelig skal nævnes, at Øresunds chemiske Fabrikker for at skille Kryoliten fra Urenhederne i de Materialer, der paa Grund af deres overordentlig fine Kornstørrelse ikke lader sig behandle efter nogle af de ovennævnte Principper, for ganske nylig er begyndt at anvende den meget interessante Flotationsmetode. De Vanskeligheder, der har været forbundet med at indføre denne geniale Rensningsmetode ogsaa i Kryolitindustrien, har været meget store. Paa meget faa Felter indenfor Mineralrensningens meget forskelligartede Omraade har man nemlig at gøre med en saa broget og forskelligartet Mineralblanding. Man skulde derfor paa Forhaand antage, at Opgaven var næsten uløselig.

Men det er lykkedes den danske Virksomhed gennem langvarige Forsøg — udført paa Basis af Beregninger, ved hvilke man har gjort flittig Brug af den Viden, som den moderne fysiske Kemi og teoretiske Fysik har skænket os — at overvinde alle Vanskeligheder. Metoden gaar i sit Princip ud paa følgende:

Det fine Mineralpulver behandles paa en særlig Maade med en Olie, der er tilsat ganske bestemte Stoffer, saaledes at Olien som en tynd Hinde kommer til at omhylle alle de fine Mineralpartikler med Undtagelse af de rene Kryolitkorn. Ved Opslemning i Kar og Indblæsning af Luft bringes, ligeledes under Iagttagelse af bestemte fysiske Forhold, fine Luftblærer til at hefte sig paa Olichinderne, saa Urenhederne derved stiger til Vejrs som et Skum-

lag, der kan fjernes, medens den rene Kryolit synker til Bunds i Karret.

For mange af de omtalte Behandlingsmaader gælder det forøvrigt, at man ofte maa gentage og gentage den samme Behandling for at naa den fornødne Renhedsgrad, inden Materialet gaar videre i Fabrikationen. Det er saaledes ikke nogen let teknisk Opgave at rense Kryoliten fuldstændig for dens mineralske Urenheder, men Øresunds chemiske Fabrikker er naaet til at udvikle denne specielle og vanskelige Teknik i en saadan Grad, at man af temmelig uren Kryolit med mere end 25 pCt. af de mest forskelligartede Iblandinger kan fremstille et Produkt, der indeholder mere end 99,7 pCt. Kryolit. Den Indsats, der her er ydet, har i Betragtning af, at den grønlandske Kryolit i vor Tid maa konkurrere med den kunstige Kryolit, været af ligefrem vital Betydning for denne Industris Afsætningsmuligheder, eftersom Aluminiumindustrien, der nu er Kryolitindustriens Hovedaftager, i de senere Aar i meget høj Grad har skærpet de Krav, der maa stilles til Kryolitens Renhed.

Det ligger nær at sætte Kryolitens Indhold af Aluminium i Forbindelse med dens Anvendelse ved Fremstilling af dette Metal. Det er imidlertid ikke den Aluminium, der indeholdes i Kryoliten, som udvindes af Aluminiumindustrien. Hvis dette var Tilfældet, vilde Kryolitbrudet paa Grønland forlængst være tømt. Som det egentlige Raastof ved Aluminiumfremstillingen bruges det i Naturen forekommende Mineral Bauxit, der væsentligt bestaar af jernholdige Aluminiumilter. Bauxiten renses og oparbejdes til ren Aluminiumilte, der sættes til et Bad af glødende smeltet Kryolit, hvori det opløses fuldstændigt. Den elektriske Strøm, der ledes igennem dette glødende Mineralbad, sønderdeler Aluminiumilten i ren Aluminium og Ilt, medens Kryoliten saa godt som ikke sønderdeles. Kryolit er et af de faa Stoffer, som det overhovedet er muligt at anvende som Opløsningsmiddel for Bauxiten ved denne Proces, idet saa godt som alle andre Stoffer, der kan bringes til at smelte og opløse Bauxiten, sønderdeles af den elektriske Strøm ved en Spænding, der ligger lavere end den Spænding, der skal til for at sønderdele Bauxit. Kryoliten er saaledes et vigtigt Hjælpestof ved Aluminiumfremstillingen, men udgør ikke det egentlige Raamateriale til denne Industri.

Den Mængde Kryolit, som Aluminiumindustrien aftager, udgør ca. 60 pCt. af Produktionen. Emailleindustrien forbruger ca. 30 pCt. og Glasindustrien til Fremstilling af det smukke mælkeagtige Opalglas henimod 10 pCt. Som allerede nævnt er man for ganske nylig begyndt at anvende Kryolit som insektdræbende Plantebeskyttelsesmiddel, f. Eks. mod den frygtede Knoporm og ved Frugttræssprøjtninger. Baade ved Undersøgelser herhjemme og paa Statens plantepatologiske Forsøgsvirksomhed i Lyngby og flere Steder i Udlandet, bl. a. i Amerika, har man konstateret en ganske overraskende god Virkning.

Det er glædeligt, at det er lykkedes denne Industris dygtige Ledere paa saa smuk en Maade at løse de vanskelige tekniske og kommercielle Problemer, de igennem Aarene har været stillet overfor, og man maa haabe, at det ogsaa maa lykkes at overvinde de Vanskeligheder, som Fremtiden maatte bære i sit Skød. Man kan nemlig ikke se bort fra, at den hastigt løbende tekniske og kommercielle Udvikling i vor Tid kan stille en Industri som Kryolitindustrien overfor Vanskeligheder, der kræver, at der fra Ledernes Side, ligesom det hidtil har været Tilfældet, udvises den højeste Grad af personligt Initiativ og den største Grad af Forudseenhed. Saaledes er da ogsaa Eventyret om det grønlandske Kryolit i sin Udnyttelse i høj Grad baseret paa saare haandgribelige Faktorer, der er de samme som Forudsætningerne for al anden Industri: ypperlig Teknik og forretningsmæssig Aarvaagenhed.




## Den ny Bankordning.

Umærkeligt, og uden at de fleste skænker det en Tanke, foregaar i disse Dage en gennemgribende Ændring af vort Pengevæsens Grundvold. Det private Aktieselskab „Nationalbanken" bliver til Samfundsinstitutionen „Danmarks Nationalbank".

Det foregaar umærkeligt, og det er vist godt saaledes; saaes, spire, vokse, modnes, høstes, saa er Naturens Gang. Men trods den stille Vækst er det rimeligt at følge den, betragte den, som Bonden fra Markskellet ser ud over sit bølgende Korn. Vel ved han, det er Naturens underfulde Kræfter, der faar det til at ske; men han ved ogsaa, at uden hans aarvaagne og flittige Medvirken vilde Resultatet blive usikkert og tilfældigt.

Saadan ogsaa her med Pengevæsenet. Vel kræver Tiden i sig, at der maatte ske en Forandring; men denne Forandrings Form og Indhold er i høj Grad præget af Menneskevirke, og da først og fremmest af Arbejdervirke, og derfor præget af det sunde Maadehold, som kun den stærke har Raad til at udvise.

For 120—130 Aar siden var Danmark i Krig — 1807—14 —, og vort Pengevæsen, der i lange Tider havde været vaklende, kom i vild Uorden. 1813 nedskrev man derfor Møntens Værdi til ca. $^1/_{10}$, og Regeringen oprettede en ny Bank, „Rigsbanken"; men Staten havde hverken Gods eller Guld til at garantere Sedlerne. Man paalagde derfor som Garanti for Sed-

lerne al fast Ejendom en *Bankheftelse* paa 6 pCt. af Værdien, og indtil dette Beløb var indbetalt i *Sølv*, skulde Ejerne forrente Bankheftelsen med 6½ pCt. til Rigsbanken.

Vi er imidlertid inde i en Periode, hvor, navnlig under Paavirkning af engelske Forhold, hverken Befolkningen eller Staten selv havde større Tillid til Staten, hvorfor Rigsbanken 1818 blev forandret til et privat Aktieselskab *„Nationalbanken"*, og i sin *„Oktroi"* fik Banken uden Afgift Eneret paa Seddeludstedelse i 90 Aar.

Nationalbankens Aktiekapital var Bankheftelsen; men da denne af Ejendomsbesidderne betragtedes som en Byrde, lod disse den i Aarenes Løb med et Lettelsens Suk glide over til forudseende og entreprenante Privatpersoner, og da henved 30 Aar efter sin Start Nationalbanken begyndte at forrente sin Aktiekapital, Bankheftelsen, viste det sig som saa ofte baade før og siden, at de kloge havde narret de mindre kloge. — Ja, saadan kan det gaa.

I 1907 blev Nationalbankens Privilegium forlænget 30 Aar, men mod en Afgift til Staten. Der skulde altsaa nu (inden 1938) ske en Fornyelse eller Ændring, det blev en Nydannelse.

Efter Nyordningen bliver *„Danmarks Nationalbank"* en selvejende Institution; men først lidt efter lidt. Administrativt bliver den det dog med det samme.

Da den ingen Aktionærer faar mere, bliver der ingen Generalforsamling; men højeste Myndighed bliver et *Repræsentantskab* paa 25 Medlemmer. Af disse skal 8 være Rigsdagsmedlemmer og vælges af Rigsdagen; dernæst et Medlem med nationaløkonomisk og et med juridisk Uddannelse, de udpeges af Handelsministeren og maa ikke være Rigsdagsmænd, og endelig vælges med en Valgperiode paa 5 Aar 15 Medlemmer, der har indgaaende Indsigt i Erhvervsforhold. Disse Medlemmer, der ikke maa have Sæde i Rigsdagen, vælges af det samlede Repræsentantskab, saaledes at 3 Medlemmer afgaar hvert Aar. Ved Valget vil Hensyn være at tage til Tilvejebringelse af en alsidig Erhvervsrepræsentation, omfattende ogsaa de i Erhvervene beskæftigede Arbejdere, og til, at de forskellige Landsdele repræsenteres. Der vælges 3 hvert Aar.

Bestyrelsen bestaar af de 2 af Handelsministeren udpegede Repræsentantskabsmedlemmer samt 5 Medlemmer valgt af Repræsentantskabet af dets Midte.

Direktionen bestaar af 2 Medlemmer, valgt af Repræsentantskabet efter Bestyrelsens Indstilling, og en første Direktør, udnævnt af Kongen.

I sin Egenskab af „kongelig Bankkommissær" fører Handelsministeren Tilsyn med Banken, han fører Forsæde i Repræsentantskabet og kan deltage i Bestyrelsens Møder.

**Men nu den økonomiske Side af Sagen.**

**„Nationalbanken"s Aktiekapital er 27 Mill. Kr., og** de Poster paa Status, der har Interesse i denne Forbindelse, er følgende:

| | |
|---|---|
| Udbytteudligningsfond | 28 Mill. Kr. |
| Reservefond | 12 - - |
| Aktiekapital | 27 - - |

Aktionærerne plejer at faa 7 pCt. i Rente og Kursen er 190. I Henhold til Loven udløses Aktionærerne ved at faa udbetalt Aktiernes dobbelte Paalydende i 4 pCt. Obligationer. Paa Status vil det formentlig faa følgende Udtryk:

| | |
|---|---|
| Reservefond | 13 Mill. Kr. |
| Aktionærobligationer | 54 - - |

Staten stiller nu til Raadighed en Garantikapital (Grundfond) paa 50 Mill. Kr., men denne indbetales ikke.

Efter visse Regler indløses Obligationerne af Bankens Driftsoverskud, og naar f. Eks. 10 Mill. Kr. er indløst, vil Status formentlig se saaledes ud:

| | |
|---|---|
| Reservefond | 13 Mill. Kr. |
| Aktionærobligationer | 44 - - |
| Grundfond | 10 - - |

Statens Garanti daler naturligvis tilsvarende.

I Løbet af en Aarrække bliver „Danmarks Nationalbank" saaledes en selvstyrende og selvejende Institution, hvis hele Overskud, naar Aktionærobligationerne er helt indløst, tilfalder Staten.

Denne Sag har været drøftet paa Rigsdagen i flere Aar, og naar denne lange Drøftelse har været paakrævet, er Aarsagen ikke først og fremmest, at der var Uenighed om Forslagets Hovedlinier, for det var der ikke, men dette, at Højre og Venstre vilde benytte denne Sag, der selvfølgelig havde stor Interesse for Regeringen, til at fremme et andet Formaal.

Man vil erindre, at Staten ejer Aktiekapitalen i Landmandsbanken, og nu da Staten, os alle, havde frelst Landmandsbanken, ønskede Højre og Venstre den givet tilbage til Privatkapitalen. Man enedes imidlertid om, at Staten forpligtede sig til at afhænde for 12½ Mill. Kr. af disse Aktier; men da Kapitalen er paa 50 Mill. Kr., spiller dette jo ingen større Rolle, hvad Indflydelse paa Bankens Ledelse angaar.

Set i sin Helhed ligger Sagen altsaa saaledes: Landmandsbanken ligger vedblivende fast i Statens Haand, og Staten faar faktisk en Hovedindflydelse paa Nationalbanken. Naar hertil lægges Arbejdernes Landsbanks kraftige Udvikling, og Andelsbanken, der jo ogsaa er udenfor Privatkapitalens Indflydelse, ser vi, hvorledes det jævne, arbejdende Folk, forudsat det har Kræfter til at fastholde sin politiske Magt, Dag for Dag faar en større og større Indflydelse paa Kapitalen i vort Land. — Samfundet er i Støbeskeen, det ændres fra Dag til Dag. Det, de gamle saaede, er spiret og vokset, vi ser det modnes, nu gælder det at høste med Nænsomhed og lægge Sæd til ny Høst.

*Fred. Vedsø.*




# Kobberets Udvinding og Halvfabrikata.

### Kobberets Udvinding.

Kobberet er et meget vigtigt teknisk Metal, som har været kendt og anvendt af Menneskene i flere Tusind Aar, og som navnlig i dette Aarhundrede har været brugt i meget store Mængder. I nedenstaaende Skema gives der en Oversigt over Verdensproduktionens Størrelse og dens Fordeling paa de vigtigste Produktionssteder:

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Aar 1800: | Verdensproduktion | .. ca. | 20,000 | Tons |
| „ 1900: | „ | .. „ | 490,000 | „ |
| „ 1913: | „ | .. „ | 1,000,000 | „ |
| „ 1929: | „ | .. „ | 1,930,000 | „ |

I 1929 fordelte Produktionen sig omtrent saaledes:

| | | | |
|---|---|---|---|
| *Nordamerika:* | | | |
| U. S. A. | ca. | 910,000 | Tons |
| Canada | „ | 110,000 | „ |
| Mexiko | „ | 90,000 | „ |
| Kuba | „ | 10,000 | „ |
| Ialt: | ca. | 1,120,000 | Tons |
| *Sydamerika:* | | | |
| Chile | ca. | 320,000 | Tons |
| Peru | „ | 50,000 | „ |
| Bolivia | „ | 10,000 | „ |
| Ialt: | ca. | 380,000 | Tons |
| *Europa:* | | | |
| Spanien | ca. | 58,000 | Tons |
| Rusland | „ | 37,000 | „ |
| Tyskland | „ | 26,000 | „ |
| Jugoslavien | „ | 20,000 | „ |
| Norge | „ | 18,000 | „ |
| Øvrige Lande | „ | 11,000 | „ |
| Ialt: | ca. | 170,000 | Tons |
| *Afrika:* | | | |
| Belgisk Kongo | ca. | 140,000 | Tons |
| Øvrige Lande | „ | 20,000 | „ |
| Ialt: | ca. | 160,000 | Tons |
| *Asien* | ialt ca. | 90,000 | Tons |
| *Australien* | „ „ | 10,000 | „ |
| Hele Jorden | ca. | 1,930,000 | Tons |

Kobberets findes i mindre Mængder som gedigent (d.v.s. rent) Metal forskellige Steder i Jordskorpen, men langt den største Del findes i kemisk bunden Tilstand som Bestanddel af forskellige Mineraler. I de fleste anvendte *Kobbermalme*, f. Eks. Kobberglans og Kobberkis, er Kobberet kemisk bundet til Svovl, og desuden indeholder Malmene en Mængde Urenheder, f. Eks. Jern, Arsen, Antimon, Zink, Bly, Nikkel, Kobolt, Sølv, eventuelt Guld og andet, saaledes at de oparbejdede Malme som Regel har et Kobberindhold paa mellem 3 og 10 pCt.

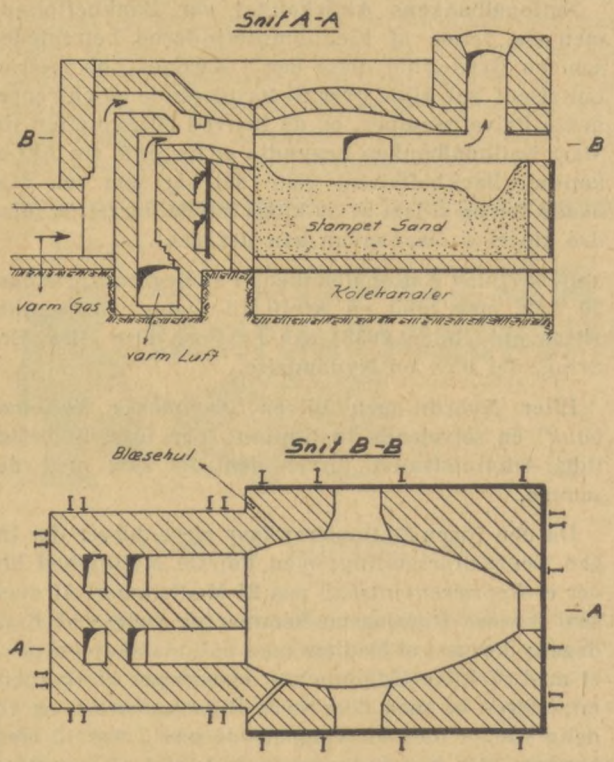



*Fig. 1. Lille Kobberraffineringsovn.*

Af Malmene udvindes først et urent Kobber, som kaldes „*Sortkobber*“, og som indeholder ca. 90—98 pCt. Kobber.

Af Sortkobberet fremstilles derefter det rene Kobber enten ved *Raffinering i Flammeovn* („Hyttekobber“ eller „Raffinadekobber“, Renhed ca. 99—99,8 pCt.) eller ved *Elektrolyse* („Elektrolytkobber“, Renhed ca. 99,8—100 pCt.).

*Malmenes Oparbejdning til Sortkobber* beror paa det almindelige kemiske Princip, at Svovl har større Tiltrækning til Kobber end til de øvrige Stoffer i Malmen, medens Ilt har mindre Tiltrækning til Kobber end til disse øvrige Stoffer indbefattet Svovl. Dernæst beror den paa, at de dannede Iltforbindelser kan udskilles enten ved at gaa bort i Luftform (navnlig Svovlsyrling) eller ved at forbinde sig med Kiselsyre (Sand) eller andre „Flusmidler“ til en letsmeltelig Slagge, som flyder op paa Smeltebadets Overflade, hvorfra den kan skrabes bort. Endelig vil

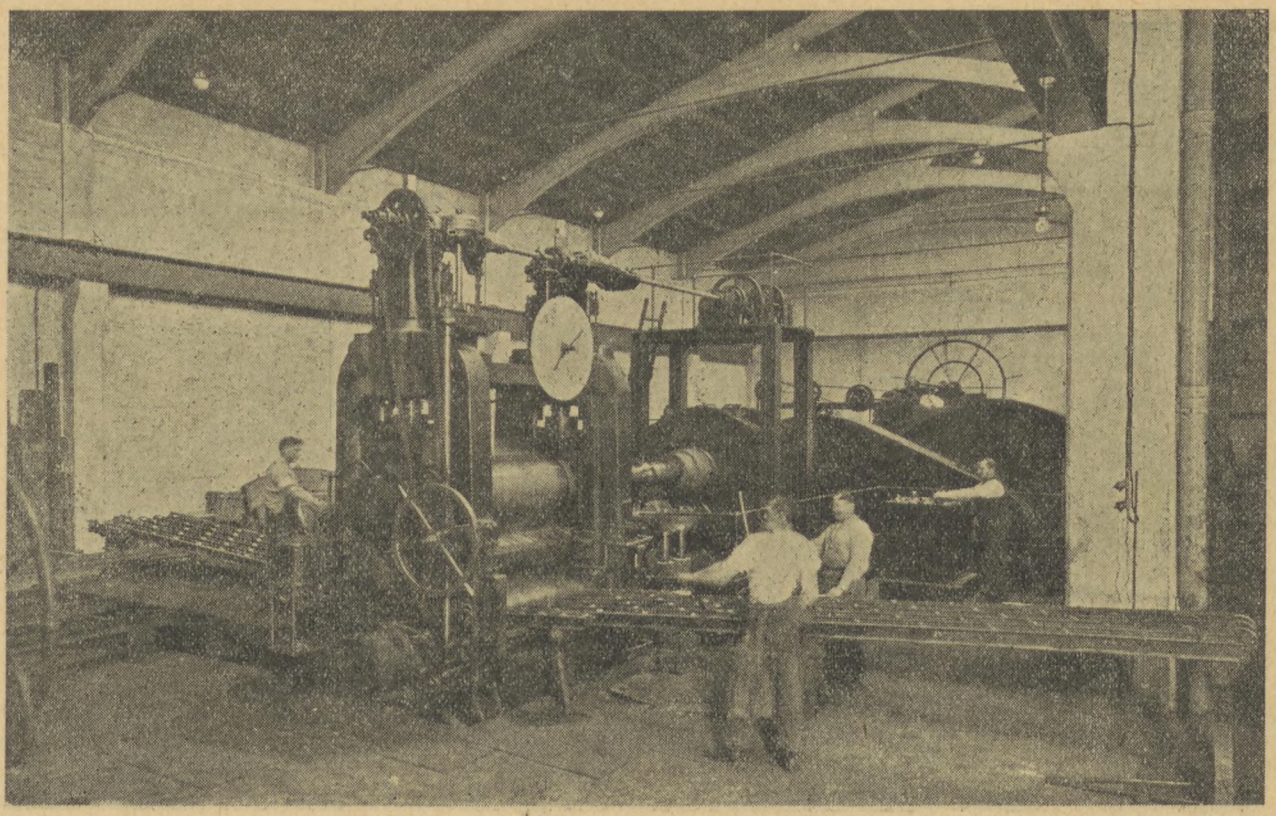


*Fig. 2. Triovalse for Varmvalsning af Blokke.*
*A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker.*

en Del af Urenhederne i nogen Grad direkte fordampe af Smeltebadet (f. Eks. Zink og Arsen).

Behandlingen af Malmene efter disse Principper er temmelig indviklet og kan udføres paa flere forskellige Maader, men som Regel bestaar Behandlingen i nogle *afvekslende „Ristninger" og Smeltninger.* Ristninger er Glødninger under rigelig Lufttilførsel, hvorved visse Bestanddele iltes, og ved den paafølgende Smeltning vil de dannede Ilter forslagge med Kiselsyre (og eventuelt andre „Flusmidler"), medens alt tilstedeværende Svovl bindes til Kobberet. Efterhaanden bliver Produktet mere og mere kobberrigt, og inden sidste Ristning bestaar det i det væsentligste af Kobber med et stort Indhold af Svovlkobber, men kun smaa Mængder af de øvrige Urenheder.

Ved den sidste Ristning brændes derefter største Delen af Svovlet bort, men dette kan ikke ske, uden at en stor Del af Kobberet ilter sig til Kobberforilte ($Cu_2O$) (ved de forudgaaende Ristninger kunde der ikke være større Mængder Kobberforilte, fordi der endnu var et stort Indhold af lettere iltelige Bestanddele), og Produktet kommer derved til at bestaa af Kobber med meget Kobberforilte og kun lidt Svovlkobber foruden smaa Mængder af de øvrige Urenheder. Den paafølgende sidste Smeltning maa derfor være reducerende (d.v.s. afiltende, idet Flammen har stort Gasoverskud), hvorved Kobberforilten spaltes, idet Kobberet frigøres, og Ilten forbinder sig med Gassen til Kulilte og Vanddamp. Produktet efter sidste Smeltning er det saakaldte „Sortkobber", hvis Farve er sort paa Grund af et endnu betydeligt Restindhold af Svovlkobber. Hele Behandlingen tilrettelægges saaledes, at de forskellige værdifulde Metaller — Sølv, Nikkel, Kobolt o. s. v. — kan udvindes af Affaldsprodukterne.

*Sortkobberets Raffinering i Flammeovn* beror ligeledes paa de nævnte kemiske Principper. Ovnen (se Fig. 1) har et stort Smelterum, hvis Bund bestaar af sammencintret Sand. Størrelsen af Ovnen ligger som oftest mellem ca. 5 Tons og ca. 20 Tons Kobberindhold, men der findes ogsaa meget større Ovne med indtil ca. 200 Tons Kobberindhold. Behandlingen af hver Paafyldning varer i Reglen ca. 24 Timer, men forøvrigt er Varigheden afhængig af Ladningens Størrelse og Urenhedernes Art og Mængde.

Processen bestaar i Hovedsagen i en Nedsmeltning efterfulgt af afvekslende Iltninger og Afslagninger og til Slut en Reduktion.

Ved Iltningen sker der en Bortbrænding af Urenhederne, idet disse ved den tilstedeværende Temperatur alle har større Tiltrækning til Ilt end Kobberet selv. Den nødvendige Ilt tilføres fra Flammens Luftoverskud og ofte tillige gennem Luft, som blæses hen over Badets Overflade eller ned i Badet. Ilten overføres for største Delen til Urenhederne med

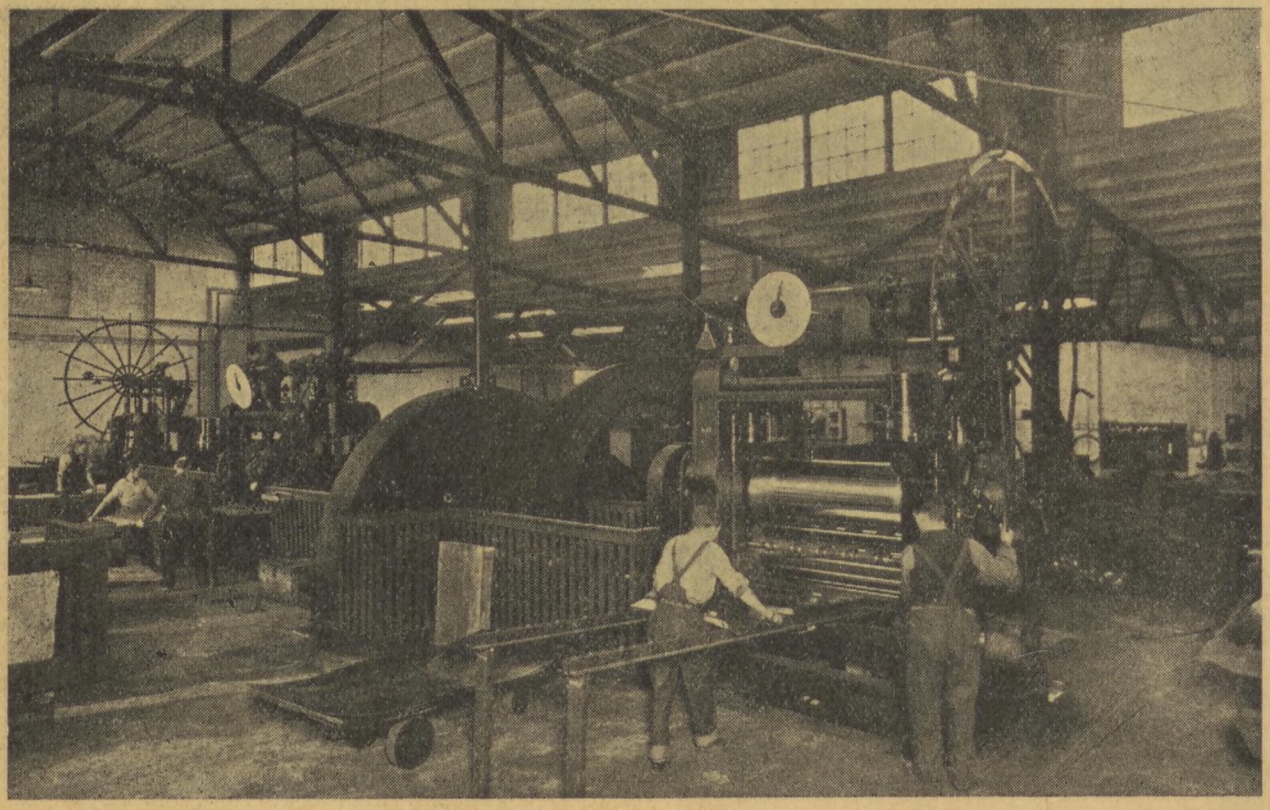


*Fig. 3. Triovalse for Koldvalsning af Plader.*
*A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker.*

Kobberforilte som Mellemled, d. v. s. der dannes først Kobberforilte paa Badets Overflade, og denne Kobberforilte trænger derefter ned i Badet og afgiver sin Ilt til de forhaandenværende Urenheder. De derved dannede Metalilter forener sig med noget Sand (Kiselsyre) fra Bunden til en glasagtig Slagge, som er meget lettere end det smeltede Kobber og straks flyder op paa Badets Overflade.

Under Iltningsprocessen skal altsaa Badets Overflade være blank (d. v. s. renset for Slagge), og under denne Proces bringer man Badet i kraftig Bevægelse (ved at bearbejde det med Jernstænger, som stikkes ind gennem Arbejdsdørene), saaledes at de dannede Kobberforilter kan blandes godt ned i Badet. Saasnart der er dannet en vis Mængde Slagge, maa man standse Bearbejdningen, for at ikke for meget Kobberforilte skal forbinde sig med Slaggen. Badet lades derfor i Ro, og Slaggen lægger sig da hurtigt som et tyndt Lag paa Overfladen, hvorved Iltningen hindres paa Grund af manglende Berøring mellem Kobber og Luft. Derefter skovles noget Generatoraske ind paa Overfladen, og denne Aske forbinder sig med det tynde Slaggelag til et tykt Lag Slagge, som er mere tyndtflydende og lettere at skrabe ud uden at faa for meget Kobber med. Efter Afslagningen kommer en ny Iltningsproces med tilhørende Bearbejdning, og saaledes bliver man ved, til alle Urenheder undtagen Svovlet er brændt bort.

Svovlet brænder ikke bort, førend de andre Urenheder er saa godt som helt fjernede. Ved dets Iltning opstaar Svovlsyrling, som er luftformig og derfor undviger under en mere eller mindre stærk Kogning, som kendetegner dette Trin af Processen. Det er af meget stor Vigtighed at faa praktisk talt alt Svovlet bortbrændt, og dette kan kun ske ved at lade Badet komme til at indeholde ret store Mængder af Kobberforilte.

Naar Svovlets Bortbrænding er tilendebragt, maa man derfor til Slut spalte den tilstedeværende Kobberforilte ved Hjælp af et passende Reduktionsmiddel. Hertil anvendes en frisk Træstamme, som stikkes ind i skraa, liggende Stilling med Enden ned i Badet, og samtidig udspredes et Lag Trækul paa Badets Overflade, og Flammen indstilles paa Gasoverskud. Træstammen i Badet udvikler store Mængder reducerende Gasarter, som bringer hele Badet i stærk kogende Bevægelse og borttager Ilten fra Kobberforilten. Ud af Arbejdsdøren staar der meterhøje Flammer, hvis Udseende forandrer sig noget, efter som Processen skrider frem. Ved Hjælp af hyppige Prøvetagninger overvaager man nøje det Øjeblik, da Processen er fuldbyrdet, og derefter udstøbes det færdige Kobber i passende Blokke til Brug for senere Udvalsning eller til Nedsmeltning i Kobberlegeringer.

*Sortkobberets Rensning ved Elektrolyse* foregaar i

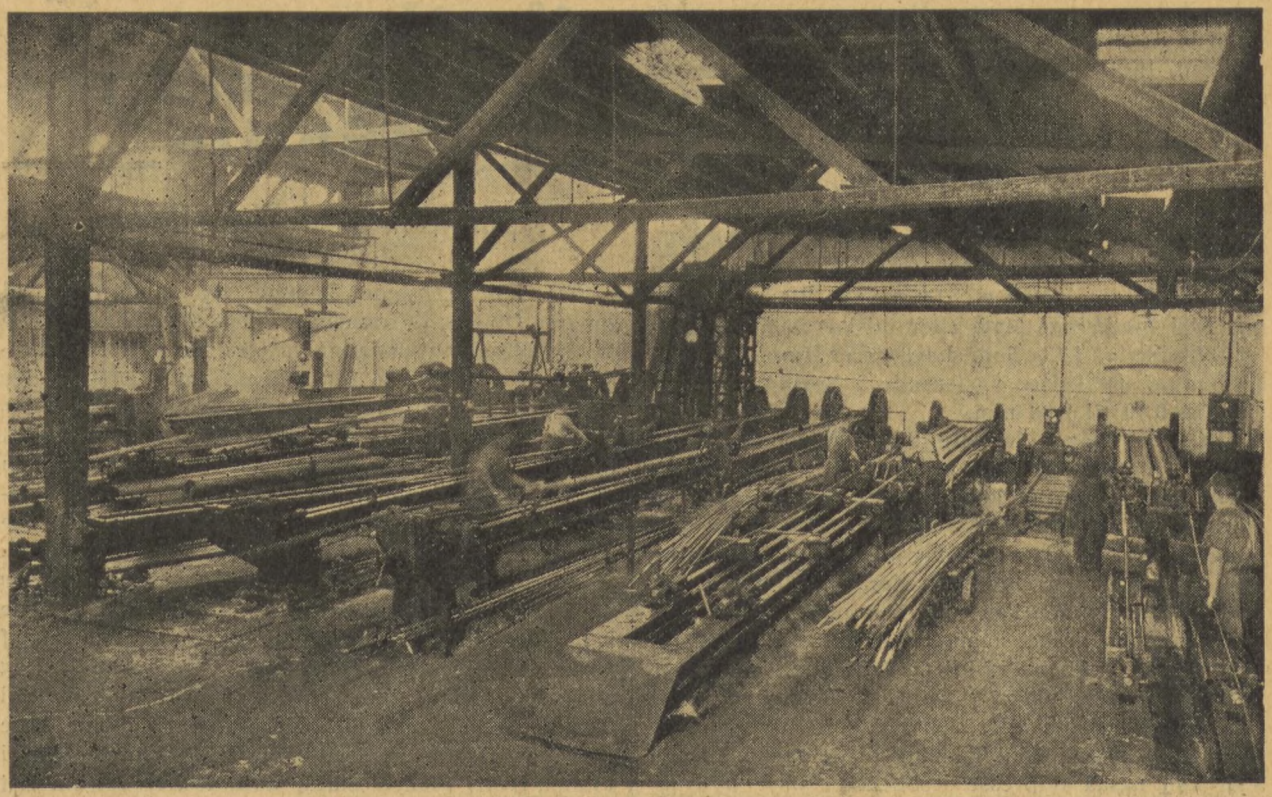


*Fig. 4. Rørtrækning.*
*A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker.*

et Bad af fortyndet Svovlsyre, hvori Plader af Sortkobber anbringes som *Anoder*, medens tynde Kobberplader er *Katoder*.

Naar Strømmen gaar (fra Anoden gennem Syren til Katoden), vil Kobberet fra Anoden opløses og fra Opløsningen afsættes som rent Kobber paa Katoden, hvorimod ingen af Sortkobberets Urenheder vil overføres til Katoden.

Nogle af Urenhederne — nemlig umetalliske Dele og de Metaller, f. Eks. Sølv, som er mindre „elektropositive" end Kobberet, vil overhovedet ikke opløses i Badet og kan derfor heller ikke overføres til Katoden; de øvrige Urenheder — som alle er Metaller, der er mere elektropositive end Kobberet — vil nok opløses i Badet, men ikke udskilles paa Katoden. Der sker derfor en effektiv Rensning af Kobberet, saaledes at Elektrolytkobberet bliver praktisk talt kemisk rent. Men det udvindes i uregelmæssige Plader, som først maa omstøbes til passende Blokke for at kunne udvalses, og ved denne Omstøbning maa man passe paa ikke at forurene Kobberet ved Iltning, thi selv ganske smaa Mængder Kobberforilte i Kobber kan nedsætte Brugsegenskaberne betydeligt.

I den senere Tid har Elektrolytkobberet vundet mægtig Fremgang paa Bekostning af Raffinadekobberet, dels paa Grund af dets større Renhed og dels paa Grund af, at det nu kan fremstilles billigt ved Hjælp af billig Strøm fra store Vandkraftelektricitetsværker. Ca. 80 pCt. af Verdens Produktion af Elektrolytkobber udvindes i Amerika.

### Kobberets Halvfabrikata.

De fra de store Raffinaderier og Smelterier kommende Kobberblokke bearbejdes til Plader, Rondeller, Strimler, Stænger, Profiler, Rør og Traad i Valseværker, hvor Blokkene i glødende Tilstand faar den første grove Udvalsning, hvorefter de i kold Tilstand behandles videre med mellemliggende Glødninger og Bejdsninger til det færdige Produkt.

Her i Landet findes kun eet Værk, der valser Kobber, nemlig A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikkers Metalværk, der i 1805 blev anlagt i Frederiksværk og blev drevet der, til det i 1907 blev købt af A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker og i 1908 flyttet til dets nuværende Plads paa Amager. Metoderne til Fremstilling af de forskellige Halvfabrikata skal her beskrives ganske kort:

*Kobberplader.* Blokke paa indtil 300—400 kg Vægt udvalses paa et elektrisk drevet Blokvalseværk med tre Valser, et saakaldt *Triovalseværk*, se Fig. 2, idet den glødende Blok fra Ovnen føres ad elektrisk betjente Valseborde ind mellem de to nederste Valser og trykkes tyndere mellem disse. Valserne stilles derefter, ved Hjælp af en elektrisk Mekanisme, tættere sammen, Blokken hæves op og skydes ind mellem de to øverste Valser, hvor den faar endnu et Tryk, Valsebordene sænkes derpaa, og Blokken pas-

serer Valserne paa samme Maade igen. For hver Gang Blokken passerer Valserne, stilles disse tættere sammen, indtil Blokken har den ønskede Tykkelse; man kan paa en stor Urskive aflæse Blokkens Tykkelse for hver Passage.

Efter Valsningen klippes Emnet i mindre Stykker, som valses videre til tyndere Plader. Efter Glødning og Bejdsning (Behandling med Svovlsyre for at fjerne Ilterne) koldvalses Pladerne til de ønskede Maal paa en særlig dertil bygget Valse (Fig. 3) og faar samtidig en smuk glat Overflade. Pladerne klippes til i forskellige Maal eller udskæres til Rondeller (Bunde o. l.). Som Lagervarer føres Plade i 1×2 m af Tykkelser varierende i Spring paa 0,05 mm fra 0,50 til 2,00 mm.

*Strimler* (Baand) fremstilles paa følgende Maade: De varmt udvalsede Blokke klippes i tykke Strimler og valses derefter koldt paa særlige Baandvalseværker, der er forsynet med Opviklingsapparater, saaledes at man ikke behøver at klippe Strimlerne over, efterhaanden som de under Valsningen bliver tynde og lange, men kan rulle dem op som et Baand. Paa denne Maade kan man fremstille Strimler af enhver ønsket Tykkelse indtil ca. 0,05 mm.

*Stænger* valses varmt i saakaldte *Kalibervalser* til runde, kvadratiske eller rektangulære Tværsnit og *trækkes* derefter i kold Tilstand til de ønskede Maal. Man kan ogsaa udpresse Kobberet i store hydrauliske Presser gennem en hærdet Staalmatrice, hvorved man faar en Stang af samme Tværsnit som Hullet i Matricen, der ofte kan have en kompliceret Form. Stænger fremstillet paa denne Maade, og som betegnes *strengpresset* Kobber, benyttes ofte til Vinduessprosser, Vinduesgarneringer o. l.; men da de saaledes fremstillede Profiler er forholdsvis tunge, gaar man ofte en anden Vej, idet man trækker tynde Kobberstrimler gennem Trækjern af den ønskede Facon, hvorved man faar ganske lette Kobberprofiler, der udfyldes med Trælister.

*Rør* fremstilles ved, at Blokken først i glødende Tilstand valses (efter Mannesmanns Metode) eller presses til et hult Røremne, som derefter i kold Tilstand trækkes flere Gange (med mellemliggende Udglødninger og Bejdsninger) paa Rørtrækkebænk, til Godstykkelse og Diameter faar de ønskede Maal. Fig. 4 viser saadanne Rørtrækkebænke. Rørene leveres hyppigst i 3—6 m Lgd. enten haardtrukne eller i blød (udglødet) Tilstand.

*Traad* fremstilles af specielle Blokke af særlig rent Kobber med stor elektrisk Ledningsevne, de saakaldte *Wirebars*, der i Traadvalseværker udvalses varmt til tyk Traad; denne trækkes derefter i kold Tilstand gennem en Række Trækjern af mindre og mindre Dimension, hvorved den bliver tyndere. Naar Traaden bliver haard af Bearbejdningen, glødes den og bejdses, hvorefter den trækkes igen. Ganske tynd Traad trækkes gennem gennemhullede Diamanter, for at Traaden kan holde sin Tykkelse konstant, idet Diamanten kun slides lidt under Trækningen.

*J. R.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Udfoldning af Skrueflader.

Paa Pladeværksteder kommer man undertiden ud for den Opgave at fremstille større eller mindre Dele af Skrueflader. Saadanne bruges navnlig til Vandsnegle, Trappeløb og forskellige Transportapparater for Stykgods og kornet Materiale. De Skrueflader, der oftest bruges i saadanne Tilfælde, kan tænkes dannet af en ret Linie, der skærer Skruens Akse, og som drejer sig om denne Akse samtidig med, at den forskyder sig parallelt med Aksen, idet den ved lige store Vinkeldrejninger faar lige store Forskydninger. Skønt disse Flader altsaa indeholder rette Linier, er de i matematisk Forstand ikke udfoldelige, d. v. s. de kan ikke fremstilles nøjagtigt alene ved Bøjning af plane Pladestykker. Dette kan man overbevise sig om ved at tænke sig Fladen fortsat helt ind til Skruens Akse. I saa Tilfælde er nemlig denne Akse ogsaa en Del af Fladen, og hvis den lægges ind i Planet, hvori Fladen skulde udfoldes, er det umuligt at lægge Resten af Fladen ned i Planet ved simpel Bøjning af Fladen. I Praksis kan Skruefladerne dog som Regel fremstilles tilstrækkelig nøjagtigt ved Bøjning af Plader, eventuelt efterfulgt af en svagere Oppresning, idet man som Regel kun bruger en Strimmel af Fladen, der ligger et Stykke fra Aksen, og jo længere bort fra Aksen man kommer, desto mere nærmer Fladen sig til at blive udfoldelig.

*Eksempel 1:*

I Fig. 1 a og b er vist lodret og vandret Projektion af en Skrueflade, hvor Frembringerne staar vinkelret paa Aksen. Maalene er givet ved Diametrene og Skruens Stigning.

Udfoldningen faar Form som en Del af en Cirkelring, saaledes som vist i Fig. 1 d. Vi vil søge at finde Udfoldningens Dimensioner svarende netop til en hel Skruegænge. Det gælder, at bestemme Radierne r og R samt Vinklen v. Dette gøres paa følgende Maade:

Først konstrueres Længderne l og L af henholdsvis den indvendige og den udvendige Skruelinie. Denne Konstruktion er vist i Fig. 1 c. Man tænker sig den indvendige Cylinder udfoldet. Derved vil Grundcirklen udfoldes som en ret Linie PR, hvis Længde er $^{22}/_{7} \cdot 200 = 628{,}5$ mm. Skruelinien vil udfoldes som en ret Line PT, idet Højden RT afsættes lig Skruestigningen 250 mm, hvorefter Længden l kan maales (ca. 676,5 mm). Paa lignende Maade findes Længden L af den udvendige Skruelinie. Af Pladshensyn er der i Tegningen kun konstrueret Stigningstrekanten svarende til den halve Højde. Grundlinien bliver da $^{1}/_{2} \cdot {}^{22}/_{7} \cdot 400 = 628{,}5$ mm, medens Højden

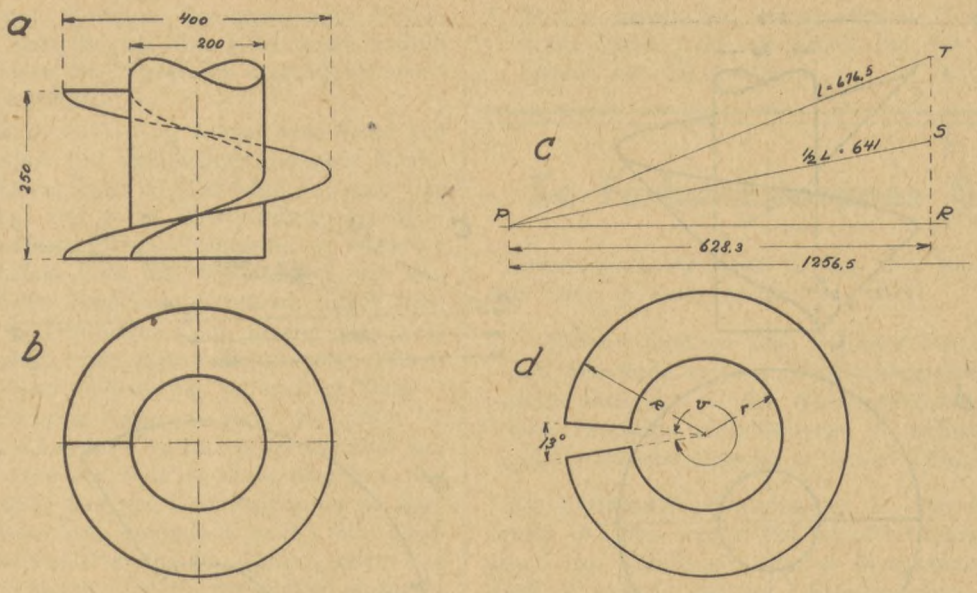



Fig. 1.

RS afsættes lig 125 mm. Længden PS maales til 641 mm, saaledes at L = 2 · 641 = *1282 mm.*

Herefter kan Radierne r og R samt Vinklen v udregnes af følgende Formler:

$$r = \frac{l \cdot b}{L - l}$$

$$R = r + b$$

$$v = \frac{L}{2 \pi R} \cdot 360, \text{ (hvor } \pi = \text{ca. } {}^{22}/_{7}).$$

b angiver Skruefladens Bredde, nemlig Stykket R — r. I foreliggende Eksempel er b = 200 — 100 = 100 mm, altsaa:

$$r = \frac{l \cdot b}{L - l} = \frac{676{,}5 \cdot 100}{1282 - 676{,}5} = \frac{67650}{605{,}5} = 111{,}5 \text{ mm}$$

$$R = 111{,}5 + 100 = 211{,}5 \text{ mm}$$

$$v = \frac{L}{2 \pi R} \cdot 360 = \frac{1282 \cdot 360 \cdot 7}{2 \cdot 22 \cdot 211{,}5} = 347^{0}$$

Denne Vinkel faas lettest ved at afsætte Vinklen 360—347 = 13°.

Det maa dog anbefales, at man ved Udklipningen i Plade gør v lidt større end beregnet, saaledes at Udfoldningen bliver lidt længere end teoretisk nødvendigt, thi det viser sig, at Udfoldningen i modsat Fald ikke naar omkring i hele Skrueliniens Længde. Dette skyldes, dels at de Vridninger, man maa give Pladen over det hele for at faa den til at følge Skruefladen, ikke bliver helt ensartede, dels at hele Konstruktionen — som ovenfor nævnt — kun er baseret paa en Tilnærmelse, som altsaa ikke kan give nogen helt nøjagtig Løsning. I de fleste Tilfælde betaler det sig først at prøve sig frem med en Pladeskabelon, indtil man har faaet den helt rigtige Form, og derefter benytte denne til Opmærkning af Arbejdet.

*Eksempel 2.*

I Fig. 2 a og b er vist en Skruegænge af en saakaldt *skraa Skrueflade.* Frembringerne danner her en Vinkel paa 45° med Skruefladens Akse og har en opgiven Længde paa 127 mm.

Udfoldningen kan ogsaa her kun konstrueres med Tilnærmelse. I foreliggende Tilfælde ønskes Fladen samlet af Pladestykker, der kun udgør en halv Skruegænge. Et saadant Stykke er vist i Fig. 2 d. Det konstrueres som i det foregaaende Eksempel ved først at udfolde de to Cylindre for at finde Skrueliniernes Længde. I Fig. 2 c er Linien PR afsat lig Grundcirklens Længde = ${}^{22}/_{7} \cdot 90$ = ca. 283 mm, og Højden RT = Skruens Stigning 160 mm. Længden PT = l maales til 325 mm. Den angiver Længden af den indre Skruelinie svarende til en hel Gænge. Dernæst afsættes i Fig. 2 c Længden PQ lig Halvdelen af den ydre Cylinders Grundcirkel, altsaa:

$$\frac{1}{2} \cdot {}^{22}/_{7} \cdot 270 = 424 \text{ mm.}$$

Fra Q afsættes den halve Skruestigning opad altsaa 80 mm, og fra det afsatte Punkt U trækkes Linien til P. Længden af denne Linie maales (431,5 mm); den angiver Længden (½ L) af den ydre Cirkelbue i Udfoldningen, altsaa L = 863 mm.

Herefter kan man beregne Radierne r og R ved Hjælp af de samme Formler, som anvendes i Eks. 1, altsaa:

$$r = \frac{l \cdot b}{L - l} = \frac{325 \cdot 127}{863 - 325} = 76{,}8 \text{ mm}$$

$$R = r + b = 76{,}8 + 127 = 203{,}8 \text{ mm}$$

$$v = \frac{L}{2 \pi R} \cdot 360 = \frac{863 \cdot 360}{2 \pi \cdot 203{,}8} = 242^{0}.$$

Da Vinklen v svarer til Udfoldningen af en hel Skruegænge, skal der i foreliggende Tilfælde kun benyttes ½ v, altsaa 121°.

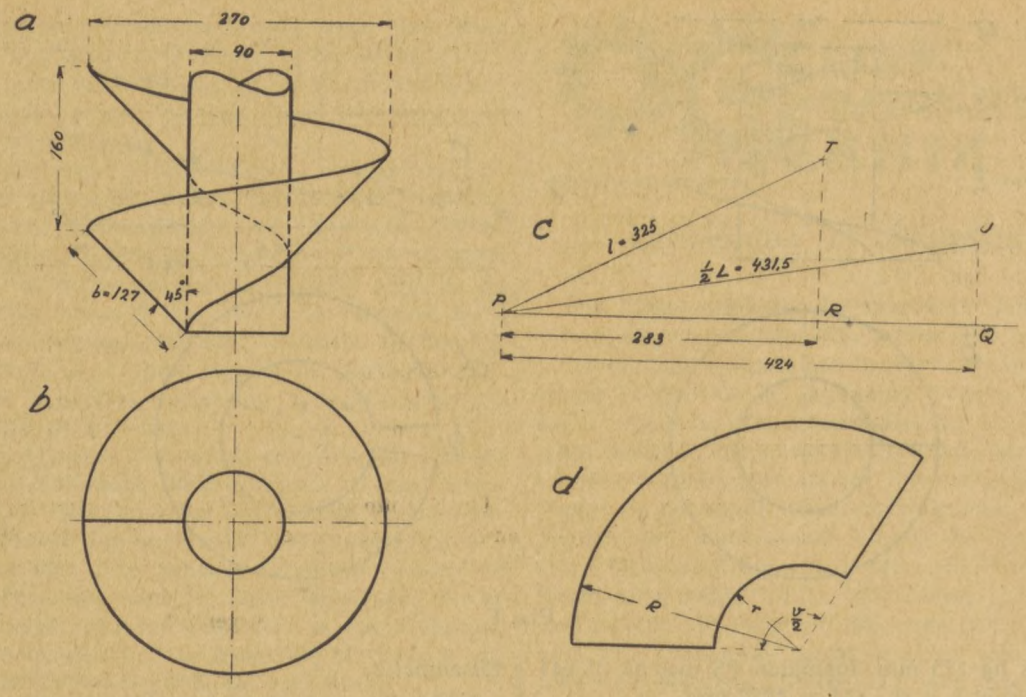



Fig. 2.

De i Eks. 1 omtalte Unøjagtigheder viser sig her at være tilstede i forøget Grad. Da Pladen har en vis Tykkelse, og den afklippes under ret Vinkel (uden Afskærpning), kan man ikke, naar Pladen skal danne 45° med Aksen, faa den indvendige Skruelinie helt ind til den 90 mm Cylinderflade, hvis denne er den ydre Diameter af det Rør, Skruefladen skal fastgøres til. Dette kunde man tage Hensyn til allerede ved Afsætning af Længden PR af Cylindrens Udfoldning; men selv om man har gjort dette, anbefales det at give Udfoldningen et Længdetillæg paa ca. 5—10 pCt., d. v. s. gøre v 5—10 pCt. større end beregnet, og først *efter* Tildannelsen af Fladen afskære den efter den ønskede Længde.

*E. B.*

## Hærdning af Stenbor.

Boring i alle haarde og middelhaarde Stensorter foregaar som bekendt ved Slagvirkning, idet Borets mejselformede Æg eller Ægge ved Slaget splintrer lidt af Materialet i Bunden af Borehullet. For hvert Slag drejes Boret lidt, saaledes at Virkningen saavidt muligt fordeles ligeligt. Boret kan være formet som en Mejsel med jævnt buet Æg; men da denne slides ret hurtigt i Hjørnerne, er det almindeligt at forsyne Boret med rosetformet Skær, som Regel med 6 Ægge eller blot med 2 Ægge, der krydser hinanden; herved opnaas dels større Holdbarhed af Skæret, dels at man faar Hullet mere nøjagtig rundt. Mejselvinklen maa rette sig efter Stenens Haardhed, jo haardere Sten, desto stumpere Vinkel. Ved Tildannelsen maa man tillige sørge for, at der bliver rigelig Passage for Boremelet. Den mindst tilladelige Borediameter, d.v.s. Diameter over Æggen, er 3 mm større end Tværsnittet af Borestaalet maalt over Hjørnerne; men som Regel gøres den endnu større.

Borene fremstilles af dertil særlig valset *Borestaal*, der oftest faas i rundt, 4-kantet eller 6-kantet Materiale.

Ved Boring i Stenbrud og ved Ophugning af Beton anvendes hult Borestaal, hvorved man kan skylle Boremelet bort med Luft eller Vand. Lufthamrene, i hvilke Borene bruges, arbejder med et hærdet Stempel, der slaar paa Borets Skaft med en Hastighed af ca. 1100—2500 Slag pr. Minut.

De Paavirkninger, Materialet derved udsættes for, kræver et meget sejgt Staal, men samtidig et Staal, som skal være saa haardt i Skæret, at det kan arbejde i Sten uden at blive stumpt eller for hurtigt slidt. Ifølge det tyske Fagblad „Werkstattstechnik", Nov. 1935, har det vist sig, at den bedste Sammensætning af Staal til dette Brug er:

0,7—0,8 pCt. Kulstof
0,25—0,35 pCt. Mangan
0,15—0,25 pCt. Silicium
højst 0,02 pCt. Fosfor
højst 0,02 pCt. Svovl

I særlig haarde Sten kan ogsaa anvendes et Staal med indtil 1,1 pCt. Kul. Indholdet af Mangan er af stor Vigtighed for Skærets Holdbarhed; dog maa Indholdet under ingen Omstændigheder overskride 0,35 pCt.

Man har ogsaa forsøgt at benytte Staal, der var le-

geret med Chrom, Wolfram, Vanadium eller Molybdæn; dog har disse Forsøg ikke givet noget heldigt Resultat, da Staalet har været for ømfindtligt overfor Varmebehandlingen.

Borenes Skær opstukkes og formes som Regel ved Smedning i Sænker paa særlig dertil byggede Maskiner, ligesom Skærpningen af slidte Bor foregaar paa samme Maskiner. Det er af Betydning, at Opvarmningen til Smedning foregaar langsomt og ensartet, da Staalet i modsat Fald faar Spændinger, der kan svække Materialet. *Smedetemperaturen* ligger mellem 770—800° C (Rødvarme), og Staalet maa ikke smedes ved højere eller lavere Temperatur. Smedningen skal foregaa med hurtige og kraftige Slag.

Hærdetemperaturen ligger mellem 750—770° C. Borets Skær skal hærdes i Vand, medens Skaftet kun maa hærdes i Olie for ikke at blive haardere end Stemplet, der slaar paa det. Ved Hærdning af Skæret opvarmes Boret i en Længde af ca. 50 mm, hvorefter det afkøles ved Dypning 10—12 mm lodret ned i rent Vand i et dertil indrettet Hærdekar og under stadig kredsende Bevægelse af Værktøjet. Naar Staalet over Vandet er blevet sort, stilles Boret paa en gennemhullet Plade, over hvilken der stadig staar ca. 15 mm højt Vand under svag strømmende Bevægelse og af en Temperatur paa 15—20° C.

Staalet er af en saadan Beskaffenhed, at det ofte ikke behøver at anløbes; dog maa dette afhænge af Stensorten, Boret skal arbejde i, og Værktøjet der anvendes. Det bedste Resultat opnaas ved, at man efter Smedningen lader Værktøjet afkøle, saaledes at Smedespændingerne udlignes. Derefter varmes op til Hærdning, og efter Hærdningen gives en svag Anløbning.

Til Slut opvarmes ca. 50—100 mm af Skaftenden til 800—820° C og afkøles i Olie (f. Eks. Rapsolie), der holder en Temperatur paa ca. 18° C.

Fejlene, der kan fremkomme ved Smedningen og Hærdningen er følgende:

1. Boret smedes ved for lav Temperatur, hvorved Materialet faar Spændinger, der allerede under Smedningen giver Revner.
2. Boret overhedes, hvorved Staalet bliver storkornet og faar Tilbøjelighed til at revne. Hærdningen vil i saa Tilfælde heller ikke lykkes.
3. Boret bliver forbrændt. Staalet antager ingen Hærdning. Det forbrændte Stykke er ødelagt og maa hugges af.
4. Opvarmningen foregaar for hurtigt og ikke jævnt fordelt. Staalet vil revne som Følge af indre Spændinger enten under Hærdningen eller under Brugen.
5. Opvarmes Staalet i aaben Ild, risikerer man, at det afkulles i den ydre Skal under Indvirkning af Luften. Boret vil ved Hærdningen blive for blødt, saaledes at det hurtigt bliver stumpt.
6. Skæret bliver under Hærdningen ikke tilstrækkelig afgyset. Boret bliver for blødt og for hurtigt stumpt.
7. Staalet bliver for stærkt afgyset (f. Eks. i for koldt Vand); derved bliver det for haardt og sprødt, saa det springer.

*E. B.*

# Se Forbundslovenes § 14!

Ovennævnte Paragraf, Stykke b, i Smedeforbundets Love, er saalydende:

„Ethvert Medlem skal, forinden Arbejde tiltrædes, henvende sig paa Afdelingskontoret. Henvendelse skal ske til det Afdelingskontor, indenfor hvis Omraade Arbejdsstedet er beliggende, selv om Medlemmet tilhører en anden Afdeling."

Til Forbundets Hovedkontor er der fra Tid til anden og i den senere Tid ret ofte indsendt Meddelelser fra Afdelinger om, at Medlemmer enten i Kraft af Avertissementer i Bladene eller paa anden Maade i ret stort Tal søger eller tager Arbejde uden at agte paa denne Bestemmelse. Der er maaske ikke noget at sige til, at Forbundets Medlemmer, der i nogle Aar paa Grund af Krisen har været ret stærkt bundne til deres Hjemstavn, fordi det simpelthen har været ugørligt at opnaa Arbejde andre Steder, søger ud for at lære andre Værksteders Forhold at kende, og det er jo en gammel, hævdvunden Regel, at navnlig de unge Svende ingen Skade har af at se sig lidt om paa forskellige Virksomheder. Det giver en vis Selvstændighedsfølelse ikke absolut at være bundet til en enkelt Virksomhed eller en enkelt By. Men vi maa meget indtrængende henstille til Medlemmerne, at dette sker under fornøden Hensyntagen til ovenstaaende Bestemmelse. Det er ugørligt for vore Afdelingsledelser at holde Rede paa, hvor Medlemsstaben befinder sig og at imødekomme eventuelle Henvendelser om Fremskaffelse af Arbejdskraft, hvis ikke denne Bestemmelse overholdes, og vi maa derfor indtrængende lægge vore Medlemmer paa Sinde, at de, hvis de tager Arbejde, henvender sig til den stedlige Afdeling i hver enkelt By, forinden dette sker.

Undladelse heraf kan faa ubehagelige Følger for den paagældende.

# Konflikter.

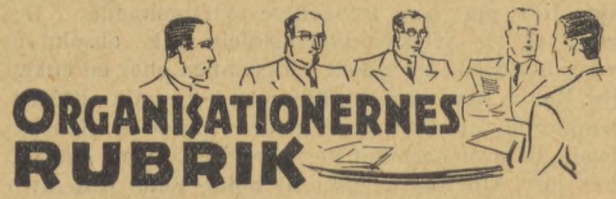
## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.

4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse.
13. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
14. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
15. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
16. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
17. *C. O. Jensen*, Brovst.
18. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Konference i Skandinavisk Formersekretariat.** Den 17. Marts afholdtes Konference i Göteborg. Svensk Formerforbund var repræsenteret ved Formanden *Sven Ekström*, Hovedkasserer *O. Berg* og Ordförande *A. Hammargreen*, Norsk Formerforbund ved Hovedkasserer *E. Nyhus* og Hovedbestyrelsesmedlem *Søren Hagen*, og Dansk Formerforbund ved *Herm. Hansen* og *Otto Jensen*.

Anledningen til Konferencens Afholdelse var Lockouten i Danmark, og Konferencen resulterede i, at Sekretariatet enstemmigt vedtog at stille Sekretariatets Formue til Raadighed for Dansk Formerforbund samt støtte de danske Kolleger med alle til Raadighed staaende Midler.

Som foreløbig økonomisk Hjælp fra Svensk og Norsk Formerforbund fastsattes et vist Beløb, ligesom man bevilgede os en Sum af Sekretariatets Formue. Herom vil Afdelingerne faa nærmere Underretning.

**Strejken i Brovst.** Strejken er fortsat løbende. Som tidligere meddelt er det forbudt vore Medlemmer at udføre noget Arbejde til denne Virksomhed.

Medlemmerne bedes have Opmærksomheden henvendt paa, om Virksomheden gennem Mellemmænd søger at faa Arbejdet udført. Støbegodset, det her drejer sig om, er væsentlig saadant, der anvendes til Slaamaskiner og Tærskeværker.

**Slagelse.** Den 1. April afholdtes Mæglingsmøde paa *A/S „Alliance"* i Anledning af Krav om tilstrækkelig Arbejdsmandshjælp, Oprettelse af en Priskurant samt Tillæg til de enkelte Akkorder.

Ved Mæglingen fremgik det, at Virksomhedens Antal af Arbejdsmænd i Forhold til Formerantallet maatte anses for passende, og Firmaet indgik paa at drage Omsorg for en bedre Fordeling af Arbejdsmandshjælpen, saa Ventetid saa vidt muligt undgaas.

Det, der havde givet Anledning til Kravet om en ny Priskurant, var, at Støbemesteren trods Formernes Protest egenmægtigt havde fastsat en Akkordpris. Man enedes her om, at naar det paagældende Arbejde kommer igen, skal der optages Forhandling om Prisen. Iøvrigt tilbød Firmaet at overlade Formerne Priskuranten til Afskrivning.

Akkordpriserne paa 2 nærmere betegnede Serier Arbejder hævedes med 10 pCt., og Akkordprisen paa 3 Stykker Arbejde hævedes med henholdsvis 1 og 2 Kr. Akkordprisen paa 2 Stativer reduceredes med 1 Kr., naar Arbejdet udføres i nye Formkasser. Sagen sluttedes hermed.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Resultat af Urafstemning.** I Dagene 1.—7. Marts 1936 foretog Forbundet almindelig Afstemning om Indmeldelse i „Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark". Af Forbundets 538 Medlemmer har 310 = 57,6 pCt. afgivet deres Stemmer. Heraf stemte 232 = 74,8 pCt. for Indmeldelsen, medens 78 = 25,2 pCt. af de afgivne Stemmer stemte imod. I Henhold til denne Afstemning har Bestyrelsen foretaget det fornødne Skridt til Indmeldelse, hvilket har medført, at vi fra den 1. April 1936 atter er genoptaget som Medlem af „Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark".

**Kvartalsberetning.** Hidtil har Forbundet udsendt en trykt Kvartalsberetning til alle Forbundets Medlemmer, men fra 1. April 1936 sker der det, at Centralorganisationens Medlemsblad ogsaa bliver Medlemsblad for vort Forbunds Medlemmer, d. v. s., at dette Blad udkommer 1 Gang om Maaneden, omkring den 20. i hver Maaned. Dette vil medføre, at Kvartalsberetningen fremtidig ikke vil blive trykt og udsendt i sin hidtidige Form, idet de væsentligste Spørgsmaal vil blive behandlet i Medlemsbladet, og andre for Forbundet interne Spørgsmaal vil blive gjort til Genstand for en nærmere Redegørelse i en Kvartalsberetning, der maskinskrevet og mangfoldiggjort vil blive udsendt til Forbundets Afdelinger og Værkstedernes Tillidsmænd i København.

**Overarbejde.** Den i København før Lockouten gældende Anmeldelsespligt af udført Overarbejde, og som var vedtaget af vor københavnske Afdelings Generalforsamling, maa ogsaa efter Lockouten opretholdes, d. v. s., at alle Værkstedsrepræsentanter og Tillidsmænd maa forsyne sig med Indberetningskort og derpaa hver Uge fremsende Oplysning om eventuelt Overarbejde, som er udført i den paagældende Uge. Vi gør opmærksom paa, at det er en Pligt, at disse Kort fremsendes umiddelbart efter Ugens Afslutning, saaledes at Kontoret har Kortene *senest den paafølgende Tirsdag*. En Opsamling af Kort for flere Uger er ikke tilladeligt og vil blive paatalt.

**Ordinær Generalforsamling.** Paa Grund af Lokalevanskeligheder er Københavns Afdelings ordinære Generalforsamling udsat til *Tirsdag den 5. Maj 1936, Kl. 19,30, i Folkets Hus, Jagtvej 69, den lille Sal.*

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Mellem *Fællesforeningen for Danmarks Brugsforeninger* og Aarhus Afdeling har der været ført Forhandlinger, der har givet væsentlige Forbedringer til den bestaaende Overenskomst.

Efter Forhandlinger med *Hobro Motor-Compagni*, hvori en Repræsentant for Forbundet har deltaget, er der sluttet Overenskomst mellem dette Firma og Hobro Afdeling. Overenskomsten indeholder Bestemmelser om Mindstelønninger og Ferietillæg, ligesom man er enedes om at anvende Fælles Værkstedsregler.

Overenskomsten mellem Forbundet og *R. Færchs Tobaksfabrik* i Holstebro er ved en Forhandling den 1. April forlænget til Marts 1938 med visse Forbedringer.

Odense Afdeling har afsluttet Overenskomst med Firmaet *A/S Skandinavisk Motor Compagni*, gældende til 1. Maj 1937. Firmaet er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere, at betale efter Fælles Værkstedsregler og at give Sommerferie med Løn.

Samme Afdeling har truffet Aftale med Firmaet *L. M. Ericsson, København*, vedrørende Løn- og Arbejdsvilkaarene ved Arbejdet for Fyens kommunale Telefonselskab, som udføres af dette Firma. Overenskomsten gælder, til Arbejdet er tilendebragt.

Mellem Afdelingerne i Rønne og Nexø og *Bornholms Smedemesterforening* er der afsluttet Overenskomst, som fastsætter Mindstebetalinger, Overtidsbetalinger samt Betaling for Udearbejde. Overenskomsten gælder til 1. April 1938.

Københavns Afdeling 11 har fornyet Overenskomsten med *A/S Andersen & Bruuns Fabrikker*, hvorved der skete nogle Lønforhøjelser og en Forbedring af Sommerferieordningen. Overenskomsten gælder til 1. April 1938.

Endvidere har Københavns Afdeling 11 indgaaet Overenskomst med Firmaet *K. Karstensen, Standard Service-Station.* Lønnen er fastsat til 155 Øre (Antagelsesløn), og der ydes fuld Løn for den første Uge under Tilskadekomst paa Arbejdspladsen. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler, og der gives Sommerferie med fuld Løn. Firmaet er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere.

Københavns Afdeling 14 har afsluttet Overenskomst med *A/S „ASRA"*, Julius Thomsensgade 19, indeholdende Bestemmelser i Lighed med dem, der er gældende mellem Forbundet og Sammenslutningen.

Den mellem Firmaet *Dansk Chrysler Samlerfabrik* og Københavns Afdeling 14 bestaaende Overenskomst er forlænget til 1. April 1937. Minimumslønnen er forhøjet fra Kr. 2,00 til 2,10 pr. Time, ligesom Feriegodtgørelsen er hævet fra 4 til 5 Øre pr. Time.

Københavns Afdeling 18 har forlænget Overenskomsten med *Rasmussen & Holms Værktøjsfabrik* med Forbedringer paa Løn- og Feriespørgsmaalet.

**Mæglingsmøder.** Den 20. Februar mægledes paa et fra Firmaet *Thomas Ths. Sabroe & Co.*, København, stillet Krav om en Reduktion af Akkordprisen paa Montering af Centralkøleanlæg. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, hvorved der opnaaedes en Ordning.

Paa *Roskilde Maskinfabrik* afholdtes Mægling den 24. Februar paa Strid om Betalingen for:

1) Paasætning af Gulvbøsninger. Man enedes om, at Gulvbøsninger med Plade er inkluderet i Punkt 1's Priser, medens Gulvbøsninger af anden Art betales efter Afsnit A, Punkt 3.

2) Opsætning af Ovnbærere paa Væg med Korkisolation. — Der udbetales Montørerne 20 Kr. til fuld Dækning af det udførte Arbejde.

3) Strid om 10 pCt.s Tillæg for Arbejde i gamle Ejendomme. — Efter det paa Mødet oplyste maatte det omhandlede Kedelrum siges at ligge i et gammelt Hus, og Montørerne saaledes være berettigede til det nævnte Tillæg.

4) Strid om Betaling for Anboring paa mannesmannske Staalrør. — Spørgsmaalet henvistes til Afgørelse i Rørudvalget.

Den 23. Marts mægledes hos *A/S Fisker & Nielsen*, København, paa Strid om Betalingen for Opstilling af Værktøj ved Maskiner. Sagen sluttedes med, at den gamle Ordning annulleredes, og man enedes om følgende:

For alle Opstillingstimer betaler Firmaet 143 Øre. Det hidtil givne Tillæg af 7 Øre pr. Time ved særlige Maskiner bibeholdes. Nogle specielle Opstillingsspørgsmaal henvistes til lokal Forhandling.

Hos *Silkeborg Motor-Compagni* er der den 2. April mæglet paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne for 16 Mekanikere. Der opnaaedes Tillæg til samtlige Mekanikere.

**Forlig i faglig Voldgift.** Efter at et Krav overfor *A/S „Strømmen"*, Randers, om hele Akkordsummens Udbetaling for de af en afskediget Arbejder paabegyndte Akkorder havde været behandlet ved Mæglings- og Timandsmøde uden Resultat, indbragtes det til Afgørelse af en faglig Voldgift. Her forligtes Sagen ved et Møde den 13. Marts paa følgende Maade:

„Uden præjudicerende Virkning for nogen af Parterne betaler A/S Strømmen, Randers, til den paagældende Arbejder et Beløb, stort 85 Kr., inden 8 Dage fra Dato."

**Afsluttet Blokade.** I Maj 1935 blokerede Fredericia Afdeling Firmaet *Brd. Møller*, Fredericia, som havde nægtet at betale et Arbejde paa Fredericia Banegaard efter Rørprislisten. Firmaet har nu betalt et Beløb af 500 Kr., der dækker vore Medlemmers Tilgodehavende, og Blokaden er derefter hævet.

**Observer!** Medlemmer, der har arbejdet paa „Aurora" siden 1. April 1935 og har Feriepenge tilgode, bedes henvende sig i Metalarbejdernes Centralafdeling hos Otto Wolf.

# Stiftelsesfester.

## Smedeforbundets Faaborg Afdeling.

Lørdag den 14. Marts afholdt Faaborg Afdeling sin 35-aarige Stiftelsesfest i Borgerforeningens Lokaler. Samtidig fejredes Afdelingens Formand, *P. Christensen*, der med en ganske kort Afbrydelse har været Formand i Afdelingen siden Januar 1911.

Kl. 19 tog Medlemmerne med Damer Plads ved de festligt dækkede Borde, og paa Festudvalgets Vegne bød Afdelingens Kasserer, *A. E. Nielsen*, velkommen.

Efter at den værste Sult var stillet, tog Formanden for Forbundet, *P. Andersen*, Ordet og lykønskede Afdelingen med Festdagen og takkede for Samarbejdet i den forløbne Tid. Han omtalte med Henblik paa den for Tiden verserende Lockout den Tryghed, hvormed vore Medlemmer saa hen til Organisationen som værende det eneste og sikreste Middel til at afslaa det Angreb, som rettedes imod os. Udover den Bitterhed, der naturligt bemægtiger sig Medlemmerne over at blive lockoutet uden nogen rimelig Grund, vil denne Lockout kun efterlade Bevidstheden hos Arbejdsgiverne om at have ødelagt et for dem godt Arbejdsaar.

Henvendt til P. Christensen udtalte Peter Andersen paa Forbundets Vegne en Tak, fordi han de mange Aar havde virket i Organisationens Tjeneste, et Arbejde, der i den lille By med de smaaborgerlige Forhold i mange Tilfælde skabte Vanskeligheder for den, der talte Kammeraternes Sag.

P. Andersen sluttede med at motivere et Leve for Faaborg Afdeling og P. Christensen.

Derefter tog *A. E. Nielsen* Ordet og takkede P. Christensen for hans Arbejde i Afdelingen, og som Paaskønnelse heraf overrakte han ham en smukt forarbejdet Cigarkasse.

Formanden for Fællesorganisationen, *Chr. Jensen*, overbragte en Hilsen fra Fællesorganisationen og takkede for Samarbejdet med Smedene.

Formanden for Partiforeningen, *N. Clausen*, takkede ligeledes for Samarbejdet mellem Partiforeningen og Fagforeningerne, hvori Smedene altid havde taget virksom Del.

Endelig talte Redaktør *Ditlevsen* for Damerne. Han kom herunder ind paa at omtale det intime Arbejde, der maatte gøres af saavel de faglige som politiske Organisationer for at bevare den vundne Position og vinde videre frem, og han henstillede til Damerne at støtte dette Arbejde. Taleren sluttede med at motivere et kraftigt besvaret Leve for Damerne.

Ind imellem Talerne blev der sunget nogle i Dagens Anledning forfattede Sange, der gjorde fortjent Lykke, ligesom der oplæstes en Jubilæumsavis, hvori de, som havde gjort sig fortjent til det, blev erindret om de mere betydende Begivenheder i deres Tilværelse siden sidste Fest.

Dermed var den alvorlige Del af Festen tilende, Musikken spillede op, og Deltagerne skar den baade ret og forkert til henad Morgenstunden.

## Smedeforbundets Frederikshavns Afdeling.

Lørdag den 28. Marts afholdt Frederikshavns Afdeling sin 40-aarige Stiftelsesfest i Forsamlingsgaardens smukt pyntede Lokaler, der var optaget til sidste Plads af mellem 5 og 600 Medlemmer og deres Damer. Et Skaar i Festen var det, at Foreningens Formand gennem mange Aar, *Sofus Jensen*, var syg og indlagt paa Hospitalet, hvor Bestyrelsen i Løbet af Eftermiddagen aflagde ham Besøg og overrakte ham en Buket Blomster.

Festen indledes med, at Næstformanden, *Adolf Jensen*, bød velkommen og et særligt Velkommen til de to tilstedeværende Medstiftere af Afdelingen, *O. Petersen* og *R. Heisel*, samt Repræsentanter for Parti- og Fællesorganisationen, den stedlige Redaktør samt Forbundets Formand, *P. Andersen*.

Efter at Sangen „Danmark for Folket" var afsunget, holdt *Peter Andersen* Festtalen og mindede herunder om, at Devisen „Plads for os alle" var Løsenet for 40 Aar siden, da Smedene og Maskinarbejderne dannede deres Afdelinger omkring i Landet, men medens det dengang gjaldt Organisationsretten, d. v. s. Medbestemmelsesretten om de faglige Forhold, saa gjaldt det nu ogsaa Medbestemmelsesret om Produktionsforhold og Samfundets Økonomi. Taleren kom derefter ind paa en Omtale af den for Tiden værende Lockout, der for vort Vedkommende maatte betragtes som meningsløs paa et Tidspunkt, hvor der var godt at bestille indenfor Jernindustrien — et Resultat, der er opnaaet ved Medvirkning fra mange Sider for at skabe den størst mulige Beskæftigelse — og ud fra det Synspunkt, at vi intet udestaaende havde med vore Arbejdsgivere, idet vore Overenskomster løber et Aar endnu. Man havde da ogsaa den Opfattelse, at denne Arbejdskonflikt tildels er dikteret af politiske Hensyn, hvilket Taleren uddybede. Men hvordan end Konfliktens Resultat bliver, er det lige saa nødvendigt nu som for 40 Aar siden, at Arbejderne holder sammen, thi der er for Tiden fra mange forskellige Sider Bestræbelser i Gang for at forringe Arbejdernes Levestandard. Vi maa naa dertil, at Arbejderne faar deres retmæssige Andel af de tekniske Forbedringer, der til Stadighed indføres. Med disse Betragtninger, der maa lægges til Grund for Bedømmelsen af den nuværende Situation, og med en manende Appel til Smedene om at bevare Solidariteten og Sammenholdet, udbragte Peter Andersen et med kraftige Hurraraab besvaret Leve for Afdelingen.

Derefter havde en Række Talere Ordet. Medlem af Bestyrelsen, *Ludvig Christiansen*, talte for de tre Medstiftere af Afdelingen, hvoraf de 2 var nærværende. Rørmester *Henry Hansen*, der er Medlem af Afdelingen og Formand for Partiorganisationen, takkede for godt Samarbejde mellem Fagorganisationen og vort Parti, et Samarbejde, som han haabede det ikke maatte lykkes Reaktionen at ødelægge. Formanden for Fællesorganisationen, *J. P. Jensen*, bragte en Hilsen fra de øvrige fagorganiserede Arbejdere i Frederikshavn, og sluttede med at mindes den fraværende syge Formand. Endvidere talte Medlem af Bestyrelsen, *Ditlevsen*, for den fraværende Formands Hustru og bad hende bringe sin Mand en Tak for hans Virksomhed i Afdelingen gennem de forløbne Aar.

Mellem Talerne blev afsunget en Række Sange. Der var i Dagens Anledning indløbet en Række telegrafiske Hilsener, bl. a. fra Forbundets tidligere Formand, Handelsminister Kjærbøl, Kredsens Folketingsmand, Chr. Christiansen, Frederikshavns Social-Demokrat og en Række af de øvrige Fagforeninger i Frederikshavn.

Efter at Bordet var hævet, begav Forsamlingen sig over i Paladsteatret, hvor der vistes et Par fornøjelige Film, hvorefter Dansen tog sin Begyndelse. Medlemmerne deltog heri med Liv og Lyst og glemte for nogle Timer den alvorlige Situation, der ganske særligt rammer en By som Frederikshavn, der i væsentlig Grad ved Siden af Fiskeriet ernærer sig af et Par store industrielle Virksomheder.

## Smedeforbundets Lemvig Afdeling.

Lørdag den 7. Marts fejrede Lemvig Afdeling sin 5-aarige Stiftelsesfest ved Fællesspisning og Bal paa „Jespersens Hotel".

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 24709 | Albech, Anton Chr Hansen | Nørager | 28.11.05 | Randers | 28. 2 32 | Randers | 4. 1 36 |
| 29041 | Albrechtsen, Hans Peter .... | Maribo | 15. 9.01 | Maribo | 25.10.24 | Maribo | 2 11.35 |
| 16107 | Anthony, Henrik Otto Hj. | København | 16. 7 74 | Maskinm Forening | 26. 5 10 | Kbhvn. Afd. 15 | 16.11 35 |
| 28485 | Bech, Julius ..... | Aarhus | 19.12.08 | Aarhus | 2. 4.29 | Aarhus | 28. 9 35 |
| 5880 | Benzon, Poul ..... | Maribo | 13. 5.02 | Kbhvn. Afd. | 16. 3 34 | Kbhvn. Afd. 17 | 14 12.35 |
| 2147 | Blomholt, Rico..... | Frederiksberg | 2. 3 14 | „ „ | 15. 5.33 | „ „ 14 | 28 12.35 |
| 16715 | Christiansen, Rasm. Gerh. M. | Brudager | 3. 5.86 | „ „ | 10. 8 35 | „ „ 15 | 5.10 35 |
| 30891 | Fogt, Jørgen Hansen | Blands | 12 11 10 | Sønderborg | 9 11.29 | Sønderborg | 29. 6.35 |
| 10173 | Frederiksen, Kjeld Stoumann | Odense | 1.12.11 | Kbhvn. Afd. | 5. 9.34 | Kbhvn. Afd. 17 | 7 12 35 |
| 7367 | Gade, Jacob Thune ... | København | 14. 3.01 | „ „ | 13. 4.34 | „ „ 14 | 7.12 35 |
| 4188 | Hansen, Robert Leo ... | Aarhus | 7. 9.05 | Randers | 28. 6.35 | Randers | 28. 9.35 |
| 24992 | — William C. Ole. | Korsør | 14. 9.79 | Aarhus | 12. 3.17 | Aarhus | 10. 8 35 |
| 14532 | Højlund, Jesper Wovert. | København | 10 2.08 | Kbhvn. Afd. | 28. 3.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 7 12.35 |
| 25600 | Høyberg, Willy H. Bruun | — | 19.10.08 | „ „ | 10. 8.28 | „ „ 11 | 16.11.35 |
| 20291 | Høyer, Walther Harry . | — | 21. 9.10 | „ „ | 15.11.35 | „ „ 12 | 7.12 35 |
| 14971 | Jensen, Poul O Leonhard | — | 22. 4 08 | „ „ | 2.12.29 | „ „ 14 | 14 12 35 |
| 1702 | — William J. Johs. | — | 17. 6.84 | „ „ | 17. 7.34 | „ „ 7 | 7.12.35 |
| 29260 | Jacobsen, Peter ..... | Sønderborg | 7.12.13 | Aabenraa | 18 3.34 | Tønder | 14.12 35 |
| 38764 | Ketcher, Leo Frank..... | København | 31. 7.10 | Kbhvn. Afd. | 8.11 29 | Kbhvn. Afd. 15 | 21.12 35 |
| 25649 | Malling, Kaj Erik ..... | — | 15.12.02 | „ „ | 10. 2 35 | „ „ 2 | 31. 8 35 |
| 32056 | Nielsen, Aage Knud .... | Helsingør | 16.11.95 | Rødby Havn | 8. 4.19 | „ „ 10 | 7.12.35 |
| 26985 | — Chr. O. Østergaard | Resenbro | 23.12.12 | Silkeborg | 10. 9.34 | Aarhus | 10 8 35 |
| 50710 | — Niels Hj Ammekilde | Asnæs | 6. 3 08 | Kbhvn. Afd. | 28.11.30 | Kbhvn. Afd. 12 | 16.11.35 |
| 20363 | Olsen, Kai Christian . | København | 18. 1 16 | „ „ | 17.11.35 | „ „ 14 | 28 12.35 |
| 30252 | Petersen, Anders Christian | Melby | 15. 1.06 | Frederiksværk | 12. 9.35 | Frederiksværk | 12 10.35 |
| 53381 | — Peter ..... | Tandslet | 3. 5.13 | Sønderborg | 17. 4.31 | Sønderborg | 17. 8.35 |
| 55505 | Poulsen, Poul ..... | Viby | 23.12 11 | Aarhus | 1 11.32 | Aarhus | 6. 7.35 |
| 10180 | Reevold, Robert ..... | Frederiksberg | 2. 5 14 | Kbhvn. Afd. | 22.11.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 7.12 35 |
| 19680 | Rønde, Carsten ..... | Vorup | 20.10 13 | Grenaa | 11. 8.35 | Aarhus | 19 10.35 |
| 39149 | Sørensen, Bruno B. Birk.. | København | 28. 4 10 | Kbhvn. Afd. | 26. 3.30 | Kbhvn. Afd. 17 | 9.11.35 |
| 52303 | — Peter Erik..... | — | 29. 9.13 | „ „ | 19. 7.32 | „ „ 14 | 21 12.35 |
| 34094 | Sopart, Georg Wilhelm | Augustenborg | 12. 2.16 | Sønderborg | 7. 1.34 | Sønderborg | 3. 8 35 |
| 3003 | Wegmann, Gustav ..... | Helsingør | 13 10.14 | Helsingør | 31. 3 34 | Kbhvn. Afd. 9 | 2.11.35 |

Som Gæster var indbudt Hovedbestyrelsesmedlem *Leonhard Hansen,* Aarhus, og Formanden for Afdelingen i Holstebro, *P. A. Mogensen,* Næstformanden for Fællesorganisationen, *J. Berg,* samt Redaktøren for den stedlige socialdemokratiske Presse, *M. J. Madsen.*

Ved det festligt dækkede Bord bød Formanden, *Chr. Poulsen,* Medlemmerne og deres Damer samt Gæsterne velkommen, og et specielt Velkommen til Hovedbestyrelsesmedlem Leonhard Hansen, Aarhus.

*Leonhard Hansen* holdt Festtalen og bragte Afdelingen en Hilsen og Lykønskning fra Hovedbestyrelsen og udtalte derefter:

Kaster vi et Blik tilbage over Aarene, der er svundet, kan man med Sandhed sige, at der er sket mægtige Forandringer i Arbejderklassens Levevis. Hvem kan vi takke for det? Vore egne Organisationer, vort eget faglige og politiske Arbejde. De unge tænker ikke altid paa det. De har overtaget Organisationerne færdigbyggede. Vi har gjort mægtige Fremskridt, men mangler en Del endnu. Vi maa have en bedre, mere retfærdig Fordeling af Arbejdsudbyttet. Det bliver bedre den Dag, vi erobrer den politiske Magt.

Taleren omtalte Arbejdsløsheden. Arbejderne vil arbejde. Ingen foretrækker Vejen til Socialkontorerne. Med vore Næver ønsker vi at være med til at skabe Værdier, vi vil opbygge et Samfund, der byder Brødet til den arbejdende Mand. Vi maa sætte ind mod Landstinget. Vi maa samle os baade fagligt og politisk. Leve den faglige Forening, som fester her i Aften.

*Chr. Poulsen* takkede Leonhard Hansen for Talen og oplæste et Lykønskningstelegram fra Tømrernes Fagforening.

*Mogensen,* Holstebro, bragte en Hilsen fra Afdelingen der og udtalte, at Lemvig var det yngste Skud paa Stammen; han havde altid omfattet Lemvig med Kærlighed i den Tid, den var Klub under Holstebro. Mogensen motiverede et Leve for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

*Jacob Berg* bragte en Hilsen og Lykønskning fra Arbejdernes Fællesorganisation.

Red. *Madsen,* der ogsaa var med til det stiftende Møde, bragte Hilsen og Lykønskning fra Kredsens socialdemokratiske Organisationer.

Til Festen var der skrevet 4 Sange, som blev sunget under Middagen.

*Chr. Poulsen* takkede for Gratulationerne fra alle Sider og Værten for den udmærkede Mad.

Derefter hævedes Bordet, og man drak Kaffe i Restaurationslokalerne. Efter Kaffen spilledes der

op til Dans i den gamle Smedie, som Salen var omdannet til, et stort Arbejde, som Festudvalget havde Ære af, og man svingede sig i Dansen til ud i de smaa Timer. Alt i alt en god Fest, som Smedene i Lemvig har Ære af.

*Chr. Poulsen.*

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 847 | Abildskov, | Egon William | (Kbhvn. Afd.) |
| - 5182 | Andersen, | Svend Aage | ( — ) |
| - 23467 | Jørgensen, | Osvald Reginal Vald. | ( — ) |
| - 29539 | Nielsen, | Richard Bolvohn | ( — ) |
| - 11164 | Petersen, | Carl Theodor | ( — ) |
| - 1938 | — | Peter Oluf | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 18051, Johan Victor Johansson, og Nr. 26054, Aksel Vilh. Sjøstrøm, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 55562 | Carlsen, | Thorkild Ingvard. |
| - 15460 | Jensen, | Orla Sigurd. |
| - 14988 | Karle, | Einar. |
| - 52156 | Petersen, | Carl Christian. |
| - 50667 | — | Hans Valdemar. |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 26066 | Arding, | Einer Christoffer M. | 25. 1.19 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 2144 | Andersen, | Egon Kaj | 29. 6 35 |
| - 12577 | Albech, | Johannes Einar | 14. 5.27 |
| - 28520 | Bjørn, | Ingolf Valdemar | 29. 6.35 |
| - 51856 | Christensen, | Jens Tage | 6. 7.35 |
| - 23313 | — | Kaj Lykke G. J. | 30.11.35 |
| - 55562 | Carlsen, | Thorkild Ingvard | 29 9 34 |
| - 2595 | Christoffersen, | Hans Larsen | 3. 6.33 |
| - 614 | Fremming, | Knud | 28. 7.34 |
| - 39224 | Hansen, | Arnold | 22. 7.33 |
| - 52067 | — | Holger E. Edvard | 14. 7.34 |
| - 2452 | — | Kaj Helge | 28. 9.35 |
| - 2240 | Hansson, | Otto Gunnar | 21. 9.35 |
| - 12576 | Hansen, | Rasmus Jørgensen | 29. 9 23 |
| - 39219 | Højgaard, | Oluf | 27. 4.35 |

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 16048 | Jensen, | Lyder Marinus | 29. 7.33 |
| - 15460 | — | Orla Sigurd | 14. 9.35 |
| - 19997 | — | Robert Valdemar | 27. 7.35 |
| - 16667 | Jørgensen, | Jørgen Vilh. | 14. 9.35 |
| - 14988 | Karle, | Einar | 16.11.35 |
| - 16804 | Krøll, | Aage Wilh. | 9. 7.21 |
| - 28038 | Lindhardt, | Niels Hartvig | 17 3.34 |
| - 16345 | Lysgaard, | Lauritz | 19. 8 33 |
| - 23732 | Marcher, | Henrik Mathias | 2 5.25 |
| - 5579 | Meyer, | Georg Nielsen | 22 9.34 |
| - 23400 | Müller, | Richard O. Emanuel | 3.10.31 |
| - 38771 | Nielsen, | Ejner Henry | 29 12 34 |
| - 6008 | — | Johan Vilh. Remmer | 21 1 28 |
| - 26380 | Obel, | Aksel Vilh. | 2 12 33 |
| - 52156 | Petersen, | Carl Christian | 2 11 35 |
| - 50667 | — | Hans Valdemar | 28 9 35 |
| - 38196 | — | Robert Hermann | 25. 2 28 |
| - 14570 | — | Valdemar | 25 5.35 |
| - 21976 | Rasmussen, | Christen Arno | 7 10.33 |
| - 29582 | — | William A. Peter | 29 12 23 |
| - 11100 | Sørensen, | Gunnar Baunhøj | 12.10.35 |
| - 31754 | — | Hans | 11. 7.25 |
| - 53258 | Thomsen, | Elmann | 2. 3.35 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for Februar over Tillidsmænd.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Formænd.

*Ringe Afd.:* C. Vilh. Madsen er flyttet til Villavej 5.

### Kasserere.

*Præstø Afd.:* Kontortiden er ændret til Hverdage 12—13.

## Efterlysning.

Horsens Afdeling anmoder tidligere Smed Niels Peter Kvist om at opgive sin nuværende Adresse til Afdelingens Kontor, Nørregade 9. Kvists sidste bekendte Opholdssted var i Hobro i 1910.

# A. O. F.s Bogkreds.

I Serien 1935—36 er udkommet Nils Nilsson: *Minebyen* og Peter Hansen: *Børn af en By.*

Omkring 15. Maj udsendes K. Oldendow: *Grønland,* Folk og Land i vore Dage, og ca. den 15. August Harald Herdal: *Den første Verden.*

Bøgerne er smukt indbundne og koster for Medlemmer af Bogkredsen Kr. 2,90 pr. Bind.

Hvis Du ikke allerede er Medlem, saa send din Indmeldelse til A. O. F.s Bogkreds, Rosenørns Allé 12, København V.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 7 MAJ 1936 22. Aarg.

# Industriens Udvikling under Valutarestriktionerne.

I Marts d. A. udkom Dansk Industriberetning for 1934, noget senere end sædvanligt, og dette betyder selvfølgelig, at en Del af de i Beretningen indeholdte Oplysninger allerede er noget forældede. Men de er ikke desto mindre af Betydning og Interesse, fordi 1934 er det første Aar, hvor Industrien mærkbart begynder at arbejde sig op af den Depression, som har sin Aarsag i den Krise, der indtraadte, da England i September 1931 fjernede Sterlingen fra Guldværdien. Saavel Danmark som de øvrige skandinaviske Lande fulgte som bekendt England (Sterlingblokken).

Det umiddelbart deraf følgende Resultat var, at England sammen med de andre engelske Lande (Dominions) etablerede en Slags Selvforsyning, der bestod i, at de engelske Kolonier fik et Fortrin med Hensyn til at forsyne England med Levnedsmidler. Dette ytrede sig paa to Maader, dels ved, at England forpligtede sig til fortrinsvis at tage visse Kvanta Levnedsmidler fra Kolonierne, og dels ved, at disse Lande fik Adgang til mod en lavere Told end andre Lande at eksportere Varer til England. Til Gengæld fik England en Præference i Kolonierne med Hensyn til Leveringen af Industrivarer.

Som Følge heraf udvikledes yderligere den Tendens til Selvforsyning, som allerede paa det Tidspunkt havde grebet stærkt om sig i Verden ved, at England forlod Frihandelsprincippet, og for Danmarks Vedkommende med den katastrofale Virkning, at vor Landbrugseksport reduceredes fra over 1200 Mill. til 800 Mill. Kroner.

Samtidig reduceredes Eksporten af Industrivarer fra at være 298 Mill. Kr. i 1930 til 197 i 1932, og den af Skibsfarten hjemførte Kapital, der sædvanligvis androg ca. 200 Mill. Kr. aarlig, halveredes paa Grund af Masseoplægning af Skibe.

Alt i alt reduceredes det Beløb af udenlandsk Valuta, der var til Raadighed, med ca. 600 Mill. Kr., eller en Trediedel af, hvad det var i de nærmest foregaaende Aar.

Den Depression og Stilstand i alle Forhold, der indtraf paa Grund af Valutamanglen, bevirkede yderligere, at saavel offentlige som private Institutioner indskrænkede alle Udgifter det mest mulige, og Arbejdsløshedstallet steg med rivende Hast, indtil det ved Aarsskiftet 1932—33 havde naaet ca. 200.000, for Centralorganisationens Vedkommende 48 pCt. af Medlemmerne. Efter de foranstaaende Kendsgerninger tegner Industriberetningen et Billede af Bedring i Erhvervslivet, som blev en Følge af den Beslutsomhed, Regeringen viste ved at drage Konklusionen af de foreliggende faktiske Forhold, og hvis første Udslag var det saakaldte Kanslergade-Forlig. Dette resulterede bl. a. i, at den i Begyndelsen af 1933 varslede Lockout, som vilde have ødelagt den Smule Industri, der var tilbage, ved Lov blev standset. Dette Forlig forudsatte endvidere en Række Kriselove, der efterhaanden førtes ud i Livet, og endelig dannede det Basis for de Foranstaltninger, der senere blev truffet for at stimulere Beskæftigelsen.

Det er disse Begivenheder i Forbindelse med en

gryende Bedring af Forholdene ude i Verden, som giver sig Udtryk i Industriberetningen fra 1934.

Det konstateres saaledes, at naar Produktionsindekset i 1931, det sidste Aar før Krisen, sattes til 100, saa er dette i 1934 117, deraf en Stigning paa 12 pCt. i 1934. Kreditforeningsobligationerne steg fra 96,7 i 1933 til 101,3 i 1934. Konsekvensen heraf var, at der skabtes ekstraordinært gunstige Betingelser for Byggeriet.

Af andre Aarsager, der er gunstige for Erhvervslivet, kan nævnes den lave Diskonto samt Importrestriktionerne, der gik ud paa hovedsagelig at fremme Importen af Raastoffer, og selv om dette af Hensyn til den indbyrdes Fordeling ved Handelsaftalerne med de forskellige Lande ikke helt kan gennemføres, manglede Industrien i det store og hele ikke Raavarer. Jævnsides hermed foregik en Udvidelse af den indenlandske Produktion.

Denne forøgede Produktion, der bevirkede forøget Beskæftigelse og derigennem øget Forbrug, skabte paa den anden Side et betydeligt Underskud paa Handelsbalancen, hvilket senere medførte en betydelig Skærpelse af Importbegrænsningen. Dette blev et af de vigtigste Industriproblemer i 1935.

Opgangen er dog ikke ens i alle Fag. Stadig ud fra et Indeks i 1931 paa 100 har der i Tekstil-, Konfektions- og Skotøjsindustrien, i det hele taget Beklædningsindustrien, været en Fremgang til ikke mindre end 145, derefter kom Bygningsmaterialeindustrien til 131, Levnedsmiddelindustrien til 114. For Eksportindustriens Vedkommende, hvorunder Jernindustrien hører, er Tallet kun steget til 108, men denne har ogsaa i hele 1933 været paa 90. Hvad der her er anført, gælder en hel Række andre Industrier, saasom Porcelæn og Glas, den grafiske Industri, Cykle- og Gummiindustrien.

Som Maalestok for Oprettelsen af nye Virksomheder, der væsentligst er en Følge af Importbegrænsningen, henvises til efterfølgende Tabel:

### Antal Virksomheder.

| | 1932 | 1934 | Stigning Antal | pCt. |
|---|---|---|---|---|
| Næringsmiddelindustri | 1482 | 1507 | 25 | 2 |
| Tekstilindustri | 214 | 258 | 44 | 21 |
| Konfektionsindustri | 437 | 534 | 97 | 22 |
| Læderindustri | 170 | 200 | 30 | 18 |
| Træindustri | 444 | 486 | 42 | 9 |
| Sten-, Ler- og Glasindustri | 473 | 490 | 17 | 4 |
| Jern- og Metalindustri | 642 | 716 | 74 | 12 |
| Teknisk-kemisk Industri | 856 | 916 | 60 | 7 |
| Ialt | 4718 | 5107 | 389 | 8 |

Mærkværdigt nok fastslaas det i Beretningen, naar man skal resumere Hovedresultaterne og Grunden til den betydelige Fremgang, at Udvidelsen af Industrien som Helhed ikke kan føres tilbage til en Stramning af Importrestriktionerne, idet der kun paa enkelte Omraader var Nedgang i Indførslen af færdige Industrivarer. Da der paa den anden Side ikke var nogen Stigning i denne Indførsel, og der var Adgang til de nødvendige Raastoffer, fik den indenlandske Industri Adgang til at dække hele den store Stigning i Befolkningens Forbrug i 1934.

Denne Paastand maa dog forekomme noget mærkelig, thi andet Sted paavises det, at Importen i 1931 androg 476,4 Mill. imod 347,7 i 1934, altsaa en ganske betydelig Reduktion, thi det kan jo ikke nytte at sammenligne med 1932 eller 1933, hvor Depressionen var paa sit Højdepunkt.

Vi aftrykker her Værdien af eksporterede og importerede Industrivarer i Aarene 1931 og 34:

### Importen af Industrivarer.

| | 1934 Mill. Kr. | 1931 Kr. |
|---|---|---|
| Mel og Gryn | 5,1 | 14,7 |
| Chokolade- og Sukkervarer | 1,3 | 4,3 |
| Tobaksfabrikater | 1,3 | 3,7 |
| Kebslageriprodukter | 1,0 | 3,2 |
| Manufakturvarer | 123,2 | 135,8 |
| Beklædningsvarer | 22,4 | 67,8 |
| Læder og Skind | 14,4 | 13,1 |
| Børstenbinderarbejde | 0,4 | 1,1 |
| Læder- og Skindarbejder | 2,6 | 3,8 |
| Vegetabilske Olier | 5,9 | 11,0 |
| Lim | 1,0 | 1,0 |
| Gummifabrikater | 10,5 | 12,7 |
| Parfumer og Sæber | 1,2 | 4,0 |
| Trævarer | 4,4 | 8,3 |
| Papir og Papirvarer | 27,6 | 28,8 |
| Kork- og Kurvemagerarbejder | 1,5 | 1,7 |
| Superfosfat | 1,6 | 6,4 |
| Brosten og Skærver | 1,0 | 3,5 |
| Rør- og Teglværksprodukter | 4,4 | 6,8 |
| Fajance og Porcelæn | 5,6 | 6,3 |
| Glasvarer | 7,5 | 6,7 |
| Jernvarer og Støbegods | 32,5 | 35,6 |
| Metalvarer | 15,0 | 16,8 |
| Nybyggede Skibe | — | — |
| Cykler | 0,4 | 1,3 |
| Motorcykler | 0,8 | 2,4 |
| Færdige Automobiler og Chassis | 3,8 | 11,0 |
| Maskiner | 33,7 | 38,7 |
| Klaverer og Flygler | — | 0,4 |
| Galanterivarer | 7,8 | 12,4 |
| Elektriske Artikler og Radiomateriale | 9,8 | 13,1 |
| | 347,7 | 476,4 |

### Eksporten af danske Industrivarer:

1934 ..... 254 Mill. Kr.
1931 ..... 228 Mill. Kr.

Nedenstaaende Tabel viser, hvorledes denne Udvikling af Industrien har virket paa Beskæftigelsen.

| | Arbejdsløshedsprocent | Antal organiserede Arbejdere | Heraf beskæftigede |
|---|---|---|---|
| 1931 ..... | 17,9 | 295,000 | 243,000 |
| 1932 ..... | 31,7 | 314,000 | 214,000 |
| 1933 ..... | 28,8 | 338,000 | 241,000 |
| 1934 ..... | 22,2 | 369,000 | 287,000 |

Det vil heraf ses, at Beskæftigelsen fra 1931 til 1934 er steget med 44,000 Mand, men samtidig er Antallet af organiserede Arbejdere steget med 74,000. Her er vi ved Aarsagen til den vedvarende høje Arbejdsledighedsprocent her i Landet, idet den stadige Tilgang af Arbejdere fra Landet til Byerne bevirker, at selv ret store Udvidelser indenfor Industrien ikke kan absorbere Tilgangen.

Hvad specielt angaar Jern-, Metal- og Maskinindustrien, fastslaar Beretningen en stadig stigende Beskæftigelse i 1934. Det konstateres saaledes, at i Løbet af Foraaret naaede Beskæftigelsen paa Skibsbyggerierne 50 pCt. højere end Aaret i Forvejen. En stigende Mængde Skibsreparationer var medvirkende Aarsag hertil.

For Skibsbygningens Vedkommende viser følgende Tabel Fremgangen:

### Damp- og Motorskibe under Bygning.

| Ved Udgangen af: | Brutto Reg. Tons |
|---|---|
| Januar Kvartal 1933 ..... | 20 187 |
| April „ „ ..... | 29 183 |
| Juli „ „ ..... | 31 970 |
| Oktober „ „ ..... | 24 663 |
| Januar Kvartal 1934 ..... | 51 140 |
| April „ „ ..... | 66 650 |
| Juli „ „ ..... | 74 938 |
| Oktober „ „ ..... | 78 630 |

Skibsværfternes gennemsnitlige Beskæftigelse androg 8220 Mand imod 6467 i 1933, og Produktionsværdien var 75,9 Mill. imod 46,2 Mill.

I Maskinfabrikker og Jernstøberier beskæftigedes gennemsnitlig 12.047 Arbejdere imod 10.507 Aaret forud.

Værdien af de fremstillede Maskiner er 61 Mill. imod 50 Mill. Aaret i Forvejen. For Støberierne er Fremgangen markeret med en Stigning paa ca. 56.000 Tons i 1933 til 79.000 Tons i 1934 til en Værdi af 30 Mill. Kr. mod 22 Mill.

Der maa formentlig endnu være Udviklingsmuligheder indenfor Jernindustrien her i Landet, thi det fremgaar af Beretningen, at Importen af Maskiner under enhver Form — ikke Skibe — andrager en Værdi af 33.663,000 Kr., medens Eksporten kun andrager 29.340,000 Kr. Her maa dog bemærkes, at en Del Maskiner som Tælle-, Regne- og Strikkemaskiner samt Kuglelejer, Selvbindere, Flyvemaskinemotorer, Kassekontrolapparater samt Automobiler og Automobildele saa godt som slet ikke fremstilles herhjemme, og naar Hensyn tages hertil, staar Eksporten af Maskiner endda godt i Forhold til Importen.

Af Dampkedler, Economisere og Luftforvarmere produceredes for 2,1 Mill. mod 1,2 Mill. Kr. Aaret forud.

Af Dieselmotorer er produceret for 13,1 Mill. Kr. Om Produktionen af Petroleums- og Benzinmotorer meddeles, at den er stærkt forøget, men uden Værdiangivelse. Af Landbrugsmaskiner er der produceret for 4,7 Mill. i 1934 imod 3,4 Mill. i 1933.

Af Radiatorer, Ribberør og Damp- og Varmtvandskedler har Stigningen i Produktionen været kolossal, nemlig:

### For Radiatorer og Ribberør:

| | Tons 1931 | 1932 | 1933 | 1934 |
|---|---|---|---|---|
| Indførsel ..... | 7.465 | 1.631 | 362 | 150 |
| Produktion ..... | 4.425 | 4.319 | 8.778 | 11.382 |

### Kedler:

| | Tons 1931 | 1932 | 1933 | 1934 |
|---|---|---|---|---|
| Indførsel ..... | 4.207 | 2.275 | 2.762 | 1.756 |
| Produktion ..... | 819 | 1.116 | 1.845 | 3.856 |

I Fabrikationen af Varer, der uden egentlig at kunne betegnes som hørende til Jernindustrien, er der ligeledes en betydelig Fremgang. Vi nævner saaledes Værktøjer af forskellig Art, Blikvare- og Metalvarefabrikker, og skal til Slut nævne Kabelfabrikkerne, hvis Produktionsværdi er gaaet frem fra 30,3 til 35,5 Mill. Kr.

Industriberetningen er et koncentreret Billede af Erhvervslivet. Af de tørre Tal fremgaar det, at i en Tid, hvor Landbruget svigter som Hovederhverv, har Industrien været i Stand til at udvikles og trives, trods alle de snærende Baand, der paaføres vort Land ude fra, og denne Bevægelse er fortsat i Aaret 1935, saaledes at yderligere 20.000 har fundet Beskæftigelse.

# „Enhedsfronten" er Bluff.

## Kommunisterne fortsætter Fraktionsvirksomheden i Fagforeningerne.

Gennem flere Aar forsøgte Kommunisterne at bilde danske Arbejdere ind, at R. F. O. ikke var kommunistisk. Den gik ikke. Gang paa Gang blev det paavist, at R. F. O. var startet paa kommunistisk Initiativ, og at de forskellige R. F. O.-Klubber dirigeredes af kommunistiske *Fraktioner* indenfor Fagforeningerne.

Paa Moskvakongressen forrige Sommer erkendte man, at R. F. O. maatte forvandles til en „bred Venstrefløj indenfor de reformistiske Fagforeninger", R. F. O.-Linjen duede ikke.

I Overensstemmelse med denne nye Moskvaparole holdt Aksel Larsen i „Arbejderbladet" for 13. Marts Dommedag over den „revolutionære Fagopposition". Dens Grundlag var *forkert, umarxistisk* og *modbevist af Kendsgerningerne.* R. F. O. gled ind i „en Blindgade, blev *sekterisk,* blev en Art fagligt Parti, hvor der var Tilbøjelighed til at kræve Bekendelse til det kommunistiske Manifest og Proletariatets Diktatur som Betingelse for Medlemsskab". Og R. F. O.s Optræden og Virksomhed udadtil „gjorde eller syntes at gøre det berettiget, naar de reformistiske Ledere og Socialdemokratiet stemplede dem som Kommunistforetagender".

Den naturlige Konsekvens af denne haarde Dom — at Kommunisternes Undermineringsarbejde i Fagforeningerne bør ophøre — drager Aksel Larsen dog ikke. Nej — tværtimod skriver „Føreren":

> „Vor Erkendelse af alt dette og af Fejlene ved R. F. O.-Arbejdet skal ikke føre til, at vi afgiver Initiativet til Reformisterne, eller at vi giver fuldkommen Afkald paa at udløse og organisere faglige Kampe, hvor Reformisterne og det af dem beherskede Fagforeningsapparat sætter sig imod det".

Muldvarpearbejdet skal altsaa fortsættes — blot under endnu mere lyssky Former end hidtil.

Hvordan det skal foregaa, faar D. K. P.s Medlemmer Besked paa i følgende Skrivelse:

## Information om kommunistiske Fraktioners Arbejde i Fagforeningerne.

Alle Kommunister indenfor samme Fagforening sammensluttes til en Fraktion, der forud for hver Generalforsamling afholder regelmæssige Møder. Disse Møder maa afholdes saa betids, at Fraktionen i alle Enkeltheder kan tage Stilling til de opstaaende Krav og formulere disse, samt indsende disse til Bestyrelsen, saaledes, at de kan blive optaget paa Dagsorden og blive behandlet paa Generalforsamlingen. Naar Fraktionen er blevet saa stærk, at den magter det, maa Mødet afholdes endnu tidligere, *idet man efter et Fraktionsmøde maa indkalde Oppositionen* og indenfor den paagældende Forening klarlægge Spørgsmaalene og Kravene for denne, saaledes, *at der staar en samlet Blok under D. K. P.s Førerskab* om de forskellige Punkter, der er opsat paa Dagsorden.

### Partiets Linie skal følges.

Disse Fraktionsmøder, hvortil man har indbudt oppositionelle Elementer, maa *ikke* have Karakteren af Diktatur fra Kommunisternes Side, men fremsætter Forslagene og diskuterer deres Berettigelse. Maaske fremkommer der andre Ting i Diskussionen, som kan have Interesse. En anden Ting er, at *naar det egentlige Fraktionsmøde for Kommunisterne alene har fundet Sted, da maa alle, der tilhører D. K. P., absolut fastholde den Linie, der er fastlagt som Partiets paa dette Fraktionsmøde.*

### Fagforeningernes Materialer skal udleveres til Partiledelsen.

Hver Fraktion vælger en Ledelse bestaaende af tre—fem Mand, deraf en Formand, en Sekretær og en Agitationsleder samt en Kasserer; disses Opgaver er: Formanden: Han maa stadig holde sig underrettet om, hvornaar Fagforeningen har Møde, *sørge for at lede Fraktionsmødet efter Partiets Linie.* Han er tillige ansvarlig for, at *alt Materiale, der udgaar fra hans Fagforening, kommer Sjællands Distriktets faglige Leder i Hænde.*

Sekretæren maa føre en Liste med Navn og Adresse over Partikammeraterne indenfor den paagældende Fagforening, samt sørge for, at *de oppositionelle Elementer, og som selv ønsker senere at blive indkaldt, bliver opnoteret paa en Liste, der tilstilles Sjællands Distrikts faglige Leder.* Der maa ingen Presseri være. Ønsker de at blive Medlemmer af Partiet, skal dette Ønske opstaa hos dem selv, saaledes at de ikke kommer ind under forkerte Forudsætninger. Man skal ikke begynde at give Nummerkort eller lignende Mærkværdigheder, men kun tage sig af de virkelige oppositionelle Elementer, og saa blot indkalde dem til Møder, hvor man som sagt tager Stilling til de bestemte Spørgsmaal.

### Gaa paa Listesko.

*Hvis man kan,* maa disse Lister være saa udførlige som muligt, men *pas paa ikke at være for paatrængende, naar man afkræver dem de forskellige Oplysninger.* Endvidere skal Sekretæren sørge for det skriftlige Arbejde, selvfølgelig i Samraad med den øvrige Ledelse. Han maa ligeledes sørge for Lokaler og Indkaldelser til de forskellige Møder, *ligesom han er ansvarlig for, at der efter hvert Møde indgaar en af ham og Formanden underskrevet Beretning af Mødet og dets Resultater.*

Agitationslederen maa sørge for, at der udgives Opraab, Løbesedler, Bedriftsaviser, Fagaviser o. s. v. Det er ikke nogen nem Opgave i Øjeblikket, *det skal indrømmes,* men — enhver kan indse Nødvendighe-

den af et Oppositionsblad inden for hver Fagforening, som senere kan udvides til at omfatte Provinsen, saaledes at man kan faa fat i de oppositionelle Elementer, desuden hvorved man bliver i Stand til at danne en landsomfattende Opposition, der kan slutte enig op om Kongresser og lign.; ligeledes er det nødvendigt, at man i givet Fald før en Generalforsamling er i Stand til at udgive et Flyveblad til Fagforeningens Medlemmer.

Kassereren: Til det forannævnte hører imidlertid Penge, og disse kan foreløbig *kun* skaffes ved frivillige Bidrag, samt, hvis man faar skabt et Oppositionsorgan for Faget, de Penge, som Salget af dette indbringer. Disse Beløb maa Kassereren administrere og sørge for, at Lokaler, Porto og eventuelle Trykkeriudgifter dækkes.

Den øvrige Ledelse, som godt kan være mere end 5 Mand, maa bestaa af *aktive Kammerater*, der kan deltage i Arbejdet, efter som dette opstaar, men samtidig maa de jo være saa vel orienterede, at de ogsaa kan tage Del i de forberedende Møder, Ledelsen holder, og her være behjælpelige med Tilrettelæggelsen af Materiale.

### Hold Kæft, Trit og Retning.

Paa Baggrund af det nu her fremsatte maa følgende tages til Efterretning og nøje overholdes.

*Det er enhver Kommunists Pligt at tage aktivt Del i det faglige Arbejde*, og at komme præcis til Generalforsamlinger, fordi ogsaa Dirigentvalget har Betydning. *Paa Generalforsamlinger maa de udstedte Paroler nøje overholdes, og hvis der skulde opstaa en alvorlig og uforudset Situation, maa Fraktionen straks og uden Diskussion følge den af Formanden og Ledelsen fra Talerstolen eller ved Samtaler klarlagte Linier*, saaledes at Splittelse undgaas. Paa de forudgaaende Fraktionsmøder maa saavidt muligt *alt* tages i Betragtning, *man maa ligeledes fastsætte den Orden, hvori Kammeraterne skal tale, og i Hovedtrækkene fastlægge, hvorledes og om hvad der skal tales.*

### System i Splittelsen.

Kammerater, følg disse Anvisninger og forstaa, hvilken Magt man er i Besiddelse af, *naar man er enig*, og ens Optræden virkelig er præget af en *forud fastlagt Taktik.*

Vi anmoder nu alle Fraktioner om straks at konstituere sig. Vælg en Ledelse, der systematisk optager det faglige Arbejde. *Samtidig opfordrer vi jer til omgaaende at indsende denne Ledelses Navne* og for Fremtiden meddele os Skiftelser i den, *ligeledes maa vi have 2 Eksemplarer af hvert Fags Love, Medlemsblade o. s. v.* Disse Medlemsblade maa som tidligere nævnt altid indsendes umiddelbart efter, at de er udkommet; hvis man kan skaffe *Overenskomster og Lønoversigter*, lad os da ogsaa faa disse.

Endvidere maa vi have Navne paa de Kammerater, I kommer i Forbindelse med, som selv ønsker at samarbejde med os.

Til Slut, Kammerater, *idet vi haaber, at I forstaar Nødvendigheden af et vel organiseret systematisk og effektivt Fagforeningssamarbejde*, opfordrer vi jer til overalt at stille Kravet om Annoncering i „Arbejderbladet" og Bevilling af Midler til „Arbejderbladet".

Med kommunistisk Hilsen

D. K. P.s Sj. Distrikt,
Fagligt Sekretariat
Studiestræde 15.

Saa mange var Ordene. En lille kommunistisk Fraktion, *som blindt følger Partiparolerne*, skal organisere en Opposition, „en samlet Blok", til Gennemførelse af *Partibeslutninger*, som Oppositionen er ganske uden Indflydelse paa.

*Fraktionen* skal i alle Enkeltheder fastlægge Taktikken paa Generalforsamlingerne. Ved Kup erobre Dirigentposten, blokere Talerstolene, hvorfra de „oppositionelle Elementer" skal lokkes til at følge D. K. P.s Direktiver o. s. v.

Hvor de dog bliver sig selv lig, Kommunisterne, R. F. O. ophæves, men Muldvarpearbejdet fortsættes af Partifraktionerne. Men den gaar heller ikke. Vi skal gøre vort til, at ingen anstændig dansk Arbejder lader sig bruge som faglig Marionet af Kommunisterne. Enhver ærlig Medarbejder i Fagbevægelsen er velkommen, men den af den kommunistiske Fraktion dirigerede „Venstreopposition" skal blive demaskeret nøjagtig som R. F. O.-Svindelen.

En ny Plade i Grammofonen gør det ikke. Vi ved, den Karakteristik fortsat er sand, som fhv. Sekretær i Sovjet-Delegationen, ved sin Udmeldelse af D. K. P., offentligt gav af Kommunisternes „Politik":

*Enhedsfront i Teori, men Splittelse i Praksis.*

## Kongres i Dansk Lokomotivmands-Forbund.

Lørdag den 25. April afholdt Dansk Lokomotivmands-Forbund sin 10. Kongres i Rømersgade 22, København.

Der deltog i Kongressen 62 Delegerede fra 46 Afdelinger. Som Gæster deltog Repræsentanter for Svensk og Norsk Lokomotivmands-Forbund, for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark, for Dansk Lokomotivmands Forening (Statsbanerne) og for Privatbanefunktionærernes Organisation. Centralorganisationen var repræsenteret ved P. Andersen og Herman Hansen.

Formanden, *N. Th. Brix*, bød velkommen til Delegerede og Gæster og udtalte Haabet om, at Kongressen paa sædvanlig Maade maatte faa et roligt og sagligt Forløb til Gavn for Standens Interesser. Brix udtalte endvidere sin Glæde over det gode Resultat af Folketingsvalget i Oktober.

Derefter havde Gæsterne Ordet for at hilse paa Kongressen, og Togfører Herlach takkede specielt Brix for et Samarbejde, der havde varet i 25 Aar. De udenlandske Gæster gav en kort Oversigt over Forholdene i deres Hjemlande.

*Formanden* aflagde derefter en udførlig Beretning om Virksomheden i det forløbne Aar. Han omtalte de gennemførte Forbedringer i Tjenestetidsreglerne, der havde betydet et Skridt fremad, samt Lønningsforholdene, idet han beklagede, at det ikke var lykkedes at komme bort fra de Fradrag i Lønnen paa 3 og 2 pCt., der havde bestaaet i 4 Aar, og som var givet under den Forudsætning, at Banernes Modernisering skulde afføde økonomiske Virkninger til det bedre, saaledes at Fradragene kunde bortfalde.

Funktionærernes Repræsentanter havde foreslaaet Bortfald af Fradraget med 1 pCt. om Aaret i 5 Aar. Banernes Repræsentanter havde modsat sig dette under Henvisning til Banernes daarlige økonomiske Forhold, og Formanden for Fællesudvalget havde afgjort Sagen derhen, at Fradraget foretoges 1 Aar endnu. Der var dog opnaaet visse Forbedringer ved 39 Oprykninger til 11. og 12. Lønningsklasse.

En særlig Omtale skænkede Formanden de vanskelige Arbejdsforhold for Motorvognsførerne ved Privatbanerne. En Motorvognsfører maatte virke som Togfører, Togbetjent, Postpakmester, kort sagt en Slags Alt-mulig-Mand. Ogsaa Spørgsmaalet om Rangermaskinernes Betjening med Lokomotivførere havde været til Behandling, og en Løsning ventedes om kort Tid.

Formanden redegjorde for Auditørundersøgelserne vedrørende Togulykkerne ved Ringe og Bodilsker paa Bornholm, hvorefter han kom ind paa en Omtale af Privatbanernes Pensionsforhold og fremsatte herunder den Oplysning, at det var under Overvejelse at rette en Henvendelse til Staten om Overtagelse af Pensionsordningen. Sagen var til Behandling mellem Privatbanernes Fællesrepræsentation og de respektive Personaleorganisationer.

Det oplystes, at Privatbanernes Pensionsfond er paa 20 Mill. Kroner, som skulde overgaa til Staten, hvis Statspension gennemføres. Pensionsvæsenets Drift har et Overskud paa 800,000 Kr. aarligt, men da man regnede med, at Staten ikke skulde tjene paa Pensioneringen af Funktionærerne, kunde man tænke sig at stille dette Beløb til Raadighed for nødstedte Privatbaner. Forhandlingerne om Muligheden for denne Plans Praktisering vilde blive fortsat og fremmet.

En Række Delegerede deltog i Diskussionen; herunder fremsatte Motorvognsfører *L. P. Vorborg*, København, Krav om et ensartet Sikkerhedssystem ved Privatbanerne, og *Chr. Thorsen*, Rønne, motiverede udførligt et Krav om Tjenestetidens Nedsættelse.

Beretningen godkendtes sluttelig enstemmigt.

Hovedkasserer *J. N. Handberg* forelagde Regnskaberne, som enstemmig godkendtes, og samtidig godkendtes Udskrivning af et Ekstrakontingent af 25 Kr. pr. Medlem i Anledning af Lockouten.

Derefter foretoges Valg af Hovedledelse; til henholdsvis Formand og Hovedkasserer genvalgtes med Akklamation *N. Th. Brix* og *J. N. Handberg*.

Til Næstformand valgtes Lokomotivfyrbøder *Aage Olsen*, Maribo. Iøvrigt valgtes Lokomotivfører *Chr. Thorsen*, Rønne, Motorvognsfører *L. P. Vorborg*, København, og nyvalgtes Lokomotivfører *Ejnshøj*, Nyborg.

Til Suppleanter valgtes Lokomotivfører *Kai Petersen*, Helsingør, og *Christensen*, Vejle.

Efter at Gæsterne havde takket for Samværet paa Kongressen, sluttede Brix denne med at opfordre til fortsat godt Samarbejde i Afdelingerne.

## Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse.

### Urafstemning om Forhøjelse af Dagpenge og Kontingent.

Nedenstaaende bringer vi en Opgørelse over den foretagne Urafstemning med Angivelse af Stemmetal for hver enkelt af Hovedbrancherne indenfor Kassen:

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Smede og Maskinarbejdere ... | 5977 | Ja og | 1442 | Nej |
| Formere ..... | 1088 | — - | 77 | — |
| Slibere ..... | 160 | — - | 14 | — |
| Specialarbejdere ..... | 147 | — - | 33 | — |
| Ialt .... | 7372 | Ja og | 1566 | Nej |

Den ringe Deltagelse i Afstemningen skyldes formentlig den Omstændighed, at Forslaget for det overvejende Antal Afdelingers Vedkommende er behandlet paa de ordinære Generalforsamlinger og derved ikke har vakt den Opmærksomhed blandt Medlemmerne, som Afholdelse af en ekstraordinær Generalforsamling i sig selv gør, men den betydelige Majoritet, hvormed Forslaget er vedtaget, medfører ingen Tvivl om, at Forslaget ogsaa med større Deltagelse i Afstemningen var blevet vedtaget.

Med Hensyn til Kontingentet er Forhøjelsen paa de 25 Øre en Forhøjelse af det ordinære Kontingent og skal derfor ogsaa betales af de arbejdsløse Medlemmer, medmindre disse har Ret til Gratismærker. Det ordinære Kontingent til Arbejdsløshedskasse og Fortsættelseskasse, der nu er Kr. 1,70, bliver altsaa Kr. 1,95 pr. Uge, hvortil saa kommer det Kontingent, som hvert af de 4 Forbund for sig har fastsat som Kontingent for sine arbejdsløse Medlemmer.

Da der nødvendigvis skal bruges Tid til Fremskaffelse af nye Kontingentmærker, og Forhøjelsen af Kontingent og Understøttelse maa træde i Kraft samtidig, er Tidspunktet for den forhøjede Understøttelses Ikrafttræden fastsat til den 1. Juni og for det forhøjede Kontingents Vedkommende til Ugen 31. Maj—6. Juni (Uge 10).

De forhøjede Dagpenge bliver derefter:

| *Medlemstid* | *Familieforsørgere* | *Ikke-Forsørgere* |
|---|---|---|
| 1—3 Aar | Kr. 3,75 | Kr. 3,00 |
| 3—8 Aar | Kr. 4,00 | Kr. 3,25 |
| 8 Aar og derover | Kr. 4,50 | Kr. 3,25 |

Nærmere Meddelelse om det samlede Kontingents Størrelse vil tilgaa Afdelingerne gennem de respektive 4 Forbund.

## Det københavnske Anvisnings- og Kontrolkontors Virksomhed.

### 1. April 1935—31. Marts 1936.

Det Ønske, vi fremsatte ved Omtalen af vor Virksomhed for et Aar siden, er, som det vil fremgaa af følgende, gaaet i Opfyldelse.

Den 31. Marts 1935 var der ved Kontrolkontoret tilmeldt 3495 ledige Metalarbejdere. Det laveste Tal noteredes i det forløbne Aar den 21. September 1935 med 2584 ledige, det højeste den 30. Marts 1936 med 3341. Dette høje Tal fremkommer ved den af Arbejdsgiverforeningen paatvungne Lockout, hvorved en Del af vore Medlemmer, der var beskæftiget paa Virksomheder, som ikke hører under Jernindustrien, men hvor andre Arbejdere var blevet lockoutede, som Følge deraf blev arbejdsløse.

Der er i det forløbne Aar anmeldt 15,960 Tilfælde af Arbejdsløshed, medens Afgangen har været 16,203. Disse fordeler sig som følger: 12,788 er gaaet i Arbejde, som de selv har skaffet sig, 630 har tiltraadt Arbejde efter Anvisning af Kontoret, 27 har tiltraadt Arbejde efter Anvisning fra den kommunale Anvisning, og 2758 er afgaaet af andre Aarsager, d. v. s. Bortrejse, Militærtjeneste, Sygdom eller Udeblivelse fra Kontrol. Aaret sluttede den 31. Marts 1936 med 3252 arbejdsløse eller ca. 17,7 pCt. af de københavnske Hovedafdelingers Medlemstal.

Arbejdsløsheden fordeler sig paa de 4 Hovedafdelinger som følger:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Smede og Maskinarbejdere .... | 2851 | eller 16,9 | pCt. |
| Formere, Kærnemagere og Maskinformere ..... | 158 | - 22,9 | - |
| Jern- og Metalslibere ..... | 31 | - 11,3 | - |
| Specialarbejdere ..... | 212 | - 40,0 | - |
| Ialt.... | 3252 | | |

Der er i 1935—36 anmeldt 3205 færre Tilfælde af Arbejdsløshed, og Afgangen har været 3738 Tilfælde mindre end i det foregaaende Aar.

Det samlede Antal tilrejsende i Aaret 1935—36 har været 1108, hvoraf kun 3 fra Udlandet. Af de tilrejsende har 439 faaet Arbejde her i Byen.

Blandt de anmeldte arbejdsløse har 1173 søgt anden Livsstilling, idet 1062 har faaet Arbejde udenfor Faget, og 111 har forsøgt med selvstændig Virksomhed.

I Aaret 1935—36 er der til Kontoret anmeldt 1138 Tilfælde, hvor der er skiftet Arbejdsplads uden forudgaaende Arbejdsløshed. Det tilsvarende Tal i 1934—35 var 935.

Til Anvisningskontoret er indgaaet 630 Anmodninger om Arbejdskraft, omfattende 839 Pladser. Heraf indgik de 604 Ordrer, omfattende 804 Pladser, til vort Anvisningskontor, medens 26 Ordrer, omfattende 35 Pladser, kom fra den kommunale Anvisning. Af de ledige Pladser blev 666 eller 76,2 pCt. besatte.

Igennem Arbejdernes Fællesorganisation har vi atter i dette Regnskabsaar modtaget 9000 Underholdningsbilletter, som er blevet fordelt blandt vore arbejdsløse Medlemmer.

Ved Lockoutens Ikrafttræden den 24. Februar blev Arbejdet paa Kontoret forøget med Kontrollering af 679 Medlemmer, som var udelukket fra Arbejdspladser, hvor der ikke var Værkstedsklub.

I Henhold til de fra Socialministeriet fremsendte Regler vedrørende Kassernes Stilling under Strejke og Lockout blev der efter en Undersøgelse fra 29. Februar overflyttet til Forbundenes Reservefond 332 Smede og Maskinarbejdere, 129 Formere, 2 Slibere og 211 Specialarbejdere eller ialt 674 arbejdsløse Medlemmer.

Til Slut vil vi oplyse, at det Arbejdsløshedstal, vi har den 12. Maj, yderligere er gaaet ned til 2333, saa det gaar fortsat i den rigtige Retning med forbedret Beskæftigelse for Kassens Medlemmer.

*A. P. J.*

## Opmandskendelse vedrørende Udearbejde.

Vore Medlemmer vil sikkert finde det mærkeligt, at vi i 1936 skal have faglig Voldgift paa Forstaaelsen af Reglerne for Udearbejde, der har været gældende siden 1903, men ikke desto mindre har dette været nødvendigt. Forholdet er det, at indtil 1925 blev Udearbejde aflønnet efter Fælles Værkstedsregler i Forhold til Kilometerafstanden fra Arbejdsstedets Hjemsted. I 1925 fandt et københavnsk Firma med Støtte af Sammenslutningen paa, at sidste Punktum i Stk. 3 under Udearbejde kunde anvendes saaledes, at det var lovligt at betale for Vejen til og fra Udearbejde paa den Maade, at den paagældende Arbejder erholdt sin normale Timeløn, og normal

Timeløn var i denne Forbindelse det samme som Timefortjenesten i den normale Arbejdstid, plus det Beløb, det kostede at blive transporteret til og fra Arbejdet.

Forbundet protesterede herimod, og i den nedsatte Voldgift ved baade skriftlig og mundtlig Procedure, men Resultatet blev, at den daværende Opmand, *Axel Rasmussen*, gav Firmaet og Sammenslutningen Ret i deres Opfattelse af, at dette var lovligt, og siden har der altsaa været 2 Maader at beregne Tillæget for Udearbejde paa. I Løbet af det sidste Aarstid har der været nogle Tilfælde, hvor enkelte Firmaer har forsøgt at aflønne med den saakaldte ansatte Timeløn. Hidtil er disse Spørgsmaal dog ordnet ved Mægling, men i indeværende Foraar havde A/S „Vølund" et Arbejde i Gentofte, og nu fandt Firmaet paa ligeledes kun at ville betale Vejpenge med ansat Timeløn. Da det ikke lykkedes at blive enige ved Mæglings- og Timandsmøde, henvistes Sagen til Afgørelse ved en faglig Voldgift. Ved denne docerede Sammenslutningen en ny Fortolkning af Fælles Værkstedsregler, nemlig at de enkelte Firmaer var berettigede til at aflønne, som hævdet af Firmaet i nærværende Tilfælde, saaledes, at Vejen fra Værkstedets Hjemsted og til Sporvogn eller Jernbane skulde beregnes efter Kilometerafstand, den Tid, der gik til at køre til selve Arbejdsstedet, betales med ansat Timeløn, og hvis der eventuelt var et Stykke Vej at gaa fra Sporvogn eller Bane til selve Arbejdsstedet, da atter at beregne dette efter Kilometerafstand. Forbundets Voldgiftsmænd protesterede imod denne Beregning, som aldrig havde været anvendt og aldrig, saavidt Forbundet vidste, hævdet i Praksis. Ikke destomindre gav Opmanden Firmaet og Sammenslutningen Ret, hvilket betyder, at det efterhaanden kan blive en indviklet Historie at regne ud, hvad en Mand skal have, naar han beskæftiges ved Udearbejde. Rigtigt udregnet kan det næppe være noget stort Pengespørgsmaal, men det er givet, hvad vel ogsaa er Hensigten, at naar Afstanden fra et Værksteds Hjemsted og til Arbejdspladsen skal deles og opmaales i 3, 4 eller flere forskellige Afsnit, kan det knibe for vore Medlemmer at følge med, saaledes at de i visse Tilfælde lader sig byde, hvad den paagældende Virksomhed vil betale, og vi er dermed ude i fuldstændigt Anarki med Hensyn til, hvad der skal betales i Udearbejdspenge. Vi henstiller til vore Medlemmer, hvor der er Tvivl eller Uenighed om, hvad der skal betales, at indsende Meddelelse til Hovedkontoret, thi vi vil værne os imod, at det efterhaanden gennemføres, at der intet eller saa godt som intet betales for Tiden til og fra Arbejdet, naar vore Medlemmer er paa Udearbejde. Er det saa ikke muligt paa Basis af de Regler, der har været gældende i 33 Aar, at finde en rimelig Betaling, har vi da i alle Tilfælde den Udvej at kunne opsige Værkstedsreglerne.

Vi gengiver Præmisserne og Kendelsen i sin Helhed og anmoder vore Medlemmer om at være paa Vagt.

*OPMANDSKENDELSE*

i Voldgiftssag: Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund mod Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark.

I de mellem Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark og Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund gældende „Fælles Værkstedsregler" af Februar 1903 hedder det i Afsnittet om Udearbejde i § 5, Stk. 3:

„Naar det Sted, hvor Arbejdet udføres, ikke ligger mere end 1 Kilometer i lige Linie fra Værkstedet eller Arbejdspladsen, er Arbejdstiden den samme som paa Værkstedet; for denne Afstand gives ikke Vejpenge, medmindre særlige Forhold kræver anden Aftale. For hver 2 Kilometer eller Del deraf udover nævnte Afstand gives der enten ½ Time Morgen og Aften til at gaa Vejen, eller der beregnes et Tillæg af ½ Times normalt Dagarbejde Morgen og Aften, forsaavidt det forlanges, at Arbejderen skal være paa Arbejdsstedet fra Arbejdstidens Begyndelse indtil dens Ophør. Saafremt Arbejderen befordres nogen Del af Vejen til Arbejdsstedet, betales Rejsetiden ham som normal Arbejdstid".

Om Forstaaelsen af disse Bestemmelser er der opstaaet Strid mellem A/S Vølund, der er Medlem af Sammenslutningen, og en Klejnsmed, der er Medlem af Forbundet. Dette Medlem har af Aktieselskabet været beskæftiget ved et Arbejde i Gentofte (Gentoftegade Nr. 64) og har udenfor Arbejdstiden tilbagelagt Størstedelen af Strækningen mellem Fabrikken og Arbejdspladsen med Sporvogn.

Denne Strid er af Parterne henvist til Afgørelse ved faglig Voldgift, og i Mangel af et Flertal indenfor de af Parterne valgte Voldgiftsmænd afgøres Sagen nu af undertegnede, der af Den faste Voldgiftsret er udnævnt til Opmand.

Forbundets Paastand gaar ud paa, at Aktieselskabet i det foreliggende Tilfælde maa være pligtig *enten* at betale Arbejderen Vejpenge efter § 5, 3die Stykke, 2det Punktums sidste Led, nemlig en halv Times ansat Timeløn for hver 2 Kilometer eller Del deraf, som Afstanden mellem Fabrik og Arbejdssted overstiger 1 Kilometer, *eller*, hvis Arbejderen befordres, at betale ham efter 3die Punktum, nemlig Timelønsfortjeneste for hele den Tid, som Rejsen fra Fabrik til Arbejdssted tager.

Sammenslutningen paastaar, at Aktieselskabet er berettiget til ifølge 3die Punktum at betale Arbejderen paa den Maade, at der — foruden Sporvognspenge — ydes ham ansat Timeløn for den Tid, Befordringen tager, og for de Strækninger, han tilbagelægger mellem Fabrik og Sporvogn og mellem Sporvogn og Arbejdssted, eventuelt betales ham Vejpenge efter 2det Punktums sidste Led, altsaa kun hvis disse 2 Strækninger tilsammen udgør over 1 Kilometer.

Foreløbig bemærkes, at der ikke fra nogen af Parternes Side er godtgjort at foreligge en saadan fast Kutyme med Hensyn til Anvendelsen af de omhand-

lede Bestemmelser, at den kunde være afgørende, og at Striden derfor maa løses efter, hvad en almindelig Fortolkning af Bestemmelserne fører til.

Endvidere bemærkes, at der ikke mellem Parterne er nogen Strid med Hensyn til saadanne Tilfælde, hvor Strækningen tilbagelægges — med eller uden Befordring — indenfor Arbejdstiden, idet det er erkendt af Sammenslutningen, at der i saadanne Tilfælde maa beregnes Arbejderen Godtgørelse paa Grundlag af Timelønsfortjenesten, ikke den ansatte Timeløn.

Det er endvidere af Forbundet erkendt — saaledes som det ogsaa fremgaar af dets Paastand —, at man i Praksis har anvendt Reglen i 2det Punktums sidste Led paa den Maade, at Vejpengene er blevet beregnet paa Grundlag af den ansatte Timeløn, ikke Timelønsfortjenesten, ligesom Sammenslutningen er enig i, at Aktieselskabet, dersom der ikke havde fundet Befordring Sted, vilde have været pligtig at betale Arbejderen som angivet i 1ste Led af Forbundets Paastand.

Striden drejer sig herefter alene om Forstaaelsen af 3die Punktum, idet Forbundet dels hævder, at der her skal regnes med Timelønsfortjeneste — ikke, som af Sammenslutningen paastaaet, med ansat Timeløn — dels hævder, at 1ste og 2det Punktums Regel om Fradrag af den første „frie Kilometer" ikke gælder for Reglen i 3die Punktum, hvilket derimod paastaas af Sammenslutningen. Det bemærkes i denne Forbindelse, at Sammenslutningen har erkendt, *dels* at der aldrig i den Strækning, hvor Befordring finder Sted, kan ske noget Fradrag efter Reglen om „den frie Kilometer", dels at der til Befordringstiden maa medregnes normal Ventetid ved Sporvogn, Rutebil, Tog eller lignende.

Til Støtte for sin Paastand gør Forbundet gældende, at Ordene i 3die Punktum „betales Rejsetiden ham som normal Arbejdstid" maa betyde, at der skal regnes med Timelønsfortjenesten, og henviser til, at dette ogsaa er fastslaaet i faglig Opmandskendelse af 9. Januar 1925 vedrørende et Tilfælde hos Firmaet F. L. Smidth & Co.

Sammenslutningen hævder derimod, at Ordene „normal Arbejdstid" netop naturligt forstaas som ansat Timeløn, og henviser til, at dette ogsaa er fastslaaet i Den faste Voldgiftsrets Kendelse af 24. November 1927 i Sag Nr. 1132 vedrørende et Tilfælde hos A/S Burmeister & Wains Maskin- og Skibsbyggeri.

Med Hensyn til Kendelsen af 9. Januar 1925 bemærkes, at den kun angik Spørgsmaalet om, hvorvidt Firmaet i et givet Tilfælde havde været berettiget til overhovedet at anvende Reglen i 3die Punktum, medens der ikke var rejst Spørgsmaal om, hvorledes Reglen i 3die Punktum, naar den benyttedes, nærmere skulde forstaas, idet Firmaet uden Protest havde beregnet Betalingen efter Timelønsgodtgørelse. Herefter kan den nævnte Kendelse ikke blive afgørende for den i denne Sag foreliggende Uoverensstemmelse.

Udtrykket Betaling „som normal Arbejdstid" skønnes rent sprogligt naturligst at maatte forstaas som ansat Timeløn. En saadan Forstaaelse stemmer ogsaa bedst med de Betragtninger, der ligger bag Bestemmelsen, naar det drejer sig om Tilfælde af Befordring udenfor Arbejdstiden — og kun om saadanne Tilfælde er der, som ovenfor bemærket, Strid mellem Parterne. Hertil kommer, at Ordene „normal Arbejdstid" i 3die Punktum utvivlsomt maa forstaas paa samme Maade som Ordene „normalt Dagarbejde" i 2det Punktums sidste Led, men disse sidstnævnte Ord er, saaledes som det er erkendt af Forbundet, ifølge en fast Praksis forstaaet som ansat Timeløn. Og endelig er det i Slutningen af den ovennævnte Kendelse af 24. November 1927 — der ikke paa andre Punkter er af Betydning for nærværende Sag — fastslaaet af Den faste Voldgiftsret, at 3die Punktum kun giver Arbejderne Ret til ansat Timeløn. Herefter maa der gives Sammenslutningen Medhold paa dette Punkt.

Med Hensyn til Spørgsmaalet om „den frie Kilometer" bemærkes, at 3die Punktum maa læses som en Regel, der er knyttet til 2det Punktum, og da dette udtrykkeligt udtaler, at der intet betales for den første Kilometer, maa dette ogsaa gælde 3die Punktum. Dette Resultat skønnes ogsaa at være det rimeligste i Tilfælde, hvor Befordring kun sker en Del af Afstanden mellem Fabrik og Arbejdssted — og kun i disse Tilfælde er der Strid mellem Parterne, idet Sammenslutningen som ovenfor nævnt har erkendt, at der aldrig kan ske noget Fradrag i selve den Strækning, hvor Befordring finder Sted.

Herefter vil Sammenslutningens Paastand i det hele være at tage til Følge.

*Kendelse:*

A/S Vølund har været berettiget til at yde den ovennævnte Arbejder, der af Aktieselskabet har været beskæftiget i Gentofte, Betaling efter „Fælles Værkstedsregler", § 5, 3die Stykke, 3die Punktum, paa den Maade, at der — foruden Sporvognspenge — betales ansat Timeløn for den Tid, i hvilken Befordring finder Sted, med Tillæg af normal Ventetid ved Sporvogn, og efter Paragraffens 3die Stykke, 2det Punktum, sidste Led, eventuelt tillige betales Vejpenge efter ansat Timeløn, nemlig dersom de 2 Strækninger, fra Fabrik til Sporvogn og fra Sporvogn til Arbejdssted, tilsammen udgør over 1 Kilometer.

Sagens Omkostninger, derunder Opmandens Honorar: 150 Kroner, udredes med Halvdelen af hver af Sagens Parter: Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund og Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark.

*København, den 21. April 1936.*

(sign.) *Victor Hansen.*




## Fra Berlin til Jena.

Vi taler om en ny Tid i Økonomien, hvor Samarbejde og offentlig Kontrol fortrænger alles Kamp mod alle og Samfundsmagtens passive Tilbagetrukkethed.

Nogle mener, at det nye er noget forbigaaende, andre at det er en ny Tidsalder, der marcherer frem. Nogle antager, at dette nye vil føre os mod Diktatursystemer, andre at et saadant ordnet System vil øge det enkelte Menneskes Sikkerhed og Mulighed for frit at tænke, tro og tale.

Til Belysning af dette kan det være rart at høre, hvad andre mener, og selv om Hr. Carl Thalbitzer ikke er noget Orakel — dog, ret beset er han vist et Orakel, for det var jo netop Fidusen ved hin gamle Præstinde i Delfi, at hendes Udtalelser var uklare og kunde fortolkes —, og selv om man ofte har Indtryk af, at han har et klart Blik for, at „Finanstidende" læses af Folk med forskellige Anskuelser, og „paa den ene Side og paa den anden Side", derfor med Fordel kan være Redaktionens Valgsprog, saa kommer man ikke udenom, at han er en klog og indsigtsfuld Mand, og vi vil derfor i Dag beskæftige os med en Artikel, han skrev den 16. April.

Udgangspunktet for Artiklen er, at 5 Rigsdagsaar, under Staunings Ledelse, er forløbet, siden England forlod Guldet, og i disse 5 Aar er Verden og ikke mindst Danmark forvandlet.

*„Fem vanskelige Aar var fra Haanden, men takket være det Sammenhold i alle Samfundsklasser, der er de vesteuropæiske Demokratiers Styrke, naar det gælder, er Landet kommet gennem Krisen bedre end ventet."*

Han omtaler i denne Forbindelse Arbejdsløsheden, og skønt Landets Befolkning nu er ca. 150.000 større end i 1931, saa svarede Arbejdsløsheden i 1932, da Krisen begyndte, til ca. 100.000 Arbejdsaar, medens den i 1934 var dalet til 80.000 og i 1935 til 78.000 Arbejdsaar à 300 Arbejdsdage. Hr. Thalbitzer slutter: *„Et hjemligt Erhvervsliv har rejst sig, Byerne er blomstret op, og Trafikvæsnet har udviklet sig kraftigt. Det er foregaaet under megen Debat og Bitterhed, men uden blot Antydning af den blodige Hadefuldhed, der samtidig har gennemrystet andre Nationer. Ikke et Attentat er forøvet, ikke en Dødsdom er fældet. Sindigt og myndigt er Vanskelighederne blevne ordnet; som Illustration kan benyttes Bondetogets Sultemarch til Amalienborg og Christiansborg, der endte i Tivoli."*

Men — Hr. Thalbitzer er en Orakelmand, og efter disse som det synes os rimelige og nøgterne Betragtninger, fortaber han sig i Taagesnak, om Tvangsøkonomi, der har slaaet dybe Rødder og undergravet den individuelle Frihed.

Derpaa profeteres, at Landstinget vil miste sin Selvstændighed ved Valget til Efteraaret. Herved bliver Folkeflertallet en lydig Slave af den dominerende Tafelrunde. Og i Frihedens hellige Navn vil Afgørelsen ske lige saa diktatorisk, som andet Steds i Verden.

Det kunde egentlig være interessant, om Hr. Thalbitzer vilde forklare, hvad det er for en Tafelrunde, er det den socialdemokratiske Rigsdagsgruppe, der er sammensat af Folk fra de forskelligste Samfundsgrupper, Landarbejdere og Gaardmænd, Husmænd og Landsbylærere, Akademikere og Embedsmænd, jævne Byarbejdere, ansete Fagpolitikere? Eller er det Partiets Kongres eller De samvirkendes Generalforsamling? — Eller er det blot noget Vrøvl, noget der skal siges som Modvægt mod de ovenanførte Betragtninger?

Atter vendes Bøtten og det udredes, hvorledes hele den Koncentration af Produktionen, der har udviklet sig i de sidste 50 Aar, fører til netop de Reguleringer, Europa nu kender, og til Slut munder Artiklen ud i Spørgsmaalet: *„Var det ikke snart paa Tide, at der dukkede en konstruktiv Politik op, der tog Hensyn til, hvad Landet økonomisk evner, og hvad Befolkningen socialt ønsker?"*

Men — er dansk socialdemokratisk Politik af i Dag ikke netop en saadan konstruktiv Politik, og synes hele Hr. Thalbitzers Tankegang ikke naturligt at føre til den Betragtning, at der er god Grund til at mene, at netop en Fortsættelse af en saadan Politik maa tilstræbes og vil føre til bedre og bedre Forhold for Danmark, for Norden, ja, for Vesterlandenes Demokratier, hvis ikke — — Krigens Spøgelse kuldkaster det hele.

Og er der i denne Forbindelse ikke Grund til at erindre sig, at vel øgede Frikonkurrencens Tidsalder Velstanden og Velværet i Verden over al Maade, og vel gav den os ogsaa blivende Værdier og aabnede Menneskenes Blik for meget hidtil upaaagtet, men paa den anden Side maa vi ikke glemme, at før den Tid var der en anden Tid: Laugsvæsenets, Samarbejdets Tid. Og i den Tid har det meste af det, vi kalder Kultur, hjemme. Det var den Tids Mennesker, der byggede de store skønne Kirker og de gamle maleriske Byer, det var den Tids Mennesker en Rembrandt malede, det var for den Tid en Goethe og en Shakespeare digtede.

Der fortælles om den store tyske Videnskabsmand Abbè, at, da en Dame engang i et Selskab i Berlin spurgte ham, hvilken Bygning i Rigshovedstaden han syntes bedst om, svarede den Lærde: Det skal jeg sige Dem, Frue, Anhalter Bahnhof (Banegaard). Og til hendes Forbavselse fortsatte han: Jo, ser De, Frue, det er derfra, man forlader Berlin, naar man skal til

Jena. (Den berømte Universitetsby, hvor Goethe levede).

Frikonkurrencens Tidsalder førte Menneskeheden fra Jena til Berlin.

Hvad om Planøkonomien kunde føre den tilbage til Jena. Og Frikonkurrencen har gjort det økonomisk muligt for os alle at „komme tilbage til Jena." I de gamle Dage levede kun nogle faa udvalgte der, opretholdt af den store uvidende og forarmede Hob, nu er Samfundet saa rigt, at vi kan leve som Kulturvæsener, hvis vi bare kan enes om det.

*Fred. Vedsø.*




## Kobber som Arbejdsmateriale.

Valsning, Traadtrækning, Smedning, Trykning, Drivning og Presning er de alt overvejende Arbejdsoperationer ved Forarbejdning af vore Brugsgenstande af Kobber. Dette er en ganske naturlig Følge af Kobberets fortrinlige Smidighed i Forbindelse med Styrke og Sejghed. Disse Egenskaber er bedst i det reneste Kobber.

I Modsætning til Jern indeholder Kobber i dets almindelige Handelsformer kun meget smaa Mængder fremmede Bestanddele, og Kulstof spiller ingen Rolle i Kobber, saaledes som det gør i Jern. I Tyskland har man opstillet følgende Normer for Renheden af de forskellige Arter af Handelskobber:

Alle disse Kobbersorter og lignende Kvaliteter fra de andre kobberproducerende Lande leveres til *Omsmeltning* i saakaldte Ingots, der er indkærvede Blokke, som let kan slaas i 2—3 Stykker.

Til Udvalsning leveres Kobberet i Form af støbte Plader og Stænger (Knipler), der bruges til henholdsvis Kobberplade og Kobbertraad. De har en karakteristisk rød Farve, der fremkommer ved, at Metallet endnu fra Rødvarme afkøles i Vand.

De smaa Mængder Urenheder, der findes i almindelig Handelskobber er særlig: Sølv, Bly, Jern, Kobolt, Nikkel, Silicium, Fosfor, Antimon, Arsen, Ilt og Svovl. Af disse maa der kun findes Spor af Svovl, da dette Stof gør Kobberet koldskørt.

Hovedforureningen i Kobber er Ilt, der forekommer som den kemiske Forbindelse Kobberforilte ($Cu_2O$) i alle normale raffinerede Kobbersorter. Et for stort Iltindhold har navnlig skadelig Indflydelse paa Traadtrækningsegenskaberne.

Et Indhold af 0,3 pCt. Bly eller 0,5 pCt. Antimon gør Kobbergods skørt i Rødvarme. Er der 1 pCt. Bly i Kobberet, lader det sig ikke udvalse.

Det rene Kobber *smelter ved 1085* °, men Handelskobberet ved lidt lavere Temperatur, afhængig af Arten og Mængden af dets fremmede Bestanddele. Som Støbemetal er det ulegerede Kobber ikke særlig egnet, Svindmaalet paa Kobbergods støbt i Sand er 1,85 pCt. og støbt i Kokille 2,04 pCt.

Kobberets *Varmeledningsevne* er meget stor (ca. 7 Gange saa stor som Smedejerns). Det er Grunden til, at Kobber ikke kan gennemskæres med autogen Skærebrænder saaledes som Jern.

Kobberets *Vægtfylde* varierer mellem 8,6—8,9, dets *Trækstyrke* 15—21 kg/mm² med en *Forlængelse* af 15—50 pCt. og en *Brinellhaardhed* af 35—50. De store Variationer i Tallene hidrører fra de forskellige Grader af Koldforarbejdning, Metallet kan være underkastet.

Disse forskellige Data giver dog kun et meget ufuldkomment Begreb om Kobberets Bearbejdelighed. Man kan nok af Tallene se, at Kobberet er et forholdsvis

**Industri-Normen DIN. Werkstoff 1708 Blatt I.**

| Benævnelse | Mærke*) | Mindste Kobberindhold | Anvendelse |
|---|---|---|---|
| Hüttekobber A (Arsen- og Nikkelholdigt) | A — Cu | 99,0 % | Ildkasser og Stagbolte |
| Hüttekobber B (Spor af Arsen) | B — Cu | 99,0 % | Støbelegeringer og Legeringer med under 60 % Kobber til Valse-, Presse- og Smedemateriale |
| Hüttekobber C | C — Cu | 99,4 % | Kobberrør og Kobberplade |
| Hüttekobber D | D — Cu | 99,6 % | Legeringer med over 66 % Kobber til Valse-, Presse- og Smedemateriale |
| Elektrolytkobber E | E — Cu | 99,8 % | Elektriske Ledninger og særlig vigtige Speciallegeringer |

*) Cu er den kemiske Betegnelse for Kobber efter det latinske Cuprum.

blødt og meget sejgt Metal; men Bearbejdeligheden — f. Eks. ved Smedning, Valsning, Traadtrækning, Presning, Spaantagning eller Slibning — afhænger af mange andre Egenskaber hos Metallerne. Det er, som om de hver har sit særprægede Væsen; kun aare-

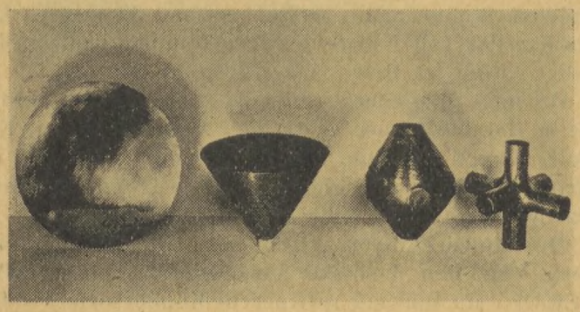


*Fig. 1. Rørkryds med Fremstillingsstadier, udført som Svendestykke af W. E. Jensen & Søn, København.*

langt Arbejde med et bestemt Metal giver den Fortrolighed med Metallet, som er afgørende for de opnaaelige Arbejdsresultater. Dette gælder saavel ved Udførelsen af et Stykke haandværksmæssigt Arbejde som ved Tilrettelæggelsen af en maskinel Masseproduktion.

Der er ingen Tvivl om, at de tidligere Generationers Kobbersmede i mange Henseender var dygtigere som Haandværkere end vore. Den Gang man ikke brugte Presser til Formning af Køkkenets Udstyr af Kedler og Kander, maatte Kobbersmeden drive enhver Facon op af Plade — ligegyldig hvor vanskelig den var. Her kom Kobberet med dets fortrinlige Smidighed og Styrke rigtig til sin Ret. Fig. 1 og 2 viser Eksempler paa saadanne vanskelige Arbejder og Stadier af Fremstillingen. Begge er ophamrede af eet Stykke 1 mm Plade uden Anvendelse af nogen Form for Lodning eller Svejsning. Denne Maade at udnytte Kobberets fremragende Materialeegenskaber paa er i vore Dage traadt stærkt i Bag-



*Fig. 2. Kobbervalse med Stadier, udført som Svendestykke af W. E. Jensen & Søn, København.*

grunden, men til Gengæld er der kommet nye frem, der har faaet saa stor Betydning, at de har været afgørende for Udviklingen af hele vor elektriske Industri. Her tænkes paa Anvendelsen til *elektrisk Ledningsmateriale*. Som ved et sælsomt Naturens Sammentræf har Kobber netop faaet de tre vigtigste Egenskaber, der gør det skikket til Ledningstraad, nemlig en *elektrisk Ledningsevne*, der kun staar tilbage for Sølvets, en *kemisk Modstandsevne*, der særlig gør Metallet holdbart overfor Vejrligets Angreb, og endelig en *Traadtrækningsevne*, der er enestaaende.

Hvad det sidste angaar, oplyses saaledes i det engelske Tidsskrift *National Electric Light Association* 1931: „Vi har af en 1" Kobberstang trukket en Traad paa 0,002" (0,05 mm) Diameter og paa den Maade forlænget Traaden fra 1 Fod til 47 miles (87 km) uden paa nogen Maade at svække Kobberets Sejghed; ingen Udglødning eller anden Varmebehandling blev anvendt under hele Arbejdet, og Traaden behøvede ingen Udglødning efter Trækningen." Dette er selvfølgelig kun muligt, naar der bruges Trækjern af den rigtige Form (Fig. 3 og 4), og Traaden trækkes med den rigtige Diameterreduktion. Kobberet opfylder de amerikanske „A. S. T. M." Specifikationer, der kræver mindst 99,90 pCt. Renhed, i Gennemsnit er det som Regel paa 99,93 pCt.

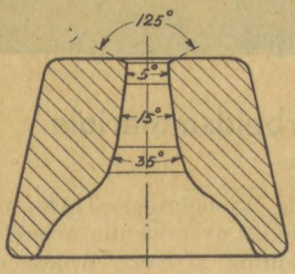



*Fig. 3. Rigtig Form paa Trækjern.*

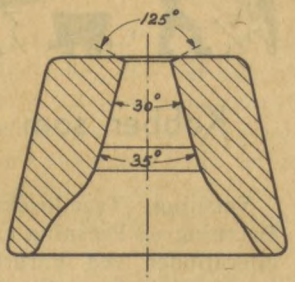



*Fig. 4. Forkert Form paa Trækjern.*

Fremgangsmaaden ved Forarbejdning af Kobbertraad er iøvrigt kort fortalt følgende:

De før omtalte støbte Knipler, hvis Tværsnit varierer mellem 89 × 95 til 114 × 121 mm, varmes til en Valsetemperatur paa 900—950° C og valses først i Blokvalsen med afvekslende Kvadrat-, Spydkant- og Ovalkaliber, dernæst i Færdigvalser med afvekslende Kvadrat- og Ovalkaliber, afsluttende med et rundt Kaliber paa ca. 6 mm Diam. Ialt medgaar der ca. 20 „Stik", d. v. s. Gennemløb mellem Valser for at komme ned paa 6 mm. Denne „Valsetraad" bliver derefter renbejdset i en 20 pCt. fortyndet Svovlsyre (60 Bé Grader), der holdes opvarmet til ca. 60° C. Umiddelbart efter skylles den i varmt Vand og er da færdig til Trækningen.

Traadtrækningen kan foregaa i Maskiner, der kun trækker gennem et enkelt Trækjern, eller saadanne, der trækker gennem flere efter hinanden følgende Trækjern.

Trækkehastigheden er mindst ved de første Træk og større, jo mindre Diameter Traaden har. Ved Middeldiameteren er den ca. 100—120 m/min. I Amerika berettes om Trækkehastigheder paa indtil 1000 m/min. For hvert Træk formindskes Diametrene ca. 25 pCt.; saaledes bruges f. Eks. 6 Træk til Formind-



*Fig. 5. Traadtrækkeri fra A/B Svenska Metallverken.*

skelse fra 8 til 1,5 mm. Trækjernene er for de største Diametres Vedkommende fremstillet af særlig slidfaste Specialstaal. I den senere Tid bruges ogsaa *Træksten* af kunstige Stensorter som *Volomit, Wolramit, Elmarit* o. a. Som Smøremiddel ved tykkere Traad bruges organiske Fedtstoffer. Til Traad under 1 mm i Diameter bruges mest Træksten af Diamant. Naar der indlægges Glødninger mellem to Træk, er dette for at opnaa en bestemt Haardhedsgrad af den færdige Traad. Normalt kan en 6 mm Valsetraad trækkes ned til 1,5 mm uden Glødning. Skal tynd Traad glødes, maa dette ske ved den saakaldte *Blankglødning*, hvor Traaden pakkes i runde Jern- eller Kobberkar, der lukkes lufttæt og sættes ind i en Ovn, hvor de glødes flere Timer ved ca. 500° C. Derfra anbringes de i nogle Kølegruber, hvor de afkøles langsomt i Løbet af ca. 24 Timer. Hvis Traaden glødes ved for høj Temperatur, bliver Overfladen mat, hvilket gør den mindre egnet til fortsat Trækning.

Fig. 5 viser et Traadtrækkeri for Kobbertraad.

Blankglødning benyttes ogsaa ved *Trækpresning* af Masseartikler i Kobberplade. Under Blankglødningen bevarer Pladen sin glatte Overflade fra sidste Operation samtidig med, at Metallet bliver blødt. Derved opnaas en ekstra let Glidning af Materialet mellem Stempeldelene.

Materialet til stansede Masseartikler i Kobber er i Almindelighed koldt valsede Strimler eller Baand; disse kan fremstilles i enhver ønsket Bredde. Fig. 6 viser et Valseværk for saadanne Strimler kombineret med en Ovn, der gløder Strimlen og derefter afkøler den lige saa hurtigt, som den passerer Valserne. I saadanne Glødeovne er der draget Omsorg for, at Kobberet ikke udsættes for Iltning, idet der ledes Gas eller en anden Luftart gennem Ovnens Herd.

Ved Kobbersmedearbejde, hvor Plade eller Rør forarbejdes koldt, anvendes ikke den langvarige Blankglødning, som Regel heller ikke Glødning i „reducerende" Atmosfære, men Glødning mellem 600 og 700° i almindelig Halvmuffelovn eller endog i aaben Ild. Her kan det ikke undgaas, at Kobberet overtrækkes med en sort Iltehinde. For at begrænse Iltningen til det mindst mulige gløder man kun ganske kort Tid, d. v. s. indtil Kobberet har mistet sin Metalglans og har faaet en kirsebærrød Farve. Fra denne Varme køles Kobberet glat af i Vand. Derved forsvinder Størstedelen af Iltehinden, og den pludselige Afkøling har ingen Indflydelse paa Metallets Styrke eller Sejghed. Det udglødede Kobber har en Brudforlængelse paa 40—50 pCt. og en Trækstyrke paa ca. 21 kg/mm².

Ved Bygning af Kedler og Apparater for den kemiske Industri anvendes i udstrakt Grad Kobberplade og Kobberrør. Det samme gælder Køleanlæg og Udstyr i Mejerier. Til disse Anvendelser har Kobberet den gode Egenskab, at det ved *Slaglodning* kan forenes i saa gode Samlinger, at Loddesømmene har

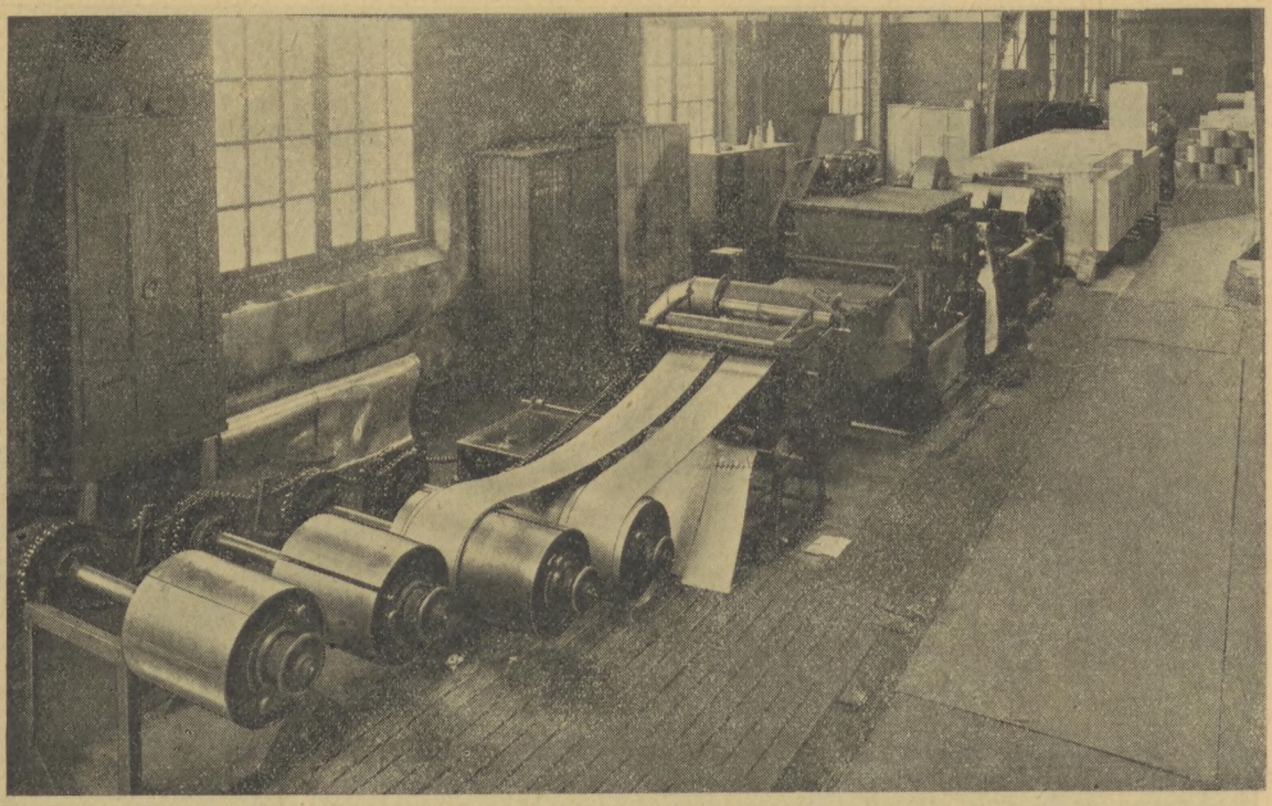


*Fig. 6. Valseværk fra A/B Svenska Metallverken.*

omtrent samme Styrke og Koldforarbejdelighed som selve Kobberpladen. Slaglodningen kan udføres paa gammeldags Maade ved Opvarmning i Trækulsild eller Koksild paa Esse, eller den kan udføres ved lokal Opvarmning med Autogen-Loddebrændere. Endvidere kan Kobber *autogensvejses* med udmærket Resultat; blot bør man her benytte en Tilsatstraad af Kobber med et eller andet Afiltningsmiddel, da man ellers vanskeligt kan sikre sig mod fejlfri Svejsesømme.

Kobberets Letforarbejdelighed i kold Tilstand har ogsaa gjort dette Materiale særlig anvendeligt til Rørledninger for Damp, Vand og andre Vædsker. Bøjningen udføres koldt efter Fyldning med Harpiks, hvilket gør Arbejdet lettere og billigere, end Tilfældet er ved Bøjning af Staalrør. *E. B.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Bøjning af Staalrør fra 4" til 22".

Brugen af Staalrørsbøjninger i Stedet for Faconstykker er i stadig Udvikling — saavel for Højtryksdampanlæg, Elektricitetsværker — som ved moderne Centralvarmeanlæg, hvor Spildedampen ofte føres lange Strækninger fra en Kraftcentral til de Bygninger, den skal opvarme.

Da Udførelsen af fejlfri Bøjninger i de svære Staalrør kræver en Del ikke almindelig kendte specielle Fagkundskaber, antager jeg, at mine Erfaringer fra en 10 Aars Ansættelse ved det bekendte amerikanske Firma *Crane Co., Chicago, Ill.*, vil have Interesse her i Landet.

Alle Staalrør under 4" Diameter, der skal bruges for Tryk under 10 Atm., bliver bøjet koldt i dertil konstruerede Bøjemaskiner. Fra 4" og opefter bøjes alle Rørene varmt, saaledes som her skal beskrives. Ligeledes bliver Rør for Damptryk fra 10 til 25 Atm. allerede fra 2" Diameter og opefter bøjet varmt paa samme Maade.

Først lidt om, *hvorfor* og *hvor* man bruger Bøjninger i Dampledninger:

Enhver Flangeforbindelse kan give Mulighed for Utæthed. Antallet af disse Muligheder reduceres ved Brugen af Rørbøjninger. Kommer man op paa et Damptryk fra 20 til 25 Atm., og Dampen er overhedet 40° C over den Temperatur, der svarer til den mættede Damp, er der ingen Pakning, der kan holde. Her bruges saa Flanger, der er svejsede til

Rørene, og disse Flangeforbindelser er igen *sammensvejsede*, foruden at de bliver boltede sammen. Paa den Maade opnaas, at hele Rørledningen fra Kedlerne til Turbinen danner en sammensvejset Enhed.

I lange Rørledninger gør 90°-Bøjninger ogsaa Nytte ved Optagelse af Udvidelsen og Sammentrækningen, som Ledningen undergaar grundet paa Forandringer i Temperatur og Tryk. Er den totale Ekspansion i en Højtryksledning med 2 eller flere Rørbøjninger, f. Eks. 20 cm, er det god Praksis ved Tilpasning af Rørlængderne at afkorte de lige Rørlængder mellem Bøjningerne 10 cm og trække hele Ledningen sammen i kold Tilstand. Naar Dampen er sat ind, og Rørene opvarmede, vil Bøjningerne, som har optaget de afkortede 10 cm, gaa tilbage til deres oprindelige Form, og under Driften skal de saa kun optage de resterende 10 cm Ekspansion. Dette vil i høj Grad reducere den Vibration og ustandselige Bevægelse, der er i enhver Højtryksledning under Driften.

En anden Aarsag til Brugen af store Rørbøjninger i Stedet for Faconstykker er den, at Dampen taber en Del af sin Hastighed paa Grund af Friktionen mod Rørvæggen, og denne Modstand er særlig stor ved pludselige Retningsforandringer.

Ved Damptryk paa 10 Atm. og over er en Damphastighed paa 1800 m pr. Min. passende; større Hastighed forøger Friktionen mellem Damp og Rørvæg. Brugen af Faconstykker med disses skarpe Bøjninger bevirker i høj Grad en Reduktion af Dampens Hastighed og Tryk. Forsøg har vist, at Friktionsmodstanden i en 12" Flangebøjning svarer til Modstanden i 12 m lige Rørledning af samme Diameter.

I Dampledninger vil en høj Friktion foraarsage en større Procentdel af Kondensation og Fald i Trykket. Dette vil især være følelig, hvor Damp skal føres over lange Distancer, f. Eks. ved Centralvarmeanlæg eller ved Mine- og Fabriksanlæg, hvor det af

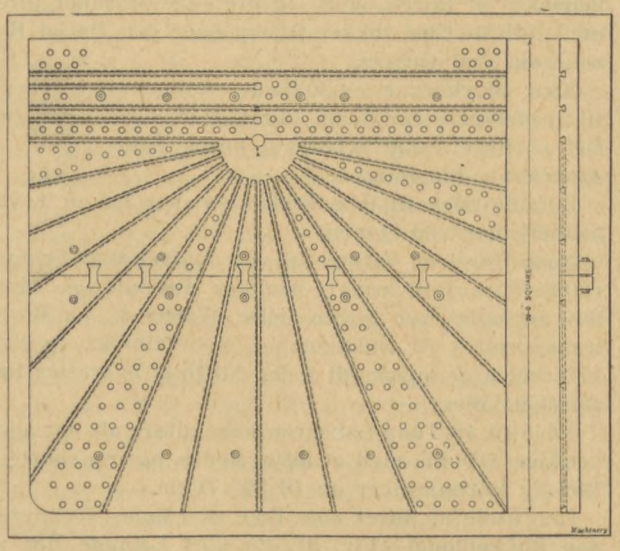


Fig. 1.

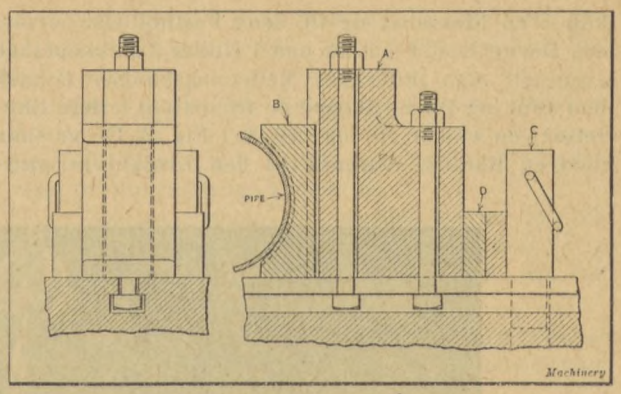



Fig. 2.

en eller anden Grund er hensigtsmæssigt at lede Dampen fra den nærmeste Kraftcentral, da det maaske ikke kan betale sig at opføre en Central, hvor Dampen skal bruges. Rørbøjninger i Stedet for Faconstykker giver ligeledes en mere driftssikker Installation og er billigere saavel i Fremstilling som i Drift.

At bøje Rør af større Dimensioner er egentlig en Kunst, hvor Resultatet i høj Grad afhænger af den Mand, der leder Arbejdet.

Da Rørene bøjes varme, er streng Paapasselighed og Hurtighed i Handling nødvendig for at hindre Fladtrykning eller Krølning paa Indersiden af Bøjningen, Aabning af Sømmen eller Revnedannelse paa Ydersiden og andre mulige Vanskeligheder, medens Bøjningen er under Arbejde.

Lang Erfaring og Øvelse er ogsaa nødvendig for at tilrettelægge de nødvendige Forberedelser, der gaar forud for selve Bøjningen.

Den almindelig anvendte Metode bestaar i at bøje det opvarmede Rør rundt om dertil formede Blokke med Sko opspændt paa et stort Støbejernsplan. Blokkene kan indstilles til den Radius, man ønsker at bukke Røret efter.

*Bukkeplanet* kan enten være anbragt i Højde med selve Gulvet eller være hævet et Stykke derover, alt efter hvad der er mest praktisk efter Rørenes Størrelse og Værkstedets hele Anlæg og Indretning. Det er lavet af det saakaldte „Semi Steel" — d. v. s. Støbejern med Tilsætning af smedeligt Jern — og støbt i Sektioner, der er ca. 3 Kvadratmeter og ca. 24 cm tykke. Sektionerne er boltede sammen med 2" Bolte og sikrede i indbyrdes Stilling ved svære Staalnoter, der er høvlede svalehaleformet i begge Sider. Overfladen saavel som alle Samlingsflader er høvlede af. Planet, hvoraf en Tegning er vist i Fig. 1, er forsynet med en Række T-Riller, af hvilke de fleste som vist udgaar radielt fra et enkelt Punkt nær den ene Side af Bukkeplanet. I disse T-Riller, der ligger i en Vinkelafstand paa 22½°, opspænder man Blokkene, mod hvilke Røret skal bukkes i den opgivne Radius.

*Blokkene* og *Skoene* er af Støbejern. Fig. 2 viser den almindelige Form for en Blok (A), den bruges

kun i en Størrelse, og til dens Fastholdelse anvendes Dorne C, der passer ned i Huller i Bukkeplanet, eventuelt maa indlægges Mellemlagsklodser D mellem Blok og Dorn. Skoene er fremstillet i flere Størrelser; en enkelt er vist ved B i Fig. 2. De er støbt med en Radius, svarende til den Krumningsradius, Tryklufthamre, der kan indstilles for de forskellige Rørdimensioner.

Efter at Røret er fyldt og pakket, lægges et Lerdække 5—6 cm tykt over Sandet, og Røret lukkes med en Slutmuffe.

Derefter maales fra Enden af Røret til det

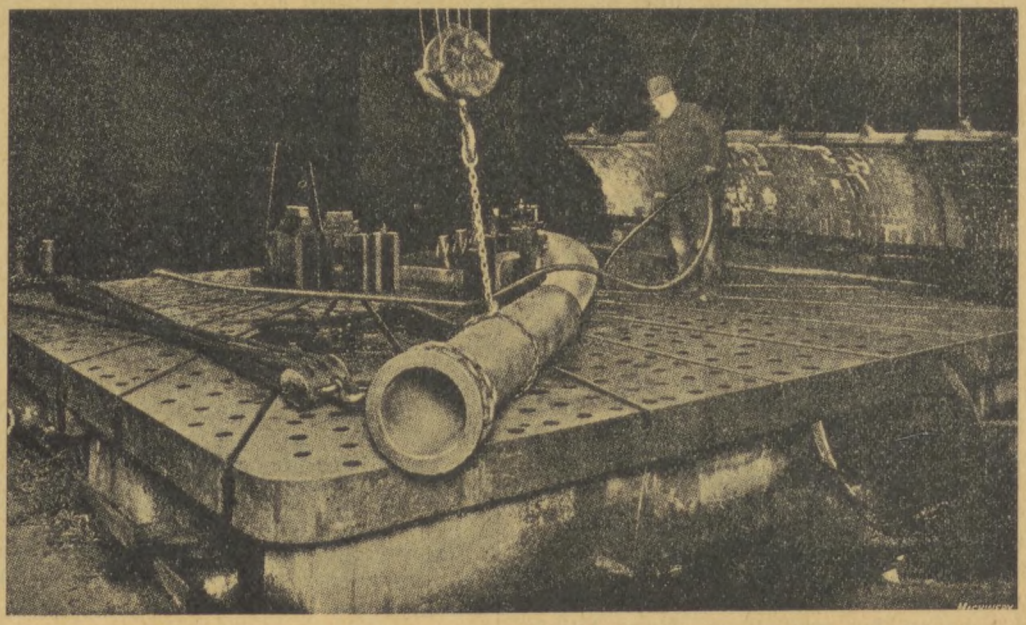


Fig. 3.

Røret skal have, og tillige passende til Rørenes udvendige Diameter.

Bukkeplanet kan ogsaa laves med T-Riller, der er kurvede i Radier paa 5 eller 6 Gange de indvendige Rørdimensioner fra 2" og opefter. Variationer i de forlangte Krumningsradier tages der Hensyn til ved Placeringen af Blokkene i de krumme T-Riller. I Almindelighed har et Rør, der bøjes, Tendens til at afflades eller bukle paa Indersiden af Kurven. Denne Tendens modvirker man ved at fylde Røret med ovntørret Sand, der pakkes saa grundigt, at det forhindrer Affladning og Bukling af Rørvæggen.

Røret lukkes i den ene Ende, rejses vertikalt og, hvis Længden nødvendiggør det, sænkes i en Fordybning under Gulvet (8 til 15 m dyb) saa langt ned, at det kan fyldes ved en Gummislange fra Sandbeholderen monteret paa Væggen.

Naar Røret er fyldt, hæves det op, til Bunden er næsten i Højde med Gulvet, hvorefter Sandet „pakkes" ved at hamre paa Røret; denne Pakning foregaar ved Haandkraft og almindelige Hamre. Naar et Stykke af Røret er pakket, sænkes Røret ca. 1 m, det næste Stykke pakkes o. s. v., til hele Rørlængden er blevet hamret igennem.

Den nødvendige Hamring for at opnaa den rigtige Pakning afhænger af Rørets Diameter. Det er en langsom og trættende Operation, f. Eks. vil det tage 4 Mand en Time at pakke et 12" Rør 7 m langt.

Der er derfor konstrueret Arrangementer med

Punkt, hvor Bøjningen skal begynde; et Baand males om Røret, og et lignende Baand males, hvor Bøjningen skal ende. Disse Baand tjener til senere at placere Røret nøjagtigt paa Bukkeplanet i Forhold til Trykskoene. Røret transporteres nu til en Ovn, der er forsynet med 8—10 Oliebrændere, som kaster Flammerne vandret ud under Røret; kun de Brændere tændes, som rammer den til Bøjning afmærkede Del af Røret, og 8—10 drejelige Murbuer foret med ildfaste Sten lukker Ovnen over den Del af Røret, som skal varmes.

Naar Murbuerne er lukkede, tvinges Flammerne til at cirkulere rundt om Røret. Murbuerne over den Del af Røret, som ikke skal bøjes, lades aabne til Aftræk for Flammerne.

Lufttilførslen til Brændselsolien sker fra en Tryklufthbeholder ved Ovnen.

Naar Røret er varmet til den nødvendige Temperatur (lys Rødvarme), slukkes Brænderne, Murbuerne løftes ved Kæde- eller Wiretræk, og Røret transporteres til Bukkeplanet, hvor Blokke og Sko i Forvejen er opspændt i den Stilling, hvorefter Røret skal bøjes.

En 5 til 10 Tons Løbekran kan udføre alt det nødvendige Arbejde med at løfte, sænke og transportere Rør og Rørbøjninger op til 30" Diam.

Den Ende af Røret, som ikke skal bøjes, forankres paa Bukkeplanet (Fig. 3). En kort Længde Rør af større Diameter, forsynet med en optaget Flange i

den ene Ende, slippes over den fri Ende af Røret, og ved Hjælp af en kort Længde Kæde og en Talje udfører man nu Bøjningen ved et roligt Træk med Taljen. Denne Del af Operationen maa foretages langsomt og forsigtigt, da Røret ellers vil flade og bukle paa Indersiden, medens Ydersiden vil blive strakt ud over det tilladelige.

Lige før Bøjningen begyndes, *sprøjtes Vand med en Slange paa den Del af Røret, der senere bliver Ydersiden af Bøjningen*, indtil denne antager en blaalig Farve; dette foraarsager, at Røret stukkes paa Indersiden og ikke strækker sig af Betydning langs Ydersiden. Paa denne Maade undgaar man, at Rørvæggen bliver for tynd paa Ydersiden af Bøjningen.

Afkølingen foraarsager ligeledes, at Rørvæggen støttes bedre af Sandfyldningen, fordi den formindsker den indvendige Diameter af Røret ganske lidt.

Hvis man ikke køler, og Ydervæggen af Rørbøjningen faar Lov til at strække sig, vil Rørdiametren ogsaa blive lidt større. Afkølingen maa foretages langsomt og forsigtigt. Hvis der bliver kølet for meget, vil Røret bukle paa Indersiden, naar det bøjes. En for stærk Afkøling kan dog hurtigt genoprettes, da den afkølede Del atter opvarmes af Sandet og af den ikke afkølede Del af Røret.

Under Bøjningen staar den Mand, der leder Arbejdet, paa Bukkeplanet med Vandslangen parat. Hvis Røret bøjer for hurtigt paa et bestemt Punkt, signalerer han til Manden, der staar ved Spillet, om at holde op med at trække i Taljen, og sprøjter Vand paa det truede Punkt af Røret.

Hele Operationen maa foregaa forholdsvis hurtigt, ellers vil Røret afkøles for meget til at faa en tilfredsstillende og smuk Bøjning.

Bøjninger paa 90° og 180° kan selvfølgelig udføres ganske nøjagtigt. Vanskeligere bliver det, naar der er 2 eller 3 Bøjninger i samme Rørlængde; her maa hver Bøjning varmes og bøjes for sig.

Nogle Fabrikker bruger her at lave en Skabelon af f. Eks. ⅜" rundt Jern, der bukkes efter den Form, Rørets Midterlinje skal have, naar det er bøjet. Skabelonen bruges saa til Kontrol under de forskellige Operationer. Skulde det endelige Resultat ikke helt blive nøjagtigt, kan man afhjælpe Fejlen ved at opvarme det lige Rørstykke mellem to Bøjninger med en Blæselampe eller transportabel Oliebrænder og saa igen bøje det til de opgivne Maal. Den nøjagtige og tydelige Opmærkning af en Rørlængde før Bøjningen vil her som altid være til stor Hjælp for at faa den færdige Rørbøjning saa nøjagtig som mulig.

Man maa skelne mellem Rørbøjninger, der skal anvendes for at undgaa Forhindringer, Søjler, andre Rør o. l. eller blot for at undgaa Brugen af Fittings, og hvor Udvidelse og Sammentrækning i Rørledningen er underordnet; saadanne Rørbøjninger kan udføres med meget smaa Radier.

Skal Rørbøjningen optage Udvidelse og Sammentrækning i Ledningen, maa den mindste Radius være 5 à 6 Gange Rørets Diameter, og jo større den anvendte Radius er, desto mere Udvidelse kan Bøjningen tage.

Længden af det lige Rørstykke for hver Ende af en Rørbøjning — „Tangenterne" — skal minimalt være lidt større end Rørets indvendige Diameter, f. Eks. 6" Rørbøjning, Tangenten = 7".

For Ekspansionsbøjninger gælder iøvrigt for alle Rørdiametre følgende Resultater, som langvarige og grundige Forsøg hos Crane Co., Chicago, Ill., har vist:

1) Rørbøjninger med svære Rørvægge har praktisk talt samme Ekspansionsværdi som Rørbøjninger med lettere Rørvægge.
2) Tangenterne paa en Rørbøjning forhøjer ikke Ekspansionsværdien nævneværdigt.
3) Bøjninger med en kortere Radius end 5 eller 6 Gange Rørets Diam. har i Praksis ingen Ekspansionsværdi.
4) *En Returbøjning* har den dobbelte Ekspansionsværdi af en 90° Bøjning, (Helbøjning).

   *En Ekspansions U-Bøjning* har fire Gange Ekspansionsværdien af en 90° Bøjning, og den dobbelte Ekspansionsværdi af en Retur-Bøjning.

   *En dobbelt forsat Ekspansionsbøjning* (double offset expansion bend) har 1½ Gange Ekspansionsværdien af en Ekspansions-U-Bøjning og 2½ Gange Ekspansionsværdien af en Retur-Bøjning.

   *Den sikre Ekspansionsværdi* af disse Rørbøjninger for forskellige Rørdiametre og Radier af Bøjninger blev ligeledes fastlagt ved de ovennævnte Forsøg og er givne i Tabel I.

Fig. 4 viser forskellige Typer paa Rørbøjninger anvendt i De Forenede Stater og udført af Crane Co. Tabel II angiver de nødvendige Maal for de forskellige Former for Bøjninger i forskellige Rørdimen-

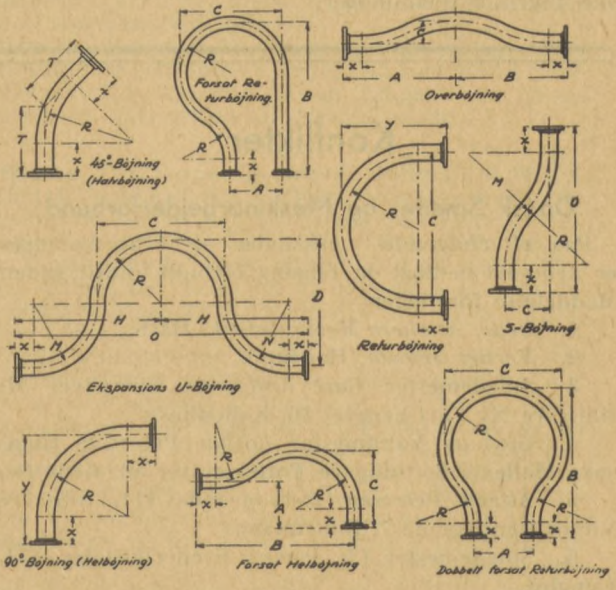



Fig. 4.

**Tabel I. Sikker Ekspansionsværdi af 90°-Bøjninger i Staalrør — mm.**

(Tallene gælder Bøjninger anbragt efter hinanden uden „Strækning". Hvis Bøjningerne strækkes en Længde som angivet i Tabellen i modsat Retning af Ekspansionen, vil Bøjningen kunne optage dobbelt saa stor Ekspansion som angivet i Tabellen).

| Rør-diam. eng." | Bøjningens Radius i mm. | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 300 | 375 | 500 | 750 | 1000 | 1250 | 1500 | 1750 | 2000 | 2225 | 2500 | 2750 | 3000 |
| 1 | 6 | 19 | 19 | 45 | 80 | | | | | | | | |
| 2 | 3 | 10 | 13 | 25 | 45 | 70 | 98 | 136 | | | | | |
| 2½ | | 6 | 10 | 22 | 38 | 57 | 82 | 114 | 146 | | | | |
| 3 | | 3 | 10 | 16 | 28 | 47 | 66 | 92 | 120 | 152 | | | |
| 3½ | | | 6 | 16 | 25 | 41 | 60 | 79 | 104 | 133 | | | |
| 4 | | | 6 | 13 | 25 | 38 | 51 | 73 | 95 | 120 | 146 | | |
| 4½ | | | | 13 | 22 | 35 | 48 | 63 | 86 | 108 | 133 | | |
| 5 | | | | 10 | 19 | 28 | 41 | 57 | 76 | 95 | 117 | 143 | |
| 6 | | | | 10 | 16 | 25 | 35 | 48 | 64 | 79 | 98 | 120 | 143 |
| 8 | | | | | 13 | 19 | 25 | 38 | 48 | 64 | 76 | 92 | 111 |
| 10 | | | | | | 16 | 22 | 29 | 38 | 51 | 60 | 73 | 89 |
| 12 | | | | | | | 19 | 25 | 35 | 41 | 51 | 64 | 73 |
| 14 | | | | | | | | 22 | 29 | 35 | 45 | 54 | 64 |
| 15 | | | | | | | | | 25 | 35 | 41 | 51 | 60 |
| 16 | | | | | | | | | 22 | 32 | 38 | 48 | 57 |
| 18 | | | | | | | | | | | | 41 | 48 |
| 20 | | | | | | | | | | | | | 45 |

**Tabel II.**

| Rørdimension | R-M-N tilraadelig Bøjningsradius | T fra Midte af Bøjning til Flangens Pakflade | X Tangenten | Y fra Midte af Bøjning til Flangens Pakflade | Rørlængde i 90°-Bøjning | Rørlængde i Returbøjning | Rørlængde i 45°-Bøjning | Mindste Radius for Bøjning af Rør (kun for ekstra stærke Rør) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm |
| 2½ | 318 | 233 | 102 | 419 | 705 | 1200 | 454 | 178 |
| 3 | 381 | 260 | 102 | 483 | 806 | 1400 | 505 | 203 |
| 3½ | 445 | 311 | 127 | 572 | 953 | 1651 | 603 | 254 |
| 4 | 508 | 337 | 127 | 635 | 1054 | 1854 | 654 | 305 |
| 4½ | 572 | 389 | 152 | 724 | 1207 | 2102 | 756 | 356 |
| 5 | 635 | 416 | 152 | 787 | 1301 | 2302 | 800 | 381 |
| 6 | 762 | 494 | 178 | 940 | 1552 | 2749 | 953 | 508 |
| 7 | 889 | 572 | 203 | 1092 | 1803 | 3200 | 1102 | 610 |
| 8 | 1016 | 650 | 229 | 1245 | 2057 | 3651 | 1258 | 711 |
| 9 | 1143 | 753 | 279 | 1422 | 2356 | 4150 | 1454 | 889 |
| 10 | 1270 | 832 | 305 | 1575 | 2604 | 4600 | 1606 | 1016 |
| 12 | 1524 | 987 | 356 | 1880 | 3054 | 5492 | 1911 | 1270 |
| 14 | 1778 | 1143 | 406 | 2184 | 3607 | 6401 | 2210 | 1651 |
| 15 | 1905 | 1195 | 406 | 2311 | 3810 | | 2311 | 1778 |
| 16 | 2032 | 1298 | 457 | 2489 | 4108 | | 2508 | 1981 |
| 18 | 2743 | 1568 | 457 | 3200 | 5226 | | 3070 | 2235 |
| 20 | 3048 | 1721 | 457 | 3505 | 5703 | | 3308 | 2642 |
| 22 | 3353 | 1845 | 457 | 3810 | 6172 | | 3550 | 3353 |
| 24 | 3658 | 1972 | 457 | 4115 | 6655 | | 3674 | 3658 |

sioner samt den minimale Radius, til hvilken disse Bøjninger kan udføres hos Crane Co. af Rør med svære Vægge.

Disse Tabeller er anerkendte af *American Society of Mechanical Engineers* og optagne i de amerikanske Ingeniør-Haandbøger.

Til Brug ved Udarbejdelsen af nærværende Artikel er — foruden egne Erfaringer — benyttet:

1) en Artikel i „Machinery", September 1922.
2) Mechanical Engineers' Handbook.

*A. G. Jespersen.*

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
16. *C. O. Jensen*, Brovst.
17. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
18. Ingeniør *Kankelborg*, Vestergade 26, København.
19. Installatør *H. A. Christensen*, Ellemosevej 86 A, Gentofte.

**Maskinmestrenes Forening** meddeler, at Hasseris kommunale Elektricitetsværk har nægtet at tiltræde den Overenskomst, der er gældende mellem Maskinmesterforeningen og Arbejdsgiverforeningen, hvorefter 2 Maskinmestre har opsagt deres Pladser. Fratrædelsen sker den 1. August, saafremt der ikke forinden opnaas en akceptabel Ordning af Løn- og Tjenesteforholdene.

Maskinmestrenes Forening har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved ovennævnte Elektricitetsværk, og dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

Ligeledes har Maskinmestrenes Forening forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.*




## Formere.

**Strejken i Brovst.** Strejken er fortsat løbende. Som tidligere meddelt er det forbudt vore Medlemmer at udføre noget Arbejde til denne Virksomhed.

Medlemmerne bedes have Opmærksomheden henvendt paa, om Virksomheden gennem Mellemmænd søger at faa Arbejdet udført. Støbegodset, det her drejer sig om, er væsentlig saadant, der anvendes til Slaamaskiner og Tærskeværker.

**Fagforeningskursus.** Arbejdernes Oplysningsforbund arrangerer i den kommende Sommer 3 Fagforeningskursus, hver paa 8 Dage. Det første afholdes paa Roskilde Højskole i Dagene fra 21.—27. Juni, det andet samme Sted i Dagene 26. Juli—1. August, og endelig afholdes det tredie Kursus paa Esbjerg Arbejderhøjskole i Dagene 2.—8. August.

Forbundsledelsen har i Lighed med forrige Aar vedtaget at sende 4 Elever til disse Kursus. De, som tidligere har været taget i Betragtning, kan ikke ansøge om at deltage, men det skal fortrinsvis være yngre Medlemmer, der de sidste 2 Aar af deres Læretid har været Medlemmer af Forbundet. Videre skal Ansøgerne være indstillede og anbefalede fra den Afdeling, de tilhører.

Det Beløb, der dækker Kost, Logi og Undervisning, samt dertil endnu et Beløb, udredes af Forbundet.

Ansøgninger maa være Forbundet i Hænde med Udgangen af Maj Maaned.

Ansøgerne maa anføre paa hvilken Tid og hvilket Sted, de helst vil paa Kursus.

I Tilfælde af flere lige kvalificerede Ansøgere vil Lodtrækning mellem disse finde Sted.

**Aarhus.** Paa *Aabyhøj Jernstøberi* er der den 5. Maj afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Firmaet om at faa ændret de bestaaende Regler for Overtid og Klage over, at Formerne uden Aftale med Ledelsen afspadserede Overtid.

Sagen sluttedes med, at man enedes om, at der indenfor et Tidsrum af 3 Uger kunde præsteres 9 Timers Overtid uden Afspadsering, og at yderligere præsteret Overtid afspadseres indenfor de næste 8 Dage efter Aftale mellem Parterne.

**Faaborg.** Paa *Faaborg Jernstøberi* er der den 23. April afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Forbundet om Ændring af Arbejdstiden i Sommermaanederne.

Mæglingen sluttede med, at Firmaet indgik paa den af Arbejderne ønskede Arbejdstid.

**Glostrup.** Paa *Glostrup Jernstøberi* er der den 16. April afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Firmaets Side om ordnede Forhold vedrørende Overarbejde. Man havde paa Virksomheden en Aftale, efter hvilken Overtid ud over 2 Timer ugentlig skulde afspadseres, og Uenigheden bestod væsentlig i, hvornaar Afspadseringen skulde finde Sted.

Sagen sluttede med, at man enedes om at gaa bort fra den trufne Ordning, saaledes at man fremtidig med Hensyn til Overarbejde henholder sig til Overenskomstens § 8.

**Kolding.** Paa *De danske Mejeriers Maskinfabrik* er der den 2. Maj afholdt Mæglingsmøde paa følgende af Firmaet stillede Krav:

1) Reduktion af Akkordpriserne som Følge af Fritagelse for Udslagning.

2) Afslag i Akkordprisen for Metalarbejde som Følge af mere Arbejdsmandshjælp.

Vedrørende Punkt 1 opnaaedes ikke Enighed, og Firmaet forbeholdt sig at føre Sagen til Timandsmøde. Punkt 2 enedes man om at føre tilbage til lokal Forhandling.

**Langaa.** Paa *Langaa Jernstøberi* er der den 17. April afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Akkorderne og Timelønningerne. Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg paa 8 pCt. til samtlige Akkorder, samt et Tillæg til Timelønningerne for 7 Formere.

**Næstved.** Paa *A/S De forenede Jernstøberier* er der den 6. Maj afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Akkordpriskuranten for Kernemagerne. Der er her beskæftiget 4 Kernemagere, hvoraf den ene er Medlem af Arbejdsmandsforbundet.

Man enedes om at føre Sagen tilbage til lokal Forhandling, der skal være tilendebragt indenfor 4 Uger. Saafremt man ikke her opnaar Enighed om en ny Priskurant, gaar Sagen til Timandsmøde.

**Odense.** Paa Sagen fra *A/S H. Rasmussen & Co.*, omtalt i Fagbladet for Februar, hvorpaa resultatløs Mægling er afholdt den 14. Januar paa Krav om Reduktion af Akkordpriserne ved Radiatorformning, har Timandsmøde været afholdt den 23. April. Firmaet stillede her Krav om en Forøgelse af Arbejdsproduktionen paa 20 pCt. samtidig med en ca. 10 pCt. Lønreduktion.

Mødet sluttede uden Enighed og bevirkede, at vore Radiatorformere umiddelbart efter Timandsmødet blev sat til at arbejde i Timeløn af 104 Øre pr. Time.

Arbejdet gik som Følge heraf ikke saa stærkt, og det resulterede i, at Firmaet afskedigede 6 Radiatorformere. Da dette ikke har øvet tilsigtet Virkning, foreligger der nu Meddelelse fra Dansk Arbejdsgiverforening om, at man paa Firmaets Vegne agter at indbringe Klage til Den faste Voldgiftsret i Henhold til Overenskomstens § 6, der siger, at Arbejderne har Pligt til at udnytte Værktøj og Arbejdsmaskiner fuldt ud.

Paa Krav om en Forhøjelse paa 5 Øre til Timelønnen for 5 Gipsformere hos *A/S M. P. Allerups Eftf.* og for 1 Gipsformer hos Maskinfabrikken *„Phønix"*, er Fællesmægling afholdt den 4. Maj.
Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagen gaar til Timandsmøde.

**Ribe.** Paa den i Fagbladet for Februar omskrevne Sag fra *Ribe Jernstøberi*, Krav om Indførelse af ren Timeløn, er Timandsmøde afholdt den 6. April. Sagen sluttede her med, at Firmaet indgik paa at yde et Tillæg paa 6 pCt. til Priserne paa alt Bygningsstøbegods. Samtidig indgik Firmaet paa at yde et Tillæg til Priserne paa enkelte Radiatormodeller og et Tillæg paa 5 Øre til Timelønnen til de Formere, som udfører Radiatorprøvearbejde paa Timeløn. Dette Prøvearbejde skal begrænses til den mindst mulige Tid, hvorefter der skulde optages Forhandlinger om Akkordpriser.
Endelig indgik Firmaet paa ved Forhandling yderligere at ville indgaa paa Forhøjelse af enkelte Radiatormodeller.

**Vejle.** Paa Krav om Erstatning for 6 vragstøbte Badekar og Krav om Forhøjelse af Akkorderne er der den 23. April afholdt Mæglingsmøde hos *A/S C. M. Hess.*
Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagerne skal behandles ved Timandsmøde.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Økonomisk Oversigt over Lockouten.** Lockouten, der varede fra den 23./2. til den 30./3. 1936, kostede vort Forbund Kr. 67.829,41, idet der blev udbetalt Understøttelse for 15.566 Dage til et Beløb af Kr. 53.742,41, i Børnetillæg udbetaltes Kr. 1.255.00 og i Huslejehjælp Kr. 12.832.00. Det gennemsnitlige Antal lockoutede incl. arbejdsløse Medlemmer var 438, og det gennemsnitlige Antal arbejdende Medlemmer var 88.

**Mæglingsmøde.** Onsdag den 6. Maj afholdtes Mæglingsmøde angaaende Lønkrav hos Firmaet *Knudsen & Co.*, København. Der opnaaedes Enighed om et Løntillæg paa 4 Øre pr. Time til 4 Mand, og 1 Mand fik et Tillæg paa 3 Øre pr. Time.

## Kobbersmede.

**Resultatet af Urafstemningen** over Ekstrakontingent til Strejkekassen:

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Københavns | Afdeling ..... | 93 | Ja | 27 | Nej | | |
| Aarhus | — ..... | 24 | - | 19 | - | | |
| Helsingør | — ..... | 19 | - | 2 | - | | |
| Odense | — ..... | 15 | - | 3 | - | 1 | Blank |
| Nakskov | — ..... | 9 | - | | | | |
| Horsens | — ..... | 4 | - | 1 | - | 1 | - |
| Aalborg | — ..... | 5 | - | | | | |
| | Ialt ... | 169 | Ja | 52 | Nej | 2 | Blanke |

Af de afgivne Stemmer er 75,8 pCt. Ja og 24,2 pCt. Nej og Blanke, og 94,8 pCt. af Forbundets Medlemmer har deltaget i Urafstemningen.

**Maskinskrevet Referat** af Forretningsudvalgsmøderne og Forbundets Lønstatistik for Januar Kvartal er tilsendt Afdelingerne.

**Medlemmernes Opmærksomhed** henledes paa, at før Arbejde søges i Forbundets Afdelinger, maa Medlemmerne henvende sig — skriftligt eller personligt — til den Afdelings Formand, hvor Arbejdet søges.

**Forhandlingsmøde.** Vore Medlemmer, beskæftigede hos *A/S Vølund*, København, har klaget over, at de ikke havde faaet deres Løn udbetalt ved Lockoutens Etablering, men maatte hente den Ugen efter, og forlangte derfor 2 Vejtimer udbetalt.
Sammen med Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund og Dansk Former- og Støberiarbejderforbund, som havde modtaget samme Klager fra deres Medlemmer, afholdtes den 29. April et Forhandlingsmøde med Jernindustriens Sammenslutning, hvor disse Klager blev behandlet.
Sammenslutningen kunde ikke gaa med til at yde nogen ekstra Afhentningsløn, og Forbundene forbeholdt sig deres Stilling.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Indgaaede Overenskomster.** Mellem Firmaet *Olaf Avnsø*, Frederiksholms Havnevej 14, og Københavns Afdeling 17 er der indgaaet Overenskomst angaaende Løn- og Arbejdsforhold. Grundlønnen er fastsat til 135 Øre pr. Time, Over- og Søndagsarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler. Overtimer udlignes dog med normale Dagtimer. Ved Etablering af Skifteholdbetales fra Holdets Begyndelse til Kl. 24 et Tillæg af 15 pCt., fra Kl. 24 til normal Arbejdstids Begyndelse 20 pCt.
Smede og Maskinarbejderne har Ret til at vælge en Tillidsmand, der kun kan afskediges med 3 Maaneders Varsel. I Tilfælde af fuldstændig Arbejdsmangel, eller hvis Tillidsmanden ikke overholder sine Forpligtelser som Arbejder, bortfalder Varselspligten. Der gives Ferie i 6 Arbejdsdage med en Godtgørelse af Kr. 1,50 pr. beskæftiget Arbejdsuge. Overenskomsten kan opsiges til 1. Januar 1938.

Samme Afdeling har indgaaet Overenskomst med Firmaet *„Transmotor"*, Finsensvej 10. Timelønnen er fastsat til 135 Øre, efter 2 Maaneders Forløb 140 Øre, for Udlærlinge 115 Øre i de første 6 Maaneder, og ikke under 125 Øre i de næste 6 Maaneder. Arbejdet udføres saavidt muligt i Akkord. Overtimer betales i Henhold til Fælles Værkstedsregler og udlignes med normale Dagtimer. Skifteholdsarbejde, forskudt Arbejdstid, Ude- og Rejsearbejde betales ligeledes efter Fælles Værkstedsregler, og der gives Ferie efter den med Sammenslutningen gældende Ordning. Overenskomsten gælder til 1. April 1938.

Ved en Forhandling den 18. April under Forligsmandens Medvirkning er der afsluttet ny Overenskomst med *Hammerens Granitværk*, Bornholm, gældende til 1. Marts 1938. Der skete nogle Lønforbedringer, og vore Medlemmer fik Adgang til at holde 4 Dages Ferie, dog uden Løn.

**Mæglingsmøder.** Hos *A/S Skive Jernstøberi og Maskinfabrik* mægledes den 3. April paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne. Der opnaaedes et Tillæg til 8 Mand.

Den 4. April mægledes paa *Aarslev Sav- og Hammerværk* i Anledning af Krav om Forhøjelse af Akkordpriser og Timelønninger. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, hvorved der er opnaaet Enighed om en Forhøjelse af en Del Akkorder.

Paa en Klage over, at *Dansk Skrivemaskinefabrik*, København, forsøger at oplære ufaglærte Arbejdere til Montering og Justering af Skrivemaskiner, afhold-

tes Mægling den 6. April, hvor Firmaet erklærede at ville udføre dette Arbejde efter samme Regler og Principper som paa andre Reparationsværksteder for Skrivemaskiner. Spørgsmaalet om Nyfabrikation udgaar, idet Firmaet agter at udvide og omlægge Produktionen. Sagen sluttedes hermed.

Paa Maskinfabrikken „*Justa*", Faaborg, mægledes den 7. April paa Krav om Tillæg til Timelønningerne samt Strid om Antagelse af en Formand. Vedrørende Lønkravet enedes man om at søge gennemført mest mulig Akkord, og Timelønnen for en Mand forhøjedes. Angaaende Formandsspørgsmaalet indvilgede Firmaet efter nogen Diskussion i foreløbig at stille vedkommende frit med Hensyn til Medlemsskab i vort Forbund.

Den 18. April er der afholdt Mægling hos *A/S Møller & Jochumsen*, Horsens, i Anledning af Krav fra Firmaet om Erstatning for en ulovlig Arbejdsstandsning samt Klage fra Arbejderne over visse uheldige Forhold, bl. a. et Par Afskedigelser. Firmaet havde krævet en Erstatning af 10 Kr. pr. Mand pr. Dag eller ialt 600 Kr., men Sagen afgjordes ved Mæglingen med en Bod paa 200 Kr., der anvendes til veldædigt Øjemed. Man gennemgik de forskellige Uoverensstemmelser, der var Anledning til Arbejdernes Klage, og der blev fra begge Sider givet Tilsagn om at tilstræbe et godt Samarbejde i Fremtiden.

Samme Dag mægledes paa *A/S Skandinavisk Rørfabrik*, Horsens, som ikke havde overholdt en Voldgiftskendelse af 26. August 1935 med Hensyn til Aflønning. Det viste sig, at 3 Arbejdere stadig havde været aflønnet efter Kendelsen; for 2 Arbejderes Vedkommende erkendte Firmaet, at Betalingen havde været for lav, hvorfor denne rettedes med tilbagevirkende Kraft fra Kendelsens Dato.

Hos *A/S H. P. Hansens Cyklefabrik*, Vanløse, mægledes den 21. April paa en opstaaet Strid om Fastsættelse af Akkordpriser paa Affiling af Cyklestel. Sagen sluttedes med, at Akkordprisen for Damestel fastsattes til 81 Øre pr. Stk.

Paa *Faaborg Jernstøberi og Maskinfabrik* er der afholdt Mægling den 23. April angaaende Strid om Lægning af Arbejdstiden om Sommeren. Man enedes om, at Arbejdstiden fra 1. April—30. September lægges fra Kl. 7,30—11,30 og fra Kl. 12,30—16,30.

Den 24. April afholdtes Mægling paa Maskinfabrikken „*Rannie*", København, hvor vore Medlemmer havde nægtet at udføre Overarbejde, med mindre dette kunde afspadseres. Firmaets Direktør fremsatte Forslag om en Ordning, der begrænsede Overarbejdet til 12 Timer i Løbet af 3 paa hinanden følgende Uger, og Tillidsmanden lovede at forelægge dette Forslag for Arbejderne. Ved senere lokale Forhandlinger er der opnaaet et tilfredsstillende Resultat.

I Anledning af Lønkrav er der den 25. April afholdt Mægling paa *Papirfabrikken i Dalum*. Firmaet indgik paa at forhøje Lønningerne for 14 Mand.

Ogsaa paa *Silkeborg Papirfabrik* er der afholdt Mægling paa Lønkrav. Denne fandt Sted den 29. April, og her opnaaede 7 Mand et Løntillæg.

Hos Firmaet *Andersen & Jensen*, Titangade, København, er der den 2. Maj afholdt et Mæglingsmøde paa en Klage over, at der var for mange Lærlinge, og at de ikke fik en forsvarlig Uddannelse som Kedelsmede. Sagen sluttedes med, at Firmaet i Fremtiden kun antager 1 Lærling for hver 2, der afgaar, indtil Tallet 9 er naaet. Ligeledes enedes man om, at Lærlingene uddannes i alt hos Firmaet forekommende Arbejde, herunder særlig Autogen- og Elektrisksvejsning.

Endelig er der den 4. Maj mæglet hos Firmaet *M. P. Allerups Efterflg.*, Odense, der havde protesteret imod et Tillidsmandsvalg. Ved Mødets Begyndelse meddelte Direktøren, at man efter en Samtale med Tillidsmanden frafaldt Protesten imod hans Valg.

**Timandsmøder.** Den 16. April er der afholdt Timandsmøde til Behandling af følgende Sager:

1) *A/S Burmeister & Wains Maskin- og Skibsbyggeri*, Refshaleøen. a) Klage over, at Arbejdere, der om Mandagen overgaar fra 1. til 2. Hold udebliver fra Arbejdet den paafølgende Mandag, og b) Strid i Maskinafdelingen om Betaling for manglende Varsel til hjemsendte Arbejdere. — Begge Spørgsmaal diskuteredes, uden at Enighed opnaaedes.

2) Klage over, at *A/S Fisker & Nielsen*, København, inddrager Respittid om Morgenen. Enighed opnaaedes ikke.

3) Strid om et Tillidsmandsvalg hos *Fabrikant P. Nordsten*, Hillerød. Firmaet erklærede ikke at have noget imod, at der valgtes en Tillidsmand for Værkstedet syd for Nordstensvej, men vilde ikke anerkende den Mand, der var valgt, da han ikke var gaaet i Arbejde efter Lockouten. Firmaet havde dog intet imod at genantage ham som Arbejder. Under Hensyn hertil gav Forbundets Repræsentanter Tilsagn om, at der blev valgt en anden Tillidsmand.

Paa et Timandsmøde den 6. Maj er følgende Spørgsmaal behandlet:

1) Lønkrav overfor *De forenede Isværker*, Esbjerg. Der opnaaedes et Løntillæg.

2) Lønkrav overfor *A/S Odense elektriske Sporveje*. Enighed opnaaedes ikke.

3) *Odense Staalskibsværft:*

a. Lønkrav for Stemmere.
b. Klage fra Stemmerne over Afdrag for et Par bortkomne Handsker.
c. Lønkrav for 7 timelønnede Maskinarbejdere i Værkstedet.
d. Krav fra Maskinarbejderne om Bord om Tillæg til de lavere Lønninger.
e. Klage fra Værftet over kollektiv Vægring ved at tage Arbejde til lavere Timeløn end 80 Øre samt Klage over, at nyantagne Maskinarbejdere forlader Arbejdet for at hente Arbejdskort i Arbejdstiden.

Under Forudsætning af, at der ikke fra Afdelingens eller dens Medlemmers Side lægges Værftet Hindringer i Vejen for at antage Arbejdere indenfor Overenskomstens Rammer, indgik Værftet paa at imødekomme de rejste Lønkrav, ligesom man indgik paa at træffe en betryggende Ordning vedrørende Mærkning af Handsker.

**Rørudvalgsmøde.** Tirsdag den 28. April er der afholdt Rørudvalgsmøde, hvor nedennævnte Spørgsmaal var til Behandling:

1) Akkordpris for Montering af rustfri Køkkenvaske. Enighed opnaaedes ikke.

2) Akkordpris for Indsætning af H. I. Hansens Patentsamlerør. Efter nogen Diskussion vedtoges det at udsætte Spørgsmaalet, indtil man havde større Erfaring med Hensyn til Anvendelsen af de omhandlede Rør.

3) Strid hos Firmaet *K. A. Rohde*, Odense, om Betalingen for Opstilling af en Gasbadeovn samt Klage over, at Firmaet nægter at betale 5-Øres Tillæget til Timelønningerne (jfr. Forliget vedrørende Odense-Ordningen). Om Betalingen for Gasbadeovnen opnaaedes ikke Enighed, og Forbundet forbeholdt sig at kræve Sagen forelagt en faglig Voldgiftsret til Afgørelse, medens der var Enighed om, at 5-Øres Tillæget til Timelønningerne skal betales for det omhandlede Arbejde.

4) Strid hos *Roskilde Maskinfabrik* ved *Petersen & Andersen*, Roskilde, om Betaling for Anboring paa mannesmannske Staalrør. Man enedes om følgende:

„For Anboring paa mannesmannske Staalrør, samtidig med at Hovedledningen lægges, og hvor Forgreninger er paasvejst, forinden Anboringerne sker, betales — incl. fornødne Afpropninger — Kr. 1,50."

Endvidere behandledes 2 Sager, rejst af Blikkenslagerne, nemlig en Strid hos *Carl Christensen*, Søndergade 11, Odense, om Betalingen for Paafyldning af Vædske paa og Plombering af Varmemaalere, der henvistes til lokal Forhandling, samt Strid hos Firmaet *Drost & Rye-Petersen*, København, om Betalingen for kombinerede Afløbsskaale med Bøjninger. Her enedes man om en Pris af Kr. 1,00 pr. Stk.

**Faglig Voldgift.** *A/S Christiansholms Fabrikker*, København, havde opsagt Kranførernes Tillidsmand til Fratræden den 1. Marts d. A., og da Arbejderne protesterede herimod, har Spørgsmaalet været indbragt for en faglig Voldgiftsret til Afgørelse. Landsdommer *Jesper Simonsen* fungerede som Opmand og har den 16. April afsagt Kendelse, gaaende ud paa, at Afskedigelsen var berettiget.

**Hævet Blokade.** Blokaden overfor Smedemester *N. P. Nielsen*, Fakse, er hævet, efter at den uorganiserede er indmeldt i Forbundet og Arbejdstidsspørgsmaalet er bragt i Orden.

# Stiftelsesfester.

## Smedeforbundets Korsør Afdeling.

Lørdag den 18. April afholdt Korsør Afdeling sin 40-aarige Stiftelsesfest, bestaaende af Fællesspisning og Bal. Festen tog sin Begyndelse Kl. 19 med, at Formanden, *Simon Simonsen*, bød de tilstedeværende Medlemmer med Damer, der i stort Tal havde givet Møde, samt de indbudte Gæster velkommen.

Forbundsformand *Peter Andersen* holdt Festtalen, under hvilken han kort berørte Forbundets Vækst, der markeredes ved Oprettelse af en Række Afdelinger op gennem 90erne. Det gjaldt dengang om at faa Indflydelse paa Arbejdsforholdet overhovedet, medens Kampen nu 40 Aar efter drejede sig om at faa Indflydelse ogsaa paa de økonomiske Forhold, en Kamp, der ikke var mindre bitter end den, der førtes, da vi kæmpede for overhovedet at vinde Lydhørhed.

Taleren gik derefter over til at omtale Foreteelserne i Forbindelse med den nylig afsluttede Lockout og den Lære, som maatte drages deraf, og sluttede med at udbringe et Leve for, at Forbundet med Støtte af Afdelingerne omkring i Landet maatte finde de Veje, der var tjenlige til at bringe den størst mulige Fremgang for Forbundets store Medlemsstab.

Borgmester *Hansen* tog derefter Ordet og gennemgik en Del af de Ændringer, der var sket i Arbejdernes Levevis i Løbet af de 40 Aar, fra den Tid, hvor Arbejdslønnen bestod i Kost og Logi og 4 Kr. ugentlig, og han mindedes varmt de gamle Pionerer, der havde brudt Isen trods Modstand fra alle Sider, ikke mindst fra deres egne Kolleger, og som havde bevaret Troskaben imod Organisationen, skønt de mange Gange maatte vandre fra Plads til Plads. Vi skal, udtalte Borgmester Hansen, mindes disse Pionerer ved en Lejlighed som denne.

Formanden for Remisehaandværkernes Landsklub, *O. Struck*, hilste paa Klubbens Vegne fra Statsbanernes Værksteder, hvor Forholdene i tidligere Tid slet ikke var bedre end paa de private Værksteder. Under Belysningen af Organisationens Fremskridt paa Jernbanernes Værksteder nævnte Struck navnlig *Kirketerps* Virksomhed, idet han for 33 Aar siden efter at have organiseret Jernbanesmedene i København tog fat paa Provinsen. Struck manede de unge til at fortsætte i de ældre Kollegers Spor, thi hvis ikke de gør dette, vil meget af det, som er opnaaet, hurtigt kunne lægges i Grus. Han pegede i saa Henseende paa, hvad der var sket syd paa og øst paa.

*Redaktøren* for den stedlige Socialdemokrat takkede Smedene for godt Medarbejderskab og anmodede hver enkelt om at virke som Agitator for den socialdemokratiske Presse; ud fra Kampagnen i den nu afsluttede Lockoutperiode pegede han paa, hvor uundværlig vor Presse var under saadanne Situationer, hvor hele den øvrige Presse stod lunkne overfor Arbejdernes Interesser.

Mellem Talerne blev der afsunget en Del Sange, afpasset efter Situationen, og en enkelt med særlig Hensyntagen til Kolleger, som havde udmærket sig paa en eller anden Maade siden sidste Fest.

Derefter hævedes Bordet, og Dansen tog sin Begyndelse og fortsattes med Liv og Lyst i nogle Timer.

## Smedeforbundets Middelfart Afdeling.

Dansk Smede- og Maskinarbejder-Forbunds Middelfart-Afdeling havde den 18. April bestaaet i 40 Aar, og Søndag den 26. April blev Jubilæet fejret ved en festlig Sammenkomst paa Kongebrogaarden.

Dagen indlededes paa en smuk Maade, idet Bestyrelsen om Formiddagen nedlagde Kranse paa alle de i Aarenes Løb afdøde Kollegers Grave.

Festen om Aftenen, hvortil var indbudt Forbundets Sekretær *Hans Rasmussen*, Borgmester *Ehlert Nielsen*, alle de gamle Pionerer og mange flere, indlededes med Fællesspisning.

Formanden, Maskinarbejder *L. P. Hansen*, bød velkommen og gav Ordet til *Hans Rasmussen*, der holdt Festtalen. Talen formede sig som en Gennemgang af Fagbevægelsens Historie; navnlig omtalte Hans Rasmussen de første svære Aar, hvor det at staa som Medlem af en Fagforening betød at udsætte sig for økonomisk Forfølgelse; vi skylder Pionererne en Tak for det store Arbejde, de dengang udførte, en Indsats, som Arbejderne i Dag nyder Frugten af. Ungdommen maa nu bygge videre paa de opnaaede Resultater, og vi vil saa en Dag naa det Maal, vor Bevægelse har sat sig. Den Vej, de gamle gik, har vist sig at være den rette, dog har Tiderne forandret sig, og mange Fremgangsmaader, som var anvendelige dengang, har nu kun historisk Interesse. Vor ny Tid kræver nye Metoder, og ikke mindst her vil en Omlægning af Taktikken være i høj Grad gavnlig. Taleren gik derefter over til en Omtale af Lockouten, der jo ogsaa havde berørt Smedene. Der var ingen Tvivl om, at Lockouten var et Forsøg paa at splitte den enige Arbejderklasse, men Reaktionen havde lidt et afgørende Nederlag, og det kommende Landstingsvalg vil bringe et demokratisk Flertal i dette Ting. Taleren sluttede med at bringe Afdelingen Hovedbestyrelsens Lykønskning og Tak for det i Aarenes Løb gode Samarbejde.

Efter at der var sunget et Par Sange, forfattede i Dagens Anledning, oplæste Formanden nogle Tele-

(Fortsættes Side 164.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 30101 | Andersen, Kai André ..... | København | 25.10.99 | Kbhvn. Afd. | 2. 8.24 | Kbhvn. Afd. 18 | 11. 1.36 |
| 54435 | Bjerrisgaard, Severin Juhl.. | Jordrup | 22. 6.12 | Vejen | 7.11.32 | Vejen | 14. 3 36 |
| 29454 | Christensen, Niels..... | Barslev | 3.11.12 | Thisted | 4. 5.35 | Thisted | 25. 1.36 |
| 20278 | Christiansen, Chr. S. Aage.. | København | 17 12.01 | Kbhvn. Afd. | 15. 1.21 | Centralafd. | 28.12.35 |
| 30098 | — Hans Peter.... | Luserød | 20. 3.10 | „ „ | 19. 4.29 | Kbhvn. Afd. 13 | 4. 1.36 |
| 51437 | Clausen, Alf S. Harder Høj | Skibbinge | 22. 7.11 | „ „ | 23. 6.30 | Næstved | 30.11.35 |
| 55833 | — Friedrich H. Peter | Aabenraa | 8.10.14 | Aabenraa | 2. 4.33 | Aabenraa | 19.10.35 |
| 29191 | Fahnø, Knud Lemund.. | Slimminge | 17. 8.13 | Ringsted | 23.10.32 | Ringsted | 8. 2.36 |
| 35589 | Hansen, Christian ..... | Haderslev | 11. 9.98 | Haderslev | 11. 5.19 | Haderslev | 29. 2.36 |
| 23084 | — Harald Ammund | København | 8. 2.16 | Kbhvn. Afd. | 6.12.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 18. 1.36 |
| 37293 | — Willy ..... | — | 19. 9.05 | Hillerød | 7.11.23 | Hillerød | 28. 9.35 |
| 10612 | Hald, Anker..... | Skanderborg | 14. 1.15 | Skanderborg | 7. 4.35 | Skanderborg | 26.10.35 |
| 31527 | Hammer, Carl A. Vilh. .. | København | 22. 4.01 | Kbhvn. Afd. 1 | 3. 5.19 | Centralafd. | 14 12.35 |
| 26257 | — Ernst T. Jensen | Hillerslev | 21. 9.08 | „ „ | 9. 8.29 | — | 18. 1.36 |
| 23459 | Hjorth, Helge Thomas. | København | 1. 4.16 | „ „ | 24. 1.36 | Kbhvn. Afd. 15 | 25. 1.36 |
| 18200 | Jensen, Ejnar Rudolf... | — | 10. 1.06 | „ „ | 30. 4.25 | Centralafd. | 26.10.35 |
| 5153 | Jørgensen, Jens Peter..... | Laugstrup | 20. 9.98 | „ „ | 10.12.33 | Kbhvn. Afd. 12 | 18. 1.36 |
| 1047 | — Kai Chr. Peter. | København | 15. 9.14 | „ „ | 6.10.33 | „ „ 14 | 11. 1.36 |
| 14285 | Jocumsen, Vald. H. P. Carl | Slagelse | 29. 1.15 | Kolding | 4.11.34 | Kolding | 10 8.35 |
| 55882 | Johansen, Asmann Villy.. | Højen | 30.10.14 | Vejle | 1. 3.33 | Vejle | 17. 8.35 |
| 23244 | — Einar Christian | København | 31. 3.14 | Kbhvn. Afd. | 10. 1.36 | Kbhvn. Afd. 15 | 11. 1.36 |
| 5440 | Kreutzmann, Vedel ..... | Ballerup | 2. 2.90 | „ „ 1 | 28.11.19 | „ „ 11 | 25. 1.36 |
| 23213 | Larsen, Jens..... | Jellinge | 20.10.06 | „ „ | 6. 1.36 | „ „ 17 | 4. 1.36 |
| 52053 | Lange, Igor..... | Rusland | 16. 7.12 | „ „ | 5. 4.32 | „ „ 17 | 11. 1.36 |
| 2619 | Laursen, Carl Bischof... | Aarhus | 23. 3.94 | Aarhus | 3. 5.13 | Hillerød | 26.10.35 |
| 52477 | Ljungberg, Carl E. Oskar. | — | 5. 5.12 | Kbhvn. Afd. | 2.10.32 | Kbhvn. Afd. 13 | 28.12.35 |
| 14934 | Madsen, Carl Egon .... | København | 9. 9 15 | „ „ | 12. 4.35 | „ „ 18 | 4. 1.36 |
| 23228 | Matzau, Vagn Aa. Vilh.. | Frederiksberg | 24.10.11 | „ „ | 7. 1.36 | „ „ 2 | 11. 1.36 |
| 20863 | Mikkelsen, Otto Martinus . | København | 8. 8.02 | „ „ | 27. 1.22 | Centralafd. | 2.11.35 |
| 35476 | Nielsen, Holger Christian | Nyborg | 28. 7.88 | Haslev | 6 9.30 | Haslev | 4. 8.34 |
| 54972 | — Niels Ib..... | Ødsted | 19. 6.11 | Kolding | 1. 5.32 | Kolding | 28. 9.35 |
| 18255 | — Oluf J. H. J. Dyhr | København | 13 10.07 | Kbhvn. Afd. | 4.10.27 | Centralafd. | 10. 8.35 |
| 16811 | Nissen, Max Gunnar... | — | 9. 5.08 | „ „ | 23. 8.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 25. 1.36 |
| 24493 | Olsen, Hilmar Aage... | Ørslykke - Horslunde | 11. 2.09 | Nakskov | 19. 5.29 | Nakskov | 16.11.35 |
| 54751 | Petersen, Alfred Jørgen.. | Kolding | 31. 8.11 | Kolding | 3. 4.32 | Kolding | 17. 8.35 |
| 37951 | — Arne R. Munksgaard | Hørve | 1. 6.09 | Ringsted | 21. 3.31 | Ringsted | 21.12.35 |
| 33875 | — Ejvind Grønlund | Hjelm | 4 7.11 | Saxkøbing | 9. 6.31 | Kbhvn. Afd. 14 | 18. 1.36 |
| 1156 | — Ernst Preben .. | Berlin | 19. 7.13 | Kbhvn. Afd. | 18.10.33 | Centralafd. | 2.11.35 |
| 8292 | — Peter Leo .... | København | 21.11.06 | „ „ | 8. 5.26 | Kbhvn. Afd. 14 | 31. 8.35 |
| 31522 | Pico, Paul P. Christoffer | Lindelse | 2. 3.11 | Rudkøbing | 10. 6.29 | Rudkøbing | 7. 9.35 |
| 15954 | Prior, Viggo ..... | Middelfart | 3. 8 99 | Kbhvn. Afd. | 31. 5.27 | Kbhvn. Afd. 17 | 25. 1.36 |
| 28739 | Rohde, Victor Ramsdahl | Holstebro | 21. 8.09 | Ringsted | 15. 1.35 | Ringsted | 31. 8.35 |
| 12111 | Skou, Christian Laurits | Rødding | 25.10.75 | Næstved | 27. 7 23 | Næstved | 6. 4 35 |
| 8133 | Suhr, Oluf Bernt .... | Kværkeby | 17.11.04 | Kbhvn. Afd. | 4. 5.34 | Ringsted | 27.10.34 |
| 26176 | Sylvester, Hans O. Petersen | København | 14. 2.94 | „ „ | 15.12.28 | Centralafd. | 23.11.35 |
| 20882 | Søndergaard, Frode Abel .. | Rødding | 29. 1.15 | Odense | 27. 8.34 | Haderslev | 9.11.35 |
| 15993 | Vangsgaard, Nicolai ..... | Thisted | 5. 2.11 | Kbhvn. Afd. | 31. 5.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 25. 1.36 |
| 24766 | Wolter, Nis P..... | Rødlum | 18.11.95 | Aabenraa | 4. 2.28 | Aabenraa | 4. 5 35 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46400 | Petersen, Jens Wilhelm.. | Vejle | 2. 7.02 | Urmag. Forb. | 16. 1.22 | Fredericia | 23. 9.33 |

grammer, der var indløbet fra forskellige Organisationer og Personer, Afdelingen havde været i Berøring med.

Efter Desserten blev der holdt en Del Taler. Byraadsmedlem *Th. Hansen* bragte en Lykønskning fra Fællesorganisationen, Borgmester *Ehlert Nielsen* opfriskede Minder fra Fagbevægelsens Barndom og udbragte et Leve for Veteranerne.

Redaktør *H. Chr. Hansen* bragte en Hilsen fra den socialdemokratiske Presse og takkede for det gode Samarbejde; takkede ligeledes Afdelingens forhenværende Formand, *F. F. Nielsen*, for det betydelige Arbejde, han havde udført.

Derefter takkede *F. F. Nielsen* paa de indbudtes Vegne.

*N. H. Rasmussen* udtalte en Tak til de, der havde været med til at stifte Afdelingen, og motiverede et Leve for Fremtiden.

*Formanden* takkede Hans Rasmussen og alle, der havde været medvirkende til at gøre Aftenen saa festlig. Afdelingens Kasserer, *Vald. Jensen*, udbragte et Leve for Damerne.

Da Kaffen var serveret, tog Dansen sin Begyndelse, og den fornøjelige Stiftelsesfest sluttede først hen paa de smaa Timer.

### Smedeforbundets Nexø Afdeling.

Den 9. April afholdt Nexø Afdeling sin 15-aarige Stiftelsesfest paa Holms Hotel.

Da Formanden, *Hans Dich*, aabnede Festen og paa Bestyrelsens Vegne bød velkommen, var saa godt som alle Afdelingens Medlemmer og deres Damer mødt op. Ligeledes var der indbudt en Del Gæster; saaledes var Formanden for Rønne Afdeling, *H. Lundgren*, og Formanden for Fællesorganisationen, *Mogensen*, kommet til Stede. For Forbundet var mødt Næstformanden, *Vilh. Christensen*.

Efter at Formanden havde budt velkommen ved et festligt dækket Bord, holdt *Vilh. Christensen* Festtalen; han overbragte en Hilsen og Lykønskning fra Forbundets Hovedledelse og udtalte derefter:

15 Aar er jo ikke nogen lang Aarrække for en faglig Organisation, men det er jo heller ikke saadan, at Kollegerne her i Nexø har været uden Forstaaelse af Organisationens Betydning; i 10 Aar har der bestaaet en Klub af organiserede Kolleger, som stod under Afdelingen i Rønne. For 15 Aar siden var der blevet saa mange organiserede Smede og Maskinarbejdere, at der kunde dannes en selvstændig Afdeling. Siden da er der udført et godt Stykke Organisationsarbejde under de vanskelige Forhold, som altid gør sig gældende i en saa lille By som Nexø, hvor Medlemmerne er spredt paa mange smaa Arbejdspladser. Vilh. Christensen omtalte den faglige Situation under Hensyn til den af Arbejdsgiverforeningen iværksatte Lockout, som ogsaa bevirkede, at vore Medlemmer kom ud i Lockouten til Trods for, at vi havde vore Overenskomstforhold i Orden. Det gælder om under saadanne Forhold at bevare Enigheden inden for vore Organisationer, saavel de faglige som de politiske, kun ved Enighed og Solidaritet kan vi modstaa Anslaget fra Arbejdsgivernes Side. Taleren sluttede med et kraftigt besvaret Leve for Nexø Afdeling.

Derefter havde de øvrige Gæster Ordet for at takke Smedene for godt og loyalt Samarbejde. Efter at nogle Sange var afsunget, tog Ballet sin Begyndelse, og det blev sent, før Formanden kunde slutte denne for Nexø Afdeling vellykkede Fest.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 33402 | Andersen, | Einer Christian | (Kbhvn. Afd.) |
| - 15728 | Petersen, | Orla Marinus | ( — ) |

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 15250 Reimer, Grant.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | | Gl. Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|---|
| Nr. | 9225 | Christiansen, | Carl Peter | 18. 7.14 |

| | | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|---|
| Nr. | 34237 | Andersen, | Edvard | 31. 8.35 |
| - | 33465 | — | Martin | 23. 7.32 |
| - | 2122 | Becker, | Willy Henrik | 2.11.35 |
| - | 50954 | Christensen, | Gunnar Leo | 11.11.33 |
| - | 34335 | Christiansen, | Kaj Fredy Norgren | 16. 1.32 |
| - | 26837 | Hansen, | Aage Harald Th. | 4 2.33 |
| - | 18140 | — | Albert Chr. Otto | 7. 1.33 |
| - | 33368 | — | Knud | 31.12.27 |
| - | 52728 | — | Leo L. Skouby | 2.11.35 |
| - | 18514 | — | Niels Marius | 21. 2.25 |
| - | 37473 | Holgersen, | Carl | 30. 4.27 |
| - | 33783 | Hviid, | Einar Christian | 13. 2.32 |
| - | 1702 | Jensen, | William Julius Johs. | 7.12.35 |
| - | 36744 | Kempfner, | Svend Børge | 20. 9.24 |
| - | 37472 | Kjær, | Erich | 30. 4.27 |
| - | 39372 | Knudsen, | Einer Emil | 2. 8 24 |
| - | 26915 | Larsen, | Frands Helge | 25. 5 35 |
| - | 51400 | — | Knud | 19. 9.31 |
| - | 8233 | — | Kurt Eigil | 12.10.35 |
| - | 35609 | Lemming, | Søren | 2. 2.29 |
| - | 38634 | Mortensen, | Fred. Im. Vangsgaard. | 6. 2.32 |
| - | 6476 | Nielsen, | Carl Ludvig | 26. 3.21 |
| - | 16690 | — | Ernst Emil | 31. 8.35 |
| - | 6752 | — | Julius Richard | 13. 7 35 |
| - | 52225 | Petersen, | Carl Gustav | 20. 1.34 |
| - | 6495 | — | Jens Eigil | 18. 5.35 |
| - | 14508 | — | Martin Peter Kr. | 2. 4.32 |
| - | 39475 | — | Svend Knud | 21. 4.28 |
| - | 11297 | Pilskov, | Edvard Alfred | 13. 4.35 |
| - | 6446 | Rasmussen, | Rasmus Andreas | 5.10.35 |
| - | 15250 | Riemer, | Grant | 2.11.35 |
| - | 36062 | Sørensen, | Erik Thork. Brygge | 21.11.25 |
| - | 1133 | — | Hans | 1.10.21 |
| - | 706 | — | Henrik Andreas | 23 11 35 |
| - | 37306 | — | Niels Friis | 19.12.31 |
| - | 9142 | — | Svend Aage | 9. 6 34 |
| - | 3167 | — | Svend Børge | 1. 6.35 |
| - | 39776 | Tøth, | Joh. H. C. | 14. 7.28 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 8 JUNI 1936 22. Aarg.


# Vore Organisationsforhold og Forhandlingsformer.

Det lader sig næppe bestride, at de faglige Organisationer her i Landet staar overfor den Nødvendighed at skulle finde Udveje for en Forenkling af deres Forhandlingsapparat.

Under de nuværende Forhold møder vi paa den ene Side Risikoen ved at slutte fleraarige Overenskomster paa Grund af den Usikkerhed, der præger Priserne og dermed ogsaa Forudsætningen for stabile Lønsatser. De Forhold, der spiller ind her, har sin Aarsag enten udenfor Landets Grænser og unddrager sig i saa Fald Organisationernes Indflydelse, eller ogsaa lader de sig bestemme af de Aftaler, som det er nødvendigt og muligt for Landets Regering at træffe, og som er af handels- og valutamæssig Art og dermed ogsaa afhængig af andre Lande. De kan derfor faa Betydning for Arbejderklassen herhjemme, hvilket igen bevirker, at Hovedorganisationerne ikke mere har samme Handlefrihed som tidligere, men maa tage Hensyn til de Forpligtelser, som Regering og Rigsdag indestaar for i hele Samfundets Interesse, saaledes som det skete i indeværende Foraar ved Lockoutloven af 29. Marts.

Dette fører atter til, at der fra Kredse, som igennem Tiderne har søgt at undgaa Arbejdskampe ved at søge Interessemodsætningerne løst ved tvungen Voldgift eller ved at forbyde disse under Henvisning til Samfundets Tarv i Almindelighed, sættes ind med forstærket Kraft for at udnytte den forhaandenværende Situation med det Formaal for Øje saavidt muligt at lamme de faglige Organisationer.

Vi har tidligere her i Bladet peget paa Bestræbelser i lignende Retning i Sverige og forøvrigt ogsaa andre Steder. I Sverige har der været nedsat en Kommission, som har afgivet Betænkning desangaaende. De konservative Partier har stillet Forslag, der, om de gennemføres, vil hindre Muligheden for fortsat at afslutte kollektive Aftaler eller i alt Fald paa afgørende Punkter gør disse værdiløse for Arbejderne.

Den Resignation, hvormed Arbejderne her i Landet i indeværende Foraar modtog Rigsdagens Indgriben i Arbejdskonflikten med alt, hvad dertil hørte, er Bevis paa en langt mere udpræget Samfølelse, end den Arbejdsgiverne udviste, og paa en rigtig Forstaaelse af de Vanskeligheder, en længere Arbejdskonflikt vilde have beredt hele det danske Erhvervsliv her i dette lille Land af Grunde, som stammer udefra.

Men en Ting er, at vi forstaar dette, indretter os derefter og tager Hensyn til de Situationer, der til enhver Tid foreligger, og som — alle Forhold taget i Betragtning — tjener os alle, ogsaa Arbejderne, bedst. Noget andet er, at vi ikke kan give det eneste Vaaben, Arbejderne har, nemlig Strejkeretten, fra os, men maa hævde Retten til paa Basis af den tekniske Udvikling og de Følger, der flyder deraf, at kæmpe for vore Interesser, hvis det er nødvendigt.

Under denne Synsvinkel maa ogsaa Kravet om en Nedsættelse af Arbejdstiden ses. Det er jo ikke bare en fiks Ide, men bl. a. et Middel til at formindske Arbejdsløsheden, hvis ikke andre Udveje kan paavises.

Det, det gælder om, er, at den danske Arbejderbevægelse søger at tilpasse sig efter de ændrede Forhold, der foreligger, paa samme Maade som man i Sverige har gjort ved, at Landsorganisationen er gaaet i Forhandling med Arbejdsgiverne med det Formaal at holde Hovedorganisationerne fri for Lovgivning paa dette Omraade. Lad os beholde vor Handlefrihed, det er den, der har bragt os dertil, hvor vi er i Dag, og det skal nok vise sig, at den er nødvendig, hvis Arbejderne i Fremtiden skal hævde sig paa lige Fod med den øvrige Befolkning.

Hvis Organisationerne vil beholde Herredømmet over Arbejdsbetingelserne og ikke alene administrere de Love, som Rigsdagen vedtager, maa vi overveje de Ændringer, der er nødvendige herfor.

Ser vi paa, hvorledes Overenskomstforhandlingerne har formet sig i Aar, og forøvrigt i de senere Aar i det hele taget, saa er Forholdet det, at der forhandles det halve Aar eller mere om Overenskomster, der højst varer et halvt Aar til. Forhandlingerne om de i Aar udløbende Overenskomster begyndte i November 1935, der forhandles endnu, og det er givet, at under de nuværende Forhold er dette urimeligt. Det vil i Realiteten betyde, at hele Erhvervslivet er delvis lammet, thi baade de, der staar for at skulle placere Ordrer, og de, der skal modtage disse, staar tøvende overfor Afslutningen af Kontrakter, naar de ikke ved, hvornaar en omfattende Arbejdskamp eventuelt bryder ud.

For Eksportindustriens Vedkommende er der ingen Tvivl om, at dette langvarige Tovtrækkeri hæmmer Beskæftigelsen ogsaa for den Del af Aaret, hvor Overenskomsterne er i Orden, og der er ingen Grund til at tro, at det samme ikke er Tilfældet f. Eks. indenfor Bygningsindustrien. En Husejer, som staar overfor at skulle lade udføre en større Reparation af Beboelses- eller Værkstedslokaler, lader næppe dette paabegynde, hvis han løber den Risiko, at Arbejdet ikke kan blive færdigt.

At disse Betragtninger ogsaa gælder baade for Beklædnings- og Levnedsmiddelindustrien, kan sikkert ikke bestrides, og derfor er det nødvendigt, at Arbejderorganisationerne beskæftiger sig med det Spørgsmaal: Hvad kan der gøres for at simplificere det nuværende omstændelige Forhandlingsapparat, ud fra det Synspunkt, at det skal være de faglige Organisationer, der skal være de afgørende med Hensyn til Fastsættelsen af Arbejdsvilkaarene?

Der er ingen Tvivl om, at med de i Bladet for April nævnte Forhandlingsregler er der gjort et Skridt i den rigtige Retning, forsaavidt de anvendes efter deres Forudsætning, men det er ikke tilstrækkeligt til at ændre de Forhold, som ovenfor er nævnt.

En anden Fordel vilde det sikkert være, hvis der paany kunde skabes og arbejdes efter fleraarige Overenskomster, naturligvis med visse „Ventiler", der kunde sikre Organisationerne, hvis uforudsete Hændelser eller Ændringer i Erhvervsforholdene skulde indtræffe, uden at der skulde være Tale om Pristalsreguleringer, men saaledes, at Forudsætningerne overholdtes. Det var i alt Fald paa dette Grundlag, at Centralorganisationen og Sammenslutningen forlængede Overenskomsterne i 1934. Disse Forudsætninger svigtedes ganske vist af Jern- og Metalindustriens Sammenslutning i Foraaret 1936, men vi tror egentlig ikke, at Sammenslutningen har høstet Anerkendelse for sit Standpunkt indenfor sine egne Rækker. Den Lockout, Sammenslutningen iværksatte overfor Centralorganisationens Medlemmer, var da ogsaa et højst uforsvarligt Skridt, naar hensés til de Argumenter, der ellers altid lyder fra den Kant, og som var Anledningen til, at Forhandlingerne optoges i 1934, nemlig at det gælder om i første Række at bevare de Kunder, man engang har erhvervet, og at gøre disse trygge med Hensyn til Arbejdets Aflevering paa det aftalte Tidspunkt.

Der er saaledes intet bestemt paaviseligt Middel til at undgaa disse tilbagevendende Overenskomstsituationer, men en Række Midler, der kan medvirke hertil.

Det Middel, der formentlig er det bedst egnede til at forkorte de endeløse Forhandlinger, men som ganske vist ogsaa er det vanskeligste at enes om, vil være en ret betydelig Formindskelse af Organisationernes Antal. Det maa være muligt for en Del af de nuværende Organisationer at slutte sig sammen. Vil man ikke gaa til fuldstændig at ophæve nogle af Organisationerne, maa det kunne lade sig gøre, paa samme Maade som det allerede sker indenfor en Række Omraader, at samarbejde en Række Interesser, der i Overenskomsterne alligevel maa være fælles, og med tilbørlig Hensyntagen til de Spørgsmaal, der nødvendigvis maa afpasses efter det enkelte Fag. Der maa endvidere træffes Aftale imellem Forbundene indenfor en saadan Sammenslutning eller Kartel om en Afstemningsform, der kan omfatte de Organisationer, der forhandler samtidig. Derved undgaas ogsaa den Eventualitet, at et Fag indenfor en bestemt Industri er i Konflikt det ene Aar og et andet Fag det næste Aar, med det Resultat, at begge Parter faktisk er i Konflikt begge Aar.

Det er ganske vist et ømt Punkt at røre ved og hænger nøje sammen med hele Kompetencespørgsmaalet, som har været drøftet saa mange Gange indenfor vore Rækker, men det er denne Fremgangsmaade, der har været anvendt indenfor Jerninduſtrien med afgjort Held i 20 Aar, idet faktiſk alle faglærte Arbejdere indenfor denne Induſtri er tilſluttet Centralorganiſationen.

Men ſelvom det er nok ſaa ubehageligt at beſkæftige ſig med dette Spørgsmaal, ſaa bliver det vistnok nødvendigt, og hvis Valget ſtaar imellem at lade Rigsdagen med den til enhver Tid ſiddende Regering i Spidſen vedtage Love eller Regler for Fagorganiſationernes Virkſomhed, ſamt at annullere de forſkellige Forbunds Afgørelsesmaader eller Afſtemningsregler, der kun kan være til Fordel for Kravet om den kompetente Forſamling, ſaa maa man vistnok erkende, at det er bedre, at Arbejderne ſelv finder nogle Metoder, der baade er anvendelige til at forhandle efter og til at ſkaffe en Afgørelſe indenfor en rimelig Tid.

I Virkeligheden vilde en ſaadan Karteldannelſe kunne gennemføres indenfor en Række Fag; hvis man gennemgaar Medlemsfortegnelſen i De ſamvirkende Fagforbund, ſynes det muligt at placere de fleſte Forbund paa denne Maade.

De faglige Organiſationer maa jo erindre ſig, at der er god Vilje hos en ſtor Del Politikere til at ville befri Landet for „Fagforeningstyranniet", ſom Fagforeningernes Arbejde benævnes, og disſe faar med ikke altfor lange Mellemrum Støtte af den dertil indrettede Preſſe og paavirkes i „den rigtige Retning" af dem, der gaar rundt og ſkal frelſe Samfundet ſaa langt, de er intereſſerede deri.

Det gælder for de danſke Arbejdere, at de har Forhandlingsformer, der er til at arbejde med, og ſom ikke i ſig ſelv er en Hindring for Beſkæftigelſen, ſaaledes at det er Fagforbundene, eventuelt med Støtte af Landsorganiſationen, De ſamvirkende Fagforbund, der vedblivende er medbeſtemmende om Arbejdsforholdene i Danmark.

## Landstingsvalgets Mysterier.

Til Efteraaret finder det med saa megen Spænding imødesete Landstingsvalg Sted. Det kan derfor være af Interesse at se lidt nærmere paa de Forskrifter, der gælder for dette Valg, som foregaar efter temmelig komplicerede Principper.

Landstinget bestaar af ialt 76 Medlemmer. Heraf vælges de 19 for 8 Aar ad Gangen af Landstinget selv, medens 57 er folkevalgte. Af disse 57 vælges den ene paa Færøerne, hvor Valget foretages af Lagtinget. Da Valgretsbestemmelserne til Lagtinget er omtrent som til det danske Folketing, er den færøske Repræsentant altsaa den eneste Landstingsmand, som vælges — omend indirekte — af de samme Vælgere som til Folketingsvalg.

Den politiske Stilling i Landstinget er for Tiden saaledes:

| | Ialt | Heraf landstingsvalgte |
|---|---|---|
| Socialdemokrater | 27 | 6 |
| Radikale | 7 | 2 |
| Konservative | 13 | 3 |
| Venstre | 28 | 8 |
| Selvstyrepartiet | 1 | |

Regeringspartierne har altsaa tilsammen 34 Mandater, mod Venstres og Konservatives 41, hvortil kommer den færøske Repræsentant. Valget til Efteraaret omfatter Halvdelen af de folkevalgte, nærmere betegnet 28 af de 57 Landstingsmænd. Sjælland (÷ København og Frederiksberg) og Lolland-Falster skal vælge 12, Bornholm 1 og det sydlige Jylland 15. Desuden skal de 19 landstingsvalgte vælges i Aar, og da dette Valg foregaar ved almindeligt Forholdstalsvalg efter Partistillingen i det nuværende Landsting, kan dets Resultat beregnes paa Forhaand. Socialdemokratiet vil vinde et Mandat fra Venstre — dog kun under Forudsætning af, at den færøske Repræsentant forholder sig neutral under dette Valg. Han er pludselig blevet Tungen paa Vægtskaalen i dette Spørgsmaal. Deltager han i Valget af de landstingsvalgte sammen med Venstre og Konservative, bevarer Venstre Mandatet. Det maa dog formodes — navnlig med Henblik paa Lagtingsvalget paa Færøerne fornylig, som viste en kraftig Fremgang for Socialdemokratiet —, at han holder sig neutral.

Paa Bornholm skal der kun vælges 1 Landstingsmand, som derfor vælges ved almindeligt Flertalsvalg. Sidste Gang, der var Landstingsvalg i de samme Kredse, var i 1928. Da opnaaede Regeringspartierne tilsammen at faa valgt 22 Valgmænd (Soc. 21 — Radikale 1) mod Venstres og Konservatives 25. Det vil være rimeligt at antage, at Valget i Aar vil give Flertal for Regeringspartierne.

Ialt skal Regeringspartierne erobre 4 Mandater i det nye Landsting for at have Flertal. For de første 2 Mandaters Vedkommende kan Udsigterne saa nogenlunde spores. Men for Valget i det hele taget er det naturligvis farligt at drage alt for mange direkte Konsekvenser af Folketingsvalget i Oktober 1935. Det er som bekendt en anden Vælgerskare, der kaldes til Urnerne end ved Folketingsvalg. Valgret til Landstinget har enhver, der har Indfødsret, fast Bopæl i vedkommende Landstingskreds, og som senest paa Valgdagen fylder 35 Aar. Desuden gælder de almindelige

Bestemmelser om, at den, der er dømt for en i den offentlige Mening vanærende Handling, den, der har modtaget Fattigunderstøttelse, som ikke er tilbagebetalt, eller som ikke har Raadighed over sit eget Bo, ikke har Valgret. Den høje Valgretsalder bevirker, at mange først kommer til at stemme til Landstingsvalget, naar de er over 40 Aar. Derimod kan man ved Flytning opnaa at stemme to Gange til Landstinget i Løbet af een Valgperiode.

Det Valg, som Vælgerne foretager, er jo et Valgmandsvalg. Motiveringen for denne indirekte Valgmetode var oprindelig den, at man derved sikrede større Hensyntagen til de saglige Interesser. Ved et Folketingsvalg, hvor Kandidaten direkte staar overfor sine Vælgere, har Folketribunen større Chancer for at gøre sig gældende end ved indirekte Valg. — Der vælges 1 Valgmand for hvert paabegyndt Tusinde Indbyggere i Valgmandskredsene, der svarer til Opstillingskredsene ved Folketingsvalget.

Opstillingen af Kandidater til Valg af Valgmænd og til det endelige Landstingsvalg, som foretages en Uge efter Valgmandsvalget, foretages af Partierne. Forberedelsen af selve Valget og Gennemførelsen deraf forestaas af en Valgbestyrelse paa 5 Mand i hver Valgmandskreds. Disse tilrettelægger Valget i alle Detailler og tilser — under meget alvorligt Strafansvar —, at alt gaar rigtigt til, og at der ikke udøves Valgtryk af nogen Art.

Antallet af Vælgere var i de tilsvarende Kredse i 1928 623.632. Heraf stemte 481.716, eller 77 pCt. I de samme Kredse var der i 1928 847.900 Folketingsvælgere, hvilket altsaa vil sige, at 74 pCt. af Folketingsvælgerne samtidig var Landstingsvælgere. Disse Tal har vel i Mellemtiden forskudt sig en Del, men de giver dog et ret tydeligt Billede af Forholdet mellem Vælgere til de to Ting.

Naar nu Vælgerne har stemt, sker Fordelingen af Valgmænd efter samme Metode, som anvendes ved Fordelingen af Kredsmandaterne ved Folketingsvalg. Det er den saakaldte d'Hondt'ske Metode, hvor man ved at dividere Partiernes Stemmetal med 1 — 2 — 3 — 4 o. s. v., fordeler Valgmændene i den Rækkefølge, de var valgt. Naar de af Partierne opnaaede Antal Valgmænd er bekendt, kan man naturligvis ud fra dette skønne over det endelige Resultat ved selve Landstingsvalget, men der kan dog opstaa uforudsete Forskydninger. Valgmændene vælger nemlig efter Andræ's Metode. Det var Hensigten, at man ved denne Metode skulde stille Valgmændene frit, men i Praksis sker Valget udelukkende efter partimæssige Hensyn. Ved Valgmændenes Valg af Landstingsmænd kan der opstaa det Tilfælde, at to Kandidater opnaar det samme Fordelingstal. I saa Fald afgøres Valget af Landstingsmand ved Lodtrækning. Valgmændene tilkendegiver Rækkefølgen for de Kandidater, de ønsker valgt, ved at anføre deres Navne paa Stemmesedlen.

Den endelige Godkendelse af Mandaterne sker af Landstinget selv.

Og til sidst kun et Par praktiske Oplysninger:

Valgmændenes Hverv er ulønnet. Kun tilrejsende Valgmænd faar Rejse og Ophold betalt.

Og endelig den allernødvendigste Oplysning:

Enhver Landstingsvælger skal for at have Stemmeret være opført paa Landstingsvalglisten.

Hvis nu Regeringsflertallet rykker ind i det nye Landsting efter Efteraarets Valg, er der i begge Rigsdagens Ting Flertal for Afskaffelse af Landstinget. Mange mener vel saa, at en saadan Afskaffelse er en naturlig Følge af et sejrrigt Valg. Men Grundloven mener noget andet. Afskaffelsen af Landstinget kan kun ske ved en Grundlovsændring, og Bestemmelserne herfor indeholdes i Grundlovens § 94, som lyder saaledes:

„Vedtages et Forslag til en ny Grundlovsbestemmelse i begge Ting, og Regeringen vil fremme Sagen, opløses Rigsdagen og almindelige Valg foregaar baade til Folketinget og Landstinget. — Vedtages Beslutningen af den efter Valget følgende overordentlige Rigsdag, bliver den inden et halvt Aars Forløb at forelægge Folketingsvælgerne til Godkendelse eller Forkastelse ved direkte Afstemning. De nærmere Regler for denne Afstemning fastsættes ved Lov. Har et Flertal af de i Afstemningen deltagende og mindst 45 pCt. af samtlige Vælgere afgivet deres Stemme for Rigsdagens Beslutning, og stadfæstes denne af Kongen, er den Grundlov."

— Man ser altsaa, at der baade kræves ekstra Opløsning af begge Ting og desuden en særlig Afstemning. De Partier, der vil afskaffe Landstinget, skal uden Hensyn til Stemmedeltagelsen raade over 45 pCt. af Vælgerne. *Saa* haarde er i Virkeligheden Betingelserne for Landstingets Modstandere. Men foreløbig staar det første Slag i Kampen mod Landstinget til September.

**Vel mødt paa Skanserne.**

# De rumænske Metalarbejderes Kongres.

Den 24., 25. og 26. Maj afholdt det rumænske Metalarbejderforbund Kongres i Bukarest. I denne Kongres deltog 5 Delegerede fra udenlandske Broderorganisationer, nemlig *Belina* for det czechiske Forbund, *Mai* for de tysktalende Metalarbejderes Forbund i Czechoslovakiet, *Svensson* for Metalarbejderne i de nordiske Lande, Sverige, Danmark, Norge og Finland, *Wrankar* fra Belgrad for det jugoslaviske Metalarbejderforbund og *Csapo* for det ungarske Metalarbejderforbund.

Som det fremgaar af den paa Kongressen fremlagte Beretning, har det rumænske Metalarbejderforbund siden den sidste Kongres i 1932 udviklet sig godt. I Aaret 1931, hvor Krisen i Rumænien var værst, havde

Forbundet 4.828 Medlemmer. Aaret 1931 har ogsaa stillet de største Fordringer til Forbundet. I Aaret 1932 gjorde omtrent den samme Situation sig gældende. I Aaret 1933 begyndte Rumæniens økonomiske Forhold og dermed samtidig Forbundets Forhold at forbedre sig; det lykkedes Forbundet i nævnte Aar at faa 1.018 nye Medlemmer. Siden Aaret 1933 er Medlemsantallet stadig steget. I Slutningen af 1935 kunde Forbundet fremvise et Medlemstal paa 8142. Medlemsantallet er saaledes næsten fordoblet. Der er 36 Fagforeninger, der er tilsluttet Forbundet. Hertil skal bemærkes, at langt den største Del af de Forbundet tilsluttede Fagforeninger og Medlemmer befinder sig i Ny-Rumænien, i de Provinser, der tidligere hørte til det østrig-ungarske Rige.

Hvor deprimerende de rumænske økonomiske Forhold var og endnu er, fremgaar bedst af Størrelsen af den af Forbundet udbetalte Arbejdsløshedsunderstøttelse. Det rumænske Metalarbejderforbund har i Tiden fra 1929 til 1934 alene i Arbejdsløshedsunderstøttelse udbetalt Lei 7.232.932,— (lig danske Kr. 144.660,—). Endvidere har Forbundet i samme Tidsrum udbetalt endnu Lei 4.732.955,— (danske Kr. 94.659,—) i Syge-, Rejse- og Strejkeunderstøttelse.

Som i alle Lande udnyttede Arbejdsgiverne Krisen til et Fremstød imod Arbejderstanden, ligesom de forsøgte at nedsætte Lønningerne og at forværre Arbejdsbetingelserne. Forbundet bestræbte sig for at standse Arbejdsgiveroffensiven, hvilket ogsaa lykkedes, ja, det gik endog over til Modangreb. I Aaret 1935 førte Forbundet 10 Strejker og heraf 9 med Sejr. Desværre har Krisen ogsaa gjort et relativt stort Antal Metalarbejdere konstant arbejdsløse. I Tiden fra 1929 til 1934 blev 10.411 Metalarbejdere arbejdsløse, og er endnu ikke kommet ind i Produktionsprocessen igen, og mange af dem vil antagelig ikke have nogen Mulighed for igen at komme ind i Metalindustrien. Fra de Delegeredes Side blev der klaget over, at der paa en Tid, hvor Arbejdsgiverne afskediger Arbejderne, fordi de angiver intet Arbejde at have til dem, ved Voldgiftskendelse bliver tilkendt de samme Arbejdsgivere Overarbejdstimer. Endskønt Arbejdstiden ved Lov er fastsat til 8 Timer, bliver der alligevel præsteret Overarbejde i betydeligt Omfang. Dersom den ved Lov fastsatte Arbejdstid paa 8 Timer vilde blive overholdt, vilde der ikke være nogen Arbejdsløshed i Rumænien. Endvidere bekymrer Arbejdsgiverne sig som Regel ikke om den lovmæssige Forpligtelse at give Arbejderne Sommerferie med Løn. Arbejdsministeriet disponerer over et Antal af Arbejdsinspektører, hvis Opgave det er at vaage over, at Bestemmelser vedrørende Arbejdernes Beskyttelse bliver overholdt. De fleste af disse Arbejdsinspektører tager deres Opgave alvorligt, men de er ofte som Følge af politiske Forhold tvunget til at lukke Øjnene.

I Aaret 1934 blev der paa alle Industriomraader erklæret Belejringstilstand. Som Følge af denne Belejringstilstand kan Arbejderstanden ikke holde rent faglige Møder uden at have behørig Tilladelse hertil. Enkelte Delegerede gjorde endda opmærksom paa, at Tilladelse til Afholdelse af Bestyrelsesmøde af enkelte Embedsmænd bliver gjort afhængig af, om der gives en Politiembedsmand Adgang til at overvære Bestyrelsesmødet.

Kongressen forløb fuldstændig roligt. Med Undtagelse af 2 eller 3 Kommunister, hvis Argumenter blev afslaaet med overvældende Flertal af de Delegerede, var alle de Delegerede klar over den rumænske Arbejderstands alvorlige Stilling. Kongressen vedtog imod et stærkt Mindretal et Forslag om, at der skulde optages Forhandlinger med det rumænske Bjergarbejderforbund angaaende Sammenslutning af de 2 Forbund.

**Resolutioner.**

I den angaaende Rumæniens økonomiske Stilling vedtagne Resolution bliver forskellige Kredses Bestræbelser for at overvinde Krisen ved at indføre Diktatur brændemærket. Kongressen fordrer frem for alt, at Kul, Jordolie samt hele Raaolie-Industrien overgaar til Staten ligesaavel som Karteller og Truster.

I Resolutionen angaaende Socialforsikringen bliver der fordret Selvstyre af Socialforsikringskassen og Udelukkelse af Politik i denne. Kongressen fordrer endvidere Forhøjelse af den forsikringspligtige Løn fra Lei 6.000,— til Lei 12.000,— pr. Maaned (fra Kr. 120,— til Kr. 240,—).

I de udenlandske Delegeredes Navn tog *Belina* Afsked med de Kongresdelegerede, idet han formanede dem til Enighed.

## Begivenhederne i Frankrig.

Frankrig har i de sidste Uger gennemlevet et Væld af historiske Begivenheder. Den 26. April og den 3. Maj valgte det franske Folk en Majoritet paa 60 Procent for *Folkefronten* ind i Deputeretkamret. Socialistføreren *Lèon Blum* indledede straks Forhandlinger om Dannelsen af den nye Folkefrontregering, der skulde tiltræde sit Hverv ved Begyndelsen af det nye Kammers Lovgivningsperiode i Begyndelsen af Juni Maaned. 10 Dage før denne Termin udbryder der Strejke i Metalindustrien i Paris; herfra breder der sig spontant en Strejkebølge ud over alle Dele af Landet og til alle Industrigrene. Arbejdernes Hovedfordringer omfatter 40-Timers Ugen, Kollektivoverenskomster, Lønforhøjelser, Betaling for Feriedagene og Forbedring af de hygiejniske Indretninger i Bedrifterne, altsammen Krav, der findes i Folkefrontens og dens Regerings Program. Regeringen udnævnes den 4. Juni. Under Strejken forlader Arbejderne ikke Bedrifterne, de indtager deres Maaltider i dem,

sover dér, opretholder strengt Bedriftsordenen (f. Eks. Forbud mod Tobaksrygning), Ro og Orden forstyrres ikke nogetsteds, den offentlige Tjeneste, Trafikken, Forsyningen med Levnedsmidler fungerer normalt.

Strejkerne er ikke „lavet", men er opstaaet i Arbejdernes Midte; de har ikke nogen politisk Karakter, men det er Hensigten ved dem at give den socialpolitiske Folkefronts Fordringer Eftertryk og fremskynde deres Opfyldelse. Netop disse Fordringer var paa Opfordring af de franske Fagforeninger optaget i Folkefrontens Program. Det er derfor en Selvfølge, at Fagforeningerne og den nye Regering selv stiller sig i Spidsen for Kampen for Arbejderinteresserne.

Den 6. Juni fremstillede Regeringen sig i Kamret og fik et *Tillidsvotum* paa 384 Stemmer mod 210 Stemmer; Ministerpræsidenten havde nægtet at lade Fabrikkerne rydde med Magt for Arbejderne og forlangte i Kamret øjeblikkelig Behandling af Lovforslag vedrørende Indførelse af *40-Timers Ugen* med Lønudligning, obligatoriske *Kollektivoverenskomster* og Betaling for Feriedagene, og der anmeldtes andre Lovforslag, der bl. a. skal mildne de af Laval dekreterede Nødforordninger for de daarligst betalte Tjenestemænd og Arbejdere i Statens og Kommunens Tjeneste og forlænger den skolepligtige Tid med 1 Aar for at aflaste Arbejdsmarkedet. Den 7. Juni mødes for første Gang i Frankrig Repræsentanter for den franske Industris Centralforbund og for Confédération Générale du Travail i Léon Blums Kontor: der afsluttes en Mønstertarifoverenskomst mellem de to Centralorganisationer, Arbejdsgivernes og Arbejdernes; Ministerpræsidenten fører Forsædet, mægler og træffer Afgørelsen, hvor Modsætningerne ikke kan løses ved frivillig Overenskomst. Begge Parter bøjer sig for hans Afgørelse.

I Overenskomsten erklærer Arbejdsgiverne sig villige til at afslutte Løntarifoverenskomster, et Fremskridt af vældig Rækkevidde i et Land, i hvilket den kollektive Arbejdsret næppe nok er kommet til Udvikling. Arbejdsgiverne forpligter sig til at respektere og anerkende Arbejdernes *Koalitionsret,* ikke at træffe Forholdsregler mod Arbejderne, fordi de er Medlemmer af Fagforeningerne, og at lade omstridte Tilfælde gaa til en Voldgiftsret. Der indrømmes *Lønforhøjelser* paa 7—15 pCt.; dog maa de ved disse Forhøjelser opstaaende Merudgifter for hver Bedrift ikke overstige 12 pCt. ialt. For de laveste Lønninger, der er unormalt lave, skal der ved en passende Fastsættelse af Minimallønningerne gennemføres en betydeligere Forhøjelse. I alle Bedrifter med mere end 10 Arbejdere vælger alle Bedriftens Arbejdere *Bedriftsdelegerede,* som overfor Driftsledelsen skal fremføre de Klager, der fremsættes i alle omtvistede arbejdsretlige og bedriftshygiejniske Spørgsmaal, forsaavidt Klagerne ikke allerede er afhjulpne ved Enkeltmandsklager. Forfølgelser i Anledning af Strejken maa ikke finde Sted, Arbejdet genoptages straks, naar der er opnaaet Forstaaelse mellem Arbejderne og Arbejdsgiverne i de enkelte Bedrifter i Henhold til denne Overenskomst.

I Ugen mellem den 8.—14. Juni behandledes Lovforslagene i Deputeretkamret og vedtoges med stor Majoritet, tildels endog næsten enstemmigt, som f. Eks. Lovforslaget om Indførelse af Betaling for Feriedagene. Samtidig begyndte *Forhandlingerne om Lønoverenskomsterne* i de enkelte Industrier og Handelsforetagender samt mellem Arbejdere og Arbejdsgivere i de enkelte Bedrifter. Forhandlingerne af begge Slags maa føres jævnsides med hinanden; hidtil har Arbejds- og Lønforholdene i de fleste Tilfælde været ordnet bedriftsvis, og Overgangen til de nye Retsforhold nødvendiggør derfor baade kollektive og individuelle Overenskomster. Hvor Forhandlingerne støder paa Vanskeligheder, griber Medlemmer af Regeringen ind, fremfor alt den socialistiske Indenrigsminister og Arbejdsminister *Salengro* og *Lebas.* Hvor der tilvejebringes Forstaaelse, genoptages Arbejdet; men i en Række Industrier støder Forhandlingerne paa Vanskeligheder, og endvidere indtræder nye Grupper af Arbejdere i Bevægelsen; i et Par Dage opvejer Genoptagelserne og Nedlæggelserne af Arbejdet hinanden.

Situationen synes at tilspidses, et Lands økonomiske Liv kan ikke ustraffet i længere Tid rives ud af sine Baner. For første Gang ser man Flokke drage gennem Gaderne, Provokatører og Elementer udenfor Fagforeningskredsen giver sig i Lag med Arbejderne, fascistiske Lokkeduer tror, at deres Tid er kommet. Men *Blum* erklærer energisk, at Folkefrontens Kabinet er en *Ordenens Regering og ikke en Anarkiets Regering,* og at en saadan Ændring i Billedet vilde foranledige ham til at skride ind overfor alle Rolighedsforstyrrere. Kommunistføreren Thorez tilraaber Pariser-Kommunisterne, „at Arbejderne maatte forstaa at afslutte en Strejke, naar Hovedfordringerne var bevilget, og at man ogsaa maatte tage et Kompromis med i Købet for ikke at spilde sine Kræfter og for ikke at begunstige reaktionære Intriger." Ved Ugens Slutning gennemførtes den længe ventede Løntarifoverenskomst mellem Metalarbejderne og Metalindustriens Arbejdsgivere i Paris, Strejkebølgen ebber ud. Med Begyndelsen af Ugen den 15. Juni antager Landets økonomiske Liv efterhaanden igen sit normale Udseende. I Provinsen vedvarer Konflikten endnu nogle Dage, ligesom den er begyndt senere dér; nogle Efternølerstrejker maa endnu bilægges, men i det store og hele har Bevægelsen naaet sin Afslutning, Sejren er sikret. Den lovmæssige Ordning trues i Midten af Juni af endnu en Klippe, Forhandlingerne i Senatet. Men dette vil ikke paatage sig det Ansvar at lade dette Værk, der er en politisk Nødvendighed, strande.

—r.

# Skandinavisk Konference.

Den 16., 17. og 18. Maj afholdtes en skandinavisk Konference i Helsingfors. Repræsenteret var Svensk Metalindustriarbejderforbund ved *Gunnar Andersson* og *Axel Svensson*, Norsk Jern- og Metalarbejderforbund ved *Josef Larsson* og *Hans Hegg*, Finsk Metalarbejderforbund ved *E. Aittola* og *Aug. Valta* samt Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund ved *P. Andersen* og *A. Johansen*.

For Konferencen var opstillet følgende Dagsorden:

1. Mødets Aabning.
2. Rapporter.
3. Lockoutunderstøttelse til det danske Forbund.
4. Eventuelt.

*ad 1.* Aittola bød Velkommen og foreslog Gunnar Andersson til Dirigent, hvorefter Andersson valgtes.

*ad 2.* Derefter aflagde Repræsentanterne en Beretning om Løn- og Arbejdsforholdene i de forskellige Forbund. Det fremgik heraf, at der var en forholdsvis god Beskæftigelse i samtlige skandinaviske Lande, og at Organisationernes Medlemstal viste en ret stærk Stigning.

For Finlands Vedkommende er der dog lagt de faglige Organisationers Arbejdere en Række Hindringer i Vejen. Lappobevægelsen eksisterer stadig og har et fascistisk Præg. For Tiden rører den ikke synderlig paa sig, men afventer Muligheden for en Aktion.

Der eksisterer en Række Love, der er vendt imod Arbejderklassen; det er saaledes forbudt at anvende røde Faner, *Internationale* maa ikke synges ved offentlige Forsamlinger, Arbejdernes Idrætsmænd maa ikke anvende egne Idrætsdragter, Partipressen og Ytringsfriheden er beskaaret o. s. v.

Mod de faglige Organisationer er fremsat Lovforslag, gaaende ud paa at hindre Organisationernes Agitationsarbejde og øvrige Virksomhed samt at beskytte Strejkebryderne.

Endvidere har Regeringen omgaaedes med Planer om Beskæring af Strejkeretten. De mest reaktionære Kredse omgaas endvidere med Krav om Opløsning af de faglige Organisationer og det socialdemokratiske Parti. Den socialpolitiske Reformvirksomhed holdes helt nede; der eksisterer ikke nogen Arbejdsløshedsforsikring, den eneste Form for Understøttelse af de arbejdsløse er Fagforbundenes Arbejdsløshedskasser, der kun mangelfuldt magter Opgaven.

Ikke destomindre er det finske Metalarbejderforbund i fortsat Udvikling. Grundlaget herfor er en ret stærk Vækst af Industrien, der i 1935 var 60 pCt. større end i 1926. Særlig Eksportindustrien er udviklet, Værdien af Metalindustriens Produktion, der i 1926 udgjorde 1223,7 Mill. Mark, androg i 1936 1617,4 Mill.

Arbejdstiden er 47 Timer ugentlig. Lønnen er meget varierende, og der eksisterer det mærkværdige Forhold, at medens Arbejdsgiverne vægrer sig ved at slutte kollektive Overenskomster, er det i ikke ringe Grad lykkedes at slutte Lønaftaler med den enkelte Arbejdsgiver, væsentligst gennemført ved Etablering af Konflikter, hvoraf en enkelt i 1935 varede 3 Maaneder.

Medlemstallet er fra ca. 3000 i 1933 steget til ca. 7000 i 1936. Trods de mange Hindringer, der lægges vore finske Kolleger i Vejen, var man derfor besjælet af et lyst Syn paa Fremtiden.

I Sverige og Norge, hvor Organisationerne ikke arbejder under de samme Vanskeligheder, gik Beretningerne ligeledes ud paa betydelig Fremgang for Metalarbejderne baade med Hensyn til Medlemstal og Beskæftigelse efter samme Linier som her i Danmark og dermed i Forbindelse staaende Aktivitet vedrørende Lønbevægelser. Vore svenske og norske Broderforbund er Industriforbund. Dog mangler for begges Vedkommende enkelte Fag, som rettelig hører til. Svensk Metalindustriarbejderforbund har nu over 120.000 Medlemmer, og Norsk Jern- og Metalarbejderforbund 23.000 Medlemmer.

*ad 3.* Det drejede sig her om Forstaaelsen af Gensidighedsreglerne under Konflikter. Spørgsmaalet resulterede i nogle Tilføjelser til Reglerne, for at gøre dem bedre overskuelige.

*ad 4.* Herunder diskuteredes forskellige Spørgsmaal af Interesse for samtlige Organisationer.

Endvidere stillede vore svenske Kolleger Forslag om, at der afholdes Konference en Gang aarlig ud fra det Synspunkt, at alle Parter var interesserede i at blive holdt à jour med Forholdene i de skandinaviske Lande.

Det vedtoges, at Konference afholdes en Gang aarlig, skiftevis i de 4 skandinaviske Lande.

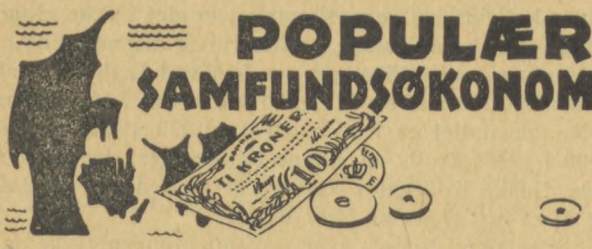
# Vis Solidaritet.

## Tag et Danziger-Barn i Ferien.

Fra den danske „Matteotti-Fond" og anbefalet af Vilh. Nygaard, Chr. Jensen og Hans Jakobsen paa De samvirkende Fagforbunds Vegne samt Hedtoft-Hansen, Oluf Carlsson og C. Klüwer paa Socialdemokratisk Forbunds Vegne, har vi modtaget Anmodning om i Fagbladet at bede de af vore Medlemmer, der har Evne dertil, om at tage et Feriebarn fra Danzig. I Henvendelsen gøres opmærksom paa, at vore Partifæller i Danzig fører en haard og forbitret Kamp imod Nationalsocialisterne, der behersker Administrationen og alle Myndighederne, hvilket bevirker personlig Forfølgelse af Socialdemokraterne og deres Organisationer.

Vore Kammerater kæmper med beundringsværdig Tapperhed, men Kampen er ulige, og Nøden truer daglig Arbejderhjemmenes Eksistens. Derfor anmoder „Matteotti-Fonden" danske Arbejdere om i Juli Maaned at give Husly for et Arbejderbarn fra Danzig.

Meddelelse bedes snarest muligt skriftlig sendt til „Matteotti-Fonden", Rosenørns Allé 14, 1. Sal, København V.




## Renten og Banker.

Vi har jævnlig i disse Artikler talt om Renten, om hvorledes den er en Hovedhjørnesten i det kapitalistiske System, og om Mulighederne for dens Nedsættelse. Nu synes disse Muligheder i alt Fald foreløbig stoppede, og Udstedelse af 4½ pCt. Kreditforeningsobligationer omtales som noget nær forestaaende. En mærkelig Side ved dette er det, at medens man ellers har anset billige Penge, altsaa lav Rente, for gavnlig for Byggeriet, saa talet man nu om, at de ny Obligationer med højere Rente vil styrke Byggeriet.

Det hænger sammen med, at Kursen paa 4 pCt. Obligationer er dalet, og man venter, at 4½ pCt. Obligationernes Kurs vil blive saa meget højere, at de er fordelagtigere. Den faktiske Rente af 4 pCt. Obligationer til Kurs 85 er saaledes den samme som af 4½ pCt. til Kurs 96.

Man maa jo ogsaa tænke paa, at Bygherren ved en høj Kurs faar flere Penge i 1. Prioritet og derfor kan nøjes med en mindre Slutprioritet. Derved kan Renteudgifterne og Afdragenes samlede aarlige Sum godt blive mindre end ved 1. Prioritet til 4 pCt. og en lavere Kurs.

Men hvad er nu Aarsagerne til, at Renten er ved at stige? Ja, vi skal i Dag pege paa en af dem. Provinsbankerne holdt for nylig Møde i Sønderborg, og deres Formand, Direktør Andersen, Aarhus Privatbank, besværede sig stærkt over, at Hovedbankerne gennem deres Filialer suger Pengene til sig. — Nu vilde det næppe være heldigt, om Hovedbankerne trak deres Filialer tilbage; mon f. Eks. selve Konsul Abel vil mene, at Aalborg selv var i Stand til at betjene Cementfabrikkernes Bankbehov ved Aalborgs egen Kapitalkraft? Sammenbrudet af Teglgaards Gummifabrik og dens Bankforbindelse i Køge er et talende Eksempel paa, hvordan det kan gaa, naar et Pengeinstitut anspændes over sin Evne.

Det er dog vist givet, at Hovedbankerne trykker Provinsbankerne, selv om ogsaa det modsatte kan hævdes; men hertil kommer alle de ganske smaa Banker, hvis eneste Formaal synes at være at gøre det muligt for visse Sognefogeder at blive Bestyrelsesmedlemmer, ja endog Bankraadsformænd.

Hvorom alting er, synes det at være rigtigt, at der er rigeligt med Banker og Bankfilialer, Danmark har saaledes 166 selvstændige Banker, med 6—700 Bankkontorer, altsaa et Bankkontor for hver 5—6000 Mennesker.

Der er næppe Tvivl om, at alle disse Banker og Filialer ved deres indbyrdes Konkurrence om Indlaansmidlerne driver Indlaansrenten op, og at Udlaansrenten maa følge efter.

Renten ned er altsaa et Arbejderkrav, og det har sin Interesse, naar dette Krav støttes fra anden Side. Den kendte engelske Nationaløkonom i Verdensformat Keynes har f. Eks. nylig i en Bog sagt nye og interessante Ting om Sagen.

Keynes gaar naturligvis ud fra engelske Forhold og mener, at Renten maa lægges fast paa et langt lavere Punkt end nu, og han hævder, at de moderne Stater har Midler i Hænde til at dirigere Renter og Opsparing, saaledes at Staten selv indenfor vide Grænser kan bestemme hvilke Arbejder, der skal sættes i Gang, og hvorledes de skal financieres. — Det er jo forøvrigt lignende Tanker, det store danske Broprojekt bygger paa. —

Det er interessant at se, hvor lav Renten allerede er i England. Det engelske Finansministerium optog saaledes for nylig et 5-aarigt Laan paa 100 Mill. £ — efter Folketal vilde det svare til 180 Mill. Kr. i Danmark — til en faktisk Rente af 1,4 pCt., og et andet 25-aarigt Laan paa den vældige Sum af 200 Mill. £ til 2,7 pCt. i Rente. Men Keynes mener altsaa, og synes med gode Grunde at dokumentere, at disse Rentesatser er for høje.

Det er muligt, at dette hænger sammen med lignende Forhold som omtalt ovenfor. Ganske vist har England ikke en saadan Sværm af Banker som vi. Det angives nemlig, at England kun har 33 selvstændige Bankselskaber; men Antallet af Filialer opgives til 13,000 eller en Filial for hver 3500 Personer.

Da Huge Dalton, som menes at være selvskreven som Udenrigsminister i en kommende Arbejderregering, var i København for ca. 2 Aar siden, kom han ind paa dette Problem. Han udviklede, hvorledes navnlig 4 meget store Banker konkurrerede haardhændet om Markedet. Man ser dem ofte ved Gadekryds ligge paa hver sit Hjørne, ganske som i København.

Disse usunde Forhold vilde Arbejderpartiet søge at ændre, naar det fik Magt. En Socialisering af Bankvæsenet er indenfor Synsvidde i praktisk engelsk Politik.

Selv om engelske Forhold ikke direkte kan overføres paa Danmark, og selv om de uhyre Formuer, der vedblivende findes paa private Hænder i England, er medvirkende til den lave Rente, saa forekommer det mig at have stor Interesse, at man i dette Land, hvor Kapitalrentens Ret gennem Menneskealdre næsten har været en Trosartikel, ikke blot fra Arbejderside, men fra en af Videnskabens første Mænd blæser til Kamp mod Renten. Keynes synes for Resten ikke at tillægge Privatformuerne saa stor Betydning, idet han som omtalt henviser til Staten som Opsparer. Det er jo netop de Tanker, vi fremfører gennem Statens og Kommunernes Konsolideringspolitik.

Men der ligger et Problem for os i denne Sag. Kon-

trol med og Regulering og Rationalisering, ja, hvorfor ikke Socialisering af Bankerne? Ser vi os lidt tilbage, opdager vi imidlertid, at vi er godt paa Vej. Ved Privatbankens 50 Aars Jubilæum i 1907 skrev Schovelin efter at have omtalt, at man ved Starten af denne vor første Storbank egentlig havde tænkt at anmode om en vis Statskontrol gennem en Bankkommissær, men dette blev opgivet: „Hermed var i Virkeligheden den spæde Spire til Statskontrol med vore private Banker én Gang for alle tilintetgjort — heldigvis har Erfaringen ogsaa noksom godtgjort, at det vilde have været ganske overflødigt." — Som vi alle ved, kom der senere Forhold, hvorunder Statsbistand ikke viste sig „ganske overflødig". Nu har vi en Banklovgivning, der hjemler en ret indgaaende Statskontrol med Bankerne. Om den kommende Tid vil finde det mest formaalstjenligt at udvide denne Kontrol samtidig med, at man stadig bygger paa Medvirken af en stor Kreds af Bankraadsmedlemmer fra forskellige Samfundslag, eller man vil gøre det hele til en Statsinstitution, vil Tiden vise. Det forekommer dog mig, at det første System svarer bedst til det danske Folks Væsen, og at man under dette System meget vel kan udvikle vort Bankvæsen til et samfundstjenende Organ.

*Fred. Vedsø.*




## Kalciumkarbid, Fremstilling og Anvendelse.

Kalciumkarbid er en kemisk Forbindelse af Kulstof og Metallet Kalcium (kemisk Formel $CaC_2$). Det er et Raastof, som finder stor Anvendelse indenfor Metalindustrien — til Fremstilling af Acetylen for Autogensvejsning — og desuden anvendes det indenfor mange kemiske Industrier som Udgangsmateriale for Fremstillingen af mange vigtige tekniske Produkter. Den almindelige Handelsvare kaldes i daglig Tale Karbid.

*Kalciumkarbid fremstilles* i elektrisk Lysbueovn af brændt Kalk og Kul, idet der ved den tilstedeværende høje Ovntemperatur sker en kemisk Proces, hvorved Kulstoffet dels forbinder sig med Kalkens Ilt til Kulilte, som gaar bort i Luftform, og dels forbinder sig med Kalkens Kalciummetal til Kalciumkarbid.

Processen sker efter følgende kemiske Ligning:

$CaO + 3C = CaC_2 + CO$

brændt Kalk + Kul = Kalciumkarbid + Kulilte.

Raastofferne til Karbidens Fremstilling er altsaa brændt Kalk og Kul og dertil elektrisk Energi.

Kvaliteten af disse Raastoffer maa vælges saaledes, at de ikke indeholder for mange Urenheder, som kan gaa over i Karbiden og gøre Skade.

Den *brændte Kalk* fremstilles som sædvanlig ved Brænding af Kalksten (kulsur Kalk), men kun specielle Kvaliteter af Kalksten er egnede for Formaalet, saaledes at en Kalksten, som ved Brænding kan give udmærket Bygningskalk, ikke altid er egnet til Karbidfremstilling. Det gælder om, at Kalkstenen er meget ren, som Regel maa den kun indeholde ca. 2—3 pCt. Urenheder, og herimellem maa der navnlig kun være ganske smaa Mængder af Arsen, Svovl og Fosfor, fordi disse Urenheder er meget skadelige for Karbiden.

De anvendte *Kul* maa ligeledes være fri for de nævnte skadelige Urenheder i tilstrækkelig Grad.

I sjældnere Tilfælde anvender man *Antracit*, som er en særlig ren Form for Stenkul, men den er de fleste Steder i saa høj Pris, at det daarligt kan betale sig at bruge den til Fremstilling af den billige Handelsvare Karbid.

I nogle Tilfælde bruger man Trækul, som er den reneste, tekniske Form for Kul, men det er dog kun under ganske særlige lokale Forhold, at man kan faa Trækul tilstrækkelig billigt. Naar man anvender Trækul, kan man paa Grund af dette Materiales store Renhed til Gengæld tillade en noget større Urenhedsprocent i den anvendte brændte Kalk.

I de fleste Tilfælde bruger man Koks, som fremstilles billigt af Stenkul, og som indeholder langt mindre af de skadelige Urenheder end de Stenkul, hvoraf de er lavet. Alligevel har mange Kokssorter for stort Indhold af Svovl og Fosfor, og man maa derfor vælge saadanne Kvaliteter, som er særlig rene for Svovl og Fosfor. I nogle Tilfælde, hvor Svovl- og Fosforindholdet er lovlig stort, klarer man sig ved at give et Tilslag af Manganforbindelser, som kan forslagge en Del af Svovl- og Fosformængden og dermed skille dem ud af Karbiden.

Til Fremstilling af 1000 kg Karbid bruges ca. 900—1000 kg brændt Kalk (hvortil svarer ca. den dobbelte Vægt af raa Kalksten), ca. 600—700 kg Koks og ca. 3000—4000 KWT elektrisk Strømenergi.

Da Karbiden er en billig Vare, maa en Karbidfabrik nødvendigvis have en saadan Beliggenhed, at egnede Raavarer og elektrisk Strøm er til Raadighed for en meget billig Pris. Fabrikken maa derfor helst have billig Vandkraftelektricitet, og desuden maa den ligge lige i Nærheden af egnede Kalklejer, og endvidere maa den have gode Transportforhold. Fig. 1 viser et Billede af en svensk Karbidfabrik, „Ljunga Værk", ved Trollhättan. De Bygninger, hvori Karbiden fabrikeres, befinder sig umiddelbart foran det med „Ljunga" mærkede Taarn.

*Ovnen*, hvori Karbiden fremstilles, er en elektrisk Lysbueovn med en nedhængende Kulelektrode og med en Herd, der er beklædt med Kul. Strømkildens

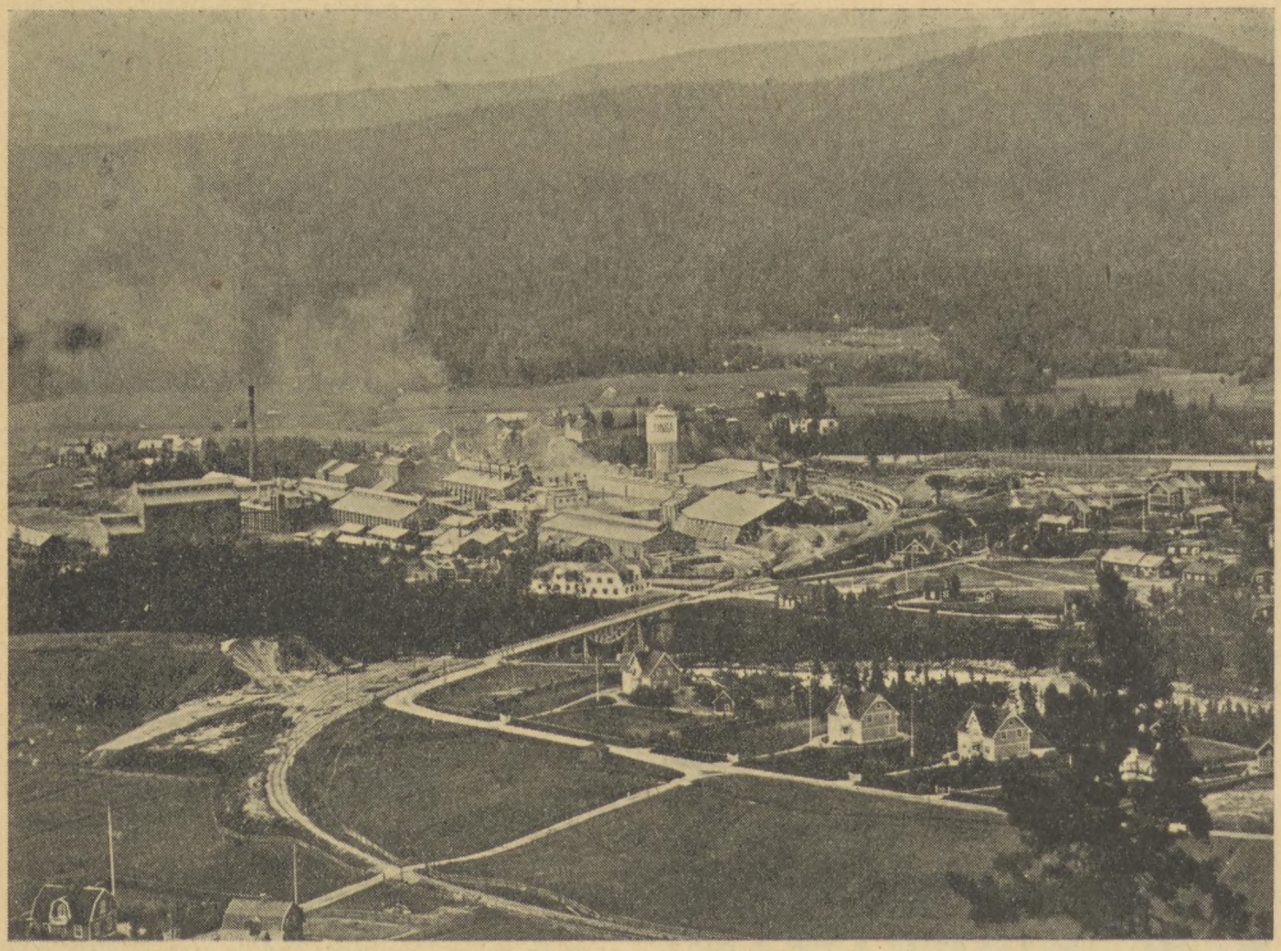


*Fig. 1. Ljunga Karbidværk.*

ene Pol forbindes med Elektroden, og den anden Pol forbindes med Kullaget paa Herden.

Raavarerne, d. v. s. en Blanding af brændt Kalk og Koks, befinder sig paa Herden. Under Buens kraftige Varmevirkning bliver Temperaturen snart saa høj, at Kalken, der rammes af Buen, begynder at smelte; den smeltede Kalk opløser Koksen i sig, og i denne Opløsning foregaar den ovennævnte kemiske Reaktion meget hurtigt. Smeltebadet kommer derved til at bestaa af smeltet Kalk og smeltet Karbid, og efterhaanden som Processen skrider frem, bliver Smeltebadets Karbidindhold større og større. Ved Processens Slutning bestaar Smeltebadet af smeltet Karbid med et forholdsvis lille Indhold af smeltet Kalk. Som Regel stopper man, naar Kalkindholdet er kommet ned paa ca. 12—15 pCt., fordi dette i Almindelighed er det mest økonomiske. En yderligere Neddrivning af Kalkindholdet vilde nemlig kræve en uforholdsmæssig Forlængelse af den Tid, der medgaar til Processen, og derved fordyre Karbiden uden at forbedre den i tilsvarende Grad. Kalkindholdet gør nemlig ingen direkte Skade, det bevirker kun, at Acetylenudbyttet pr. kg Handelskarbid bliver noget mindre end ved ren Karbid.

Der findes mange forskellige *Ovntyper*, som i Hovedsagen enten er Digelovne eller Aftapningsovne:

*Digelovnen* er den ældre Ovntype, som nu ikke mere bruges ret meget. Fig. 2 viser et skematisk Snit af en saadan Ovn. Jerndiglen, som kører paa Hjul, er indvendig beklædt med Kulplader, og den ene Pol af Strømkredsen er forbundet med Kulpladen i Bunden. Denne Forbindelse er meget uholdbar og giver derfor Anledning til betydelige Vedligeholdelsesudgifter. Diglen køres ind i Ovnen, hvor en tyk Kulelektrode hænger ned fra oven paa en saadan Maade, at den kan hæves og sænkes, og Strømkredsens anden Pol er forbundet med Elektroden. Gennem Hullerne ved Siden af Elektrodeskakten tilføres Blandingen af Koks og brændt Kalk til Diglen, efterhaanden som Processen skrider frem. Buen tændes og holdes i Gang, til hele Diglen er fuld af smeltet Karbid (med det ovenfor nævnte Kalkindhold); derefter slukkes Buen, Diglen køres ud, og en ny Digel køres ind, hvorefter Processen begynder for fra. Den udbragte Vogn stilles til Afkøling, hvorved Karbiden størkner til en Blok, som derefter slaas i Stykker og sorteres. Hver Digel har som Regel et Indhold af ca. 300—400 kg Karbid.

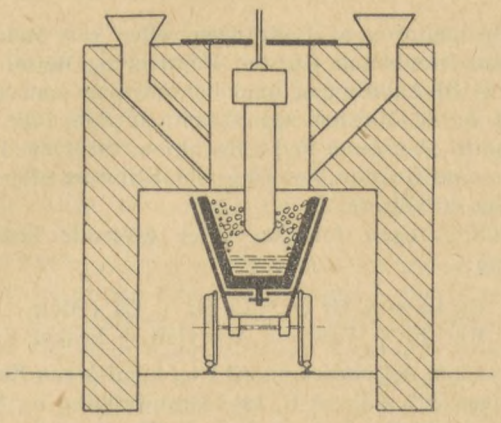


*Fig. 2. Elektrisk Digelovn for Karbid.*

*Aftapningsovnen* er den nyere Ovntype, som i forskellige Udførelser anvendes paa de fleste Karbidfabrikker. Fig. 3 viser et skematisk Snit af en saadan Ovn.

Der er som Regel trefaset Vekselstrøm med 1 Elektrode paa hver Fase. Elektroderne kan enten hænge ned fra oven eller stikkes ind fra Siden, men i alle Tilfælde saaledes, at Elektrodens Ende, hvorfra Buen udgaar, kan hæves og sænkes. I Ovnens Bund opbygges et tykt Lag gamle Elektroder, som dækkes med et Lag Stampemasse af Elektrodestumper, Beg og Tjære. Til dette tykke Lag elektrisk ledende Kul kan Strømtilførslen udføres paa meget mere holdbar Maade end ved den ovenfor nævnte Digel, men man maa sørge for, at dette elektrisk ledende Bundlag er godt isoleret fra Jorden.

Ved Ovnens første Igangsætning nedsmeltes et ret tykt Lag Karbid paa Bunden, og ved den følgende Drift forbliver dette Karbidlag stadig i Ovnen i stivnet, varm Tilstand og danner Bund for den producerede nye Karbid. Den varme Karbid er elektrisk ledende.

Raastofferne tilføres fra oven, og under hver Elektrode dannes der en Bue, som frembringer et Smeltebad af Karbid. Efterhaanden som Badets Overflade stiger, hæves Elektroden for stadig at have den rette Buelængde. Naar Smeltebadet har naaet den rette Størrelse, tappes det ud gennem et Taphul i Ovnens Sidemur og ledes gennem en Afløbsrende til en Serie bevægelige skaaldannede Forme af Jern. For at

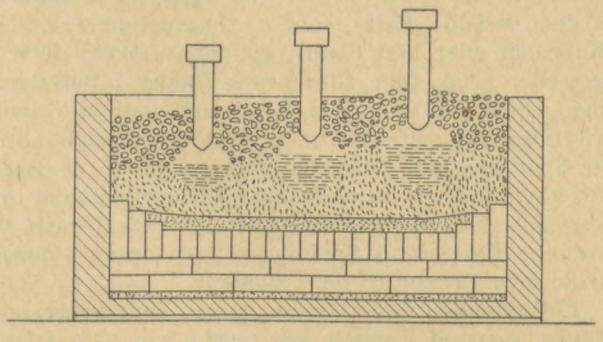


*Fig. 3. Elektrisk Aftapningsovn for Karbid.*

Størkningen kan foregaa hurtigt, er hver enkelt Form temmelig lille, men der er mange af dem. Efter Størkningen tages Karbidblokkene ud, slaas i Stykker og sorteres.

Om *Verdensproduktionens Størrelse* kan gives følgende Oplysninger:

| | | |
|---|---|---|
| 1907 | ca. | 170.000 Tons |
| 1911 | - | 250.000 — |
| 1913 | - | 380.000 — |
| 1925 | - | 1000.000 — |

I de vigtigste Produktionslande var Produktionskapaciteten (som dog ikke var fuldt udnyttet) i 1927 omtrent følgende:

| | | |
|---|---|---|
| Tyskland | ca. | 400.000 Tons pr. Aar |
| U. S. A. | - | 150.000 — — |
| Schweiz | - | 120.000 — — |
| Frankrig | - | 110.000 — — |
| Polen | - | 100.000 — — |
| Japan | - | 100.000 — — |
| Norge | - | 70.000 — — |
| Sverige | - | 50.000 — — |
| Italien | - | 20.000 — — |

**Karbidens Anvendelse** fordeler sig paa omtrent følgende Maade:

ca. 50 pCt. bruges til Fremstilling af Acetylen
ca. 40 pCt. bruges til Fremstilling af Kalkkvælstof
ca. 10 pCt. bruges til Fremstilling af forskellige kemiske Produkter.

Kalkkvælstof anvendes dels som Kunstgødning og dels som Raastof for Fremstilling af andre kemiske Produkter.

Her skal kun Anvendelsen til *Fremstilling af Acetylen* omtales nærmere.

*Karbiden, der er bestemt til Acetylenfremstilling,* sorteres i forskellige *Kornstørrelser:*

| | | | |
|---|---|---|---|
| under 1 | | | mm (Karbidstøv) |
| 1 | — | 2 | mm |
| 2 | — | 4 | - |
| 4 | — | 7 | - |
| 7 | — | 15 | - |
| 15 | — | 25 | - |
| 25 | — | 50 | - |
| 50 | — | 80 | - |
| 80 | — | 120 | - |

I hver Sortering skal Kornstørrelsen overholdes meget nøje, saaledes at alt kan passere gennem en rundhullet Si med Huldiameter lig øvre Maal, og højst 15 pCt. maa gaa gennem en rundhullet Si med Huldiameter lig nedre Maal. Ved alle Kornstørrelser over 7 mm maa der kun indeholdes højst 5 pCt. Støv.

Den sorterede Karbid pakkes i Jerntromler, som Regel med et Indhold af 100 kg. Tromlen skal være fuldstændig lufttæt, og Laaget loddes paa.

Karbidens Indhold af *Urenheder* maa ogsaa overholdes nøje. Indholdet af brændt *Kalk* bliver altid

mindre i de store Kornstørrelser end i de smaa, naar man knuser en Karbidblok; dette ligger i, at Brudfladerne er tilbøjelige til at forløbe langs Kalkindeslutningerne i Blokken. Derfor maa man tillade betydeligt større Kalkindhold i de smaa Kornstørrelser end i de store. Fra 15 mm og opefter tillades som Regel ca. 15 pCt. Kalkindhold. Om Kalkindholdet er under den tilladelige Grænse konstateres ved en Maaling af Gasudbyttet fra Karbiden, idet Gasudbyttet bliver større, jo mindre Kalkindholdet er.

Ved de forskellige Kornstørrelser skal man ved fuldstændig Forgasning kunne opnaa følgende Gasudbytte:

| Kornstørrelse | Liter tør Acetylen (ved 20° og 1 Atm. Tryk) pr. kg Karbid |
|---|---|
| 15 — 120 | 300 Liter |
| 7 — 15 | 285 — |
| 4 — 7 | 270 — |
| 2 — 4 | 255 — |
| 1 — 2 | 240 — |

De *skadelige Urenheder* maa kun findes i ganske smaa Mængder, saaledes at den udviklede Gas kommer til at indeholde højst 0,15 pCt. Svovlbrinte og højst 0,06 pCt. Fosforbrinte (Rumfangsprocent); endvidere maa Gassen slet ikke indeholde Siliciumbrinte eller andre Bestanddele, som kan give Anledning til Selvantændelse.

*Karbidtromlerne maa behandles med stor Forsigtighed af Hensyn til Eksplosionsfaren.* For Brugeren gælder navnlig følgende:

Oplag paa mere end 2 Tromler (200 kg) bør kun findes i særlige Rum, som er specielt indrettet dertil, og som ikke samtidig benyttes til noget andet. Rummet skal være tørt, lyst og godt ventileret, og det maa være sikret mod Indtrængning af Vand og Fugtighed baade hidrørende fra Vejrliget og fra eventuelt Brud paa Vandledninger. Gulvet skal helst ligge ca. 10—20 cm over Jordoverfladen, og Tromlerne bør ikke anbringes direkte paa Gulvet, men paa et Tremmeunderlag, der hæver dem ca. 20 cm over Gulvet.

Tobaksrygning og overhovedet enhver Form for Ild bør forbydes i Lagerrummet og dets nærmeste Omgivelser. Hvis kunstig Belysning er nødvendig, kan man oplyse udefra ved Hjælp af en elektrisk Glødelampe anbragt udenfor en Rude, eller man kan anordne en solid gastæt Installation af en elektrisk Glødelampe i selve Rummet. Afbrydere og Smeltesikringer skal altid monteres udenfor Rummet. I Tilfælde af Ildebrand maa man undgaa at sprøjte Vand paa Karbidlageret.

Der bør ikke aabnes flere Tromler end nødvendigt for det daglige Forbrug; en aabnet, men endnu ikke tømt Tromle bør dækkes med et tæt Laag med overgribende Kant. Ved Aabning af en Tromle maa der ikke ryges Tobak eller findes nogen Ild i det Lokale, hvor Aabningen foregaar. Tromlen maa ikke aabnes ved Opsmeltning af Lodningen, eller ved Metoder, som kan frembringe Gnister. Hammer og Mejsel bruges ofte til Aabningen, men herved maa man sørge for at holde Mejslen saa skraat, at den ikke kan komme til at ramme ned i Karbiden, thi derved kan der komme Gnister. Aabning ved Klipning eller Opskæring er sikrere.

*Gasudviklingen* foregaar efter følgende kemiske Ligning:

$$Ca\ C_2 + 2\ H_2\ O = C_2\ H_2 + Ca\ (OH)_2$$

Karbid + Vand = Acetylen + læsket Kalk.

Heraf kan det regnes ud, at 1 kg kemisk ren Karbid forbruger 562 g Vand til fuld Gasudvikling og Kalklæskning, og der dannes derved 1156 g læsket Kalk og 406 g Acetylen. De 406 g Acetylen fylder 350 Liter ved 20° Celsius og 1 Atm. Tryk.

1 kg kemisk ren Karbid kan altsaa give 350 Liter Acetylen, men Handelskarbiden kan kun give de ovenfor nævnte Acetylenmængder, fordi den er blandet med Urenheder. I Praksis er det endda sjældent, at man opnaar de nævnte Gasydelser pr. kg Handelskarbid, fordi Gasudviklingen sjældent foregaar paa bedst mulig Maade, og desuden har Karbiden ofte tabt lidt Gas, inden den bruges. I et godt gaaende Acetylengasværk kan man regne med at faa *ca. 270 Liter Acetylen pr. kg Karbid* i de grove Knusninger over 15 mm og tilsvarende mindre for de finere Knusninger. I daarligt gaaende Gasværker faar man ofte langt mindre Acetylenydelse pr. kg Karbid.

For at forstaa, hvad der er nødvendige Betingelser for at opnaa *god Gasudvikling*, maa man lægge Mærke til følgende:

Gasudviklingen og den samtidige Kalklæskning er ledsaget af en stor *Varmeudvikling*, ca. 450 Kalorier pr. kg almindelig Handelskarbid, d. v. s. en Varmemængde, der kan give 10 Liter Vand en Temperaturstigning paa 45°. Hvis denne Varme ikke ledes bort tilstrækkelig hurtigt, vil Temperaturen stige stærkt paa selve Udviklingsstedet, og man faar da „varm Gasudvikling", som er meget ugunstig. I Varmen vil en Del af Acetylenen straks omdannes til andre, højere Kulbrinter, og den fremkomne Gas bliver da Acetylen blandet op med større eller mindre Mængder af andre Gasarter, som ikke har Acetylenens gunstige Virkning i Svejseflammen. En Del af de fremkomne højere Kulbrinter er tjæreagtige og fastholdes i den læskede Kalk (som i Almindelighed kaldes Kalkslam eller blot Slam), og denne farves derved gul eller brun. Gule eller brune Pletter i Kalkslammen er derfor et sikkert Kendetegn paa, at Gasudviklingen har været for varm. Ved kold Gasudvikling er Slammen helt hvid. Det forstaas heraf, at *„kold Gasudvikling"* er en nødvendig Betingelse for at opnaa det fulde Gasudbytte, navnlig med Hensyn til Gassens Kvalitet til Svejsebrug, men ogsaa i nogen Grad med Hensyn til dens Mængde.

*Kalkslammen*, der fremkommer ved Processen, fylder omtrent dobbelt saa meget som den friske Karbid, og denne Slam kan forvolde store Ubehage-

ligheder. Efterhaanden som Forgasningen af et Karbidstykke skrider frem, bliver den resterende Karbid omgivet af mere og mere Kalkslam. Vandet trænger derfor efterhaanden langsommere og langsommere ind til den resterende Karbid, og som Følge deraf vil Forgasningen foregaa med aftagende Hastighed. Den sidste langsomme Del af Forgasningen kaldes *Efterforgasning.*

Efterforgasningen vil omfatte en større eller mindre Del af den totale Forgasning — baade med Hensyn til Gasmængde og Tid — efter den Maade, hvorpaa Slammen ligger om den resterende Karbid.

Hvis der ikke er Plads til fri Udvidelse for Slammen, vil den komme til at presse fast omkring den resterende Karbid, og Efterforgasningen bliver da af lang Varighed, og den vil omfatte en stor Mængde af den totale Gasmængde.

Hvis derimod Slammen kan udvide sig frit og eventuelt løsne sig og skylles bort fra Karbiden, bliver Efterforgasningen kun af kort Varighed, og den kommer kun til at omfatte en lille Del af den totale Gasmængde.

For at kunne opnaa det fulde Gasudbytte er det derfor en nødvendig Betingelse, at man har Tid til at vente paa hele Efterforgasningen, og dette er som Regel kun muligt, naar *Efterforgasningen er kort.*

*Ved uheldige Slamforhold faar man ikke alene lang Efterforgasning, men tillige som Regel varm Gasudvikling,* altsaa en dobbelt Skade:

Naar Slammen ikke kan faa Lov at udvide sig frit, eller hvis den friske Karbid straks bliver omgivet af gammel Slam, vil der danne sig et delvis udtørret Lag Slam omkring Karbidstykket, fordi den friske Karbid med stor Begærlighed suger Vandet ud af Slammen. Paa Grund af Udtørringen kan Varmen vanskeligt ledes bort, og der opstaar derfor varm Gasudvikling.

For at sikre en god Gasudvikling maa man rense Slammen ud af Gasværket, inden den har samlet sig i saa store Mængder, at den begynder at gøre Fortræd paa ovennævnte Maade. Denne Slamudrensning bør kunne foretages uden synderligt Besvær, og endvidere skal den udføres, uden at der kommer Luft ind i Gasrummene, thi sker dette, kan der opstaa stor Eksplosionsfare. Blandinger af Luft og Acetylen er nemlig yderst eksplosionsfarlige, naar Acetylenindholdet ligger mellem ca. 2 pCt. og ca. 70 pCt. af Blandingens Rumfang.

For at anvende Karbiden paa rette Maade er det endvidere nødvendigt at *rense Gassen* for de *skadelige Urenheder* i tilstrækkelig Grad inden Brugen. De skadelige Urenheder er navnlig Svovlbrinte, Fosforbrinte og Vanddamp.

*Svovlbrinten og Fosforbrinten* fjernes ved at lade Gassen passere en effektiv Renser, hvori findes en særlig Rensemasse, som opsuger Svovlbrinten og Fosforbrinten.

*Vanddampen* er en skadelig Urenhed, ikke alene fordi den nedsætter Flammetemperaturen, men væsentligt fordi den er tilbøjelig til at frembringe en Iltning af Svejsebadet. Det gælder derfor om at frembringe *tør Gas.*

I Gasværket er Gassen alle Vegne i Berøring med Vand, og den er derfor hele Tiden „mættet med Vanddamp", d. v. s. den indeholder hele Tiden saa meget Vanddamp, som den overhovedet kan ved den øjeblikkelige Temperatur. Jo højere Gassens Temperatur er, des mere Vanddamp vil den derfor indeholde:

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Ved 15° | indeholdes | ca. | 13 g | Vanddamp | pr. $m^3$ |
| - 50° | — | - | 83 - | — | — |
| - 60° | — | - | 130 - | — | — |
| - 90° | — | - | 420 - | — | — |

For at faa Gassen tør maa man altsaa sørge for at *afkøle* den, hvorved den udskiller sit Vandindhold. Afkølingen sker ved at lade Gassen boble op gennem koldt Vand og ved at lade den opholde sig tilstrækkelig længe i Samlebeholdere med stor ydre Overflade, som kan afgive meget Varme pr. Sekund ved forholdsvis lav Temperatur. De kølende Overflader paa Gasbeholdere og Gasledninger skal derfor staa i passende Forhold til Gasydelsen pr. Time.

Af ovenstaaende følger, at en god Udnyttelse af Karbiden kun kan opnaas ved baade kold Gasudvikling og godt afkølet Gas.

Ved Overbelastning af et Gasværk — idet man presser det til at yde mere Gas pr. Time end det burde — faar man baade varm Gasudvikling og varm og dermed fugtig Gas, d. v. s. en daarlig Udnyttelse af Karbiden.

Heraf følger endvidere, at en Gasværkskonstruktion, der kun fylder lidt og derfor kun har lille ydre Overflade til Raadighed for Afkølingen, kun kan præstere en lille Gasydelse pr. Time med god Udnyttelse af Karbiden.

*J. R.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Foldebøjning af Staalrør.

De „glatte" Rørbøjninger, hvis Fremstilling blev nærmere forklaret i dette Fagblads sidste Udgave, er i de senere Aar i nogen Grad blevet fortrængt af de saakaldte *Foldebøjninger* eller *Valkebøjninger.* Ejendommelig for disse er, at Rørvæggen paa Indersiden af Bøjningen er tvunget ud i en Række tværgaaende Folder, medens Rørvæggen paa Bøjningens Yderside er glat (Fig. 1).

Denne Maade at fremstille Bøjningerne paa medfører, dels visse konstruktive Fordele og dels Besparelser i Fremstillingsomkostningerne.

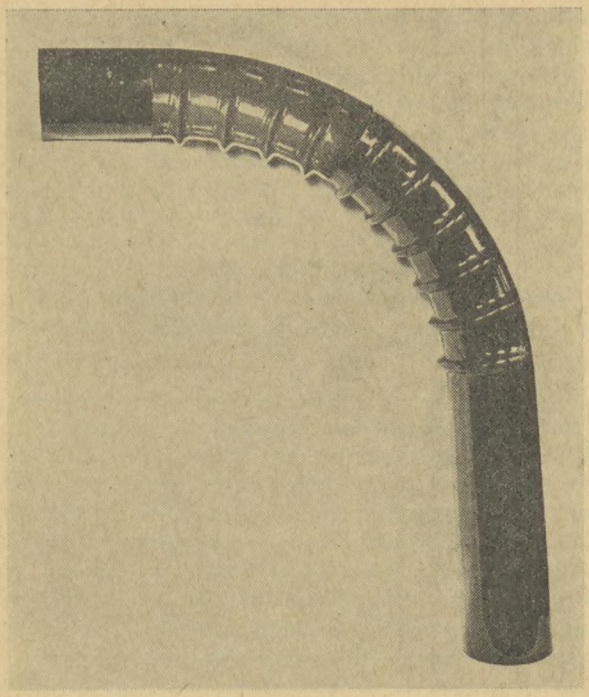


*Fig. 1. Snit i Foldebøjning.*

Hvad det første angaar, er det en Fordel, at Bøjningerne kan udføres med forholdsvis lille Krumningsradius. Derved opnaas foruden en Besparelse i den nødvendige Rørlængde — hvilket maaske er af underordnet Betydning — navnlig en Pladsbesparelse ved hele Anlægets Bygning. Dette er af Værdi saavel ved Nyanlæg som ved Ombygninger, f. Eks. hvor Dampforbruget skal sættes op ved Indbygning af nye Kedler og Maskiner. Endvidere er det af stor Værdi ved Skibsinstallationer; her er altid kneben Plads til Maskinanlæget. Som Eksempel paa udførte Anlæg kan henvises til, at samtlige Dampledninger til Turbinerne i den 52000 Tons Hurtigdamper *Bremen* er udstyret med Foldebøjninger fremstillet i Düsseldorf af det kendte Firma *Allgemeine Rohrleitung Aktiengesellschaft.*

Foldebøjningerne giver ikke nævneværdig Strækning af Rørvæggen paa Ydersiden eller Stukning paa Indersiden af Bøjningen. Derfor holdes Vægtykkelsen uforandret, saaledes at Rørets Styrke ikke svækkes. Ydermere bevirker Folderne, at Bøjningen bliver mere elastisk end en glat Bøjning, saaledes at en Foldebøjning kan optage større Varmeudvidelse af Ledningen end en glat Bøjning af samme Dimension.

Medens glatte Bøjninger kun med Sikkerhed kan fremstilles af sømløse Rør, lapsvejste Rør og vandgassvejste Rør, men ikke af tyndvæggede autogensvejste Rør, kan alle de nævnte Rørsorter bruges til Fremstilling af Foldebøjninger. Ogsaa med Hensyn til Styrken overfor stort indvendigt Tryk opfylder Foldebøjningerne alle Fordringer, der stilles til de fleste moderne Røranlæg. Af sømløse Rør i almindeligt ulegeret Staal kan Bøjningerne benyttes til indtil 32 at. Overtryk anvendelig ved 400° C. Til højere Tryk fremstilles Foldebøjninger af særlige Kvalitetsrør.

Man skulde tro, at der i Foldebøjninger vilde opstaa en stor indre Modstand mod Dampens eller Vandets Strømning paa Grund af Hvirveldannelse ved de mange Folder, og Modstanden pr. Længdeenhed af Rør er sikkert ogsaa større end i glatte Bøjninger; men Forskellen skal dog være meget ringe, fordi Rørvæggen er glat paa den Side, hvor Strømmen ifølge sin levende Kraft søger ud, og det hævdes, at Friktionen, og dermed ogsaa Tryktabet, i den samlede Ledning bliver mindre ved Brug af Foldebøjninger end ved glatte Bøjninger, alene fordi man ved Foldebøjninger kan spare en Del i samlet Rørlængde.

Paa Grund af disse mange Fordele har Foldebøjninger hurtig vundet Indpas i de fleste Lande, saavel i Europa som i de andre Verdensdele, og de bruges til Ledninger for Kraftdamp, Damp til Fjernopvarmning, Vand, Gas og Olie. Bøjningerne kan udføres med Rør fra ca. 50 mm til ca. 1100 mm Diam., og de har været leveret for Drivtryk indtil 100 at. med en Temperatur paa 500° C.

Her i Danmark har Foldebøjninger bl. a. været brugt til Fjernopvarmningsanlæg i Aarhus og i København. Fig. 2 viser en i sidstnævnte By anvendt Ekspansionsbøjning eller „Kompensator" anbragt i en Brønd med Vandudskiller.

*Fremstillingen* af Foldebøjningerne medfører — som ovenfor nævnt — Besparelser i Sammenligning med glatte Bøjninger. Man slipper for den omstændelige Fyldning og Pakning med Sand. Et Bukkeplan eller anden solid Fastgørelsesanordning for Røret

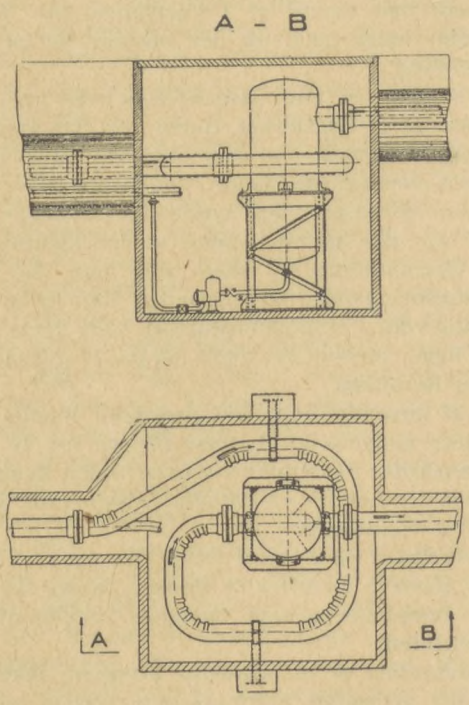



*Fig. 2.*

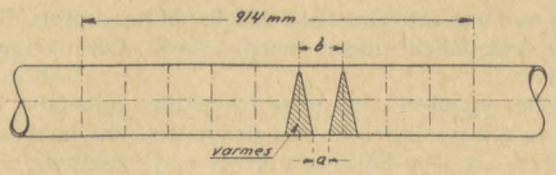



*Fig. 3. Opmærkning.*

maa man have; men der kræves ikke de svære Blokke med Tryksko formet efter forskellig Krumningsradius, som benyttes ved Fremstilling af glatte Bøjninger.

Røret skal ikke varmes op i hele Længden, idet der kun benyttes en lokal Opvarmning til lys Rødvarme af det Stykke af Rørvæggen, der skal foldes. Man varmer endog kun til en enkelt Fold ad Gangen, hvorfor Arbejdet ved de mindre Rørdimensioner som Regel kan udføres af 2 eller 3 Mand. Opvarmningen foretages med Autogensvejsebrændere og Bøjningen ved Træk med Talje eller Spil.

*Opmærkningen* til en Foldebøjning udføres paa følgende Maade: Man udregner Længden af den store Bue (se Fig. 3) i den færdig udførte Bøjning. I Almindelighed er i Forvejen opgivet, hvor stor Krumningsradius $R_1$ Rørets Midtlinie skal have. Til denne Radius lægges det halve af Rørets udvendige Diame-

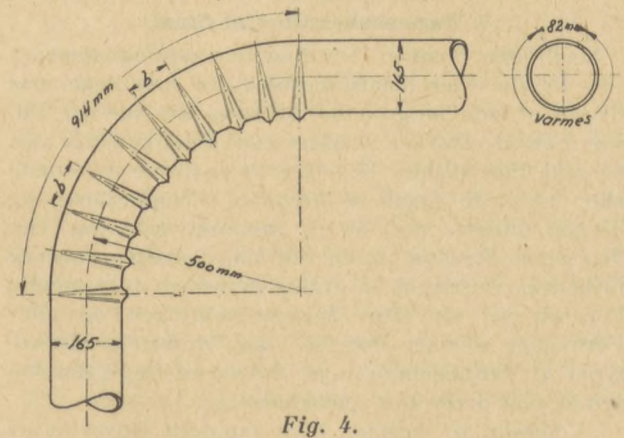



*Fig. 4.*

ter (D). Derved faas Radius til Bøjningens ydre Bue, og ved at gange denne Radius med $\pi$ (= 3,14) faar man som bekendt Længden af den dertil svarende Halvcirkel (= 180°) svarende til en Returbøjning. Skal Bøjningen spænde over en Vinkel paa v°, faar man den dertil svarende Længde af den ydre Bue ved at gange ovenfor udregnede Bue med $\frac{v}{180}$.

Den saaledes udregnede ydre Buelængde angiver netop den Længde af det lige Rør, som medgaar til Bøjningen. Denne Længde opmærkes paa Rørets ene Side, og den inddeles i n—1 ligestore Dele (b), hvor n angiver Antallet af Folder, Bøjningen skal have. Fra hvert Delepunkt opmærkes det diametralt modstaaende Punkt paa Røret, og herfra kan Varmezonens halve Bredde afsættes til hver Side, idet man passende kan gøre Varmezonens største Bredde lig $^2/_3$ b. Varmezonens Udstrækning i Rørets Tværretning kan passende bestemmes ved, at den uopvarmede Nakke gives en Bredde lig ½ D.

*Eksempel.* Paa et 6" Rør skal udføres en Helbøjning med Radius R = 500 mm og 10 Folder. Udvendig Bues Længde = $\frac{582{,}5 \cdot 3{,}14}{2}$ = 914 mm.

10 Folder giver 9 Mellemrum, hvert af disse faar en Bredde

$$b = \frac{914}{9} = \text{ca. } 101 \text{ mm.}$$

Dette Maal afsættes nu 9 Gange ud ad Røret, og Opmærkningen føres Røret rundt. Varmezonens halve Bredde = $\frac{101}{3}$ = 33,6 mm afsættes til hver Side af Foldens Midtlinie, og Nakkens halve Bredde = $\frac{82{,}5}{2}$ = ca. 41 mm afsættes fra hvert Delepunkt paa den ydre Bue symmetrisk ud til hver Side, hvorefter Punkterne kørnes svagt, især anbefales det at kørne Skæringspunkterne paa den indre Bue, og Varmezonen trækkes tydeligt op med Kridt.

Røret fastspændes nu med den ene Ende paa Bukkeplanet eller i en anden faststaaende Anordning og paa en saadan Maade, at man frit kan komme til at opvarme Foldestederne fra alle Sider.

Opvarmningen kan foretages ved Hjælp af 2 Svejsebrændere med store Spidser, f. Eks. 9—14 eller 14—20 mm. Allerede under Opvarmningen begynder Rørvæggen at bue lidt udad paa Grund af Varmeudvidelsen. En Talje er forinden Opvarmningen anbragt i den fri Ende af Røret, og naar den første Varmezone har faaet en jævn lyserød Varme, trækkes i Taljen, og Rørvæggen vil straks folde sig udad, og der fortsættes, indtil man har opnaaet netop den Vinkel, som een Fold skal give. I dette Tilfælde 90:10 = 9°. Med en stor Vinkelmaaler, der er indstillet paa 9°, kan man ret nøje tilpasse Bøjningen ved første Fold, men ved de efterfølgende Bøjninger bliver denne Maalemetode upaalidelig, da Anlægsfladen mellem to Folder bliver let buet; derfor er det mere sikkert med en Stikpasser at tage Maalet mellem Kørnermærkerne paa den indvendige Bue ved den første Fold (Fig. 4) og dernæst tilpasse de øvrige Foldninger efter samme Maal. Har man ingen indstillelig

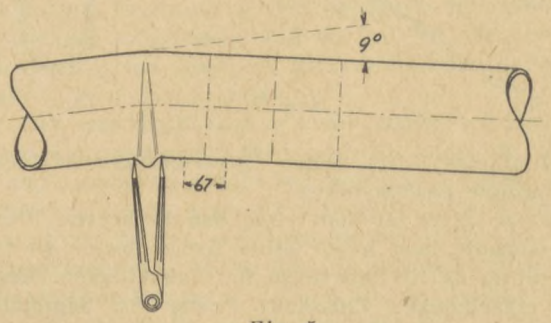



*Fig. 5.*

Vinkelmaaler, kan Foldemaalet beregnes forinden Opvarmningen ved at udregne den indvendige Bues Længde, trække denne fra den store Bues Længde og dividere Forskellen med Antallet af Folder.

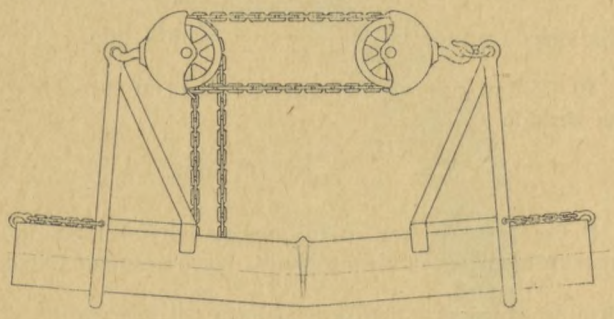


*Fig. 6.*

I foreliggende Eksempel faas:

Store Bue ..... 914 mm

$$\text{Lille Bue} = \frac{417{,}5 \cdot 3{,}14}{2} = 655 \text{ -}$$

259 mm

Med 10 Folder bliver Forskellen pr. Fold $= \frac{259}{10}$

= ca. 26 mm.

Hver Varmezone skal efter Foldningen have en Længde:

67 — 26 = 41 mm.

Dette Maal tages i Passeren, og man bøjer hver Fold saa meget, at Afstanden mellem Kørnermærkerne bliver 41 mm. Efter Færdiggørelsen af hver

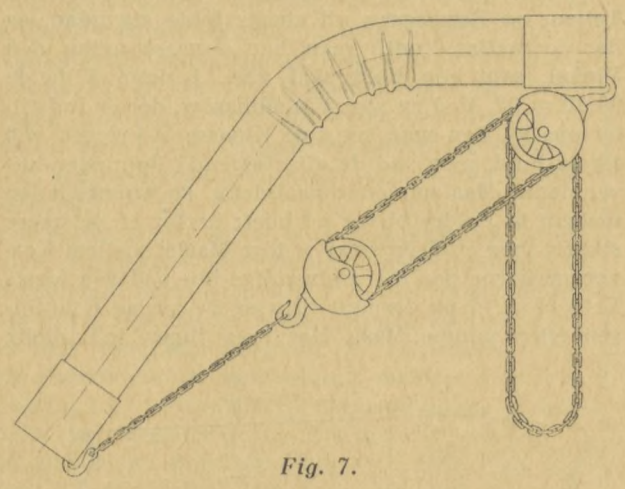


*Fig. 7.*

Fold afkøles Røret, inden Opvarmningen af næste Varmezone paabegyndes.

Det er givet, at man efter den beskrevne Fremgangsmaade maa have solide Grejer baade til Opspænding og til Befæstelse for Taljeblokken. Ifølge det amerikanske Tidsskrift Power for September 1935, hvorfra Fig. 6 og 7 stammer, kan man dog ogsaa ved ret interimistiske Hjælpemidler udføre Bøjningerne uden nogen særlig stærk Forankring i Gulvet.

Efter at alle Folderne er fremstillet, anbefales det — og i visse Tilfælde maa det stilles som et absolut Krav — at hele Bøjningen gives en Udglødning eller Normalisering, dels for at borttage Spændinger, der maatte være fremkommet, dels for at faa en ensartet finkornet Struktur i Staalet.

## Oversigt over Varmebehandling af Staal, Støbejern og Metaller.

Ved „Varmebehandling" forstaas Fremgangsmaader, hvis Formaal er ved Opvarmning til bestemte Temperaturer med paafølgende forskelligartet Afkøling at give Materialet visse bestemte Egenskaber. Efter denne Definition omfatter „Varmebehandling" alle de Processer, som mere specificeret betegnes: Udglødning, Normalisering, Hærdning, Sejghærdning, Tempring, Modning etc.

### I. Varmebehandling af Staal.

Staal, der kommer fra Smelteovnen og størkner som Blokke eller Staalstøbegods, har som Regel paa Grund af den langsomme Afkøling fra smeltet Tilstand en grovkornet Struktur med lidet gunstige mekaniske Egenskaber. Ved igen at opvarme det støbte eller smedede Staal til bestemte Temperaturer og derpaa udsætte det for en passende Afkøling, kan den grove Struktur og derved Materialeegenskaberne forbedres væsentlig, ja endog opnaa en fuldstændig Forandring. Alt efter Sammensætningen og efter Formaalet kommer der for Staal forskellige Hovedtyper af Varmebehandlinger i Anvendelse; i det følgende skal disse kort karakteriseres.

*„Udglødning"* bestaar i en langsom Opvarmning til bestemte Temperaturer, der for Kulstofstaal hovedsagelig ligger mellem 600° og 700°, for legerede Staal mellem 650° og 850°; efter at den foreskrevne Glødetemperatur er naaet, holdes den konstant i længere Tid (1 til 8 Timer), hvorpaa der følger en langsom Afkøling i Ovnen. Ved denne Varmebehandling ophæves Støbe-, Smede- eller Valsespændinger, og Staalet bliver blødt og derved let bearbejdeligt. Væsentlige Strukturændringer saavel som Opnaaelse af Finkornethed finder ikke Sted ved denne Varmebehandling.

For at opnaa Finkornethed anvender man hyppigt *„Normalisering"* især for ulegerede bløde Kulstofstaal med indtil ca. 0,6 pCt. Kulstof. Denne Metode bestaar i en Gennemvarmning af Staalet ved saa høje Temperaturer, at der fremkommer en Strukturændring; derpaa følger en hurtigere Afkøling (i Luft). Normaliseringstemperaturen er afhængig af Kulstof-

indholdet og af Staalets øvrige Sammensætning. For ulegeret Staal- og Smedegods anvendes følgende Temperaturer:

| | | |
|---|---|---|
| 0,05—0,1 | pCt. C ..... | 900° |
| 0,1 —0,2 | pCt. C ..... | 870° |
| 0,2 —0,3 | pCt. C ..... | 850° |
| 0,3 —0,45 | pCt. C ..... | 830° |

Disse Temperaturer ændres efter de tilstedeværende Legeringselementer, og de maa bestemmes nøjagtigt af Fabrikken og meddeles Forbrugeren. Baade for høje og for lave Temperaturer saavel som for lang Tids Gennemvarmning eller urigtige Afkølingsforhold medfører Forværring af Egenskaberne og maa derfor undgaas. Hyppigst forbinder man Normaliseringen med Udglødningen for baade at opnaa en Strukturforbedring og Ophævelse af Spændinger samt god Bearbejdelighed.

Ved *„Hærdning"* forstaas en Varmebehandling, hvor der, efter at Staalet er opvarmet til bestemte Temperaturer, foretages en hurtig Afkøling („Afgysning"), hyppigst i Vand, Olie eller Trykluft. Ved denne Fremgangsmaade faar Staalet en Haardhed, der alt efter Kulstofindholdet, de tilstedeværende Legeringselementer og Afkølingsforholdene naar til forskellig Højde. De ulegerede Kulstofstaal med over 0,5 pCt. C er godt hærdelige og opnaar med ca. 1 pCt. C Glashaardhed ved Vandafkøling. Den ved ulegerede Staal nødvendige hurtige Afkøling i Vand for at opnaa tilstrækkelig Overfladehaardhed fører let til Kastning eller endog til Revnedannelse; derfor anvendes til kompliceret Værktøj legeret Staal (med Wolfram, Vanadium, Krom, Nikkel etc.), der hovedsagelig er Olie- eller Lufthærdere, hvorved paa den ene Side opnaas en mindre Vragmængde paa Grund af Kastning eller Revnedannelse og paa den anden Side faas bedre Arbejdsegenskaber paa Grund af de tilstedeværende Legeringselementer.

Staalets Hærdning foretages fra en Temperatur, der fører til Dannelsen af Hærdestrukturen (Martensit), og som ved ulegerede og svagt legerede Staal

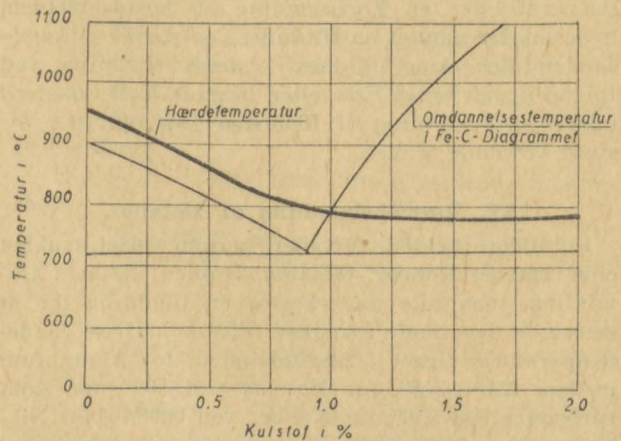



Fig. 1 Hærdetemperatur for ulegeret Staal i Forhold til C-Indhold, gældende for Middelstørrelser.

*Tabel 1.*

**Glød- og Anløbsfarver.**

| Temperatur °C | Glødefarve | Temperatur °C | Anløbsfarve |
|---|---|---|---|
| 550 | Mørkebrunt | — | Uden Farve |
| 630 | Brunrødt | 200 | Straagult |
| 680 | Mørkerødt | 220 | Gult |
| 740 | Mørk kirsebærrødt | 240 | Brunt |
| 770 | Kirsebærrødt | 260 | Purpur |
| 800 | Lys kirsebærrødt | 280 | Violet |
| 850 | Mørk lyserødt | 290 | Mørkeblaat |
| 900 | Lyserødt | 300 | Kornblomstblaat |
| 950 | Gulrødt | 320 | Lyseblaat |
| 1000 | Gult | 350 | Blaagraat |
| 1100 | Lysegult | 400 | Graat |
| 1200 | Gulhvidt | | |
| 1300 | Hvidt | | |

falder med stigende Kulstofindhold (se Fig. 1). Middel- eller højlegerede Staal, som f. Eks. Hurtigstaal, fordrer hyppigt en Hærdetemperatur, der fuldstændig afviger fra det normale, og som derfor altid nøje maa angives af Staalleverandøren. For høj Temperatur fører ogsaa ved Hærdningen til den Foreteelse, der allerede ved „Normaliseringen" blev nævnt som Overhedning og som medfører grov Struktur, ringe Haardhed, Skørhed, Tilbøjelighed til Flisafspringning og Hærderevner. De rigtige Hærdetemperaturer kan overholdes ved Hjælp af Glødefarverne (Tabel 1) eller bedre ved Hjælp af dertil egnede Maaleinstrumenter, *Pyrometre*. Opvarmningen af de Genstande, der skal hærdes, maa ske langsomt og ensartet. Findes fremspringende Kanter paa Værktøjet, maa man passe paa, at disse ikke bliver for varme, da de ellers vil blive overhedet og under Brugen springe i Stykker. Det er derfor hensigtsmæssigt hyppigt at vende Værktøjet under Opvarmningen. Værktøj med fine Tænder, saasom Fræsere, Skæreværktøj og lign. beskyttes bedst mod Forbrænding og Afkulning ved Indpakning i udbrændt Kul, Sand og lign. eller endnu bedre ved Neddypning i flydende Salte som Bariumklorid, Borax o. s. v. Afkølingen i Vand, Olie eller Trykluft maa ske ensartet, og Værktøjet maa herunder bevæges, indtil det har opnaaet fuldstændig Afkøling. Prøvning af den opnaaede Haardhed kan foretages individuelt med en god Fil eller nøjagtig talmæssig ved Hjælp af Rockwell's Haardhedsprøve eller lignende Apparater.

Den Haardhed, som er givet Staalet ved Hærdningen, kan igen formindskes ved den saakaldte *„Anløbning"*, hvorved Sejgheden samtidig forøges. Til at fastslaa, om den rigtige Temperatur er naaet, benyttes her hyppigst den ved Opvarmning mellem 200—400° fremkomne Farvetone, der for ulegerede Staals Vedkommende kan ses af Tabel 1. Denne Anløbning maa, for at undgaa Revnedannelser, saa vidt muligt fore-

tages straks efter Hærdningen. For at opnaa størst mulig Ensartethed i Værktøjernes Egenskaber anvendes hyppigt Olie-, Salt- eller Blybade til Anløbningen.

*„Sejghærdning"* bestaar af en Hærdning efterfulgt af en Glødning mellem 500—700°. Denne Varmebehandling anvendes især til legerede Konstruktionsstaal mellem 0,2—0,5 pCt. C, saasom Krom-, Krom-Nikkel-, Nikkel-Krom-Molybdænstaal etc. og giver den størst mulige Finkornethed i hele Tværsnittet og derved de bedste Egenskaber. Alt efter de anvendte Glødetemperaturer kan man efter Hærdningen frembringe forskellige Styrkeegenskaber i de sejghærdede Staal. De vigtigste Sejghærdningstrin er den sejge og den haarde Sejghærdning, alt eftersom man tilstræber større Sejghed eller større Styrke. Sejghærdningen bliver hyppigt foretaget af Leverandøren, og sejghærdede Staal maa derefter ikke underkastes nogen yderligere Varmebehandling, for at den sejghærdede Tilstand ikke skal ophæves.

En meget anvendt Varmebehandling er *„Indsatshærdning"*, som giver Staalet en glashaard Overflade sammen med en sejg Kærne. Som Indsætningsmateriale bruges et blødt Staal med under 0,2 pCt. C, som hyppigt yderligere er legeret med Nikkel og Krom. Glødes et saadant Staal i længere Tid i kulstofafgivende Materialer som pulveriseret Trækul, Sod, Læderkul, Bariumkarbonat, Ferrocyankalium etc. ved 850—950°, finder der i Overfladen en Kulstofoptagelse (Cementation) Sted, hvorved Overfladelaget bliver hærdeligt indtil en vis Dybde. Glødetiden udgør 3—6 Timer, alt efter den ønskede Indsætningsdybde (i 5 Timer opnaas en Indsætningsdybde paa ca. 1 mm). Før Indsætningen maa Værktøjerne bearbejdes næsten helt paa Maal, og deres Overflade maa være blank og helt fri for Fedt. Dele, der skal forblive bløde, kan beskyttes med Ler, Asbest, et galvanisk Overtræk etc., eller Indsætningslaget kan paa disse Steder fjernes før Hærdningen ved Drejning eller Fræsning. Efter Indsætningen underkastes Genstandene en Hærdning, hvorved det opkullede Overfladelag bliver glashaardt, medens Kærnen med det lave Kulstofindhold forbliver sejg. Da Cementationen sker ved længere Tids Opvarmning til høje Temperaturer, fremkommer der en Overhedning og derved en Voksning af Kornene; disse kan regenereres før Hærdningen ved en Opvarmning til ca. 900° efterfulgt af Afkøling i Vand, Olie eller Luft. Bagefter foretages saa den egentlige Hærdning af Overfladelaget fra 750°—800°.

Ulemperne ved Indsatshærdningen ligger i den gentagne Opvarmning til høje Temperaturer og den hurtige Afkøling, der hyppigt gør Kastning uundgaaelig. Denne Ulempe imødegaas ved *„Nitreringen"*. Herunder glødes Værktøjet, lavet af Specialstaal (hyppigst Cr — Al — Staal) ved 500°—550° i 5—90 Timer i en Ammoniakstrøm, hvorved der indtræder en betydelig Hærdning af Overfladelaget. Efter Nitreringen fordres der ikke nogen yderligere Varmebehandling.

**II. Varmebehandling af Støbejern.**

For ulegeret Støbejerns Vedkommende er der som Varmebehandling hyppigt Tale om en Udglødning, der anvendes for at opnaa bedre Bearbejdelighed eller Ophævelse af Spændinger. Ved flere Timers Glødning ved 900° synker Haardheden til 120—140 Brinellenheder. Hærdning af ulegeret Støbejern foretages sjældent paa Grund af Faren for Brud, dog lader det sig i nogen Grad gennemføre.

I den nyeste Tid lader man ofte med godt Resultat især de med Krom, Nikkel og Molybdæn legerede Støbejernssorter underkaste en Varmebehandling, som enten bestaar af en almindelig Udglødning mellem 400°—700° eller af en Sejghærdning, idet der først hærdes fra 800°—900° hyppigst i Olie og derefter anløbes mellem 150°—600°. Ligesom ved de legerede Staal kan der herved fremkaldes forskellige Styrkeegenskaber, specielt en Haardhedsændring.

**III. Tempring.**

Formaalet med denne Fremgangsmaade bestaar i ved Glødning af hvidt Støbejern, der i Sammenligning med Staal er let støbelig, i iltafgivende eller i næsten neutral Atmosfære at overføre det kemisk bundne Kulstof (Jernkarbid) til Temperkul, eller ogsaa for største Delens Vedkommende fjerne det. Der maa her skelnes mellem det amerikanske (Sortkærnegods) og det europæiske Gods (Hvidkærnegods). Ved det første sker der kun en Forandring af Jernkarbid til Temperkul, medens der ved det europæiske Tempergods ogsaa tilstræbes en Fjernelse af Kulstoffet. Mellem disse 2 Hovedgrupper forekommer alle mulige Overgangsformer, hvoraf det saakaldte Sortkærnegods (Blackheart) med hvid Rand og dybsort Kærne indtager en Særstilling. Glødningen af det specielt sammensatte Tempergods finder hyppigst Sted mellem 850°—950°, idet Glødetiden kan strække sig over nogle Dage. Skal Kulstoffet helt eller delvis fjernes, maa Støbegodset nedpakkes i iltafgivende Stoffer, f. Eks. fint pulveriseret Jernerts. Indpakningsmidlet maa ikke virke for stærkt, da der saa indtræder en Forbrænding af Jernoverfladen, hvorved der dannes en Ilthinde. For stærkt virkende Glødemidler kan mildnes i deres Virkning ved Iblanding af brugt Erts eller brændt Kalk, medens man ved Tilsætning af Brunsten kan opfriske for svagt virkende Midler.

**IV. Varmebehandling af Metaller.**

Koldt forarbejdede Metaller, saasom valset, trukket eller hamret Kobber, Messing, Bronce, Nikkel, Aluminium, maa ofte underkastes en Glødning for at genvinde den bløde formbare Tilstand. Disse Glødetemperaturer ligger i Almindelighed for Aluminium mellem 250°—350°, for Messing ved 500°, for Kobberbronce ved 550°, for Kobber ved 600° og for Nikkel mellem 600°—900°. De nøjagtige Glødetemperaturer retter sig efter den kemiske Sammensætning og efter Koldforarbejdningsgraden.

En meget vigtig Varmebehandling er *„Modning"* af de hærdelige Aluminiumslegeringer, af hvilke de mest kendte er Duralumin, Aludur, Silal, Lautal etc. Disse Legeringer indeholder Aluminium som Hovedbestanddel og Kobber, Magnium, Silicium, Mangan, Nikkel etc. i forskellige Mængdeforhold. Bliver disse Metaller nu fra ca. 480° hurtigt afkølet i Vand, bliver de bløde og let bearbejdelige. Henlægges nu disse Legeringer paa Al — Cu — Mg — Basis (Duralumin, Bondur, Ulminium etc.) i længere Tid ved Stuetemperatur, fremkommer der allerede i de første Timer af sig selv en Haardhedsstigning, der i de fleste Tilfælde er tilendebragt efter 5 Dages Forløb (naturlig Modning). En anden Del af disse Legeringer, nemlig Y-Legeringerne, Lautal, Pantal, Anticorodal etc., fordrer efter Afkølingen en Anløbning ved 80°—160° fra nogle Timer til flere Dage for at blive haarde (kunstig Modning).

*O. Jungwirth.*

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
16. *C. O. Jensen*, Brovst.
17. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
18. Ingeniør *Kankelborg*, Vestergade 26, København.

**Blokade.** Københavns Afd. 9 har med Forbundets Sanktion blokeret *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød, fordi han nægter at betale et af vore Medlemmer tilgodehavende Arbejdsløn til et Beløb af Kr. 85.00.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa ore Medlemmer.




## Formere.

**Fredericia.** Hos *A/S Ernst Voss* er der den 30. Maj afholdt Mæglingsmøde paa Krav om 15 pCt. Tillæg til Akkordpriskuranten og 15 pCt. Tillæg til Timelønningerne og iøvrigt paa Krav om en tilfredsstillende Ordning paa forskellige Forhold vedrørende Udførelse af Arbejdet.

Man enedes paa Mødet om at vise Sagen tilbage til lokal Forhandling, som skal føres med et 3-Mands Udvalg fra Arbejdernes Side og være tilendebragt inden 1 Maaned fra Mæglingsmødets Dato.

Opnaas der herved ikke Enighed, gaar Sagen til Timandsmøde.

**Frederikshavn.** Paa *A/S Frederikshavns Jernstøberi & Maskinfabrik* er der afholdt Mæglingsmøde den 15. Maj paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger.

Ved Mæglingsmødet kom til at foreligge et Tilbud fra Firmaet om at yde et samlet Tillæg paa 14 Øre pr. Time at fordele til 4 Mand.

Sagen sluttedes ikke paa Mæglingsmødet. Forbundets Repræsentant lovede at forelægge Tilbudet for Medlemmerne i Afdelingen. Her forkastedes Firmaets Tilbud.

Timandsmøde afholdtes herefter den 26. Maj, og Sagen sluttede her med, at Firmaet indgik paa at yde 14 Øre til Fordeling efter Firmaets Skøn.

**Kolding.** Paa Sagen fra *De danske Mejeriers Maskinfabrik*, omtalt i Fagbladet for Maj, er der afholdt Timandsmøde den 26. Maj.

Forbundets Repræsentanter tilbød her en Reduktion af Akkordpriserne paa 6 pCt. for Udslagningen, som Formerne nu var fritaget for.

Firmaet fastholdt imidlertid Kravet om 10 pCt. Reduktion; Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling.

Denne er nu resulteret i, at man er gaaet tilbage til den gamle Ordning, efter hvilken Formerne selv deltager i Udslagningen, og som Følge heraf sker der ingen Reduktion af Akkordpriserne.

**Middelfart.** Ved lokale Forhandlinger har man hos *A/S J. S. Hess & Søn* opnaaet et Timelønstillæg til Modelformerne, saaledes at Timelønnen nu er 146 Øre.

Samtidig er der ydet et Tillæg til de ansatte Timelønninger paa 3 Øre i Gennemsnit.

**Nykøbing M.** Ved lokal Forhandling er der med *A/S N. A. Christensen & Co.* opnaaet Enighed om forskellige Ændringer i bestaaende Værkstedsforhold, som der tidligere har været stillet Krav om Ændringer i, og som betyder en Lettelse for de paagældende Medlemmer.

Samtidig er Firmaet indgaaet paa at tage Spørgsmaalet om Vaske- og Baderum op til hurtig Afgørelse.

**Odense.** Sagen fra *A/S H. Rasmussen & Co.*, omtalt i Fagbladet for Maj, har nu faaet sin Afslutning, idet Firmaet og vore Medlemmer er blevet enige om en ny Priskurant for Kernemagere og Radiatorformere. Firmaet har som Følge heraf trukket den indgivne Klage til Den faste Voldgiftsret tilbage.

Ændringerne, der ved Sagens Afslutning er sket i den gamle Priskurant, er nærmest en Udligning paa forskellige Omraader og betyder i Realiteten, at vore Medlemmer, beskæftigede ved dette Arbejde, kan opnaa den samme Fortjeneste som tidligere.

Paa Sagerne fra *A/S M. P. Allerups Eftf.* og Maskinfabrikken *„Phønix"*, som ogsaa er omtalt i Fagbladet for Maj, er der afholdt Timandsmøde den 26. Maj. Sagen sluttede her med, at Forbundet, da Firmaet ikke kunde imødekomme de rejste Lønkrav, forbeholdt sig sin Stilling.

**Vejle.** Hos *A/S C. M. Hess* er der den 26. Maj afholdt Timandsmøde paa Krav om Tillæg til Akkordpriserne og Krav om Erstatning for 6 vragstøbte Badekar.

Firmaet erklærede at være villig til at yde Tillæg til daarlige Akkorder, men kun paa Betingelse af, at man gik med til Reduktion af Akkordpriserne paa Badekar.

Da Enighed ikke kunde opnaas, sluttede Sagen med, at Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Med Hensyn til Erstatning for Badekarrene lykkedes det heller ikke at opnaa Enighed, hvorfor Sagen sikkert vil blive afgjort ved en faglig Voldgift.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Resultat af Urafstemningen** i Tiden fra den 2./6.—6./6. 1936, om Forhøjelse af Arbejdsløshedsunderstøttelsens Dagpenge:

| Afdeling | Antal Medl. | Antal „Ja" | Antal „Nej" | Antal Medl. stemt |
|---|---|---|---|---|
| København ..... | 428 | 270 | 6 | 276 |
| Odense ..... | 33 | 21 | 0 | 21 |
| Fredericia ..... | 13 | 9 | 0 | 9 |
| Horsens ..... | 7 | 5 | 0 | 5 |
| Vejle ..... | 15 | 14 | 0 | 14 |
| Aarhus ..... | 31 | 18 | 1 | 19 |
| Aalborg ..... | 11 | 7 | 0 | 7 |
| I hele Landet ... | 538 | 344 | 7 | 351 |

Stemmemateriale fra 8 Medlemmer kom retur — grundet paa uanmeldt Adresseforandring.

Af de afgivne Stemmer stemte 98 pCt. „Ja" — 2 pCt. „Nej".

Af Medlemstallet stemte: 64,0 pCt. „Ja", 1,3 pCt. „Nej" og 34,7 pCt. ikke.

65,2 pCt. af Arbejdsløshedskassens Medlemmer har afgivet deres Stemmer.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Københavns Afdeling 13 har den 1. Maj afsluttet Overenskomst med *Statens Seruminstitut* angaaende Løn- og Arbejdsvilkaar for de paa Institutet beskæftigede Mekanikere. Ugelønnen er fastsat til 78 Kr., fra 1. Maj 1937 80 Kr. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler; forsaavidt Arbejdstiden lægges udenfor den normale Arbejdstid, betales et Tillæg af 15 Øre pr. Time. For hver 2 Maaneders Beskæftigelse gives en Feriedag med Løn, saaledes at en Mand, der har været mindst 1 Aar beskæftiget paa Institutet, faar 6 Arbejdsdages Ferie i Forbindelse med 2 Søndage. Efter 610 Dages Arbejde indenfor et Tidsrum af 3 Aar forlænges denne Ferie til 12 Arbejdsdage i Forbindelse med 3 Søndage. I Sygdomstilfælde betales Forskellen mellem Ugelønnen og Sygekassehjælpen for de første 4 Uger. Overenskomsten gælder til 1. Juli 1938.

Ved Forhandling mellem Repræsentanter for Forbundet, Lyngby Afdeling, Blikkenslagerforbundets københavnske Afdeling og Gas- og Vandmesterforeningen for *Lyngby-Taarbæk Kommune* er der opnaaet en Overenskomst, indeholdende Bestemmelser om, at alt Rørarbejde skal udføres efter Prislisten. Mindstetimelønnen er fastsat til 150 Øre, og der gives Ferie efter de i København gældende Regler.

**Mæglingsmøder.** Den 24. Marts afholdtes en Mægling paa *A/S Dansk Svovlsyre- og Superphosphatfabrik* i Kalundborg angaaende Krav fra Maskinarbejderne om Indførelse af et Akkordafsavnstillæg. Man enedes om at optage Spørgsmaalet til lokal Forhandling, idet Forbundet forbeholdt sig at rejse Sagen paany, saafremt der ikke opnaaedes Enighed. Imidlertid er der den 19. Maj truffet en Ordning, saaledes at Timelønningerne forhøjes fra 15. April at regne.

Den 6. April mægledes hos Firmaet *Buaas' Maskinfabrikker*, Aalborg, paa Strid om Lægning af Arbejdstiden. Enighed opnaaedes ikke, men der foreligger nu Meddelelse om, at Arbejderne har akcepteret den af Virksomheden foreslaaede Arbejdstid.

Hos Firmaet *Bernhard A. Olesen*, Aarhus, afholdtes Mægling den 2. Maj angaaende Uoverensstemmelse om Betalingen for udført Rørarbejde paa Graasten Slot. Firmaet indgik paa at betale som af Svendene forlangt, og Efterbetalingen androg Kr. 267,69.

Paa en Klage fra *A/S „Atlas"*, København, over, at Arbejderne ikke vilde følge de hidtil anvendte Overarbejdsregler, mægledes den 4. Maj. Man enedes her om følgende Ordning:

„Uden Udligning ydes 12 Overtimer pr. Mand indenfor 3 paa hinanden følgende Uger, dog ikke over 6 Timer pr. Mand pr. Uge.

Yderligere Overarbejde udlignes paa et for Virksomheden passende Tidspunkt efter at det Arbejde, der har nødvendiggjort Overarbejdet, er afsluttet."

Den 5. Maj er der afholdt Mægling hos *A/S „Rixen"*, København, paa en Klage fra dette Firma over, at Forbundet vilde forhindre, at en Montør Jacobsen blev antaget som Formand. Sagen diskuteredes og sluttedes, efter at Firmaet havde oplyst, at dets Værkfører fratraadte sin Stilling den 23. Maj, og at Jacobsen skulde indtræde i hans Sted.

Samme Dag mægledes paa *Specialfabrikken „Auto"*, København, paa en Klage fra denne over, at Arbejderne nægtede at udføre Overarbejde, naar dette ikke afspadseredes. Man enedes om, at Overarbejdet begrænses mest muligt, men at Firmaet faar Ret til at kræve 12 Timers Overarbejde pr. Mand indenfor et

Tidsrum af 3 Uger, højst 6 Timer pr. Mand pr. Uge. Hvis Firmaet kræver Overarbejde derudover, afspadseres dette efter nærmere Aftale med Firmaet.

*A/S Weilbach & Cohn*, København, havde ved Lockoutens Begyndelse afregnet en Mand med 150 Øre for de Timer, han havde arbejdet paa en Akkord, og ladet denne færdiggøre af Lærlinge. Ved en Mægling den 13. Maj indgik Firmaet paa at afregne vedkommende med hans Gennemsnitsfortjeneste, der var 162 Øre pr. Time.

Hos *A/S „Vølund"*, København, mægledes ligeledes den 13. Maj paa Klage fra Klejnsmede og Kedelsmede over, at de den Dag, Lockouten udbrød, var afdraget henholdsvis 1½ og 2 Timers Akkordafsavnstillæg. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, hvor den er gaaet i Orden, saaledes at vore Medlemmer har faaet deres Tilgodehavende.

*A/S Fisker & Nielsen*, København, havde opsagt Respittiden paa Værkstederne til Ophør den 30. April, og i den Anledning afholdtes Fælles-Mægling den 15. Maj. Man enedes om at søge Sagen ordnet ved lokal Forhandling, og der er da ogsaa opnaaet Enighed, idet Firmaet har flyttet 15 kvindelige Arbejdere til et andet Kontrolur, hvorved Fordelingen bliver bedre og Ventetiden mindre. Den gamle Respittid paa 3 Minutter bibeholdes.

Den 18. Maj mægledes hos Ingeniørforretningen *„Dano"*, Buddinge, hvor 36 Mand havde nægtet at udføre Overarbejde i 2 Timer i 2 Dage i en Uge. Firmaet lovede ikke at fordre mere Overarbejde end i 1935, og dermed stilledes Sagen foreløbig i Bero.

Hos *A/S Thomas Ths. Sabroe & Co.*, Aarhus, afholdtes Mæglingsmøde den 20. Maj paa Krav om Erstatning for tabt Arbejdstid for de paa Nathold beskæftigede Arbejdere, der ved Lockouten udelukkedes paa et for tidligt Tidspunkt. Sagen sluttedes med, at Firmaet betalte de paagældende Arbejdere 8 Timers ansat Timeløn.

Paa et Mæglingsmøde den 20. Maj hos *A/S „Danar"*, Randers, behandledes følgende Spørgsmaal:

1) Klage fra Arbejderne over, at der ikke blev arbejdet paa Fabrikken Paaskelørdag, og Krav om Erstatning herfor. — Sagen bortfaldt.

2) Klage fra Arbejderne over, at Firmaet den 9. Maj har opsagt deres Tillidsmand med 2 Maaneders Varsel. — Firmaet indgik paa at tage Opsigelsen tilbage, imod at Forbundets Repræsentant indskærpede Tillidsmanden hans Pligt til at opretholde et godt Samarbejde med Firmaet.

3) Lønkrav og Krav om Indførelse af Akkordafsavnstillæg. — Akkordafsavnsordningen var bortfaldet ved en Aftale af April 1934 mellem Forbundet og Firmaet, og dette vilde derfor ikke genindføre en saadan, men henholdt sig til Aftalen. 6 Timelønsarbejdere fik Lønningerne forhøjede.

Paa *Holmegaards Glasværk* ved Næstved mægledes den 22. Maj paa Lønkrav. Timelønnen forhøjedes for 8 Mand fra 124 til 128 Øre mod, at en kontraktsmæssig Ordning for 4 Mand ophævedes, saaledes at disse ogsaa aflønnes med 128 Øre, og for Overarbejde og Skifteholdsarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler. En Bonusordning for de af vore Medlemmer, der er beskæftigede ved Maskiner til Fremstilling af Glas, bibeholdtes.

Angaaende Lønkrav for vore Medlemmer paa *De danske Sukkerfabrikkers Virksomheder i Holeby, Maribo, Nakskov* og *Odense* afholdtes Mægling den 29. Maj. Der opnaaedes Lønforhøjelser paa samtlige Fabrikker. Paa Odense Sukkerfabrik var tillige klaget over Fordeling af Arbejdstiden for et Skiftehold, og her indgik Firmaet paa at etablere 3 Skiftehold i Henhold til Overenskomsten.

Den 29. Maj afholdtes Mægling hos *A/S „Scandia"*, Randers, der havde klaget over, at Elektrosvejserne i 2 Hold paa henholdsvis 19 og 18 Mand den 5. og 6. Maj havde etableret ulovlig Strejke, og Krav om Bod for denne. Forbundets Repræsentant beklagede det skete, og hver af de i Strejken deltagende Arbejdere betaler en Bod af 5 Kr.

Hos *A/S Chr. Nielsens Efterflg.*, Horsens, afholdtes Mægling den 29. Maj paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne og Klage over de sanitære Forhold. Firmaet indgik paa at give en Lønforhøjelse samt i Løbet af Sommeren at indføre visse Forbedringer med Hensyn til Vaske- og Omklædningsrum.

Endelig er der den 6. Juni afholdt Mægling paa Cementfabrikken *„Dania"*, Mariager, ligeledes paa Lønkrav. Ogsaa her opnaaedes en Lønforhøjelse.

Paa **Otterup Geværfabrik** og **Sønder Højrup Maskinfabrik** er der med Forbundets Bistand forhandlet om Forbedringer af Lønningerne. Begge Steder opnaaedes Løntillæg.

**Hævet Blokade.** Den overfor Installatør *H. A. Christensen*, Ellemosevej 86 A, Gentofte, iværksatte Blokade er hævet, idet vore Medlemmer har faaet det tilgodehavende Beløb udbetalt.

**Maskinmestrenes Forening** har opnaaet en Ordning af Løn- og Pensionsforholdene paa Hasseris kommunale Elektricitetsværk, og Blokaden er derefter hævet.

## Stiftelsesfester.

### Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Varde Afdeling.

Lørdag den 16. Maj fejrede Varde Afdeling sin 40-aarige Stiftelse ved en stilfuld Fest for Medlemmerne med Damer i Haandværkerforeningen.

Kl. 19,15 samledes Deltagerne ved de festdækkede Borde. Afdelingens Formand, *Jens Nielsen*, indledede Festen med en Velkomsttale, i hvilken han bød Gæsterne, Afdelingens gamle Medlemmer, Redaktør *Børge Strannæs*, Formanden for Fællesorganisationen *L. P. Larsen* og Forbundets 2 Funktionærer, alle med Damer, et særligt Velkommen.

Da første Ret var indtaget, blev Formernes Honnørmarch afsunget, hvorefter Forbundets Formand, *Herm. Hansen*, bragte Hilsen fra Forbundet og talte for Fødselsdagsbarnet; han betonede her særligt, at der altid havde været et godt Sammenhold blandt Afdelingens Medlemmer, og at dette havde givet gode Resultater. Udtalte Haabet om, at Sammenholdet stadig maatte bevares, og sluttede med at udbringe et Leve for Varde Afdeling.

Ved Bordet vekslede nu Taler og Sange. Hovedkasserer *Otto Jensen* talte for Damerne og fremhævede deres gode Egenskaber som Administratorer og da særligt under Arbejdsløshed og Konflikter, hvor Midlerne var smaa. Sangen til Damernes Pris blev afsunget og sluttede med et højt Hurra for Damerne.

Redaktør *Strannæs* talte om Tiden i Dag, og da Organisationen blev stiftet. Forskellen her var let at se,

(Fortsættes Side 187.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 34177 | Andersen, Eigil Johs..... | København | 6.11.15 | Odense | 9. 7.35 | Odense | 28. 9.35 |
| 20458 | — Frode V. Wulff | — | 27.12.01 | Kbhvn. Afd. | 6. 4.21 | Aarhus | 7. 3.36 |
| 12424 | Andreasen, Carl Oscar.... | — | 24. 3.84 | D. Arbm. Forb. | 28. 7.16 | Kbhvn. Afd. 2 | 15. 2.36 |
| 34912 | Bach, Erik Clement.. | Aarhus | 29. 9.08 | Aarhus | 20. 6.30 | Aarhus | 2.11.35 |
| 25268 | Blomholt, Asker J. Boesen | Frederiksberg | 25. 8 09 | Kbhvn. Afd. | 22. 6.28 | Kbhvn. Afd. 14 | 15. 2.36 |
| 19621 | Buchholdt, Henry Vald. Riis | Galten | 10. 8.13 | Aarhus | 25. 7.35 | Aarhus | 3. 8.35 |
| 30280 | Christensen, Jacob Laursen. | Vamdrup | 11. 4.91 | Silkeborg | 3. 9.35 | Odense | 8. 2.36 |
| 4189 | — Ole Christian.. | Aarhus | 2.11.92 | Aarhus | 27.11.33 | Aarhus | 15. 2.36 |
| 11941 | Carlsen, Martinius..... | Nykøbing F. | 5. 9.07 | Nykøbing F. | 6.11.26 | Nykøbing F. | 30. 3.35 |
| 2892 | Cornelius, Henning Peter. | København | 13. 9.14 | Fredericia | 13. 5.35 | Odense | 12.10.35 |
| 13794 | Degn, Alex ..... | — | 17. 2.11 | Kbhvn. Afd. | 18. 1.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 1. 2.36 |
| 1814 | Ebstrup, Knud H. Chr... | Vridsløse | 11.10.06 | „ „ | 20.10.25 | „ „ 14 | 29. 2.36 |
| 130 | Eriksen, Theodor Em... | Stege | 3. 4.00 | „ „ | 12. 6.33 | „ „ 12 | 15. 2.36 |
| 7551 | Faber, Olav Fritz Fred. | Alsønderup | 22. 4.07 | „ „ | 10. 4.26 | „ „ 14 | 1. 2.36 |
| 53041 | Frandsen, Svend Aage ... | Odder | 18 10.10 | Aarhus | 6. 3.31 | Aarhus | 2.11.35 |
| 10625 | Frøsig, Hugo Vissing.. | Rosmus | 5. 4.16 | Skanderborg | 7. 5.35 | Skanderborg | 14. 3.36 |
| 27522 | Hansen, Ejner H. Peter | Balke | 17. 3.15 | Neksø | 4. 5.34 | Neksø | 14. 3.36 |
| 18526 | — Harald Alfred.. | Ørslev | 23. 3.07 | Kbhvn. Afd. | 10.10.30 | Kbhvn. Afd. 2 | 1. 2.36 |
| 7357 | — Johannes Hurup | København | 25. 7.01 | „ „ | 27. 2.31 | Centralafd. | 14. 9.35 |
| 29464 | — Martin Egede.. | Knudstrup | 21. 5 07 | Viborg | 14. 7.30 | Nykøbing M. | 5.10.35 |
| 21624 | — Peter William . | Tranebjerg | 30.10.15 | Aarhus | 14.10.35 | Aarhus | 23.11.35 |
| 19477 | Habæk, Arne Langgaard | Esbjerg | 11. 4.16 | Svendborg | 1. 5.35 | Svendborg | 21.12.35 |
| 20272 | Heiberg, Axel Leopold.. | København | 16. 2.13 | Kbhvn. Afd. | 19 11.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 15. 2.36 |
| 51223 | Holstein, Viggo Chr. .... | — | 27. 6.11 | „ „ | 4. 6.31 | „ „ 12 | 25. 1.36 |
| 695 | Jensen, Carl Johan .... | — | 7. 9.95 | „ „ | 19. 2.36 | „ „ 14 | 22. 2.36 |
| 37165 | — Stanley..... | Aarhus | 4.10.91 | Aarhus | 21. 8.23 | Aarhus | 6. 4.35 |
| 51970 | — Svend..... | København | 4. 8.12 | Kbhvn. Afd. | 9 4.32 | Kbhvn. Afd. 14 | 16.11.35 |
| 30211 | — Svend Aage Chr. | Rønne | 10.12.13 | Rønne | 14. 7.35 | Rønne | 31. 8.35 |
| 17433 | Jørgensen, Paulli Peter Chr. | Kolding | 3. 1.07 | Odense | 10. 6.35 | Odense | 26.10.35 |
| 21429 | Jakobsen, Peter Aksel Rønde | Galten | 4. 1.15 | — | 24. 4.35 | — | 8. 2.36 |
| 187 | Jespersen, Carl Christian. | København | 25. 4.13 | Kbhvn. Afd. | 9. 4.33 | Kbhvn. Afd. 17 | 1. 2.36 |
| 12593 | Johansen, Aage..... | Sørup | 23.12.93 | „ „ | 16.11.34 | „ „ 14 | 22. 2.36 |
| 52727 | Jonasen, Otto N. P. Engelsted | København | 4. 6.00 | „ „ | 9.12.32 | „ „ 9 | 8. 2 36 |
| 50836 | Kreutzfeldt, Aage Louis.... | — | 6. 1.11 | „ „ | 9. 1.31 | „ „ 12 | 1. 2.36 |
| 51889 | Larsen, Kaj Julius ..... | — | 19.12.12 | „ „ | 19.12.31 | Centralafd. | 24. 8.35 |
| 34055 | — Knud Aa. Nimand | Nakskov | 16. 7.11 | Nakskov | 4.11 30 | Nykøbing F. | 4. 5.35 |
| 30637 | Lorenzen, Hans Christian. | Møgeltønder | 8.12.14 | Vejen | 28. 9.35 | Vejen | 19.10.35 |
| 32524 | Løttrup, Svend Aage ... | Nykøbing F. | 20.10.10 | Nykøbing F. | 5. 7.30 | Nykøbing F. | 30. 3.35 |
| 959 | Madsen, Carloe Jens Peter | Frederiksberg | 23. 7.12 | Kbhvn. Afd. | 12. 9.33 | Kbhvn. Afd. 6 | 22. 2.36 |
| 17131 | — Christian Frederik | Odense | 3. 8.00 | Odense | 3. 5 20 | Odense | 1. 6.35 |
| 25630 | — Erik..... | Helsingør | 13. 5.73 | Kbhvn. Afd. | 7. 9 28 | Kbhvn. Afd. 9 | 1. 2.36 |
| 15428 | — Ernst van Dührbourgh | København | 9. 8.11 | „ „ | 16. 4.35 | „ „ 11 | 1. 2.36 |
| 37819 | — Gunnar Christian | Aarhus | 14. 4.12 | Aarhus | 29. 4.32 | Aarhus | 25. 1.36 |
| 9074 | — Jens Christian. | Lille Egebjerg | 20. 8.15 | Holbæk | 23. 7.34 | Roskilde | 28.12.35 |
| 13218 | Mortensen, Ejnar R. Peter. | Østermarie | 13.12.03 | Rønne | 1.10 33 | Rønne | 28. 9.35 |
| 34254 | — Thorolf Christian | Klintebjerg | 11. 7.17 | Odense | 19. 8.35 | Odense | 14. 9.35 |
| 253 | Møller, Hother F. A. H. | København | 9.12.02 | Kbhvn. Afd. | 10.10.24 | Centralafd. | 30.11.35 |
| 20757 | Nielsen, Arnold C. Vald. | — | 1.12.87 | „ „ | 21. 1.28 | — | 8. 2.36 |
| 55927 | — Knud O. W. Dybdal | Uvelse | 18.12.12 | Nykøbing F. | 15. 5.33 | Nykøbing F. | 30. 3.35 |
| 12514 | — Robert Carl L. | København | 7.10.04 | Kbhvn. Afd. | 6.11 26 | Kbhvn. Afd. 2 | 8. 2.36 |
| 51920 | — Svend..... | — | 13. 9.12 | „ „ | 19. 1.32 | „ „ 5 | 1. 2.36 |
| 37767 | Nelleborg, SørenV. Hansen | Odense | 20.11.04 | Odense | 17. 1.24 | Odense | 28. 9.35 |
| 28048 | Noesgaard, William ..... | Velling | 10.12.10 | Varde | 3. 9.34 | Varde | 11. 1.36 |
| 28515 | Olesen, Kaj B. Harde.. | Aarhus | 7. 2.10 | Aarhus | 1. 5 29 | Aarhus | 15. 6.35 |
| 11424 | Olsen, Carl M. Husted | København | 29. 3.16 | Kbhvn. Afd. | 25.10 34 | Kbhvn. Afd. 14 | 11. 1.36 |
| 4547 | Petersen, Eli Lønborg ... | Ejby | 31. 3.13 | Odense | 31.10 33 | Odense | 11. 1.36 |
| 3951 | — Johannes..... | Bregninge | 12. 2.11 | Svendborg | 6.11.33 | Svendborg | 18. 1.36 |
| 15831 | — Valdemar F. Andr. | København | 31.12.07 | Kbhvn. Afd. | 10. 5.35 | Kbhvn. Afd. 9 | 8. 2.36 |
| 6403 | Pjonbeck, Mardjan..... | Storehedinge | 20. 2.14 | Roskilde | 4.10.33 | Roskilde | 7. 3.36 |
| 30552 | Rasmussen, Jens ..... | Holsted | 16. 5.12 | Vejen | 1. 9.35 | Vejen | 19.10.35 |
| 35133 | Sørensen, Hugo..... | Brabrand | 14. 3.03 | Aarhus | 9. 1.23 | Aarhus | 2.11.35 |
| 13358 | — Otto ..... | Lisbjerg | 16.11.13 | — | 24.11.34 | — | 4. 1.36 |

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 26466 | Sahl, Carl E. M. Andre | København | 1. 1.09 | Kbhvn. Afd. | 7. 1.29 | Kbhvn. Afd. 15 | 15. 2.36 |
| 21703 | Schnipper, Reinholdt P. . . | Sundby | 30 6.08 | Nykøbing F. | 17.10.28 | Nykøbing F. | 30. 3.35 |
| 12591 | Schumacher, Helge ..... | København | 15. 6.00 | Kbhvn. Afd. | 20. 3.20 | Kbhvn. Afd. 5 | 22. 2.36 |
| 50081 | Tange, Knud Schilling . | Glostrup | 27. 4.03 | „ „ | 3. 5.30 | „ „ 9 | 8. 2.36 |
| 17274 | Therkildsen, Arthur Marinus | Egens | 19. 2.98 | Aarhus | 19. 9.33 | Aarhus | 8 2.36 |
| 3510 | Thomsen, Jørgen Støttrup | Ørtoft | 9. 2.13 | Frederikshavn | 8.10.33 | Frederikshavn | 29. 6.35 |

og man skyldte de gamle Medlemmer en Tak for deres Indsats.

Fællesorganisationens Formand, *L. P. Larsen,* takkede for det gode Samarbejde, der altid har hersket mellem Formerne og de øvrige Arbejdere i Varde.

Efter at Formanden havde oplæst de indkomne Telegrammer fra Afdelingerne i Aalborg, Aarhus, Esbjerg, Kolding, København, Nykøbing M., Ribe, Slagelse, J. Ohlsen Nielsen og Smedenes Fagforening, Varde, bød han velbekomme, og Dansen tog sin Begyndelse. Denne varede — med Afbrydelse af et fælles Kaffebord, hvor Sangene atter maatte holde for, og hvor Humøret var højt — til Kl. 5.

Med et Leveraab for Dansk Formerforbund sluttede den paa alle Maader vellykkede Fest, og Festdeltagerne skiltes et godt Minde rigere.

## Smedeforbundets Hadsund-Assens Afdeling.

Lørdag den 6. Juni afholdt Hadsund-Assens Afdeling sin 40-aarige Stiftelsesfest paa Møllers Hotel i Hadsund. Afdelingen, der hører til de mindre med ca. 40 Medlemmer, havde samlet de fleste af disse til Festen, der begyndte Kl. 19,30 med, at Deltagerne tog Plads ved de veldækkede Borde.

Formanden, *J. Nørgaard,* bød velkommen til Medlemmer og Gæster, og da den første Sult var stillet, tog han atter Ordet og gennemgik i store Træk Afdelingens Historie, og nævnte herunder særlig de Tilfælde, der havde sat Skel heri. I den Tid, hvor Hobro og Hadsund-Assens var én Afdeling, havde Begivenhederne med visse Mellemrum sat Lidenskaberne i Bevægelse. Særlig heftede Taleren sig ved Adskillelsen, hvor Bestyrelsen efter svære Sjælekampe var enedes om at tilstaa Hobro 100 Kr. til at starte Afdelingen for, men da Kollegerne i Hobro af bare Glæde over at blive selvstændig Afdeling helt glemte at rejse Spørgsmaalet, var vi, som Nørgaard udtrykte sig, saa lidt kammeratlige, at vi tog vore 100 Kr. med tilbage.

Videre omtalte Nørgaard, hvorledes den første Strejke tabtes, hvorefter Arbejdsgiverne søgte den daværende Formand, R. Hansen, fjernet fra Byen, hvilket dog ikke lykkedes. Den anden Strejke vandtes, og man maatte tage R. Hansen i Arbejde igen.

Forbundets Formand, *P. Andersen,* holdt Festtalen, hvorunder han i korte Træk omtalte Forbundets og Afdelingernes Tilblivelse, de Opgaver Organisationen gennem Tiderne havde været stillet overfor, samt hvad der formentlig vilde paakalde Opmærksomheden i den nærmeste Fremtid. Taleren sluttede med at motivere et Leve for Afdelingen.

Derefter havde en Række af de gamle Veteraner Ordet for at drage Sammenligninger mellem Tiden den Gang og nu.

*Emil Nielsen,* der repræsenterede Fællesorganisationen og den socialdemokratiske Presse, takkede for Samarbejdet og manede til Sammenhold i den kommende Tid.

*Heidemann* takkede de gamle Pionerer for deres Indsats, og under Henvisning til Begivenhederne ude omkring i Verden manede ogsaa han til Sammenhold i den kommende Tid.

Endnu havde adskillige Talere Ordet, og ind imellem blev der sunget nogle for Tilfældet affattede Viser, der bidrog til Fremkaldelsen af den rigtige Feststemning.

Efter Spisningen toges der fat paa Dansen med Liv og Lyst.

Fra Cementfabrikken *„Dania"s* Direktør, Hr. *Bock Hansen,* og fra Fabrikkens Maskinmester var sendt nydelige Blomsterkurve med Lykønskning, ligesom der oplæstes forskellige Telegrammer fra stedlige Fagforeninger.

# Arbejdernes Oplysningsforbund.

**Fjorten Dages Fagforeningskursus**

*paa Roskilde Højskole 6.—19. September.*

*1. Aars Hold:*

1. Statistik og Bedriftsøkonomi: Forstander, cand. polit. *Hj. Gammelgaard.*
2. Regning og Regnskabsvæsen: Højskolelærer *Hagmund Hansen.*
3. Moderne økonomisk Udvikling: cand. polit. *Niels Lindberg.*
4. Erhvervsgeografisk Oversigt: Højskolelærer *Frode Kristensen.*
5. Arbejderbevægelsens Historie: Højskolelærer *Kaj Bundvad.*
6. Fagretslige Forhold I: Sekretær, Folketingsmand *Knud V. Jensen.*

*2. Aars Hold:*

1. Nutidens Befolknings-Problemer: Forstander *Hj. Gammelgaard.*
2. Statskapitalisme.
   A. Autarki.
   B. Protektionisme.
   C. Valuta-Spørgsmaalet.
   D. Industriordningerne.
   E. Penge- og Bankvæsen.

   cand. polit. *Niels Lindberg* og Højskolelærer *Frode Kristensen.*

3. Fagforeningerne og Staten: Højskolelærer *Kaj Bundvad.*
4. Fagretslige Forhold II: Sekretær *Knud V. Jensen.*
5. Internationale: Hovedkasserer *Hans Jacobsen.*
6. Arbejderbeskyttelse og Hygiejne: Højskolelærer *Hagmund Hansen.*

Desuden 4 Foredrag om aktuelle faglige og økonomiske Problemer i Tilknytning til de opstillede Fag.

Anmeldelse til dette udvidede Kursus sker til Arbejdernes Oplysningsforbund, Rosenørnsallé 12, København V. senest den 1. August. Prisen er for 1. og 2. Aars Kursus (tilsammen) 135 Kr., som indbetales inden 25. August 1936.

**Kooperativt Sommerstævne**

*paa Hindsgavl 23.—29. August.*

Underdirektør *P. Nørgaard:* Forholdet mellem Forbruger- og Produktionskooperationen.

Forretningsfører *Alvilda Andersen:* Hvorfor er ikke alle Kvinder interesserede i det kooperative Arbejde?

Partisekretær, Folketingsmand *Hedtoft-Hansen:* Partiet og Arbejderkooperationen.

Folketingsmand, Forretningsfører *Fr. Dalgaard:* Hvilke nye Opgaver er der for Danmarks Arbejderkooperation?

Folketingsmand, Raadmand *S. Munk:* Kooperativ Forsikringsvirksomhed.

Direktør *Anders Hedberg,* Stockholm: International Kooperation.

Anmeldelse til Stævnet sker til Det kooperative Fællesforbund, Gyldenløvesgade 11, København V., inden 1. August 1936. Betalingen er 40 Kroner pr. Deltager.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 23536 | Andersen, | Hermann Chr. | (Kbhvn. Afd.) |
| - 12369 | Bindner, | Hans Aage Verner | ( — ) |
| - 8491 | Bloch, | Preben | ( — ) |
| - 21140 | Christensen, | Johannes Thorvald | ( — ) |
| - 5972 | Jørgensen, | Hans Frederik | ( — ) |
| - 36466 | Petersen, | Axel Martin | ( — ) |
| - 2239 | — | Carl Oluf | ( — ) |
| - 18627 | Hansen, | Søren Robert | (Helsingør Afd.) |
| - 18520 | Nielsen, | Kaj Alfred | ( — ) |
| - 28470 | Jensen, | Ove Fritz Demant | (Roskilde Afd.) |

Medlem Nr. 15728, Orla Marinus Petersen, har atter fundet sin Bog.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 29780 | Andersen, | Hans J. J. Krogh .... | 31. 1.20 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 981 | Adsersen, | Henning Vald. ..... | 25.11.33 |
| - 30038 | Andreasen, | Niels Carl..... | 14.10.22 |
| - 50962 | Blücker, | Poul E. Sten Bille... | 30.11.35 |
| - 55327 | Christensen, | Erik Jens ..... | 14. 4.34 |
| - 11504 | — | Georg Kruse ..... | 24.11.34 |
| - 32931 | — | Henry Peder Malvig. | 4. 4.31 |
| - 6854 | — | Poul Axel ..... | 22. 6.35 |
| - 17558 | Christiansen, | Aksel Johs. ..... | 1. 5.26 |
| - 34042 | — | Einer Johan ..... | 28. 5.27 |
| - 5402 | Dalberg, | Alex Robert G..... | 21. 4.34 |
| - 936 | Falkencrone, | Max Levin Nienstedt | 20. 4 35 |
| - 32477 | Hansen, | Anton ..... | 31. 1 20 |
| - 34579 | — | Bruno..... | 7.10.33 |
| - 18880 | — | Carl Henry..... | 13. 7.35 |
| - 18253 | — | Erik Steen..... | 25. 3.33 |
| - 52390 | — | Henry Christian..... | 22. 6.35 |
| - 27998 | — | Otto Theodor ..... | 27.12.30 |
| - 10965 | — | Poul Verner..... | 29. 6.35 |
| - 51633 | Henriksen, | Niels Henrik ..... | 2. 6.34 |
| - 1280 | Jensen, | Børge Albert Vald... | 6. 7.35 |
| - 1811 | — | Georg Anton ..... | 20.10.28 |
| - 2494 | Jørgensen, | Peter Henrik ..... | 14. 7.34 |
| - 27484 | Jacobsen, | Niels Halvor T. ..... | 30. 6.34 |
| - 23056 | Johansen, | Carl Valdemar..... | 29.10.27 |
| - 53993 | Kyndesen, | Bruno..... | 20. 8.32 |
| - 35131 | Madsen, | Kaj Ove..... | 24.12.32 |
| - 23597 | Marquardt, | Carl Frederik ..... | 24.11.23 |
| - 3227 | Mortensen, | Martin Oluf ..... | 4.10.30 |
| - 17778 | Olsen, | Poul Vald. Ferdinand | 20. 4.35 |
| - 5583 | Petersen, | Aage Honoré..... | 29. 7.22 |
| - 55054 | — | Erik Heiberg..... | 1. 9.34 |
| - 36128 | — | Gottlieb H. Oluf..... | 6. 4.35 |
| - 39083 | — | Gustav Erik..... | 27.12.30 |
| - 26396 | — | Peter J. Sejer ..... | 23. 3.29 |
| - 55505 | Poulsen, | Poul ..... | 6. 7.35 |
| - 24005 | — | Viktor Henry ..... | 8. 8.31 |
| - 2181 | Schrøder, | Helmuth Rob. Vald... | 14. 1.33 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 47138 | Petersen, | Jacob ..... | 1. 6.29 |

## Overskud.

Medlem Nr. 39983, Frede Hansen, bedes henvende sig til Nakskov Afd., hvor der henligger et Overskud paa Kr. 44,17 til ham.

## Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven.

Til ovennævnte Eksaminer begynder 1. August nye Kursus paa „Kjøbenhavns Maskinistskole". Uformuende Elever kan erholde Statsunderstøttelse. Nærmere Oplysninger ved Henvendelse paa Skolens Kontor, Nørrebrogade 13.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 9 JULI 1936 22. Aarg.

# Oprettelse af Arbejderbevægelsens Erhvervsraad.

Paa De samvirkende Fagforbunds Repræsentantskabsmøde den 26. og 27. Maj vedtoges det at oprette „Arbejdernes Erhvervsraad", og efter at Det kooperative Fællesforbund paa sin Generalforsamling den 13. Juni ligeledes har vedtaget Forslaget, er det klar til at føres ud i Livet.

Der er med dette Forslag føjet et nyt Led ind i de Bestræbelser, Arbejderklassen maa udfolde for at være paa lige Fod med de øvrige Erhvervsgrene i vort Land. Om Formen er den rigtige, vil altid kunne diskuteres; at det er en Fordel at have en Institution, der udelukkende røgter de Erhvervsraadet tillagte Opgaver, der, naar de skal varetages af de faglige, politiske eller kooperative Organisationer, nemt bliver en Slags Lejlighedsarbejde, kan næppe bestrides. Paa den anden Side gælder det om, at Erhvervsraadet finder den rigtige Form for Samarbejdet. For vort Forbunds Vedkommende vedtog Kongressen i 1935 at støtte Oprettelsen af denne Institution.

Vi aftrykker Forslaget i sin Helhed samt Motiveringen til de enkelte Paragrafer, saaledes som disse er udtrykt af det Udvalg, der siden 1934 paa en Række Møder har overvejet Forslaget grundigt:

§ 1.

Arbejderbevægelsens Erhvervsraad er oprettet af De samvirkende Fagforbund i Danmark og Det kooperative Fællesforbund i Danmark.

Forretningsudvalget for De samvirkende Fagforbund og Hovedbestyrelsen for Det kooperative Fællesforbund danner tilsammen Erhvervsraadet, der yderligere kan supplere sig med saadanne Personer, hvis Deltagelse i Raadet findes formaalstjenlig. Til Erhvervsraadet kan endvidere knyttes Sagkyndige paa de erhvervsmæssige og økonomiske Omraader.

§ 2.

Erhvervsraadets Opgave er at fremskaffe, samle og bearbejde Oplysninger vedrørende Erhvervslivet i Ind- og Udland, der kan have Betydning for Arbejderbevægelsens faglige Lønerhverv og dens kooperative Erhvervsvirksomheder. Raadet stiller disse Oplysninger med dertil hørende statistisk Materiale til Raadighed for de tilsluttede Organisationer.

Raadet skal endvidere have Opmærksomheden henvendt paa at følge Behandlingen i Ind- og Udland af erhvervspolitiske og nationaløkonomiske Spørgsmaal inden for Lovgivningen, Stat og Kommuner, Erhvervsorganisationer, Arbejder- og Arbejdsgiverorganisationerne, Pressen og i Handelsforholdet mellem Danmark og Udlandet.

Raadet skal virke vejledende for alle Arbejderbevægelsens egne Organisationer og Virksomheder i erhvervs- og driftsøkonomiske Spørgsmaal, dels ved direkte raadgivende Virksomhed, dels ved Udgivelse af Beretninger, Pjecer og andre Publikationer til Brug for Arbejderbevægelsen og dens Tillidsmænd og Organisationsledere, dels ved Afholdelse af Møder for Organisationsledere og Repræsentanter for Arbejder-

bevægelsens Virksomheder til Orientering om og Drøftelse af erhvervsmæssige og økonomiske Spørgsmaal.

Raadet repræsenterer Arbejderbevægelsen udadtil i Anliggender af den her omhandlede Art og udpeger Repræsentanter til paa lige Fod med de øvrige Erhvervs Hovedorganisationer (Industriraadet, Landbrugsraadet, Grosserersocietetet m. v.) at deltage i Forhandlinger med Regering og Rigsdag samt iøvrigt hvor Raadet skønner, at en saadan Repræsentation er paakrævet.

§ 3.

Erhvervsraadet vælger for eet Aar ad Gangen en Formand, der sammen med 6 af Raadets dertil valgte Medlemmer danner et Forretningsudvalg, som har den daglige Ledelse af Virksomheden i Overensstemmelse med det samlede Erhvervsraads Beslutninger.

I Forretningsudvalget skal De samvirkende Fagforbund og Det kooperative Fællesforbund altid begge være repræsenteret.

Valgene foretages paa første ordinære Mødedag i Aaret.

Raadet holder ordinært Møde i hvert Halvaar, men iøvrigt saa ofte Formanden finder Anledning dertil, eller naar mindst 3 af Raadets Medlemmer forlanger Møde afholdt. Formanden leder Raadets Møder, og Raadets Beslutninger indføres i en Forhandlingsprotokol.

Raadets Medlemmer er ulønnede, Mødediæter fastsættes i Overensstemmelse med de almindelige inden for Arbejderbevægelsen gældende Regler, ligesom Medlemmernes Rejseudgifter refunderes.

Iøvrigt fastlægger Raadet selv sin Forretningsorden.

§ 4.

Under Erhvervsraadet oprettes et Kontor under Ledelse af en Kontorchef, der ansættes af Raadet, og som maa forpligte sig til at lede Kontoret i Overensstemmelse med Raadets Beslutninger og de indenfor Arbejderbevægelsen gældende Grundsætninger.

Kontorchefen er Raadets Sekretær.

Det øvrige Personale ansættes af Forretningsudvalget efter Indstilling af Kontorchefen.

Raadet udgiver en aarlig Beretning om sin Virksomhed og om den almindelige økonomiske og erhvervsmæssige Udvikling i det forløbne Aar.

§ 5.

De med Erhvervsraadet og dets Virksomhed forbundne Udgifter udredes af De samvirkende Fagforbund med $^2/_3$ og af Det kooperative Fællesforbund med $^1/_3$.

§ 6.

Regnskabet aflægges efter Kalenderaaret og forelægges af Forretningsudvalget i revideret Stand paa Raadets ordinære Møde i første Halvaar, hvorefter det tilstilles de tilsluttede Organisationer.

Regnskabet revideres af Arbejdernes Bogførings- og Revisionsinstitut.

§ 7.

Ændringer af disse Vedtægter kan kun finde Sted ved et Flertal i hver af de to Organisationer (D. s. F. og D. k. F.). Forslag til Ændringer i Vedtægterne vil først være at forelægge for Raadet og skal forelægges for Organisationerne, hvis et Flertal inden for en af Grupperne kræver det.

§ 8.

I Tilfælde af Raadets Ophævelse fordeles Raadets Formue med $^2/_3$ til De samvirkende Fagforbund og $^1/_3$ til Det kooperative Fællesforbund.

## Bemærkninger
## til
## Forslag til Vedtægter for Arbejderbevægelsens Erhvervsraad.

Til § 1.

Savnet af et Organ til Varetagelse af statistiske og erhvervspolitiske Opgaver har i mange Aar været følelig inden for Arbejderbevægelsen. Med Arbejderbevægelsens voksende politiske og økonomiske Indflydelse i Statssamfundet rykker Erhvervslivets Problemer direkte ind paa Livet af saavel politiske Repræsentanter som faglige Tillidsmænd og kooperative Forretningsledere. Men hertil kommer den rivende tekniske Udvikling, der under og efter Verdenskrigen har ændret de økonomiske Forhold, og endelig ikke mindst den Selvforsyningspolitik, som i de senere Aar behersker Erhvervslivet i alle Lande, og som griber ind i baade Produktion og Omsætning overalt.

Arbejderne er som Lønerhverv livsinteresserede i at have Kendskab til disse Forhold og i at være repræsenteret paa de Steder, hvor der kan øves Indflydelse paa afgørende Beslutninger af beskæftigelsesmæssig og handelsmæssig Betydning. Arbejderne har ogsaa Krav paa at blive taget med paa Raad og at faa tilstillet saadant fortroligt Materiale af den heromhandlede Art, som fra Udenrigsministeriet tilgaar de private Erhvervs Hovedorganisationer.

Med Oprettelsen af Arbejderbevægelsens Erhvervsraad skulde Savnet af et tilsvarende Organ som Industriraadet, Grosserersocietetet m. v., hvor hverken Arbejderne som Lønerhverv eller Arbejdernes kooperative Erhvervsvirksomheder er repræsenteret, være afhjulpet.

Det ligger i Navnet, at Raadet skal være til Tjeneste for hele Arbejderbevægelsen og dennes forskellige Grene. Det har da ogsaa været under Overvejelse, at Raadets Sammensætning skulde formes paa en bredere Basis end de to økonomiske Hovedorganisationer alene bl. a. med direkte Repræsentation fra Socialdemokratisk Forbund og Arbejdernes Oplysningsforbund, eventuelt ogsaa fra Rigsdagsgruppen. Af praktiske Grunde er Raadets Sammensætning imidlertid begrænset til den faglige og den kooperative Hovedorganisation.

Der er dog imidlertid i Forslaget til Vedtægter givet Adgang til, at Raadet selv kan drage Omsorg for at være i Kontakt med de øvrige Hovedorganisationer inden for Arbejderbevægelsen, hvilket ganske simpelt er nødvendigt, saafremt Raadet skal kunne udfylde sin Opgave. Dette er gjort med Bestemmelsen om, at Raadet kan supplere sig med saadanne enkelte Personer, hvis Deltagelse i Raadet findes formaalstjenlig. Der er hermed tænkt paa Repræsentanter inden for Arbejderbevægelsen, som har særlig Indsigt i offentlig Administration og Lovgivningarbejde, eller som er knyttet til Oplysningsforbundets Virksomhed, ligesom der ogsaa kan være Tale om særlige Sagkyndige paa Erhvervslivets Omraade.

Til § 2.

Denne Formaalsparagraf er affattet saa fyldigt, at der formentlig ikke tiltrænges nogen nærmere Forklaring. Naar Raadets Opgaver er angivet i saadanne Enkeltheder, skyldes det Ønsket om, at Vedtægten straks skal give en umiddelbar klar Besked om, hvad Meningen er med Raadets Dannelse. Opgaverne skal deles i 3 Hovedgrupper:

1) Tilvejebringelse og Bearbejdelse af det fornødne Materiale til Belysning af de økonomiske og erhvervsmæssige Forhold i Ind- og Udland.
2) Raadgivende og oplysende Virksomhed over for Arbejderbevægelsens Organisationer og Virksomheder om økonomiske og erhvervsmæssige Forhold.
3) Repræsentation til Varetagelse af Arbejderbevægelsens økonomiske og erhvervsmæssige Interesser over for Landets andre Hovederhverv, Regering og Rigsdag samt under Forhandlinger mellem Danmark og Udlandet om økonomiske og erhvervsmæssige Forhold.

De af Raadet udpegede Repræsentanter paa de forskellige Omraader maa selvfølgelig være forpligtet til at være i Overensstemmelse med det samlede Raads Opfattelse paa samme Maade som enhver anden personlig Repræsentation inden for Arbejderbevægelsen. Men Repræsentationen maa paa den anden Side være udstyret med fornøden Fuldmagt til i paakommende Tilfælde under Forhandlinger mellem Danmark og Udlandet eller i andre Tilfælde, hvor der kræves øjeblikkeligt Standpunkt til et foreliggende Spørgsmaal, at kunne tage Stilling paa Arbejderbevægelsens Vegne.

Til § 3.

Forretningsudvalget for De samvirkende Fagforbund bestaar af 17 Medlemmer, og Hovedbestyrelsen for Det kooperative Fællesforbund tæller 13 Medlemmer indbefattet Forretningsfører og Sekretær, hvilket tilsammen bliver 30, hvortil kommer de enkelte særlige Medlemmer af Raadet.

Følgelig er der i Vedtægten foreslaaet, at Raadet vælger et Forretningsudvalg, der foruden Formanden bestaar af 6 Medlemmer til at forestaa den daglige Ledelse og Virksomhed.

Formanden og Forretningsudvalgets Medlemmer foreslaas valgt for et Aar ad Gangen, og det samlede Raad holder ordinært Møde i hvert Halvaar.

Alle Raadets Medlemmer er ulønnede, men oppebærer Mødediæter og Rejseudgifter dækket efter de almindelige inden for Arbejderbevægelsen gældende Regler.

Til § 4.

Erhvervsraadets Opgave maa nødvendigvis medføre, at der oprettes et Kontor til Bestridelse af den daglige Virksomhed under Ledelse af en dertil kvalificeret Chef, hvorved forstaas, at denne skal have nationaløkonomisk eller anden dertil svarende Uddannelse med praktisk Indsigt i Erhvervslivet.

Kontorchefen ansættes og afskediges af det samlede Raad, og hans Ledelse af Kontoret maa naturligvis foregaa i Overensstemmelse med Raadets Beslutninger og de inden for Arbejderbevægelsen gældende Grundsætninger med Raadets Formand som nærmeste og direkte Foresatte.

Det øvrige Personale, som er nødvendigt, ansættes af Forretningsudvalget efter Indstilling af Kontorchefen.

Bestemmelsen om, at Raadet skal udgive en aarlig Beretning om sin Virksomhed og om den almindelige økonomiske og erhvervsmæssige Udvikling i det forløbne Aar, tager Sigte paa Offentligheden.

Til § 5 og § 6.

Om Dækning af Udgifterne ved Erhvervsraadets Virksomhed har der været nogen Diskussion. Men i Konsekvens af Organisationsformen foreslaas, at Udgifterne dækkes af de to økonomiske Hovedorganisationer med 2/3 af De samvirkende Fagforbund og 1/3 af Det kooperative Fællesforbund.

Der er Enighed om, at Udgifterne ikke maa være en Hindring for, at Raadet paa formaalstjenlig Maade opfylder sin Opgave, men at der paa den anden Side udvises den yderste Paapasselighed med Hensyn til Begrænsning af Udgifterne.

Udgifterne afholdes efter Anvisning af Kontorchefen og Formanden i Forening, og Revisionen foretages af Arbejdernes Bogførings- & Revisionsinstitut, med efterfølgende Godkendelse af Forretningsudvalget og det samlede Raad.

Til § 7.

Det bestemmes i Vedtægtsforslaget, at Ændringer i Vedtægten kun kan foretages, naar der er et Flertal derfor i hver af de to Organisationer, som har oprettet Erhvervsraadet, hvilket ogsaa forudsættes at skulle gælde med Hensyn til Raadets Ophævelse.

Efter at Raadet er konstitueret i Henhold til Lovene, har de to Organisationer valgt følgende Bestyrelse: Til Formand er valgt Borgmester P. Christensen, Helsingør, der i to Omgange har været Formand for Det kooperative Fællesforbund, af De samvirkende Fagforbund er valgt den fungerende Formand, Chr. Jensen, Aksel Olsen, Fru Alvilda Andersen og Knud V. Jensen, for det kooperative Fællesforbund Forretningsfører Fr. Dalgaard og Forretningsfører J. M. Johansen.

# Centralkomitémøde i Internationalt Metalarbejderforbund.

I Dagene 26.—28. Juni afholdtes Møde i Centralkomiteen for Internationalt Metalarbejderforbund. Mødet holdtes i de af det schweiziske Metalarbejderforbund ny oprettede Feriehjem i Lenk og Wergenstein, som omtales andet Sted i Bladet.

Repræsenteret ved Mødet var Metalarbejderorganisationerne i Frankrig, Holland, Luxemburg, Spanien, Schweiz, Ungarn, Tjekoslovakiet (Prag og Komotau) og England samt i de skandinaviske Lande, Sverige, Norge og Danmark. Fra samtlige Lande forelaa Beretninger om Virksomheden i det forløbne Aar, og disse Beretninger suppleredes af de paagældende Landes Repræsentanter, forsaavidt der var noget at føje til den skriftlige Beretning, men navnlig aflagde Sekretær *Konrad Ilg* en udførlig Beretning om Forholdene i de forskellige Lande og specielt de Lande, hvor Forholdene for Tiden er under Udvikling, saaledes Spanien, Frankrig og Belgien.

For Spaniens Vedkommende nærede Repræsentanten, *Carillo*, den Opfattelse, at vi ikke fuldt ud forstaar den Politik, som føres i Spanien. Arbejderne vilde ikke nogen ny Revolution, men de arbejdede for en Planhusholdning. Den voldsomme Strejke, som udbrød i Oktober 1934, var helt enkelt en Protest fra et Folk, som allerede havde prøvet alle lovlige Midler uden at kunne vinde Gehør for sine Krav. De tidligere vundne sociale Rettigheder berøvedes Arbejderne gennem Aaret 1934, og de savnede sociale Love til Beskyttelse. Borgerlige Rettigheder fratoges dem, de konstitutionelle Garantier sattes ud af Kraft; de spanske Arbejdere blev uden videre udleverede til den privatkapitalistiske Udsugning. Hvis de vilde have Arbejde, maatte de afsværge sig sine republikanske og socialistiske Ideer. De maatte uden Protest nøjes med en Sulteløn og erklære sig villige til at arbejde 12—14 Timer pr. Dag. Hvis de under Henvisning til Lovene protesterede, blev de forfulgte og fængslede. Under disse Forhold var der for de spanske Arbejdere kun to Veje at gaa, nemlig enten betingelsesløst at udlevere sig til Arbejdsgiverne eller at rejse sig til Modstand. De valgte den sidstnævnte Vej.

I Begyndelsen af 1933 erobredes 44-Timersugen med Lønkompensation af Metalarbejderne i Valencia, Zaragoza, Barcelona og Madrid. I November 1934 annullerede den reaktionære Arbejdsminister — imod Loven og ved et Dekret — den Arbejdstid, som Arbejderne havde tilkæmpet sig.

Fagforeningsbevægelsen gaar nu fremad, og den staar i Forbindelse med Regeringen. Man arbejder ogsaa paa at faa Enhedsorganisationer; saaledes er visse kommunistiske Særorganisationer opløste, og deres Medlemmer har tilsluttet sig Forbund, der tilhører Landsorganisationen. Tre saadanne Fagorganisationer, omfattende ca. 1000 Medlemmer, er indgaaet i det spanske Metalarbejderforbund.

Med største Interesse paahørtes naturligvis Beretningen fra Sekretæren for det franske Forbund, *Chevalme*, der kom lige fra Midtpunktet i de Begivenheder, der i Løbet af den sidste Maaneds Tid har ført de franske Arbejdere frem fra at være blandt de daarligst organiserede til nu at være blandt de bedste. Chevalme meddelte, at Sejren var fuldstændig; den Stemning, der havde baaret den af Folkefronten

udgaaede Regering frem, havde forankret 40 Timersugen og Ferie, men først og fremmest de kollektive Overenskomster, dog havde han og de øvrige franske Fagforeningsledere Blikket aabent for, at der kunde komme Vanskeligheder fra deres egne Rækker, idet Arbejdsforholdene hidtil paa Grund af Arbejdernes ringe Tilslutning til de faglige Organisationer egentlig har været en Sag mellem Arbejderne og Arbejdsgiveren i den enkelte Bedrift og formet sig paa den Maade, at Arbejderne under gode Konjunkturer har fravristet Arbejdsgiverne nogle Fordele, som disse har taget tilbage i sløje Tider, altsaa i Realiteten de samme Forhold, som har været gældende her i Landet i 90erne.

Nu er Spørgsmaalet, om det vil være muligt at faa denne uhyre Tilvækst af Medlemmer til de franske faglige Organisationer til at forstaa og overholde de kollektive Overenskomster. I denne Forbindelse kan det nævnes, at vor franske Broderorganisation i Løbet af denne Periode har faaet sit Medlemstal forøget fra ca. 40.000 til ca. 700.000. Det er givet, at hvis ikke Arbejderne holder Overenskomsterne, vil det være Arbejdsgiverne en kærkommen Anledning til ogsaa at bryde disse, og saa kan der opstaa Vanskeligheder for disse Masser af ikke organisationsskolede Medlemmer.

En Ting, som efter de i Bladene indeholdte Beretninger om Forløbet af denne Aktion sikkert har forundret en Del Fagforeningsmedlemmer her i Landet, var Meddelelsen om, at Arbejderne kamperede paa Virksomhederne, hvor de fik sig tilbragt deres Fornødenheder. Om dette Forhold gav Chevalme den Forklaring, at de franske Arbejdsgivere i de senere Aar har anvendt den Taktik, saasnart Arbejderne fremsatte faglige Krav, at lukke Virksomhederne, og da Arbejderne ingen Strejkeunderstøttelse eller andre Subsidier havde, saa maatte de efter kortere Tids Forløb anmode om at komme ind igen, hvorefter de saa allernaadigst blev indladt og fik Lov til at fortsætte Arbejdet paa de Betingelser, som Arbejdsgiverne fastsatte; det var dette, man vilde forhindre denne Gang, og derfor nægtede Arbejderne at forlade Fabrikkerne.

Angaaende Forholdene i Frankrig vedtoges følgende Udtalelse:

„Centralkomiteen for det Internationale Metalarbejderforbund har paa sit Møde den 26. Juni taget til Efterretning de betydningsfulde Resultater, der ved Arbejdernes Aktioner i Frankrig er opnaaet. Den bringer de franske Arbejdere de hjerteligste Lykønskninger og udtaler sin Tilfredshed med, at det er lykkedes de franske Kammerater at gennemføre Virkeliggørelsen af disse Krav, i hvilke Arbejderne i alle Lande er interesserede. Centralkomiteen er overbevist om, at de i Frankrig opnaaede Resultater vil være en lykkelig Optakt for Aktionerne fra Arbejderklassens Side i de øvrige Lande. Centralkomiteen udtaler sin Glæde over Udviklingen af Organisationsforholdene i Frankrig, og det internationale Metalarbejderforbund venter sig heraf en Styrkelse af Solidariteten mellem de forskellige Landes Organisationer. Den udtaler Haabet om, at de franske Kammeraters Sejr vil være Indledningen til en social Æra, der skal bringe Metalarbejderne i alle Lande bedre Arbejdsbetingelser og større Uafhængighed."

Om de belgiske Organisationsforhold lykkedes det derimod ikke at faa nogen Beretning, da vort belgiske Broderforbund grundet paa, at Forholdene der endnu ikke var i Orden, ikke havde kunnet sende nogen Repræsentant til Mødet.

For Ungarns Vedkommende fremgik det af Beretningen, at Løn- og Arbejdsforhold er elendige. Dette Land har siden Verdenskrigen stadig været trykket af den Omstændighed, at det blev revet ud af et stort Statssamfund og dermed berøvet en stor Del af Industriens Markeder.

Lønnen er overordentlig ringe, og Arbejdstiden, der formelt er 8 Timer daglig, overdrives ganske urimeligt, saaledes at den ofte er indtil 12 Timer i Døgnet. Kollega *Csapo* rettede en indtrængende Anmodning til Internationalt Metalarbejderforbund om Støtte til at faa disse Forhold ændret.

Helhedsindtrykket af Forholdene indenfor de Internationalt Metalarbejderforbund tilsluttede Organisationer er, at Beskæftigelsen, forsaavidt angaar Jern- og Metalindustrien, har været og er inde i en Højkonjunktur, som dog i særlig Grad har præget de Lande, der hører til Sterling-Blokken, medens f. Eks. Holland og Schweiz, der hører til Guldlandene, har en ikke ubetydelig Arbejdsløshed, det førstnævnte Land har endda op imod Halvdelen af sine Medlemmer uden Beskæftigelse. Det samme er Tilfældet i Tjekoslovakiet, hvor Produktionen er steget meget betydeligt, men hvor det ikke rigtig synes at give sig Udslag i en øget Beskæftigelse. Men selv for Guld-Landene konstateres dog en Bedring af Forholdene i de senere Aar; desværre er Rustningsindustrien en meget betydelig Faktor i denne Bedring.

Om Forholdene i Tyskland blev aflagt en udførlig mundtlig Beretning, som ikke egner sig for Offentliggørelse i sine Enkeltheder, men af hvilken det fremgik, at man stadig nærer Haab om, at Tilstandene vil ændre sig.

Om Forholdene i Østrig oplystes det, at disse i Realiteten var de samme som i Tyskland, dog ikke slet saa stramme; det var i alt Fald notorisk, at en Del Fagforeninger holdt Møder baade i Wien og andet Steds under saadanne Former, at det ikke kunde være skjult for Myndighederne, men uden at der blev skredet ind derimod.

Repræsentanten for Metalarbejderorganisationen i Prag appellerede indtrængende til de skandinaviske Lande om at være dem behjælpelig med at understøtte en Del Kolleger, som var politiske Flygtninge, idet Forbundet nu gennem 3 Aar havde maattet under-

holde ikke mindre end 11 tyske Kolleger, og det var ugørligt at blive ved med at bære denne Byrde ved Siden af, at man maatte tage sin Part af de Udgifter, der var forbundet med at understøtte de politiske Flygtninge i Tjekoslovakiet i al Almindelighed, hvilket Tal havde andraget ca. 8000. Repræsentanterne for de skandinaviske Lande lovede at forelægge dette Spørgsmaal for deres Forbunds Hovedledelser.

Til Kjærbøls Efterfølger i Eksekutivkomiteen valgtes indtil førstkommende Kongres Suppleanten, *Gunnar Andersson*, Stockholm.

## Kongres i det hollandske Metalarbejderforbund.

Det hollandske Metalarbejderforbund afholdt i Dagene 6.—8. Juni Kongres i Amsterdam, og denne Kongres havde en Række vigtige Sager at træffe Beslutning om.

Formanden, *Peter Danz*, aabnede Kongressen med en temmelig lang Tale, hvori han særlig henviste til de ugunstige Forhold, under hvilke Kongressen blev afholdt, idet Situationen i Holland ikke har forbedret sig siden forrige Kongres. Tværtimod er Forholdene blevet vanskeligere, og Metalindustrien er trods de forskellige Bestillinger indenfor Skibsbyggeriet stadig daarligt stillet.

Forbundets Medlemsantal var blevet formindsket med 4.000 til 40.500 Medlemmer; først i de sidste Maaneder var Medlemstallet saa smaat begyndt at stige igen.

Til Trods for Medlemstallets Dalen i disse 2 Aar, havde Forbundets financielle Forhold forbedret sig betydeligt, idet Forbundets Formue var steget med 800.000 Gylden til 3.442.306.00 Gylden, hvoraf 2½ Mill. er reserveret til Lønkampe og andre lignende Stridigheder.

Formanden mindedes med Taknemmelighed de afdøde Kolleger, bl. a. *J. G. Sikkema*, som indtil 1931 var Forbundskasserer.

Endelig hilste Formanden paa de udenlandske Gæster: *Kamphus* fra Norge, *Rasmussen* og *Jeppesen* fra Danmark, *Benes* og *Perner* fra Tjekoslovakiet, *Larsson* fra Sverige, *Krier* fra Luxemburg og *Steiner* fra Schweiz samt Afdelingernes Delegerede.

De udenlandske Gæster overbragte Hilsener fra deres respektive Organisationer og karakteriserede paa mere eller mindre udførlig Maade Situationen i deres Lande. Forbundets Delegerede opfordrede til Kamp mod en yderligere Lønnedsættelse og for den nye Økonomiplan.

Derefter tog Kongressen den foreliggende trykte Beretning for Aaret 1934—1935 under Behandling. Hovedbestyrelsens og Forretningsudvalgets Administration blev udførlig drøftet af de Delegerede, hvorunder der dog ikke blev fremsat nogen alvorlig Klage. Beretningen blev ogsaa enstemmig godkendt.

Den næste Dag valgte Kongressen en ny Formand, idet Danz i Slutningen af dette Aar falder for Aldersgrænsen, da han bliver 60 Aar. Den nuværende Kasserer, *H. J. van den Born*, blev valgt til Formand og skal tiltræde sin nye Stilling den 1. Januar 1937. Den nuværende Kasserer fra Rotterdam-Sektionen, *J. Landman*, blev derefter valgt til Forbundskasserer.

Den øvrige Hovedledelse blev genvalgt.

En stor Del af de indsendte Forslag blev taget tilbage. Kongressen vedtog at slutte den hollandske Metalarbejderorganisations forskellige Blade, saasom „Metalarbejderen", „Metalarbejder-Ungdommen" og et teknisk-økonomisk Maanedshefte, sammen til eet for derefter fra 1. Januar 1937 at udgive et enkelt, men større og bedre illustreret Organ.

Søndag Eftermiddag foretoges en Udflugt med Gæsterne og de Delegerede til Forbundets nye Ungdomshjem, som er beliggende i en meget smuk Egn, ca. 30 Kilometer fra Amsterdam.

Den næste og sidste Dag gjorde Kongressen Resten af Forslagene færdige og gav bl. a. det udvidede Forbundsudvalg Ret til undtagelsesvis at afslutte kollektive Overenskomster, d. v. s. naar Sektionerne og Hovedledelsen ikke kan blive enige.

Endvidere blev Forbundets Love og Reglementer revideret.

Efter at alle Forslag var behandlet, fik Ingeniør *H. Vos* Ordet for at give en Redegørelse for den Arbejdsplan, som den hollandske Arbejderbevægelse har stillet op imod Regeringens Deflations- og Tilpasningspolitik, og omtalte herunder, hvilken Betydning denne har for Metalindustrien og de i denne beskæftigede Arbejdere.

Hans Tale, som varede i 1½ Time, blev paahørt med stor Interesse, og over et Dusin Kolleger tog Del i Diskussionen, hvilket viser, at den økonomiske Arbejdsplan er en Sag, der interesserer vore hollandske Kolleger meget.

Da det var sidste Gang, Danz ledede Kongressen, takkede den nye Formand Danz paa det hjerteligste for alt, hvad han havde udrettet for Forbundet og dets Medlemmer. En Delegeret fra Haag takkede ligeledes Danz for hans Virksomhed for Metalarbejderne.

Danz henviste i sin Besvarelse til, at han havde megen Kundskab og Erfaring at takke Forbundet for, og han mente ikke, at det var nogen særlig Fortjeneste, idet han kun havde gjort sin Pligt.

Dernæst takkede *Perner* paa de udenlandske Gæsters Vegne for den hjertelige Modtagelse og for de behagelige og interessante Dage, man havde tilbragt hos de hollandske Kolleger.

Til Slut talte *Danz* og henviste til, at det havde været en god Kongres, som havde taget vigtige Beslutninger og gjort et udmærket Stykke Arbejde. Han sluttede Kongressen med Ønsket om, at de trufne Beslutninger maatte være i Organisationens, Medlemmernes og hele Arbejderbevægelsens Interesse.

# De franske Reformer.

Vi har i en tidligere Artikel givet en Fremstilling af Begivenhederne i Frankrig i Maj og Juni: Parlamentsvalgene, Dannelsen af Regeringen Blum, den store Strejkebevægelse, de nye Love. Der er endnu et vigtigt Punkt, der maa klargøres: Hvad betyder Resultatet af denne Udvikling for Frankrig og for de franske Arbejdere? Og hvorvidt har deres Stilling forandret sig indenfor den nationale og den internationale Ramme?

### 1. Arbejdsretten.

Arbejderstanden som Klasse er blevet en ligeberettiget Faktor i Frankrig. Indtil nu har i det franske Samfund Forholdet mellem den *enkelte Arbejdsgiver* og den *enkelte Arbejder* været det afgørende. I Fremtiden vil *Kollektivoverenskomsten* herske næsten uindskrænket. Efter de skandinaviske Lande og England har nu ogsaa Frankrig gjort Skridtet fra *Individualretten til Kollektivretten.*

Den nye Lov om Kollektivoverenskomsterne bestemmer, hvilke Forskrifter der skal indeholdes i hver Overenskomst, der afsluttes: Koalitionsrettens Frihed; Bedriftsraad i enhver Bedrift med mere end 10 Arbejdere; Fastsættelse af Minimalløn efter Arbejdskategori og Landsdel; Ferier; Organisation af Læretiden; Bilæggelse af Stridigheder; Fremgangsmaaden ved Ændring af Overenskomsten.

Arbejdsretten er altsaa ikke blot omdannet ved de organiserede Arbejderes Medvirkning ved Fastsættelsen af Løn- og Arbejdsvilkaarene i de enkelte Industrier og Landsdele. Ogsaa Arbejdernes Stilling i de *enkelte* Bedrifter ændres derved, at de faar en Repræsentation i de Bedriftsdelegerede. I de i Mellemtiden afsluttede Kollektivoverenskomster, f. Eks. i *Pariser Metalindustriens* vigtige Overenskomst, er der fastsat nøjagtige Forskrifter om Valgretten, Valgmaaden, Valgbarheden og de Delegeredes Opgaver. Arten af deres Opgaver er ligeledes reguleret og begrænset ved *centrale Bestemmelser.* De Delegerede skal forelægge Driftsledelsen alle Klager vedrørende Anvendelsen af Lovene og andre Forskrifter, Hygiejnen og Driftssikkerheden. Disse Forhandlinger afholdes mindst en Gang om Maaneden, efter Forlangende af de Delegerede i paatrængende Tilfælde ogsaa oftere.

### 2. Arbejderbevægelsen.

Ved denne Omvæltning i Arbejdsretten er Fagforeningernes Anseelse og Rolle i Frankrig steget enormt. De kan kun opfylde deres nye Opgaver, dersom de raader over et stærkt Anhang, der forøger Fagforeningernes Autoritet og ogsaa er beredt til at give Fagforeningernes Paroler og Arbejde Eftertryk.

Hidtil har disse Forudsætninger ikke eksisteret i Frankrig. Arbejderne har hidtil ikke paa langt nær været organiseret her saaledes som f. Eks. i de skandinaviske Stater, i England og i Schweiz. Stærke var i Frankrig hidtil kun Forbundene af Personale i den offentlige Tjeneste; blandt *Industriarbejderne* har hidtil kun en lille Procentdel været Medlemmer af Fagforeningerne.

Denne Situation har i de sidste to Maaneder ændret sig paa en overraskende Maade. Arbejderne forstod i Strejkeperioden pludselig *Nødvendigheden af mægtige Organisationer.* De fik Forstaaelsen af deres nye Opgaver. Derfor strømmede de ind i *Fagforeningerne.* De har i Løbet af kort Tid næsten *tredoblet* deres Medlemstal. *Metalarbejderne* gik i Spidsen for Fremmarchen.

Saaledes er Forudsætningerne for Opfyldelsen af Fagforeningernes nye Pligter talmæssigt tilvejebragt; ganske vist eksisterer der en rig Arbejdsmark for at faa fat i den endnu stadig bestaaende Majoritet af uorganiserede. Men næsten endnu vigtigere synes for Øjeblikket Skolingen af de nye Medlemmer, deres virkelige Indlemmelse, deres *Opdragelse* til sand *Fagforeningsaand og solidarisk Aand.* Dette er de Opgaver, som de franske Fagforeninger nu med Iver har kastet sig over.

### 3. Arbejdstid og -Løn.

Paa de tidligere anførte Omraader har Franskmændene kun indhentet det, som Arbejderne i andre Lande allerede havde. Med *Indførelsen af 40-Timers Ugen* er de nu selv gaaet forud for de andre. Denne Reform vil faa stor Betydning for Lindringen af Arbejdsløsheden og for Forøgelsen af Købeevnen. Thi Loven om 40-Timers Ugen bestemmer udtrykkeligt, at Lønnen trods Nedsættelsen af Arbejdstiden ikke maa formindskes; der foregaar altsaa en Lønudligning. Frankrig har paa dette Omraade gennemført en dristig Reform.

Samtidig er der i Kollektivoverenskomsterne overalt blevet fastsat *Lønforhøjelser* paa gennemsnitlig 12 pCt. Betalingen af Løn i Feriedagene er fastsat i en anden Lov, et socialt Fremskridt, i hvilket Frankrig nu endelig har indhentet de andre Stater. I det store og hele viser disse Forbedringer, at Frankrig under socialistisk Ledelse *forlader Deflationspolitikken,* der i fire Aar har gjort Landet stor Skade og har tilføjet Arbejderstanden svære Saar ved stadige Lønnedsættelser, Arbejdsløshed og forkortet Arbejdstid. Nu lyder Parolen ikke mere paa Strygning af Udgifter og paa Lønnedsættelser, der har lammet det økonomiske Liv, men paa *Forøgelse af Købekraften* for at puste Liv i Økonomien. Naturligvis tiltrænger denne Politik en Supplering paa Finans-, Skatte- og Eksportomraaderne, for at den skal kunne bringe et heldigt Resultat.

### 4. Staten.

Statens Rolle i det økonomiske Liv i Frankrig har hidtil været meget ringe. Den *forstærkes* ved den nye Lovgivning. Naar Arbejdsgivernes og Arbejdernes Organisationer forhandler med hverandre, i Stedet for de enkelte Individer, maa det politiske Fællesskab

ogsaa bekymre sig mere om disse Problemer end hidtil.

Det viser ikke blot den nye Lovgivning, men ogsaa Regeringens Stilling som Voldgiftsdommer ved Afslutningen af den centrale Kollektivoverenskomst. Regeringen vilde først gaa meget vidt med Hensyn til Fastsættelsen af Statens Opgaver. Lovforslaget om Kollektivoverenskomsterne fastsatte, at Arbejdsministeren paa Forlangende af en af Parterne kunde afsige en Voldgiftskendelse og erklære den for bindende. Saavidt fulgte Parlamentet imidlertid ikke Regeringen. Det har indskrænket Ministerens Bemyndigelse til paa Forlangende af den ene Part „at medvirke ved Løsningen af Uoverensstemmelserne". Her har altsaa Tanken om *Friheden til at slutte Overenskomst* med tvingende Kraft sat sig igennem overfor Statens Voldgiftskendelse. Alligevel tilfalder der ogsaa paa den Maade Staten nye Rettigheder og nye Pligter. Den vil medvirke ved Udformningen af Løn- og Arbejdsforhold og af den sociale Ret i Frankrig og herved faa væsentlige Funktioner at varetage.

— *r.*

# De tyske Arbejderes Ferie-Organisation: „Kraft gennem Glæde".

## En tysk Arbejders Syn paa denne Institution.

Som bekendt oprettede Nazisterne, efter at have røvet Fagforeningerne i Tyskland, en særlig Fritids- og Ferie-Organisation for Arbejderne. Den fik det pompøse Navn „Kraft gennem Glæde", og der blev gjort en umaadelig Propaganda for den. Alt, hvad Arbejderne foretog sig i deres Fritid, blev regnet med til den nye Organisations Fortjenester. Den arrangerede Rejser til Udflugtssteder til nedsatte Priser, men kun for Arbejderne selv, ikke for deres Familier. Den sørgede for Arbejdernes Indkvartering hos „Folkefæller" paa week-end-Ture osv. — En Del Arbejdere har sikkert lade sig bluffe af den storstilede Reklame, men den jævne Mand, der ser Realiteterne, har en anden Mening. Derfor er følgende Brev fra en tysk Arbejder om „Kraft gennem Glæde" af særlig Interesse:

„ ..... Nu ønsker I ogsaa at vide, hvorledes vor Stilling er til „Kraft gennem Glæde". Hvis Du spurgte Dig for hos en Del Arbejdere, vilde Du nok træffe paa enkelte, som havde noget tilovers for den, enten fordi de intet kendte til Arbejdernes Kulturbestræbelser i Forvejen, eller fordi de har ladet sig blænde af den voldsomme Reklame. Men hvis vi ser bort fra al Reklame, maa vi sige, at intet har forandret sig med Hensyn til Rekreation for Arbejderne, i hvert Fald ikke til det bedre. Ja, jeg paastaar endog, at de tidligere Arrangementer laa paa et langt højere Niveau. Ganske vist udbasunerer man nu de almindelige Søndags- og week-end-Ture til Vandrehjemmene (Naturvennernes Huse) som store Kulturgoder. Men i Virkeligheden er alt blevet mere raat og larmende og slet ikke noget for Naturvenner. Den største Reklame bliver der gjort med Bade- og Bjergrejserne. Her er der imidlertid stor Forskel, thi kun ganske faa Arbejdere har Raad til at deltage i saadanne Rejser. Udgifterne er for høje, og der skal jo altid et vist Udstyr i Klæder og andre Ting med paa saadan en Tur. Heller ikke alle og enhver bryder sig om at tage paa en dejlig Ferierejse, medens Konen og Børnene suger paa Labben hjemme. I hvert Fald er Arbejderhustruernes Begejstring for den Slags Ferierejser sikkert langt mindre, end man aner. Hyppigere er week-end-Turene f. Eks. herfra til Sauerland eller den sydligere Kant af Westfalen, som Du jo kender.

Saa opføres den sædvanlige Komedie med „Folkefællesskabet", idet man bliver indkvarteret hos en velstillet „Folkefælle", f. Eks. en SA-Fører der i Byen, hos en Embedsmand eller en lille Fabrikant. Men man mærker tydeligt, hvis man ikke er altfor enfoldig, at man ikke just er velkommen, men føles som en Fredsforstyrrer Lørdag og Søndag. Derfor opholder man sig saa lidt som muligt hos sine Kvarterværter. Da disse fortæller, at de ofte har „den Glæde" at have Folkefæller fra Arbejderstanden som „kære Kvartergæster", kan man godt forestille sig, at de efterhaanden har faaet nok af den Slags. Altsaa samles man med Bekendte i Knejperne, thi der er ikke Tale om Vandreture og Udflugter af den Art, som tidligere førte Ungdommen og Naturvennerne ud. De fleste ved ikke andet at tage sig for end drikke og spille Kort, og næste Dag er de — med tungt Hoved — ude af Stand til at nyde Naturen. Naar man saa endelig vender hjem om Mandagen, spørger de mere eftertænksomme sig selv, hvad de nu egentlig har givet de 25 Mark ud til, som hele Historien let løber op til, thi de har hverken rekreeret sig eller samlet Kraft og Glæde. I Stedet for har de daarlig Samvittighed over, at de har brugt et større Beløb, som Familien kunde have haardt Brug for, og saa læser de til sidst i Avisen, hvilken storslaaet Oplevelse de har taget Del i.

Det er altsaa min Mening og Erfaring, og jeg kan virkelig ikke tro, at man rundt om i Arbejderhjemmene, hvor der maa spinkes og spares, læser med Stolthed og Glæde om, at nu skal der paa Rügen eller et andet Sted ved Kysten bygges store Rekreationspaladser for Arbejdere paa „Baderejse", thi det er for den store Masse kun Humbug ....."

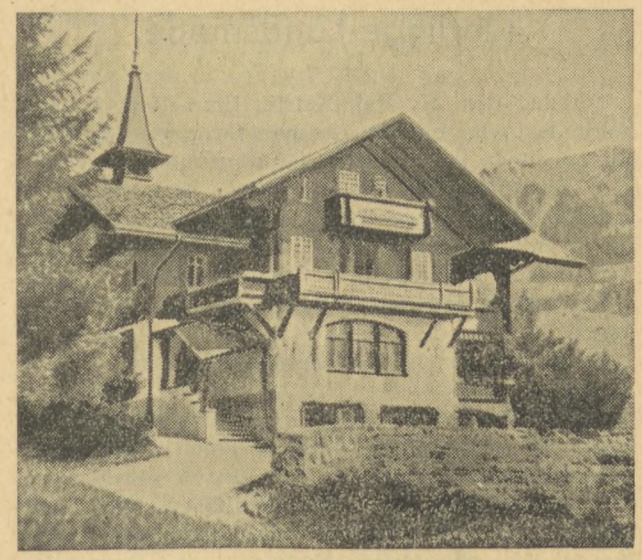
*H. W.*

(Efter „Neuer Vorwärts".)

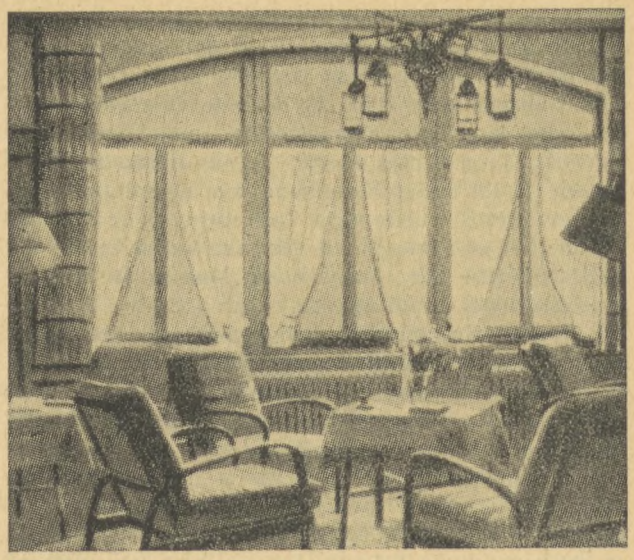
# Det schweiziske Metal- og Urarbejderforbunds Feriehjem.

Schweiz bliver kaldt Europas Have. Det er et smukt Land. Enhver, der een Gang har været i Schweiz, vil hele sit Liv ikke kunne frigøre sig for en Længsel efter endnu en Rejse til Schweiz. Trods det lider Schweiz under Bestræbelserne for at være „sig selv nok" og andre Vanskeligheder for Folkenes fredelige internationale Sammenhold. Schweiz er et af de mest ideelle Steder, man kan tænke sig, til Ferieophold. Der findes nok af Hoteller, Pensionater, Feriehjem o. s. v. Alligevel har i de sidste Aar særlig Medlemmer af Fagforeningerne givet Udtryk for Ønsket om Oprettelse af saadanne Hjem, hvor man kunde tilbringe Ferien. Fagforeningerne skulde ikke blot virke for betalt Ferie og for en kortere Arbejdstid, men det skulde ogsaa være deres Pligt at sørge for en god Anvendelse af Fritiden, og dertil tjener ikke mindst Feriehjem. At det schweiziske Metal- og Urarbejderforbund, vort Broderforbund og det stærkeste Fagforbund i Schweiz, ikke vilde staa tilbage for andre i saadanne Bestræbelser, siger sig selv.

I Anledning af Det internationale Metalarbejderforbunds Centralkomitémøde i Dagene fra den 26. til den 28. Juni havde udenlandske Kolleger Lejlighed til at lære S. M. U. V.'s 2 Feriehjem at kende, fordi Mødet blev afholdt paa disse. Det sete har opfyldt alle de udenlandske Gæster med Stolthed over det schweiziske Metal- og Urarbejderforbunds Præstationer. Forbundet anstrenger sig for at kunne gøre det muligt for dets Medlemmer at holde Ferie og at kunne bringe fortjente Medarbejdere en lille Anerkendelse fra Organisationen. Billederne viser, at det schweiziske Metal- og Urarbejderforbunds 2 Feriehjem er første Klasses.



*„Chalet Lenk".*



*„Chalet Lenk", Opholdsstue.*

„Chalet Lenk" ligger i Simmenthal, een af Berner Oberlands smukkeste Dale, 1100 Meter over Havet. Lenk er et ideelt Sommer- og Vinterkursted, omgivet af herlige Bjerge, Skove og Græsgange, og beliggende ved Foden af den 3000 Meter høje Bjergkæmpe „Wildstrubel". Saavel Sommer som Vinter kan den Besøgende her nyde alle Fordele af den smukke Omegn. I Lenk findes yderligere Svovlkilder, som er tilgængelige for enhver. I S. M. U. V.'s Feriehjem bliver der hverken optaget Syge eller Rekonvalescenter. De smukke Bjergture, der om Sommeren foregaar til Fods og om Vinteren paa Ski, hjælper de fra Fabrikkerne kommende Metalarbejdere til at blive sunde, ligesom de gør dem i Stand til at fortsætte deres Eksistenskamp og deres Virksomhed for Organisationen.

Hertil virker i høj Grad Hjemmet selv, idet det hele Aaret rundt byder Feriegæsten et hjemligt og komfortabelt Opholdssted. Huset er udstyret med lyse, venlige Opholdsstuer, med koldt og varmt Vand paa samtlige Værelser, samt Bad og Centralvarme, og opfylder alle Krav, som stilles til en vis Komfort. Forplejningen i Køkken og Kælder er udmærket. Beliggenheden er simpelthen fortræffelig, og der kunde virkelig ikke have været udsøgt noget smukkere Sted til at hærde arbejdende og kæmpende Kolleger til Kampen for Dagen. Vi har alle med tungt Hjerte taget Afsked fra Simmenthal med det smukke Hus og det venlige Personale og vil gerne og ofte tænke paa dette.

Det schweiziske Metal- og Urarbejderforbunds andet Feriehjem i Wergenstein hedder „Haus Piz Vizan". De udenlandske Kolleger nød paa Turen fra det ene Hjem til det andet Schweizerlandets næsten ubeskrivelige Fortrin. Noget saadant gives kun een Gang i

Verden. Vi vil i alt Fald altid være den gæstgivende Organisation taknemmelig for, at det internationale Metalarbejderforbund har benyttet et Møde til paa denne Maade ikke alene at henlede Opmærksomheden paa sin egen Organisation, men ogsaa paa Schweiz. Vi var alle yderst tilfreds dermed. Da vi ankom til det andet Feriehjem, som egentlig er Forbundets første, troede vi, at Indretningen og Behageligheden af et Ferieophold der ikke kunde maale sig med Opholdet paa Chalet Lenk. Men vi fik i Wergenstein noget andet at vide.

I Kanton Graubünden, beliggende ca. 1500 Meter højt, hilser det langvejs fra de nyankommende. Vejen til Wergenstein fører fra Thusis gennem den romantiske Viamala. Wergenstein byder paa et Antal idylliske Skove og Enge, samt Muligheden af kortere og længere Spadsereture. Ogsaa her er høje Bjerge. Den bekendte Bündner Alpenstrasse med sine Seværdigheder kan man godt naa at se. Selve Feriehjemmet er større end det i Lenk. Det er ligeledes udstyret med al mulig Komfort. Opholdsstuerne udstraaler Behagelighed og Venlighed. En moderne indrettet overdækket Keglebane med Opholdsrum sørger sammen med andet, saasom Radio- og Musikapparater, for Adspredelse og Underholdning, naar Vejret maatte ønske det. At „Piz Vizan"s Køkken og Kælder bestræber sig for at beværte Feriegæsterne paa det bedste, nævner vi kun som en Selvfølgelighed.

Til de to Metalarbejder-Feriehjems Gæster hører i første Række Metalarbejdere, Medlemmer af Forbundet. Medlemmer, der har gjort sig særlig fortjent i Organisationsarbejdet, erholder af det schweiziske Forbund et delvis eller helt frit Ferieophold. De øvrige Medlemmer har Ret til Moderation paa Pensionsprisen, et Tilskud til Rejseudgifter o. s. v. Medlemmer af andre Fagforbund fra Ind- og Udland har ligeledes Ret til at tilbringe deres Ferie her, saafremt der ikke er lagt Beslag paa Feriehjemmene af Forbundets Medlemmer. Der bliver tilstaaet Metalarbejderen en hel Række Fordele fra Organisationens Side, naar han vil udhvile sig her. Det schweiziske Broderforbund hædrer her Kolleger, som er tro imod Forbundet og er klar over deres Pligter imod dette. Her bliver der budt dem en Gentjeneste, der skal virke ansporende. Enhver Art af Propaganda koster noget. S. M. U. V.'s Udgifter til Propaganda for Ferieophold synes at være vel anvendte og at give gode Resultater.



*„Piz Vizan", Wergenstein, Spisesal.*

De udenlandske Gæster skiltes fra Det schweiziske Metal- og Urarbejderforbunds 2 Feriehjem med Beundring for de ledende Kollegers Initiativ. S. M. U. V. har hermed ydet en betydelig Kulturpræstation.



*„Haus Piz Vizan", Wergenstein.*

## Lærlinge-Landsmøde.

Torsdag den 21. Maj, Kristi Himmelfartsdag, afholdt de under en Del af Smedeforbundets Afdelinger oprettede Lærlingeklubber Landsmøde i Rømersgade 22, København. I Mødet deltog 38 Lærlinge, og samtlige Afdelinger, hvor der er Lærlingeklubber, havde ladet sig repræsentere ved den Kollega, der er Afdelingens Repræsentant i Lærlingeklubben. Endvidere var Forbundets Formand indbudt til at deltage i Landsmødet.

Til Dirigenter valgtes Leonhard Hansen og S. A. Svendsen.

Formanden for de samlede Lærlingeklubber, *Torp Steffensen*, aflagde Beretning for Tiden siden Landsmødet i 1934. Herunder meddeltes, at der i denne Tid var oprettet 4 nye Lærlingeklubber, og at de allerede bestaaende Klubber havde forøget deres Medlemstal ikke ubetydeligt. Endvidere omtaltes en Del Voldgiftsafgørelser, der var trufne i Perioden, og af

hvilke det fremgik, at det dog var muligt i en Del Tilfælde at ramme saadanne Læremestre, som misligholdt deres Lærekontrakter, og han henstillede til Afdelingerne at staa Lærlingene bi med Førelsen af saadanne Sager. Alene i København havde Formanden assisteret i 46 Lærlingesager.

Endvidere omtaltes det i Esbjerg afholdte Højskole-Kursus, der havde været godt besøgt, og det var Formandens Opfattelse, at dette Kursus havde virket efter sin Hensigt med Hensyn til at bibringe Lærlingene Interesse for deres egne Forhold.

Man drøftede endvidere Ændringer i Formen for Valg af de Svende, der fra Afdelingernes Side skal have Indseende med Lærlingeklubberne, ligesom man drøftede Muligheden af at skabe et Bindeled mellem Klubberne, f. Eks. Oprettelsen af et Blad, der kunde udkomme periodevis. En Resolution i saa Henseende vedtoges for at tilstilles Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Forbundets Formand, *Peter Andersen*, gav en Redegørelse for Lærlingeudvalgets Arbejde i den forløbne Tid, og de Forudsætninger, hvorefter dette Arbejde udførtes.

Om alle disse ovenfor nævnte Forhold førtes derefter en Diskussion, af hvilken det fremgik, at den allerstørste Del af de tilstedeværende Lærlinge var unge Mennesker, som med redelig Vilje under de forhaandenværende Forhold søgte at være med til at forme deres Fremtid som Arbejdere og Medlemmer af vort Forbund, og saavel Formen som Diskussionen tjente Lærlingene til Ære.

Efter Frokostpausen holdt Socialminister *Ludvig Christensen* et Foredrag om, hvorledes han kunde tænke sig, at en ny Lærlingelov i grove Træk skulde se ud. Ludvig Christensen gjorde dog opmærksom paa, at det her omtalte ikke var noget egentligt Forslag, men Tanker, som skulde udformes i et Forslag, der formentlig kunde forelægges Rigsdagen i førstkommende Samling.

Mødet sluttede ved 4-Tiden, efter at de fornødne Valg var foretagne, med Leve for saavel Lærlingeklubberne som Smedeforbundet.

## „Enhedsfronten" er Bluff.

Bladets Læsere vil fra Tid til anden have bemærket, at vort Fagblad indeholder Artikler, der er tilstillet Redaktionen fra Hovedorganisationernes Informations- og Propaganda-Afdeling (H. I. P. A.), hvilken Institution blev skabt for et Par Aar siden netop med det Formaal at undersøge og eventuelt offentliggøre alle de Uhyrligheder, Paastande og Beskyldninger imod Enkeltpersoner, som Kommunisterne systematisk praktiserer for at undergrave Medlemmernes Tillid til deres Organisationer og de af dem selv valgte Tillidsmænd.

H. I. P. A.s Arbejde har bevirket, at alle de Cirkulærer, Teser og Gud ved hvad, som Kommunisterne under forskellige Former udsender, bliver holdt op i Lyset paa den Maade, at det lægges klart for enhver, hvorfra det stammer, hvad det indeholder, og hvad Hensigten er. Denne Analysering af Forholdene har vakt et sandt Raseri i Kommunistkredse, fordi det har haft den Følge, at Arbejderne, der ikke til daglig har Lejlighed til at undersøge Kommunisternes Kilder, og har haft den Opfattelse, at noget rigtigt var der vel i disse Paastande, nu da dette viser sig ikke at være Tilfældet, vender sig fra Kommunisterne og deres Teorier, saaledes at Bevægelsen overhovedet ingen Rolle spiller mere. Dette har bevirket, at Kommunisterne i deres Blad „Arbejderbladet" med ganske særlig Voldsomhed er faldet over H. I. P. A., hvis Virksomhed de karakteriserer som angivet i det efterfølgende, som vi har modtaget fra H. I. P. A., efter at vi i Bladet for Maj Maaned havde optaget Artiklen: „Enhedsfronten" er Bluff.

„H. I. P. A.s grundige Afsløring af de Metoder, som Kommunisterne bruger i deres faglige „Virksomhed", har fremkaldt et Raserianfald paa Arbejderbladets Redaktion. I en 3—4 Numre af Bladet anvendes Sprogblomster som „Løgner", „frækt Falsum", „Dokumentfalsknere", „Pestbacille" o. s. v. til Karakteristik af H. I. P. A. og dens Leder. Om vor Kammerat Hedtoft-Hansen skriver man f. Eks. følgende: „ — den mest smagløse af alle de Epigoner, der sugede sig fast paa Arbejderbevægelsen i dens Opgangstid, den største Demagog af dem, som klatrede op paa Bevægelsens Skuldre — — ".

„Det er selvsagt, at denne Herre ingen Midler skyr — Løgnen er hans Eldorado — — ". Som man ser, er disse Sprogblomster et alvorligt Tilbagefald til „Socialfascisttonen" og harmonerer ikke godt med den „nye Kurs" — Folke- og Enhedsfronten.

Hvad giver nu Anledning til alle de store Ord og det hysteriske Raseri? — Saamænd dette: at Partiets fortrolige Cirkulærer er kommen frem i fuldt og aabent Dagslys.

Ja, men hvad giver dem Anledning til at bruge Ord som *Løgn?* Benægter Kommunisterne at have udsendt Cirkulæret? — Ak, nej, ikke med et Ord forsøger man at komme uden om, at Cirkulæret er udsendt af D. K. P. Sjællands Distrikt. Den Kendsgerning staar altsaa fast. Ja, men hvad raser man saa over? Jo, Cirkulæret skal efter Arbejderbladets Udsagn være udsendt ikke for nylig, men i 1932!!! Som om dette var det væsentligste. Vi tror, at alle ærlige Arbejdere vil være enige med os, naar vi hævder: Indholdet er det afgørende! Kommunisterne *har* paa et Tidspunkt, hvor de foregav at organisere „upartisk" Fagopposition, R. F. O., hvor de foregav at ville „Enhedsfront", udsendt et Cirkulære med Instruktioner om, hvordan det kommunistiske Splittelsesarbejde skulde foregaa. Dette er Sandheden og det væsentligste.

Hvad angaar Datoen, blot følgende: Vi har fra H. I. P. A.s Side *ikke* fjernet nogen Dato. Paa det Dokument, der er i vor Besiddelse, findes *ingen* Dato og *intet* Aarstal. Vil D. K. P. fremtidig tilstille os deres fortrolige Skrivelser, skal vi gerne — om vi finder Anledning til at delagtiggøre andre i Indholdet — angive Dato, Aarstal og alt det *formelle*, som man aabenbart lægger saa megen Vægt paa indenfor D. K. P.s Ledelse. Og endelig: Det forekommer os højst besynderligt, at Arbejderbladets Redaktion i et Blad, „Arbejdet", som vi ved de læser med megen Interesse, finder det selv samme Cirkulære aftrykt i Bladet for 25. April *uden* at reagere, *uden* at skrive „Løgner", „Dokumentfalskner" etc. Først da Cirkulæret kommer i „Metalarbejderen", finder man ud af, at det er bedst at blive forarget og hyle op.

Men Arbejderbladets og Kommunisternes Adfærd er i det hele taget *saa besynderlig*, at enhver hæderlig Arbejder med Respekt for sig selv nu som før maa vende sig bort fra disse Folk med Væmmelse."



## 50 Aars Arbejderjubilæum.

Den 12. Juni 1886 begyndte Former *Frands Frandsen* at arbejde som Former hos daværende Jernstøber L. P. Houmøller i Frederikshavn. Frandsen har lært i Holstebro. Efter endt Læretid drog han paa Valsen, kom til Helsingør, hvor han arbejdede et Par Maaneder, hvorefter han kom til Frederikshavn og har arbejdet her siden, nu og da afbrudt af de Arbejdsløshedsperioder, som nu en Gang findes inden for de industrielle Virksomheder. Frandsen er Medstifter af Formernes Fagforening i Frederikshavn. Ikke alene det faglige Arbejde har haft Frandsens Interesse, men ogsaa det politiske. Saaledes er han Medstifter af den socialdemokratiske Vælgerforening og er nu Æresmedlem af denne. Frandsen har altid været en god Kammerat og en trofast Partifælle, der har taget sin Tørn, saa ofte der kaldtes paa ham, saavel i det faglige som i det politiske Arbejde. Frandsen var paa Jubilæumsdagen Genstand for stor Opmærksomhed fra Venner og Kollegers Side.

*T. C.*




## Er Samfundsøkonomi Videnskab?

Ja — hvad er Videnskab?
Noget vidt forskelligt. —
Der tales om eksakte Videnskaber.
Hvad er det for noget?

En Videnskab, der, som f. Eks. Matematik, giver sikre uomstødelige Resultater, kaldes eksakt.

Allerede de gamle Grækere fastslog, at hvis man tegner Kvadrater paa de to smaa Sider i en retvinklet Trekant, er disse to Kvadraters Areal sammenlagt lig det Kvadrats Areal, der kan tegnes paa den store Side. Og omvendt, hvis dette Forhold er til Stede i en Trekant, er den retvinklet. Dette er et klart Eksempel paa, hvad eksakt Videnskab er.

Men nu de andre saakaldte eksakte Videnskaber, som Fysik, Kemi og Astronomi?

Man talte om Naturlove, man mente, at alt Stof bestod af kemiske Forbindelser af visse Grundstoffer, nu rejser en Rutherford og en Bohr ved deres Athomforskning Spørgsmaalet om Rigtigheden af hele Grundstofsystemet.

Man havde Naturlove om Hvile og Bevægelse, om Tid og Rum, nu kommer en Einstein med sin Relativitetsteori og drager det hele i Tvivl. — „Alting flyder", sagde en gammel Græker.

Vel er der Naturlove, evig uforanderlige Naturlove; men den menneskelige Forsken er begrænset. Det er derfor langt fra givet, at det, vi kalder Naturlove, er det sidste, det endelige Ord i Sagen.

Men der er Videnskab, der hverken er eller kan være eksakt, den spekulative Videnskab. Forsken af den menneskelige Tankes ofte saa underlige Veje. Blot det, at man tænker følgerigtigt, maa være det uafviselige Krav, hvis det, man har med at gøre, skal

kaldes Videnskab. — Her og ingen andre Steder er Grænsen mellem Videnskab og Fantasi.

Men, nu Samfundsøkonomi?

Ja, der er noget eksakt i denne Videnskab: Beregning, Statistik, følgerigtig systematisk Opbygning paa Tal og haandgribelige Kendsgerninger, der kan maales, vejes og tælles, er Samfundsøkonomiens Hovedhjørnesten; men ikke det hele Hus.

For Samfundsøkonomi er ogsaa den menneskelige Tankes Barn, ja, den vandrer ofte ad Stier, der bugter sig dybt ind i Fantasiens Urskov. Og det aller farligste er, at Stiernes sære Sving med eller mod Vandringsmandens Vilje bestemmes af hans egne Interesser. — Vor Drøm om Dagen, der skal komme, er en uadskillelig Del af hvert enkelt Menneskes Samfundsøkonomi.

Derfor er Samfundsøkonomi ingen ensartet Videnskab. Den rykker ikke, som f. Eks. Lægevidenskaben, frem fra Linje til Linje, og naar den ny Linje er tilstrækkelig fæstnet, saa er den Videnskabens anerkendte Standpunkt, hvorfra ny Fremstød foretages.

Samfundsøkonomien er interessebestemt, og den deler sig derfor i Skoler og Retninger, og al ærlig Samfundsøkonomi bør vedgaa, det er saaledes. Vel er Hovedhjørnestenen eksakt Videnskab; men Bygningen selv er en Borg, en Fæstning, anlagt og udformet efter Bygmesterens og Besætningens Interesser.

Naar derfor Forfægterne af en samfundsøkonomisk Opfattelse paastaar, at deres Opfattelse er en Naturlov, bør man være paa sin Post.

Høvdingen fra Edelgave har saaledes nys været i Fruens Bøge og opkastet Liberalismen til en Naturlov, og naar „Landet stander i Vaade", er Aarsagen den, og den alene, at vi stakkels Mennesker har handlet mod og indrettet os paa tværs af Naturloven Liberalismen.

Nej, se til Teknikken, den retter sig efter Naturlovene og gaar fra Sejr til Sejr.

Men, retter Teknikken sig da efter Naturlovene? Det gør den selvfølgelig, for saa vidt som intet kan præsteres mod Naturlovene. Men paa den anden Side kan der paavises Eksempel efter Eksempel paa, at tekniske Opfindelser, vi nu betjener os af, i deres spæde Barndom blev erklæret som stridende mod Naturlovene af Tidens autoriserede Medicinmænd.

Madsen Mygdal mener altsaa, at Liberalismen er en Naturlov, og lig de ovenomtalte Medicinmænd paastaar han, at enhver anden Opfattelse af Samfundsøkonomien end hans egen strider mod Naturlovene.

Men vi skulde altsaa se at hæve os opover de personlig prægede Opfattelser og stiller os da det Spørgsmaal: Er der nogen Grund til at antage, at Liberalismen er en Naturlov?

Liberalismens Hovedkrav er alle Menneskers lige Ret, og deri maa hvert folkeligt indstillet Menneske være enig. Men naar man gaar videre, saa det bliver hvert Menneskes Ret til at gøre, hvad han ønsker, og en Forherligelse af det, der opnaas, ved at den enkelte trænger sig frem foran alle andre, saa er Naturloven mere omtvistelig.

Den Tanke kan dog ikke paa Forhaand afvises, at Mennesket er et socialt Væsen, der har en medfødt Trang til indbyrdes Hjælp og Bistand. Og hvis man undersøger Historiens Gang, maa det vist snarest anses for en Naturlov, at Menneskene i Tidens Løb stedse har søgt at fremme Samvirket, og naar dette lykkedes, gik det frem, som i den græske Oldtids Storhedsdage, i Romervældets Glansperiode, i Valdemarstiden, i Frederik 2.s Dage o. s. v. Men naar Samvirket svigtede, da kom Ufred og mørke Dage.

Og vender vi os til vor egen Tid, hvad og hvem er det da, der har løftet Danmark? Er det egensindige og halsstarrige Bønder, der var sig selv nok, eller var det hine Mænd og maaske ikke mindst Kvinder, der med aabne Sanser sad lyttende foran Højskolens Talerstole og derfra gik ud og bøjede de stride Viljer under Andelsbevægelsens gensidige Hensyn?

Var det hine Folk, der higede og halsede for at gøre sig bemærket hos en Arbejdsgiver og skaffe sig Fordele paa Kammeraternes Bekostning, eller var det dem, der samlede, dem, der gik foran, naar det gjaldt at løfte i Flok?

Mon det ikke var saaledes, at det var alle disse, der ved at løfte i Flok løftede sig selv, senere løftede vort hele Folk.

Mon det derfor ikke vilde være klogere at arbejde videre efter disse Linjer. Paa folkelig Grund at udvide og udbygge det økonomiske Samvirke i vort Land, udbygge Andelsbevægelsens Danmark, Kooperationens Danmark, under Anvendelse af vor folkestyrede Stats Bistand overalt, hvor dette maatte være paakrævet.

Mon ikke selv Madsen Mygdal vil indrømme dette, naar han i en stille Solfaldsaften sidder med sin Hustru og Tankerne flyver saa vide, for at stoppe op ved en Skole i Bøgenes Ly, i Dalum, hvor der engang sad et Par unge Højskolefolk, og Ungdom samledes om dem og lyttede og troede, ganske som nogle gør det endnu, naar den snart gamle Madsen Mygdal holder „sin eneste Tale" en sjælden Gang.

Jo, jo, Samfundsøkonomi er Videnskab, men en Videnskab med Farve og Spil, og hvor Forholdene er saaledes, at Meninger frit kan brydes som Lanser, der blinker i Solens Skær, der bringer den de søgende Mennesker Udsyn over større og større Vidder, og hertil bidrager det ogsaa, naar Høvdingen drager ud fra Edelgave for paany at holde „sin eneste Tale".

*Fred. Vedsø.*




## Aluminium.

Skønt vor Jordskorpe indeholder ca. 7,5 pCt. Aluminium, medens der f. Eks. kun findes ca. 4,7 pCt. Jern, 0,01 pCt. Kobber og 0,02 pCt. Zink, er det blevet forbeholdt den nyere Tid at udvinde og nyttiggøre dette lette Metal. Medens man saaledes kendte og anvendte Kobber, Jern og Guld i den graa Oldtid, var det først i Aaret 1825, at vor danske Forsker H. C. Ørsted, som den første, fremstillede metallisk Aluminium ved Reduktion af Kloraluminium med Kaliumamalgam, hvorved han vandt et Aluminiumamalgam, der ved Destillation gav Aluminium.

I Aaret 1827 fremstillede den tyske Forsker Friedrich Wöhler et Aluminiumpulver ved Hjælp af Aluminiumklorid ($Al. Cl_3$) og metallisk Kalium. Af dette Aluminiumpulver bestemte Wöhler en Del af Aluminiums fysiske Egenskaber.

Først i Aaret 1854 lykkedes det Tyskeren Wilh. Bunsen og Franskmanden Saint-Claire-Deville hver for sig at fremstille Aluminium ved Elektrolyse af Natrium-Alumin.-Klorid, men den dertil nødvendige elektriske Energi var større, end den man havde til Raadighed den Gang ved fabriksmæssig Fremstilling.

Egentlig Aluminiumproduktion begynder først efter Dynamomaskinens Opfindelse, og i Aaret 1886 ansøges samtidig af Franskmanden Heroult og Amerikaneren Hall om de grundlæggende Patenter for den endnu i Dag anvendte elektrolytiske Fremgangsmaade, der gaar ud paa at opløse Aluminiumilte ($Al_2O_3$) i smeltet Kryolit (Natrium-Alumin.-fluorid: $AlF_3+3NaF$) og reducere dette elektrolytisk.

(Aluminiumilte kaldes ogsaa Aluminiumoxyd eller Lerjord, hvilket sidste Navn ikke maa forveksles med Ler, som hovedsagelig bestaar af vandholdigt Aluminiumsilikat).

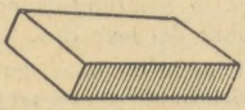
Som Grundmateriale anvendes i Dag ved Aluminium Fremstillingen den røde Beauxit, som indeholder 50—65 pCt. $Al_2O_3$ + < 24 pCt. $Fe_2O_3$ + 12—30 pCt. Vand + < 4 pCt. $Si\,O_2$. Ad kemisk Vej (Bayer Metoden) befries Beauxiten for Urenhederne og den tilbageblevne Lerjord (Alumin.oxyd) reduceres til metallisk Aluminium i elektriske Ovne.

Til Fremstilling af eet kg Aluminium anvendes: 4 kg Beauxit, hvoraf udvindes 2 kg Alumin.oxyd. Desuden bruges 0,2 kg Kryolit, 0,7 kg Elektrodekul og 27 Kilowattimer Elektricitet.

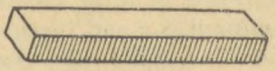
Den saaledes udvundne Aluminium omsmeltes, raffineres og udstøbes i handelsmæssige Blokke:



*Notched bar*, 10-delt (for Støberibrug) for Aluminium, orig. Vægt ca. 1 kg. Dimension: 410 × 40 × 30 mm.



*Valsebar* (for Valseværk) til Udvalsning af Plader. Forskellige Vægte og Dimensioner, f. Eks. 75 kg og Dimension: 120 × 350—385 × 630 mm.



*Traadbar* (for Valseværk) til Trækning af Traad og Rør. Firkantede eller runde Stænger. Forskellige Vægte og Dimensioner, f. Eks. 38 kg og Dimension: 100 × 100 × 1450 mm eller 24 kg og Dimension: 95 × 1250 mm.

**Renhed.**

Den ringeste Aluminium bærer Handelsbetegnelsen: 98/99 pCt. og har altsaa op til 2 pCt. Urenheder, hovedsagelig Jern (Fe) og Silicium (Si). Den Aluminium, som nu anvendes til Valseværks- og Legeringsøjemed, bør have Minimum 99,3 pCt. Renhed. Til elektrisk Anvendelse samt til Aluminiumplader, hvortil der stilles kemiske Specialfordringer, ligesom til korrosionsbestandige Legeringer anvendes Minimum 99,5 pCt. Renhed med ringest muligt Jernindhold. I Handelen findes indtil 99,75 pCt. Renhed. Skal man have endnu renere Materiale, fordres særlige Renselsesprocesser, som forhøjer Prisen betydeligt. Original Aluminium indeholder udover Aluminium kun: Jern og Silicium. Remelted (d. v. s. omsmeltet) Aluminium kan desuden indeholde andre Metaller, f. Eks. Kobber og Zink, samt Oxyder.

*Anvendelsen* af Aluminium fordeler sig i Øjeblikket omtrent saaledes:

| | |
|---|---|
| Transport: Land, Vand og Luft | 40 pCt. |
| Elektroteknik | 15 pCt. |
| Bygning og Husholdning | 10 pCt. |
| Kemisk Industri | 10 pCt. |
| Indpakningsfolie o. lign. | 10 pCt. |
| Andre Anvendelser | 15 pCt. |

*Statistikken* for den fremstillede Aluminiummængde og dens Salgs-Kilopris i Guldkroner ser omtrent saaledes ud:

| Aar | | |
|---|---|---|
| 1888 | 30 Tons | 25,00 G. Kr. |
| 1895 | 1000 — | 2,70 — |
| 1900 | 7000 — | 1,80 — |

**Aluminiumlegeringers Sammensætning og deres Handelsbetegnelse i forskellige Lande.**

| Omtr. Sammensætning i pCt. | | | | | | Navne | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Al | Cu | Zn | Si | Mg | Mn | Danmark | Tyskland | England | Frankrig | Svejts | Italien | U. S. A. |
| 92 | 8 | | | | | amk. Leg. Cu-Alum. 8 | amk. Leg. | L 11 3 L 11 | amk. Leg. | amk. Leg. | | 12 |
| 88 | 2 | 10 | | | | tysk Leg. Zn-Alum. 10 | tysk Leg. | L5-2L5 3L5-4L5 | tysk Leg. | tysk Leg. | | 31 |
| 87 | | | 13 | | | Silumin Si-Alum. 87/13 | Silumin G. Al-Si | Alpax Birmasil Wilmil M. V. C. | Alpax | | Italsil Silicalfa | 47 |
| 94 | 4 | | 2 | | | Lautal Al. Leg. 4 | Lautal L IV | | | | | (108-72) (195-60) |
| 91 | | | | 9 | | Magnalium Mg-Alum. 9 | Hydronalium Duranalium | (Birmabright) (M. G. 7) (RR 66) | (Alumag) (C. 501) | (Peraluman) | Idronalio (Peraluman 3) | (216) (220) |
| Rest | 3,5 5,5 | | 0,25 0,5 | 0,2 0,7 | 0,25 1 | Duralumin | Duralumin Bondur | Duralumin Hiduminium 2 L 1 2 L 3 | Duralumin (Aldal) | | | 17 S |
| Rest | | | 0,3/1 | 1-2 | 1-2 | Anticorodal | Al. Mg. Si (Aldrey) | (Silmalec) | Alma-Silium (Almelec) | Anticorodal (Aldrey) | Anticorodal (Aldrey) | 215 4 S (51S) |

Al = Aluminium, Cu = Kobber, Zn = Zink, Si = Silicium, Mg = Magnium, Mn = Mangan.

| Aar | | | |
|---|---|---|---|
| 1905 | 10000 Tons | 3,15 | G. Kr. |
| 1910 | 50000 — | 1,25 | — |
| 1915 | 100000 — | 2,70 | — |
| 1916 | | 5,00 | — |
| 1918 | 200000 — | 2,70 | — |
| 1920 | 100000 — | 2,50 | — |
| 1925 | 200000 — | 2,25 | — |
| 1930 | 250000 — | 1,71 | — |
| 1931 | 219000 — | 1,60 | — |
| 1932 | 154000 — | 1,40 | — |
| 1933 | 142000 — | 1,40 | — |
| 1934 | 165000 — | 1,40 | — |

Aluminium er et sølvhvidt, blankt Metal. Overfladen dækkes ret hurtigt med en meget fin Oxydhud, som beskytter Metallet mod yderligere Angreb. Det er ikke meget haardt og lader sig let save, fræse, file og dreje. Det er smidigt og lader sig hamre, valse og trække til Traad.

Typisk for Aluminium er dets store Lethed, gode Ledningsevne for Varme og Elektricitet og dets Modstandsdygtighed over for kemiske Angreb. Det bemærkes, at Aluminium angribes af Alkalier, saaledes ogsaa af Sodaopløsninger. Disses skadelige Indflydelse kan dog neutraliseres ved Tilsætning af lidt Vandglas.

De mekaniske Egenskaber ligger ikke højt, men forbedres betydeligt ved mekanisk Bearbejdning (Valsning, Trækning etc.) eller ved Indlegering med andre Metaller, eventuelt med efterfølgende termisk Behandling. Det er paa denne Maade muligt at faa statisk-mekaniske Egenskaber, der ligger paa Højde med Staalets.

## Aluminium-Legeringer.

For Overskuelighedens Skyld kan disse deles i:

A. Støbe-Legeringer,
B. Valse-Legeringer.

### A. Støbe-Legeringerne

kan efter deres Sammensætninger atter deles i:

Kobber-Aluminium,
Zink-Aluminium,
Silicium-Aluminium,
Magnium-Aluminium,
Korrosionsbestandige Legeringer,
Stempel Legeringer,
Legeringer, som lader sig termisk forædle samt
Sprøjtegods- og Pressegods-Legeringer.

Fordelene ved Anvendelsen af Aluminium-Legeringer fremfor Svær-Metallerne ligger særligt i: Lethed, god Bearbejdelighed og gode kemiske Egenskaber.

Ved Valget af Legeringer til et Stykke Arbejde maa man først bestemme sig for Støbegods eller Valsegods. Det første kan fremstilles i ethvert Støberi, men har lavere mekaniske Egenskaber. Det andet kan kun

fremstilles paa et Valseværk, er dyrere, men de mekaniske Egenskaber ligger langt højere.

Har man valgt Støbegods, maa man atter vælge mellem de mange ovennævnte Støbelegeringer. Har man truffet dette Valg, maa man eventuelt derefter — af Hensyn til Prisbilligheden — finde den remeltede Legering, som ligger Standardlegeringen nærmest.

*Afgørende for Valget er:*

1. Nødvendige mekaniske Egenskaber. Stilles der særligt store Fordringer hertil, maa eventuelt vælges Legeringer, der lader sig forædle.
2. Skal Godset bearbejdes ved Smedning, Presning (varmt eller koldt?) eller paa Maskinværkstedet.
3. Skal Genstandene kunne tage Høj-Politur.
4. Hvilke kemiske, termiske eller elektriske Egenskaber forlanges.
5. Konstruktive Ejendommeligheder.
6. Priskalkulation. — Kilopris, Volumenpris, Skrotværdi.

**I. Alumin.-Legeringernes mekaniske Egenskaber**

er afhængige af:

1. *Legeringens Sammensætning.*
   Det har vist sig, at indenfor visse Grænser har de i sædvanligt Handelsgods ofte forekommende Fremmed-Metaller ingen skadelig Indflydelse paa de statisk-mekaniske Egenskaber (Stræk-, Brudgrænse, Forlængelse). Derimod forringes de dynamisk-mekaniske Egenskaber (Slag- og Bøjeprøver). Man maa saaledes tage Hensyn til den Anvendelse, man vil gøre af Godset, forinden man vælger mellem „original" og „remelted" Legering.
   Med Hensyn til Legeringens Sammensætning er Grænsen mellem original og remelted Legering ikke skarp, idet en original Legering, fremstillet af originale Metaller, jo altid indeholder de Fremmed-Metaller, som de originale Metaller hver for sig har indeholdt (original Alumin. saaledes Jern + Silicium). En daarligt behandlet Legering indeholder desuden Oxyder.

2. *Støbeformen.*
   Hurtig Afkøling og/eller stort Tryk under Støbningen forbedrer de mekaniske Egenskaber. Derfor ligger Pressegods og Sprøjtegods over Kokillegods og dette igen over Sandgods.

3. *Smeltetid og Smeltetemperatur.*
   Man bør smelte ved den i hvert enkelt Tilfælde lavest mulige Smeltetemperatur og korteste Smeltetid. Overhedning af Badet faar dette til at optage Gasarter fra Forbrændingsprodukterne og Atmosfæren, hvorved der opstaar Porøsitet i det udstøbte Materiale.

4. *Støbetemperaturen.*
   Denne bør være saa lav som mulig, — idet man dog maa tage Hensyn til Udstøbningens Varighed, Godsets Vægtykkelse, Forholdet mellem Godsets Masse og Overfladen, den Vej det smeltede Metal skal løbe i Formen og til fuldstændig Udfyldning af Formen. Udstøbningsstraalen bør altid være kort og uafbrudt.

5. *Forædling.*
   a. Visse Letmetal-Legeringer lader sig forædle ved Tilsætning af f. Eks. Alkalier forinden Udstøbning.
   b. Mange Letmetal-Legeringer lader sig forædle ved Varme-Behandling efter Udstøbningen. („Modning", bestaaende af en Glødning, Afgysning og Anløbning).

**II. Alumin.-Legeringernes mekaniske Bearbejdelighed.**

1. Smedning og Presning. De Legeringer, der bedst egner sig hertil, er *Alumin. Leg. 4* (Lautal), Si-Alum., Bondur, Mg-Alum. 9 (Hydronalium) samt selvfølgelig de rene Valse-Legeringer.
2. Til Bearbejdning i Maskinværkstedet anvendes de alm. Værktøjsmaterialer, som bruges ved Staalbearbejdning, men man er efterhaanden gaaet over til saavel Specialmaskiner som Specialværktøj for Letmetaller. Se herom Piece: R. Stock & Co., Berlin.

Sammenligning med Staalbearbejdning:

1. Større Snithastighed.
2. Mindre Spaan.
3. Mindre Skærevinkel.
4. Mindre Kilevinkel.
5. Eventuelle særlige Smøremidler.

**III. Politur.**

*Alumin. Leg. 4* er en af de Legeringer, der tager bedst mod Høj-Politur. Ofte vil en Tilsætning af Tin forøge Polerbarheden.

**IV. Alumin.-Legeringernes kemiske Egenskaber.**

Alumin.-Legeringernes Korrosionsbestandighed og Forhold overfor forskellige Opløsninger er som Regel ringere end det rene Aluminiums.

I hosstaaende Tabel er anført forskellige Alumin.-Legeringers kemiske Modstandsdygtighed i Sammenligning med original Aluminium og Tinbronce.

Tallet 1 angiver største Modstandsdygtighed og Tallet 6 mindste.

**V. Konstruktive Ejendommeligheder.**

Skal man erstatte et Stykke Støbegods af Messing, Jern el. lign. med et Stykke af Alumin.-Legering, vilde man opnaa en Vægtbesparelse af ca. $^2/_3$, dersom man kunde bruge den samme Model. Dette er imidlertid ikke altid muligt, da man ved Konstruktionen af Modellen maa tage Hensyn til Letmetallets Ejendommeligheder m. H. t. Støbelighed, mek. Egenskaber o. s. v. Saaledes bør f. Eks Spændeflader og Gevind gøres større og grovere ved Letmetal. Man kan indstøbe Jern- eller Staaldele i Letmetallet, hvor stor

| IV. Kemiske Egenskaber | Kobber + Tin Bronce | Orig. Alumin. 99,5 pCt. | Cu-Alumin. 92/8 | Zn-Alumin. 88/10/2 | Si-Alumin. 87/13 | Special-Leg. K. S. Seewasser |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Alkohol 96 pCt. | 2 | 3 | 4 | 5 | 1 | 1 |
| Ammoniak 0,91 pCt. | 2 | — | — | — | 3 | 1 |
| Ammoniumklorid, kold, mæt | 6 | 2 | 4 | 5 | 1 | 1 |
| Citronsyre 10 pCt. | 6 | 2 | 5 | 4 | 1 | 1 |
| Eddikesyre 96 pCt. | 6 | 2 | 5 | 4 | 1 | 1 |
| Ferricyancalium 10 pCt. | 6 | 1 | 4 | 3 | 1 | 2 |
| Fosforsyre 1 pCt. | 1 | 3 | 5 | 4 | 4 | 2 |
| Garvesyre 20 pCt. | — | 2 | 5 | 4 | — | 1 |
| Jodopløsning 2 pCt. | 6 | 1 | 5 | 4 | 4 | 1 |
| Kalziumklorid 25 pCt. | 1 | 3 | 4 | 4 | 1 | 2 |
| Kalziumoxolat | — | 2 | 4 | 3 | — | 1 |
| Karbolsyre 80 pCt. | 3 | 2 | — | — | — | 1 |
| Klorkalkopløsning 3 pCt. | 1 | 4 | 5 | 4 | 2 | 2 |
| Klorvand, mættet | — | 5 | — | — | 5 | — |
| Kromsyre 5 pCt. | 1 | 3 | 6 | 5 | 2 | 2 |
| Magniumsulfat 20 pCt. | 4 | 2 | 6 | 2 | — | 1 |
| Mineralvand | — | 1 | — | — | 2 | — |
| Myresyre 100 pCt. | 6 | 2 | 5 | 4 | 1 | 1 |
| Mælkesyre 1—10 pCt, 20 C | — | 1 | — | — | 1 | — |
| Natriumsulfat 20 pCt. | 6 | 2 | 5 | 3 | 1 | 1 |
| Salpetersyre | — | — | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Saltvand 5 pCt. | — | 2 | 5 | 4 | 2 | 1 |
| Sennep | — | 3 | 2 | 4 | — | 1 |
| Smøresæbe | — | 2 | 5 | 4 | 2 | 1 |
| Smørsyre 10 pCt., konct. | — | 1 | — | — | — | — |
| Soda 10 pCt. | 1 | 3 | 4 | — | 4 | 2 |
| Svovlsyre, luftform | 2 | 5 | 3 | 4 | — | 1 |
| — fortyndet | — | 1 | 4 | 5 | 2 | 2 |
| Tjæreolie | 3 | 2 | — | — | 1 | 1 |
| Vinsyre 20 pCt. | 6 | 2 | 5 | 4 | 1 | 1 |

Man maa erindre, at en lille Forandring i Legeringens Sammensætning kan foraarsage en stor Ændring i dens kemiske Egenskaber.

Paavirkning finder Sted. Skarpe Overgange fra tyndt til svært Gods samt skarpe Vinkler bør undgaas.

Svindprocenten er omtrent for:

| | |
|---|---|
| Cu-Alumin. | 1,25—1,4 pCt. |
| Zn-Alumin. | 1,35—1,5 pCt. |
| Si-Alumin. | 1,0 —1,14 pCt. |
| Y-Leg. | 1,35 pCt. |
| Staal | 2 pCt. |
| Støbejern | 1,04 pCt. |
| Messing | 1,5 pCt. |

### VI. Anvendelsen af Alumin.-Legeringer. Priskalkulation.

Til almindeligt Formgods anvendes Cu-Alumin. 8, Zn-Alumin. 10 eller Si-Alumin. 87/13. Til Specialgods, som stiller særlige Fordringer til kemiske Egenskaber (Bestandighed mod Havvand, Syrer etc.), til termiske Egenskaber (Motor, Stempler o. lign.), til Slidfasthed, eller til dynamiske Egenskaber anvendes de under disse Grupper hørende Special-Legeringer.

Det færdige Gods fremstilles som: Sandgods, Kokillegods, centrifugeret Gods, Sprøjtegods eller Pressestøbegods.

Støbegodspris. Sammenligning mellem 1 Stk. Støbegods (i større Antal) udført i Støbejern og Si-Alumin. 87/13.

| | Støbejern | | Si-Alumin. 87/13 | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Sandgods | | Kokille | Sandgods | |
| | Maskin | Haand | | Maskin | Haand |
| | Kr. | Kr. | Kr. | Kr. | Kr. |
| Raagods ..... | 35 | 39 | 27 | 50 | 60 |
| Færdigt Gods . | 153 | 158 | 99 | 121 | 135 |
| Færdig Vægt kg | 40 | 40 | 8 | 12 | 12 |

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Maaling af Metallers Haardhed.

Ved enhver Form for Bearbejdning af Metaller er Haardheden af Metallet den Egenskab, der i første Række bestemmer Arbejdsmetoden og det anvendte Værktøj. Materialets Haardhed mærker man, saa snart man begynder at arbejde i det, og ingen Haandværker er i Tvivl om, hvad man forstaar ved Haardhed. Man kunde derfor synes, det er ørkesløst Pedan-

teri at give sig til at grunde nærmere over, hvad man egentlig forstaar ved Haardhed — finde en Definition af Begrebet. Men dette Spørgsmaal kommer man ikke udenom, naar man beskæftiger sig med *Maaling* af Haardheden. Man maa da have et Sammenligningsgrundlag og en Prøvemetode, der — anvendt paa Metaller af forskellig Art — alene bedømmer Haardheden uden Hensyn til Materialets andre Egenskaber. Den Definition af Haardhedsbegrebet, hvorpaa de fleste Maalemetoder er baseret, gaar ud paa, at man ved Haardhed *forstaar et Materiales Modstandsevne mod Indtrængning af et fremmed Legeme i Materialet.*

Paa denne Definition er den bekendte *Brinell Haardhedsmaaling* grundet. Den blev angivet første Gang Aar 1900 af den svenske Metallurg *J. A. Brinell*, der var Overingeniør ved Fagersta Staalværk. Den har senere faaet en meget stor Udbredelse, og benyttes den Dag i Dag paa enhver Materialprøveanstalt. Efter denne Metode presser man en hærdet Staalkugle under et bestemt Tryk mod Overfladen af det Materiale, hvis Haardhed skal undersøges, maaler Størrelsen af det Kugleindtryk, der afsættes i Materialets Overflade og udleder heraf Haardhedstallet.

Haardhedsmaalingen skal foretages paa et Sted af Arbejdsstykket, hvor Overfladen kan planeres og poleres. Glødskal, Støbeskal eller anden Art af Overtræk maa være fjernet, og Godstykkelsen maa ikke være saa lille, at man paa Undersiden af Prøvestykket kan se Mærker efter Kugleindtrykket.

Ved Prøvning af Staal og Støbejern af over 6 mm Tykkelse bruges i Almindelighed en Kugle af 10 mm Diameter og et Pressetryk paa 3000 kg. Til Metaller som Bronce, Rødgods, Messing og lign. bruges samme Kugle-diameter, men i Almindelighed et Pressetryk paa 1000 kg, til endnu blødere Metaller bruges samme Kugle-diameter, men 500 eller 250 kg Tryk. Er Prøvestykket tyndere end 6 mm, men mindst 3 mm, bruger man til Staal og Støbejern 5 mm Kugle og 750 kg Tryk, medens man til de blødere Metaller bruger henholdsvis 250, 125 og 62,5 kg Tryk og endelig til Godstykkelser under 3 mm Kugler af 2,5 mm Diam. og henholdsvis 187,5, 62,5, 31,25 og 15,6 kg Tryk. Trykket skal stige jævnt i Løbet af ca. 15 Sekunder, hvorefter det skal holdes konstant paa Prøvetrykket ca. 30 Sek. Dette har Betydning ved Maaling af bløde Metaller, da Kugleindtrykkets Størrelse her kan være mere eller mindre afhængigt af, hvor længe Belastningen virker. Ved Staal med Haardhed over 140 behøver den konstante Belastning dog ikke at holdes længere end 10 Sek.

Kugleindtrykkets Diameter maales med et Maalemikroskop, d. v. s. et Mikroskop med en fin Traad udspændt i Objektivets Billedplan. Ved Indstilling enten af Mikroskopet eller af Prøvestykket i Forhold til Mikroskopet kan man bringe Traaden til at tangere det cirkulære Kugleindtryk. Man aflæser Stillingen paa en Mikrometerskrue, hvorefter man med Skruen faar Traaden til at tangere Cirklen paa den modsatte Side, og man kan nu med en Nøjagtighed paa 0,01 mm aflæse Diametren. For at udligne en eventuel Urundhed af Kugleindtrykket maales dette i 2 paa hinanden vinkelrette Retninger, hvorefter man benytter Middeltallet mellem de to Diametre.

Materialets *Brinellhaardhed* kan da udregnes ved at dividere Belastningen i kg med det hvælvede Kugleindtryks Areal i mm². Haardheden maales altsaa i kg/mm², og man benytter i Praksis Tabeller, i hvilke enten Arealets Størrelse eller selve Brinelltallet kan findes, afhængig dels af Kuglens Diameter, dels af den maalte Diameter af Kugleindtrykket.

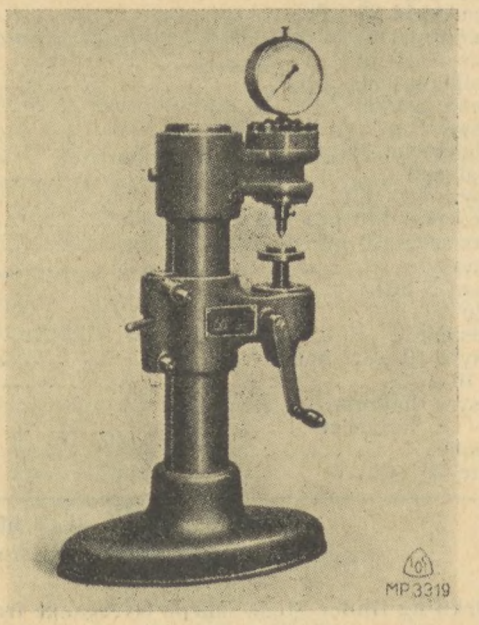



*Fig. 1. Brinellpresse fra Losenhausenwerk.*

Til Maaling af Brinellhaardhed kan bruges enhver Materialprøvemaskine, med hvilken man kan udøve et indstilleligt Tryk paa indtil 3000 kg. Som oftest anvendes særlig dertil byggede Maskiner — *Brinellpresser* —, der enten ved hydraulisk Kraft eller Skruebevægelse kan udøve et jævnt stigende Tryk. Pressen kan i Forvejen indstilles til det ønskede Tryk, ofte ved ophængte Lodder. Fig. 1 viser en Brinellpresse, paa hvilken det udøvede Tryk aflæses paa et Manometer.

Brinells Haardhedsprøve er almindelig indført baade paa Materialprøveanstalter og paa mange Maskinfabrikker; men dens Anvendelse har sine Begrænsninger. Den egner sig ikke til Maaling af hærdet Staal i de største Haardhedsgrader, da Kuglen — der ganske vist er fremstillet af meget haardt Staal — selv vil antage en elastisk Formforandring og faa et ovalt Tværsnit, hvorved Indtrykkets Diameter bliver lidt større end, hvis Kuglen havde beholdt sin Form. Følgen er, at den observerede Brinellhaardhed bliver for lille. Med Kugler af almindeligt Kulstofstaal kan man ikke uden at begaa Fejl paa over 1 pCt. maale Haardheden af Metaller, hvis Brinellhaardhed overstiger 525 à 550. Ved 500 er Fejlen

3 Enheder, ved 600 ca. 12 og ved 700 ca. 40 Enheder. Efter en ny Metode, udarbejdet af Ingeniør *Hultgren* ved den svenske Kuglelejefabrik i Gøteborg, kan der fremstilles Kugler, der foruden at være fremstil-

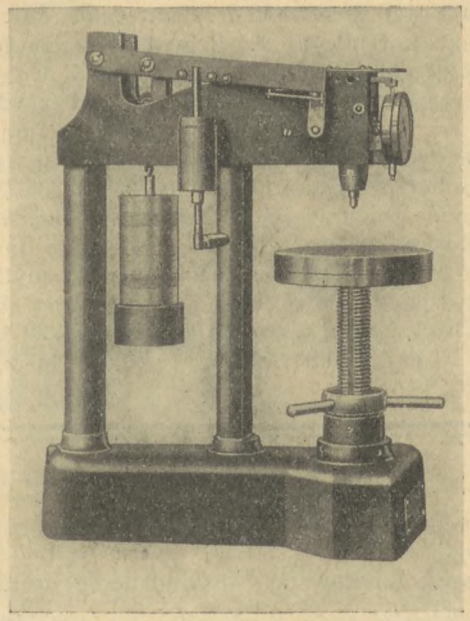


*Fig. 2. Rockwells Haardheds-Prøveapparat.*

let af et Specialstaal tillige er gjort særlig haarde ved en kold Overvalsning. Med Kugler af denne Art kan man med en Fejl af 1 pCt. prøve Metaller, hvis Haardhedstal er indtil 675 à 700.

En anden Ulempe ved Brinells Metode er, at den ikke egner sig til Prøvning af indsatshærdet Staal. Her vil den forholdsvis tynde Indsætningsskal trykkes ned i det blødere Kærnemateriale, saaledes at Kugleindtrykket ikke kommer til at svare til Indsætningsskallens Haardhed.

*Rockwells Haardhedsprøve.* Ogsaa ved denne Metode er Maalingen baseret paa Materialets Modstandsevne mod Indtrængning af et fremmed Legeme. Dette Legeme er enten en hærdet Halvkugle af Staal med 1,6 mm ($^1/_{16}$") Diameter eller en Diamantkegle med 120° Topvinkel og afrundet Spids. Den normale Belastning er henholdsvis 100 kg til Kuglen og 150 kg til Diamanten. Man maaler ikke Indtrykkets Diameter, men derimod *Indtrængningsdybden.* Fig. 2 viser et Rockwell Prøveapparat. Det er forsynet med en Ambolt, der ved Hjælp af en Skrue kan løftes op, saaledes at det paa Ambolten anbragte Prøvestykke kommer til Anlæg mod Diamanten eller Kuglen og faar en Forlast paa 10 kg. Ved Drejning af Urets Skala indstilles denne med sit 0-Punkt ud for Viseren, hvorefter Hovedlasten udløses, saaledes at den kommer til at hvile paa Stemplet. Viseren drejer sig derved et Stykke, som dels skyldes Indtrængningsdybden, dels en elastisk Eftergiven i hele Apparatets Stativ og Skrue m. m. Naar man derefter tager Hovedlasten af Stemplet, saa dette atter under 10 kg Tryk hviler med sin Diamant eller Kugle i den afsatte Fordybning, vil Viseren svinge tilbage til en Stilling, der angiver Indtrængningsdybden svarende til Hovedlasten. Maaleurets Skala er inddelt i Enheder paa 0,002 mm. Naturligvis vil det haardeste Prøvestykke give den mindste Indtrængningsdybde; men for at opnaa, at de aflæste Tal kan blive stigende med stigende Haardhed, er Skalaens Talrække vendt i modsat Retning, saaledes at Tallene, der aflæses, ikke angiver Indtrængningsdybden h, men 130 − 500 h, hvor h angives i mm. Dette Haardhedstal, der kaldes *Rockwell B,* benyttes ved Brugen af Staalkuglen, medens man ved Brug af Diamanten maaler et *Rockwelltal C* = 100 — 500 h.

Ved Brug af Diamantkeglen kan Rockwellapparatet maale Haardheden af de allerhaardeste Staal. Endvidere kan Metoden ogsaa bruges til Prøvning af indsatshærdet Staal, da de meget smaa Indtryk, der dannes, ikke naar gennem Indsætningsskallen.

Rockwellmetoden har ogsaa det Fortrin fremfor Brinellmetoden, at den er hurtigere at arbejde med. Der skal ikke maales med Mikroskop. Haardhedstallet aflæses direkte paa Maaleuret. Af den Grund er Apparatet blevet indført paa mange Fabrikker til Brug ved den daglige Kontrol af varmebehandlede Maskindele eller Værktøjer.

De nyere Apparater til Maaling efter denne Metode er indrettede til ogsaa at kunne anvendes til Brinell-

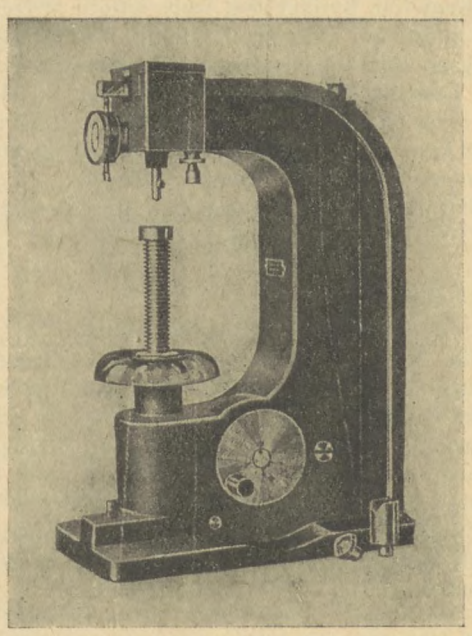


*Fig. 3. Alfa Durometer.*

prøver. Hertil benyttes 2,5 mm Kugle og oftest 187,5 eller 62,5 kg Belastning. Kuglen kan da ombyttes med Diamantkegle, der i Forbindelse med 150 kg Belastning bruges til Maaling i Rockwell C Enheder.

Fig. 3 viser et svensk Haardhedsprøveapparat *„Alfa Durometeret"* bygget efter dette Princip. Det adskiller sig fra de før omtalte Rockwellapparater

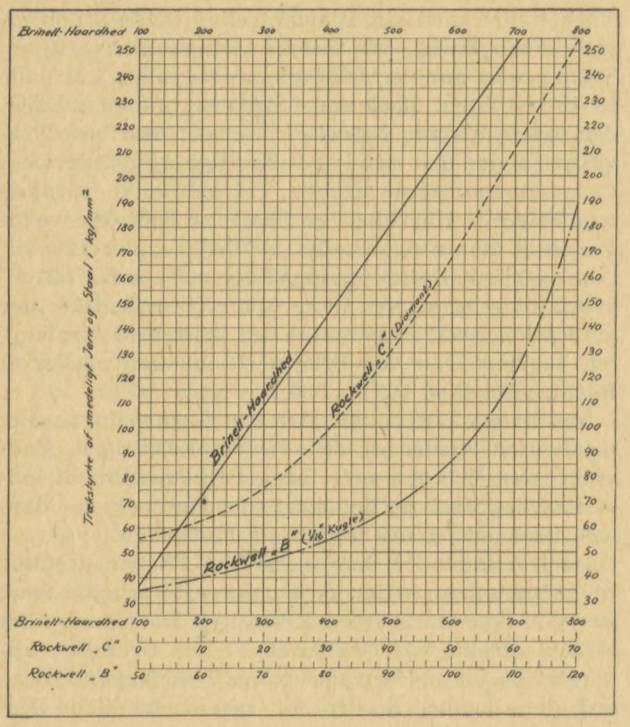



*Fig. 4.*

derved, at det arbejder med en konisk Diamant med spids Kegletop, hvilket skal være lettere at fremstille nøjagtigt end en afrundet Kegletop. Dette giver selvfølgelig en Forskel i Indtrængningsdybden svarende til en bestemt Belastning, hvorfor der til Metoden knytter sig en særlig Skala for „Alfa" Haardhedstal. Iøvrigt kan man ved en let Ombytning af Alfa-Diamanten med Rockwell-Diamant eller med Kugler og ved Skiftning af Belastningen benytte Apparatet saavel til Rockwellprøver som til Brinellprøver.

*Vickers Haardhedsprøve.*

Efter dette System maales Haardheden ved Hjælp af en firsidet Diamantpyramide paa 136° Fladevinkel. Man maaler det pyramideformede Indtryks kvadratiske Grundflade, hvorefter Vickerstallet udfindes ligesom ved Brinellmaalingen ved at dividere Belastningen med Indtrykkets Overflade i mm². Haardhedsmaalingen efter Vickerssystemet har den Fordel i Sammenligning med andre Indtryks-Kontrolmetoder, at Haardhedstallet er uafhængigt af den anvendte Belastning.

*Haardhed og Trækstyrke.*

Jo større Haardhed et Metal har, desto større er dets Trækstyrke som Regel. Man kan endog i mange Tilfælde med Tilnærmelse beregne Trækstyrken, naar man har maalt Haardheden. For Kulstofstaal med Trækstyrke beliggende mellem 30—100 kg/mm² faas Trækstyrken (Brudgrænsen for Træk) med ret god Tilnærmelse ved at gange Brinellhaardheden med 0,36. For Kromnikkelstaal med Styrke mellem 65—100 kg/mm² skal Brinellhaardheden ganges med 0,34 for at faa den omtrentlige Trækstyrke.

I Fig. 4 er vist et Diagram, i hvilket man af den maalte Haardhed i en Prøve Staal kan finde Staalets omtrentlige Trækstyrke. Udad Grundlinien er angivet en Skala over Brinelltallene. Gaar man f. Eks. ud fra et Punkt svarende til 180 Brinell og følger den lodrette Linie gennem dette Punkt, indtil den træffer den skraa Linie med Betegnelsen Brinellhaardhed og følger fra Skæringspunktet en vandret Linie ud til den venstre Skala, kan Staalets Brudgrænse for Træk aflæses her direkte; i dette Tilfælde ca. 65 kg/mm².

I samme Diagram findes Kurver for Haardhedstal efter Rockwell C og B. Skalaerne for disse findes anført under Brinellskalaen, og Kurverne benyttes paa samme Maade som ovenfor beskrevet. Det skal dog udtrykkelig bemærkes, at Diagrammet ikke kan benyttes til andre Materialer end ulegeret Staal.

*E. B.*

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik,* Hasle.
2. *Verner Jensen,* Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen,* Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen,* Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen,* Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen,* Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen,* Struer.
8. *A. Clausen,* Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup,* Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen,* Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen,* Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
16. *C. O. Jensen,* Brovst.
17. Blikkenslagermester *A. E. Lemke,* Valdemarsgade 49, København.
18. *Ivar W. Jensen,* Kongevej, Birkerød.

**Blokade.** Da der gentagne Gange, men uden Resultat, er gjort Forsøg paa at faa en Overenskomst med Firmaet *Olesen & Rabenhøj,* Nykøbing M., der beskæftiger Automobilmekanikere til en lavere Løn end

fastsat for Medlemmer af Arbejdsgiverforeningen samt nægter at anerkende den indenfor Jernindustrien gældende Ferieordning, er det forbudt at tage Arbejde hos dette Firma, indtil der er truffet en forsvarlig Ordning.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Strejken i Brovst.** Strejken er fortsat løbende. Som tidligere meddelt er det forbudt vore Medlemmer at udføre noget Arbejde til denne Virksomhed.

Medlemmerne bedes have Opmærksomheden henvendt paa, om Virksomheden gennem Mellemmænd søger at faa Arbejdet udført. Støbegodset, det her drejer sig om, er væsentlig saadant, der anvendes til Slaamaskiner og Tærskeværker.

**Aarhus.** Paa *A/S De forenede Jernstøberier* er der den 23. Juni afholdt Mæglingsmøde paa Strid om Feriens Lægning.

Efter en Drøftelse af Sagen enedes man om, at Arbejdernes Repræsentanter i det givne Tilfælde accepterer den af Firmaet i Aar — under Hensyn til presserende Ordrers Færdiggørelse — krævede Ferietid, den første Uge i August, idet man til Gengæld fra Firmaets Ledelse opnaaede Tilsagn om, at der om Feriens Lægning i kommende Aar straks efter 1. Maj vil være at optage Forhandlinger, hvor der, jfr. Overenskomstens § 22 b, saa vidt muligt tages Hensyn til Arbejdernes Ønsker.

Ved samme Møde behandledes Krav om Tillæg til Akkordpriskuranten for Maskinformerne. Priskuranten var opsagt til Udløb 1. Juli.

Firmaet indgik paa at lade foretage Forbedring ved Kassemateriel og Modeller, ligesom det vilde anskaffe en ny Formemaskine.

Man enedes om at vise Sagen tilbage til lokal Forhandling, som skal være tilendebragt i Løbet af 4 Uger. Saafremt Enighed ikke opnaas, forbeholdt Forbundet sig at føre Sagen til Timandsmøde.

**Holstebro.** Hos Firmaet *Vald. Birn* er der den 3. Juli afholdt Mæglingsmøde paa Krav om et Støbetillæg. Kravet var stillet, fordi der nu medgik mere Tid til Støbning end tidligere.

Firmaet kunde ikke indgaa paa at yde det ønskede Støbetillæg, men lovede at træffe Foranstaltninger gennem Omlægning af Arbejdsforholdet, der vil betyde en Forbedring af Fortjenesten.

Firmaet indgik samtidig paa at hæve de ansatte Timelønninger med gennemsnitlig 8 Øre pr. Time.

Hermed sluttede Sagen.

**København.** Foranlediget ved, at Formerne paa *Ejner Holms Jernstøberi* havde valgt ny Tillidsmand, og man fra Firmaets Side havde gjort Indsigelse mod denne, afholdtes der paa Begæring af Sammenslutningen et Mæglingsmøde den 22. Juni.

Man henstillede fra Firmaets Side, at der valgtes en anden Tillidsmand, nærmest under Hensyn til, at der blandt de beskæftigede Formere var flere, som havde været paa Virksomheden gennem en Aarrække, hvorimod den nyvalgte kun havde arbejdet der et Par Aar. Iøvrigt havde man ingen Klage at fremføre mod denne. Forbundet maatte som Følge heraf fastholde Valget af den ny Tillidsmand, idet denne fuldt ud opfyldte Overenskomstens Bestemmelser herfor.

Sagen sluttede uden Enighed. Firmaet forbeholdt sig at føre Sagen videre til Timandsmøde.

**Odense.** Paa *Maskinfabrikken „Phønix"* afholdtes Mæglingsmøde den 20. Juni paa Krav fra Firmaet om en Reduktion af 15 pCt. paa Akkordpriskuranten for Formere og Kernemagere.

Samtidig forelaa Klage fra Firmaet over at være blokeret for Arbejdskraft.

Forbundet kunde ikke indgaa paa Reduktioner, da Fortjenesten, der kunde opnaas paa denne Virksomhed, ikke laa anderledes end flere andre Steder. Firmaet forbeholdt sig at føre Sagen videre.

Klagen over Blokade toges tilbage, da Virksomheden nu havde faaet den ønskede Arbejdskraft.

**Roskilde.** Paa *Maglekilde Jernstøberi og Maskinfabrik* er der den 17. Juni afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Forbundet om Betaling for Ventetid til en afskediget Former.

Det paagældende Medlem var blevet afskediget om Morgenen, men var paalagt at komme om Eftermiddagen for at støbe, og dette paa Trods af, at Virksomheden havde rigeligt med Arbejde, saaledes at vedkommende kunde have været beskæftiget hele Dagen.

Firmaet havde nægtet at udbetale for Ventetiden. Sagen sluttede ved Mæglingen med, at Firmaet indgik paa at betale 6 Timers Ventetid.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Dødsfald.** Aarhus Afdeling har haft den Sorg at miste deres mangeaarige Formand, *Axel Ransby*.

Ransby er født den 18. December 1873 og indmeldt den 4. September 1897 i Forbundet, og var indtil sin Død den 17. Juni 1936 Formand for Aarhus Afdeling.

Begravelsen fandt Sted den 23. Juni, og der var sendt Kranse fra alle Forbundets Afdelinger og fra Forbundet, ligesom Forbundets Formand var til Stede ved Begravelsen, hvor han ved vor Kammerats Baare mindede om Ransbys fortjenstfulde Arbejde indenfor Aarhus Afdeling og for Forbundet.

Afdelingen har endnu ikke valgt anden Formand.

**Arbejdsløshedsunderstøttelsens Forhøjelse.** Som det fremgik af Fagbladet for Juni Maaned, har der været foretaget Urafstemning om en Forhøjelse af Arbejdsløshedsunderstøttelsens Dagpengesatser, hvor Hovedbestyrelsen fik Bemyndigelse til at forhøje disse, i Overensstemmelse med Arbejdsdirektoratets Godkendelse. Denne Godkendelse opnaaedes saaledes, at de forhøjede Dagpengesatser kunde træde i Kraft fra og med den 1. Juli 1936.

Dagpengesatserne er fra nævnte Dato følgende:

| *Udlærlinge:* | Forsørgere | Ikke-Forsørgere |
|---|---|---|
| 3—12 Maaneders Medlemsret ... | 2,50 | 2,50 |
| *Andre Medlemmer:* | | |
| 1—3 Aars Medlemsret ..... | 3,50 | 2,75 |
| 3—6 - — ..... | 4,00 | 3,25 |
| over 6 Aars Medlemsret ..... | 4,50 | 3,25 |

(Fortsættes Side 211.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 51944 | Andersen, Aage J. Johs. | Odense | 31. 1.12 | Kbhvn. Afd. | 7. 1.32 | Kbhvn. Afd. 11 | 21. 3.36 |
| 34014 | — Børge Hedengran | Særslev | 5. 8.14 | Kalundborg | 1. 3.33 | „ „ 10 | 21. 3.36 |
| 20368 | — Einer Axel | København | 7. 7.95 | Kbhvn. Afd. | 6.11.35 | „ „ 12 | 16.11.35 |
| 27621 | Aalund, Poul Hartvig | Trondhjem | 5.10.13 | Haslev | 12.11.33 | Præstø | 8. 6.35 |
| 2039 | Bilewitz, Benjamin | København | 14. 1.15 | Kbhvn. Afd. | 5.11.33 | Kbhvn. Afd. 14 | 14. 3.36 |
| 55188 | Blegvad, Viggo Marstrand | Skovshoved | 17. 8.08 | Odense | 1. 9.32 | Anvisningskt. | 10. 2.34 |
| 29258 | Christensen, Carl | Skive | 12. 9.07 | Skive | 2.11.26 | Kbhvn. Afd. 9 | 28. 3.36 |
| 23032 | — Ole Martin G. | København | 8. 7.08 | Kbhvn. Afd. | 29.11.35 | „ „ 17 | 7. 3.36 |
| 36622 | — Svend Aage | — | 18. 8.04 | „ „ | 12. 1.25 | Centralafd. | 20. 7.35 |
| 51816 | Carlsen, Gunnar | Haslev | 18.10.05 | D. Arbm. Forb. | 27.10.30 | Kbhvn. Afd. 9 | 21. 3.36 |
| 93 | Christiansen, Willy Poul | Maribo | 29. 4.06 | Kbhvn. Afd. | 1. 7.25 | „ „ 4 | 14. 3.36 |
| 50015 | Clausen, Erik V. Plambech | Frederiksberg | 21. 3.10 | „ „ | 29. 7.35 | „ „ 11 | 28. 3.36 |
| 27218 | Düring, Sofus Fr. | Skejby | 8. 3.98 | Aarhus | 10. 9.17 | „ „ 13 | 28. 3.36 |
| 28259 | Ehlert, Oluf M. Sigurd | Svendborg | 1. 2.95 | Bogense | 9. 2.34 | Bogense | 28. 3.36 |
| 18185 | Espensen, Vilhelm | Kirke Værløse | 23.11.84 | Kbhvn. Afd. | 4.11.20 | Kbhvn. Afd. 6 | 14. 3.36 |
| 3095 | Florin, Einar A. E. | Helsingør | 30. 8.74 | Helsingør | 10. 5.35 | Helsingør | 8. 2.36 |
| 1672 | Geschanoff, Richardt | København | 18. 5.13 | Kbhvn. Afd. | 8. 5.33 | Kbhvn. Afd. 14 | 21. 3.36 |
| 30720 | Gustafsson, Svend E. Arne | Finland | 19. 8.13 | Helsingør | 4. 6.33 | Helsingør | 2. 5.36 |
| 20035 | Gøransson, Hermand R. | København | 12. 6.13 | Kbhvn. Afd. | 4.11.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 7. 3.36 |
| 32044 | Hansen, Carl Chr. Lindeskov | — | 8. 5.07 | Lyngby | 28. 2.36 | Lyngby | 28. 2.36 |
| 33208 | — Christian | Rødding | 26.12.09 | Haderslev | 14. 9.28 | Haderslev | 18. 4.36 |
| 16049 | — Jens Peter | Høsterkøb | 21. 2.15 | Kbhvn. Afd. | 12. 6.35 | Kbhvn. Afd. 12 | 28. 3.36 |
| 19329 | — Johannes Albert | Odense | 25. 5.94 | Helsingør | 29. 9.28 | Helsingør | 29. 2.36 |
| 7869 | Holst, Jimmy Georg | København | 16. 5.15 | Aarhus | 17.10.33 | Aarhus | 8. 2.36 |
| 3515 | Hyttel, Andreas C. Georg | Sæby | 25. 3.91 | Frederikshavn | 18. 2.11 | Kbhvn. Afd. 15 | 1. 2.36 |
| 26773 | Jensen, Carl J. Chr. | København | 7. 3.10 | Kbhvn. Afd. | 30. 6.29 | „ „ 9 | 25. 4.36 |
| 10478 | — Guldberg | Møldrup | 9. 5.08 | Aarhus | 19.10.34 | Aarhus | 13. 7.35 |
| 36317 | — Poul Walter | Nykøbing F. | 6. 4.09 | Kbhvn. Afd. | 3.10.29 | Kbhvn. Afd. 14 | 14. 3.36 |
| 30136 | — Svend Christian | København | 26. 6.09 | „ „ | 6. 4.29 | „ „ 5 | 28. 3.36 |
| 39526 | — Svend Vilhelm | — | 7. 4.05 | „ „ | 20. 6.24 | „ „ 2 | 29. 2.36 |
| 23254 | Jørgensen, Axel Emil | Hagested | 12.11.96 | „ „ | 9. 1.36 | „ „ 14 | 7. 3.36 |
| 8677 | — Jens Georg B. | København | 4. 1.13 | „ „ | 10. 7.34 | „ „ 14 | 7. 3.36 |
| 51979 | — Sigurd Poul O. | — | 18. 8.10 | „ „ | 18. 9.34 | „ „ 13 | 21. 3.36 |
| 2932 | Johansen, Erik | Helsingør | 26.10.14 | Helsingør | 28.10.33 | Helsingør | 18. 4.36 |
| 52516 | Johnson, Poul H. B. H. | Høje Taastrup | 22.12.13 | Kbhvn. Afd. | 9.10.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 14. 3.36 |
| 13226 | Koch, Christian F. | Aarsdale | 25.11.10 | Rønne | 1.10.33 | Rønne | 28.12.35 |
| 19098 | Kofoed, Christian Johs. | Øster Larsker | 15. 5.90 | — | 21. 4.35 | — | 5.10.35 |
| 8633 | Kyrsting, Børge | Frederiksberg | 3. 7.14 | Kbhvn. Afd. | 8. 7.34 | Kbhvn. Afd. 13 | 7. 3.36 |
| 53964 | Larsen, Carl Christian | Jyderup | 28. 1.11 | Holbæk | 1. 7.31 | „ „ 14 | 28. 3.36 |
| 35583 | — Ernst Peter | Aarhus | 9. 3.11 | Aarhus | 16.12.35 | Aarhus | 4. 1.36 |
| 37532 | — Simon | Flødstrup | 9.10.02 | Holbæk | 5.11.23 | Nyborg | 1. 2.36 |
| 36676 | — Willy Johs. J. W. | København | 22. 9.04 | Kbhvn. Afd. | 12.10.23 | Kbhvn. Afd. 15 | 21. 3.36 |
| 52214 | Lange, Svend J. Georg | — | 30. 8.12 | „ „ | 17. 6.32 | „ „ 11 | 29. 2.36 |
| 55956 | Lauridsen, Jens Peter | Esbjerg | 13. 1.07 | Esbjerg | 28. 8.33 | „ „ 17 | 28. 3.36 |
| 9807 | Madsen, Aage Vald. | Aarhus | 4. 4.15 | Aalborg | 21.10.34 | Anvisningskt. | 4. 4.36 |
| 52593 | — Eiler Jens | København | 15. 8.12 | Kbhvn. Afd. | 14.10.32 | Kbhvn. Afd. 2 | 14. 3.36 |
| 5579 | Meyer, Georg Nielsen | — | 31. 8.94 | „ „ | 12. 3.36 | „ „ 13 | 14. 3.36 |
| 55334 | Mogensen, Henrik J. Aug. | Frederikssund | 6.10.12 | „ „ | 3. 9.35 | „ „ 15 | 29. 2.36 |
| 20337 | Mortensen, Bertel Eduard | Ordrup | 16. 9.08 | „ „ | 25.11.27 | „ „ 2 | 29. 2.36 |
| 24799 | — Jens Boris | Helsingør | 9. 2.00 | Helsingør | 30. 8.19 | Helsingør | 25. 4.36 |
| 51574 | — Peter | København | 4.11.96 | Kbhvn. Afd. | 4. 9.31 | Kbhvn. Afd. 18 | 21. 3.36 |
| 11710 | Nielsen, Carl Iwan | Helsingør | 21. 6.15 | Helsingør | 7. 3.35 | Helsingør | 11. 4.36 |
| 7424 | — Carl S. Hugo | — | 11.11.01 | — | 2. 5.21 | — | 18. 4.36 |
| 19158 | — Flemming H. Lerche | Næstved | 12. 8.16 | Nakskov | 16. 2.36 | — | 16. 5.36 |
| 2514 | — Poul Verner | Nr. Sundby | 22. 5.13 | Aalborg | 13. 6.33 | Aarhus | 20. 7.35 |
| 17961 | Olesen, Ole Chr. | Elling | 6.11.09 | — | 8. 4.29 | Kbhvn. Afd. 11 | 7. 3.36 |
| 23232 | Ovesen, Charles Frank | Aalborg | 11. 6.11 | Kbhvn. Afd. | 23.12.35 | „ „ 9 | 29. 2.36 |
| 19817 | Petersen, Arild E. Bach. | Randers | 12. 8.10 | „ „ | 4. 5.35 | „ „ 13 | 28. 3.36 |
| 1558 | — Edvard Knud | København | 6. 9.87 | „ „ | 28.10.33 | „ „ 15 | 7. 3.36 |
| 7678 | — MagnusRasmus | Aarhus | 21. 2.90 | „ „ | 16. 1.36 | „ „ 6 | 29. 2.36 |
| 1938 | — Peter Oluf | København | 10. 6.06 | „ „ | 20. 7.25 | „ „ 5 | 29. 2.36 |
| 4523 | Palm, Holger Christoffer | Præstø | 5. 8.86 | Odense | 4. 9.25 | „ „ 10 | 15. 2.36 |

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 29133 | Piester, Jan Richard ... | Ringsted | 8.11.98 | Ringsted | 7. 9.18 | Kbhvn. Afd.17 | 21. 3.36 |
| 33886 | Poulsen, Carl Evald .... | Sorø | 22. 7.10 | Roskilde | 2. 8.30 | Roskilde | 25. 1.36 |
| 51473 | — Eli P. Johs .... | København | 26. 4.12 | Kbhvn. Afd. | 6.11.30 | Kbhvn. Afd. 2 | 1. 2.36 |
| 2421 | Rasmussen, Carl Nielsen... | — | 16.10.14 | „ „ | 2.11.33 | „ „ 12 | 7. 3.36 |
| 21232 | — Harry Enrico .. | Vejlby | 5. 3.09 | Aarhus | 8. 5.28 | Aarhus | 30. 3.35 |
| 52856 | — Lauritz Frederik | Kalundborg | 29. 4.13 | Kbhvn. Afd. | 30. 6.35 | Kbhvn. Afd. 9 | 7. 3.36 |
| 37815 | — Richard H..... | Aarhus | 29.12.04 | Aarhus | 12. 2.24 | „ „ 9 | 28. 3.36 |
| 23685 | Sørensen, Orla A. Carlo.. | København | 19.10.16 | Kbhvn. Afd. | 18. 2.36 | „ „ 17 | 21. 3.36 |
| 55583 | Schultz, Orla Georg.... | Helsingør | 25. 8.13 | Helsingør | 9.10.32 | Helsingør | 4. 4.36 |
| 33294 | Sivertsen, Ervin Carl..... | Haderslev | 3. 5.15 | Haderslev | 23.10.35 | Haderslev | 28. 3.36 |
| 23941 | Skjødt, Rasmus M. Petersen | Udby | 1. 4.80 | D. Arbm. Forb. | 16. 8.13 | Kbhvn. Afd. 7 | 22. 2.36 |
| 23243 | Sletting, Per Ebbe..... | Helsingør | 12. 9.14 | Kbhvn. Afd. | 12. 1.36 | Holbæk | 8. 2.36 |
| 20891 | Stuhr, Poul Th. Ferdn. | København | 27. 6.96 | „ „ | 20.11.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 7. 3.36 |
| 3253 | Svendsen, Erik..... | Holbæk | 22. 8.14 | Holbæk | 9.11.33 | Holbæk | 12.10.35 |
| 13492 | Tardrup, Torkil Gunnar. | København | 1.10.15 | Kbhvn. Afd. | 7. 1 35 | Kbhvn. Afd. 18 | 21 3.36 |
| 14059 | Thomsen, Folmer..... | Støvring | 8. 6.10 | Horsens | 9.11.29 | Roskilde | 28. 3 36 |
| 15358 | Weidich, Poul Chr. Vilh. | København | 3. 5.86 | Maribo | 10. 8.06 | Kbhvn. Afd. 2 | 22. 2.36 |
| 51120 | Wolfram, Henri Johs. L.. | — | 16. 4.11 | Kbhvn. Afd. | 8. 5.31 | Helsingør | 28. 3.36 |

Den nævnte Forhøjelse af Understøttelsen er med Arbejdsdirektoratets Godkendelse traadt i Kraft uden Kontingentforhøjelser.

**Fortsættelseskassens Udbetaling.** Fra den 1. Maj 1936 har Fortsættelseskassen været aaben for sine Udbetalinger, idet Arbejdsløshedsprocenten har berettiget hertil, men i Skrivelse af 25. Juni 1936 har Arbejdsdirektoratet bebudet, at Fortsættelseskassen atter maa lukke for sine Udbetalinger fra den 1. August 1936 at regne, for saavidt Arbejdsløshedsprocenten ikke maatte stige, eller mindst 40 pCt. af de for Tiden værende Arbejdsløse har opbrugt deres ordinære Understøttelse. Man maa derfor være forberedt paa, at Fortsættelseskassen maa lukke for sine Udbetalinger den 1. August d. A.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Mæglingsmøder.** Hos *A/S Frederikshavns Jernstøberi og Maskinfabrik* er der den 10. Juni afholdt Mægling til Behandling af en Klage over, at Firmaet havde antaget 2 Montører paa Kontrakt. Sagen diskuteredes og sluttedes, idet Firmaet fremlagde Udkast til nye fremtidige Aftaler med Montører, hvorved disse sikres en fast Ugeløn og Overtidsbetaling for det præsterede Antal Overtimer i Overensstemmelse med Fælles Værkstedsregler.

Den 12. Juni mægledes hos Firmaet *Edv. Falck & Søn*, Næstved, paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne. Der opnaaedes et Tillæg af 30 Øre til Fordeling paa 11 Mand.

Hos Firmaet *Jensen & Olsen*, Esbjerg, er der den 13. Juni afholdt Mægling paa et af Arbejderne stillet Lønkrav. Firmaet indgik paa at fordele et Beløb af 60 Øre pr. Time til 21 Mand samt at give et Tillæg af 5 Øre pr. Time for Svejsning af Staalstøbegods.

**Timandsmøder.** Paa et Timandsmøde den 4. Juni har følgende Sager været til Behandling:

1) Strid hos *A/S Weilbach & Cohns Fabrikker*, København, om Betalingen for 100 Stophaner. Firmaet indgik paa i nærværende Tilfælde at betale et Beløb af Kr. 28,00, medens Sagen iøvrigt vistes tilbage til lokal Forhandling.

2) Strid hos Firmaet *C. F. Rødtjer*, København, om Betalingen ved Udearbejde samt Betalingen før normal Arbejdstids Begyndelse. Sagen sluttedes med, at Firmaet betaler Vejpenge efter en paa Mødet fastlagt Skala. For Arbejde før normal Arbejdstids Begyndelse betales et Tillæg af 100 pCt.

3) Strid hos *A/S Dansk-Engelsk Staalkonstruktion* vedrørende Afskedigelse af et af vore Medlemmer, der sammen med Tillidsmanden havde deltaget i Forhandlinger med Firmaet. — Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

4) Klage fra *Svendborg Skibsværft* over, at Nitterne har nægtet Overarbejde samt forladt Arbejdet den 1. Maj paa Trods af givet Tilsagn om at arbejde. Enighed opnaaedes ikke, og Sammenslutningen forbeholdt sig sin Stilling.

5) Lønkrav overfor *A/S W. Brüel*, Hjørring. Sagen sluttedes med, at der for samtlige Timer betales Akkordafsavnstillæg, dog faar 4 Mand, der ikke har Akkordafsavn, hver et Tillæg af 5 Øre i Timen.

6) Klage over, at *A/S Grenaa Dampvæveri* havde opsagt Tillidsmanden, og Krav fra Firmaet om Erstatning for en ulovlig Arbejdsstandsning. Enighed opnaaedes ikke, og begge Parter forbeholdt sig deres Stilling.

7) *A/S Aalborg Maskin- og Skibsbyggeri:*

a) Krav fra Skibsbyggerne om Tillæg til Timelønningerne. Firmaet gav et Tillæg af 65 Øre pr. Time til Fordeling.

b) Strid om Overarbejdsregler. Spørgsmaalet vistes tilbage til lokal Forhandling.

c) Strid om Beregning af Vejpenge fra Værftet til Nørresundby Portland Cementfabrik. Sagen sluttedes med, at der betales ¾ Times Løn Morgen og Aften.

d) Strid om, hvorvidt en Mand, der passer Joklemaskinen, skal med i Skibsbyggernes Akkorder. Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

e) Krav om Erstatning til Arbejdere, der ved Lockoutens Indtræden har maattet afhente deres Løn. Sluttedes med de faldne Udtalelser.

f) Klage over Reduktion af et Kedelsmedene hidtil givet Procenttillæg. Man enedes om, at der betales som hidtil, indtil fornøden Opsigelse af denne Praksis har fundet Sted.

g) Klage over, at Værftet har nedsat Procenterne for Afslagningsarbejdet fra 78—80 til 72. Sagen diskuteredes, og under Forudsætning af, at der paa Værftet foreligger Aftale eller Kotume for, at Procenttillægene paa Afslagningsloftet skal være de samme som Procentoverskudet ved Priskurantarbejde paa det paagældende Skib, indgaar Arbejderne paa, at samme Aflønning sker i det foreliggende Tilfælde. I modsat Fald gaar Sagen tilbage til lokal Forhandling.

**Forlig i faglig Voldgift.** Som tidligere meddelt har der været afholdt Mæglings- og Timandsmøde paa en Strid i Maskinafdelingen hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, om Betaling for manglende Varsel til hjemsendte Arbejdere, uden at Enighed kunde opnaas, og Spørgsmaalet har derefter været til Behandling i en faglig Voldgift. Der opnaaedes her Forlig, idet Aktieselskabet indgik paa at betale de paagældende Arbejdere Overtidsbetaling i Henhold til Fælles Værkstedsregler.

**Overenskomster.** Ved Forhandling med *Vestkystanlæggene i Hanstholm* den 16. Juni afsluttedes Overenskomst om Løn- og Arbejdsvilkaar for vore der beskæftigede Medlemmer. Lønningerne forhøjedes fra 129 til 132 Øre, og Jernindustriens Ferieordning gennemførtes.

Hos *Ford Motor Company* er det lykkedes at faa indført Ferieregler, der giver en Feriegodtgørelse af 6 Øre pr. præsteret Arbejdstime.

**Ny Afdeling.** Klubben i Fakse, der hidtil har staaet under Køge Afdeling, er fra 28. Juni i Aar selvstændig Afdeling.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 12982 | Hansen, | Poul | (Kbhvn. Afd.) |
| - 35413 | Kibsgaard, | Viggo | ( — ) |
| - 23328 | Olsen, | Erik H. Bindner | ( — ) |
| - 679 | — | Ove | ( — ) |
| - 39875 | Holdt, | Poul Petersen | (Odense Afd.) |

Medlemmerne Nr. 5972, Hans Frederik Jørgensen, og Nr. 18520, Kaj Alfred Nielsen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 13358 Sørensen, Otto.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Gl. Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 2761 | Mortensen, | Jens | 3. 5.19 |
| - 825 | Windahl, | Ferdinand Larsen | 10. 1.20 |

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 36143 | Andersen, | Hilmer Lorens | 25. 2.33 |
| - 26608 | Bach, | Carl Egon | 23.11.29 |
| - 54912 | Christensen, | Gunnar N. Fjord | 2.11.35 |
| - 12028 | — | Niels Einar | 18. 3.33 |
| - 5953 | Christiansen, | Ernst | 7. 4.34 |
| - 36309 | Fedeler, | Johan Heinr. | 23.10.26 |
| - 34256 | Gjøde, | Martin | 30. 6.23 |
| - 22284 | Hansen, | Carl Christian | 7. 9.29 |
| - 50967 | — | Hans Christian | 1. 8.31 |
| - 54238 | — | Poul Evald | 29. 4.33 |
| - 182 | Jensen, | Egon | 10. 3.34 |
| - 33030 | — | Kaare Johs. | 28. 3.31 |
| - 53830 | Knudsen, | Niels Oluf | 4. 6.32 |
| - 50418 | Larsen, | Laurits J. Svend | 7. 2.31 |
| - 52053 | Lange, | Igor | 11. 1.36 |
| - 14934 | Madsen, | Carl Egon | 4. 1.36 |
| - 22228 | — | Hans Dithmar | 11. 3.33 |
| - 9164 | Nielsen, | Aage Hans | 12. 3.27 |
| - 5488 | — | Alfons Carlo | 16. 3.35 |
| - 12750 | — | Carlo Richard | 12. 3.32 |
| - 35476 | — | Holger Christian | 4. 8.34 |
| - 50851 | — | Ib Hugo | 30. 3.35 |
| - 37760 | — | Lars M. Mølgaard | 20. 3.26 |
| - 7050 | — | Toke Halfdan | 10. 8.35 |
| - 19789 | Olsen, | Henrik Christian | 14.11.31 |
| - 653 | Petersen, | Axel Søren | 6.10.34 |
| - 22464 | — | Harry Marius | 19.10.29 |
| - 30212 | — | Niels Viggo | 9.10.26 |
| - 24123 | — | Willy Albert | 28. 5.32 |
| - 14510 | Rasmussen, | Orla Christian | 15. 3.30 |
| - 54250 | Sørensen, | Heron | 13. 4.35 |
| - 13358 | — | Otto | 4. 1.36 |
| - 15076 | Schrøder, | Harald | 25. 5.35 |
| - 8463 | Simonsen, | Kai Aage Rich. | 1. 1.27 |
| - 12896 | Thiedecke, | Helmuth | 23. 3.29 |
| - 29938 | Tingleff, | Holger Emil | 7. 7.34 |
| - 34693 | Thullesen, | Jens Nielsen | 10. 2.23 |
| - 8219 | Wigh, | Arne Ladager Hansen | 2. 6.34 |
| - 31120 | Würzinger, | Ambros | 14. 3.25 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for Maj over Tillidsmænd.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Formænd.

*Fakse Afd.:* Smed Jens Peter Larsen, „Bøgelund", Fakse Ladeplads.

### Kasserere.

*Fakse Afd.:* Maskinarb. Frederik M. Larsen, Egedevej, Fakse. Hverdage 18—18,30.
*Otterup (Klub).* E. Sindberg, Fabriksvej, Otterup.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 10 AUGUST 1936 22. Aarg.


I alle Kredse, hvor der er Landstingsvalg, stemmer Medlemmer af Centralorganisationen paa

**Socialdemokratiets Valgmænd.**

# Kongres i Den internationale faglige Central.

I Dagene den 8.—11. Juli afholdtes i London den 7. internationale Fagforeningskongres. Under tidligere rolige Forhold i Europa paakaldte denne Kongres ikke samme Interesse som nu. Der skete det, at der ved denne Lejlighed forelagdes en Beretning om Forholdene i de forskellige Lande, og at Fagorganisationernes Repræsentanter i store Træk planlagde Arbejdet for den kommende Tid.

I kritiske Situationer, som den nuværende, faar derimod denne Kongres en større Betydning. Vi erindrer i denne Forbindelse om, at det var „Internationalen", der ved Fredsslutningen efter Verdenskrigen satte ind og fik visse Bestemmelser ind i Fredstraktaten til Beskyttelse af Arbejderne, f. Eks. Oprettelsen af det internationale Arbejdsbureau i Geneve. Det er endvidere klart, at paa et Tidspunkt, hvor Reaktionen omkring i Landene sætter ind overfor Fagbevægelsen, som Tilfældet er i Øjeblikket, kan de organiserede Arbejdere kun skaffe sig Respekt, naar de optræder samlet.

Der har da ogsaa i de senere Aar gentagne Gange af Den internationale faglige Central og Socialistisk Arbejder-Internationale været protesteret og rettet Henstillinger til og igennem Folkeforbundet, som har haft Indflydelse paa Forholdene i Europa saavel med Hensyn til Krigsfaren, som vedrørende Mishandlingen af tyske og østrigske Arbejdere.

Vi bringer nedenfor et sammentrængt Referat af Forhandlingerne i London, og i næste Nummer af Bladet de vedtagne Resolutioner i deres fulde Ordlyd.

Kongressen repræsenterede 27 faglige Landsorganisationer og 26 internationale Fagsekretariater, der ialt omfatter over 11 Millioner organiserede Arbejdere. Det var et Tidens Tegn, særlig i Betragtning af den europæiske Reaktion, at en Række oversøiske Lande havde sendt Gæste-Delegerede til Kongressen. Fra Australien, Brasilien, Indien, Japan, Palæstina, New Zealand, Mexiko og Amerika var der mødt Repræsentanter, der paa Kongressens sidste Dag alle lovede at arbejde for Indmeldelse af deres Landsorganisationer i J. F. C. Fra den amerikanske Landsorganisations Præsident, W. Green, var der paa Organisationens Vegne, der tæller ca. 5 Millioner Medlemmer, sendt en speciel Hilsen, hvori det hed, at skønt den

amerikanske Fagbevægelse hidtil ikke har været med i det internationale Arbejde, føler man nu i Amerika, at det Arbejde, her udføres, ogsaa har Interesse for Amerika, og Organisationen tilsiger sin gode Vilje til at være med i det internationale Arbejde.

Fra de skandinaviske Lande var der, ret naturligt i Betragtning af Fagbevægelsens stærke Stilling i Norden, fremmødt temmelig store Delegationer. Man kan da ogsaa sige, at de skandinaviske Delegerede tog aktiv Del i Arbejdet, maaske dog mest i Kommissioner og Fagsekretariaterne. I hver af Kongressens fire Kommissioner havde en Repræsentant for Danmark Sæde. I Kommissionen om den økonomiske Krise og Arbejdernes Stilling indvalgtes Chr. Jensen, Kommissionen mod Krig og Fascisme Hedtoft-Hansen, Kommissionen om Fagforeningernes Frihed Knud V. Jensen og i Forslagskommissionen Centralorganisationens Formand, P. Andersen.

## Fagforbundene og Folkeforbundet.

Efter en højtidelig Aabning af Kongressen med Aabningstaler af det engelske Arbejderpartis parlamentariske Fører, Major Attlee, Formanden for Fællesorganisationen i London, A. Wahl, og Formanden for Londons Kommuneraad, Lord Snell, holdt Fag-internationalens Formand, Generalsekretær Citrine, Kongressens egentlige Indledningstale, der — som Citrine har for Vane — klart og skarpt trak Problemerne op og bl. a. fastslog Fagbevægelsens Stilling i den øjeblikkelige, forvirrede internationale Situation.

Citrine udtalte bl. a.:

Den Situation, som Verdens Arbejdere i Dag staar overfor, er afgjort vanskeligere og farligere end den, vi havde for os ved den 6. Fagforeningskongres i Bruxelles i 1933. Vi droftede dengang alvorligt Mulighederne for Krig og vor Stilling. Det var dengang muligt at tro paa Holdbarheden af den kollektive Sikkerhed mellem Staterne, garanteret af Folkeforbundets Medlemmer. De tre Aar, der siden er gaaet, har vist os Diktaturlandene som Lovløshedens og Imperialismens Fortalere, som Stater, der kun respekterer den væbnede Magt. Skridt for Skridt har Overtrædelser af international Lov fra Diktaturstaternes Side ført os til den nuværende Krise, hvis alvorligste Karakter ikke er Italiens Erobring af Abessinien, men Uenigheden mellem Folkeforbundsstaterne med Hensyn til, hvilken Kurs de vil følge overfor Lovbryderne.

Fagbevægelsens Mænd og Kvinder er stadig Folkeforbundets Tilhængere og ønsker den kollektive Sikkerhed garanteret; men Fagbevægelsen erkender, at den fredselskende Del af Verden i Dag maa ville Freden. At sige, at de staar i Opposition til enhver Krig og under alle Forhold, er at vildlede den offentlige Mening. Vi er forpligtede overfor det kollektive System, vi erkender, at Folkeforbundet maa have Magtmidler til at føre de indenfor Loven og de internationale Regler tagne Beslutninger ud i Livet.

Vi er utvivlsomt midt i en Kamp paa Liv og Død mellem Demokrati og de Diktatur-Systemer, som nedbryder Kulturen og enhver Form for personlig Frihed. Vi Fagforeningsfolk er loyale overfor vor Opgave. Vi vil føre Kampen for Fred og Frihed og for Arbejderklassens berettigede Fordringer om Andel i de sociale Goder videre.

## Beretning om Virksomheden.

Generalsekretær Schevenels forelagde for Kongressen en 236 Sider omfattende Beretning om Internationalens Virksomhed siden Kongressen i Bruxelles. Det fremgik af denne Beretning, at Fag-Internationalen har faaet Hold i Arbejderne uden for Europa, og af de fire Nyindmeldelser, der kunde noteres i Beretningsperioden, er den ene Britisk Indien og den anden Argentina. To Lande, som man har Lov at vente kan danne Udfaldsport for megen faglig Aktivitet, henholdsvis i Østen og Vesten. De to andre Nyindmeldelser var Norge og Danzig.

Beretningen, der spændte over et Tidsrum med store økonomiske, politiske og organisatoriske Omvæltninger, var som et Spejlbillede af hele den bevægede Periode, Menneskeheden har gennemlevet. I Beretningens Spalter stod at læse om Fagbevægelsens Sammenbrud i Tyskland og Østrig, om Milliontab af Medlemmer. Modsat fortalte Beretningen om en stadig Stigning i Medlemstallet i Skandinavien, England, Holland, Svejts samt en voldsom Stigning i Fagforeningernes Medlemstal i Spanien og Frankrig i de allersidste Maaneder. Beretningen indeholdt ogsaa en dokumentarisk Fremstilling af Skrivelser, udvekslet med den røde Fagforenings-Internationale lige siden 1919, et Materiale, der ikke stillede Russerne i et altfor flatterende Lys. Iøvrigt viste Beretningen, i hvor høj Grad den nye Tid med Valutaforhold, økonomiske Restriktioner, Statskontrol og Planøkonomi prægede Virksomheden. Netop her viste sig tydeligt Forandringen, som Fagbevægelsen har gennemgaaet; fra en agitatorisk Organisation, hvis væsentligste Virke havde Forbindelse med de mange Forbunds Løn- og Arbejds-

forhold, stod Fagbevægelsen nu midt i et Kæmpearbejde, hvor det gjaldt at præge de kommende Samfundsformers hele Struktur. Det fremgik ogsaa klart af Beretningen, at netop i de Lande, hvor det nøjeste Samvirke bestod mellem faglig, politisk, kommunal og kooperativ Virksomhed, var Arbejdernes Forhold bedst og Fagbevægelsen stærkest. Omvendt viste det sig, at hvor Fagbevægelsen fornemt holdt sig tilbage, eller direkte modvirkede politisk Virksomhed, havde Arbejderne de største Vanskeligheder. Selv de øjeblikkelige Sejre i enkelte Lande svækkede ikke dette gode Indtryk.

Generalsekretær Schevenels høstede megen Anerkendelse for sin udførlige Beretning.

### Spørgsmaalet om faglig Enhed.

Under Beretningen om Internationalens Aktivitet — og herunder Skrivelser og Beretninger — behandledes ogsaa det af den norske faglige Landsorganisation stillede Forslag om Forhandling med den røde faglige Internationale og den russiske Landsorganisation.

Formanden for den norske Landsorganisation, Olav Hindahl, forelagde Forslaget. Han omtalte Norges Stilling uden for Internationalen og indrømmede, at Kommunisterne i Norge som alle andre Steder havde ført en hasarderet Politik, men de stod nu paa Tærskelen til Arbejdsbureauet i Geneve, de er med i Folkeforbundet, de er ved at indføre demokratiske Institutioner, kort sagt, mente Hindahl, at naar vi samarbejder med Russerne i det internationale faglige Arbejde, kunde vi ogsaa samarbejde med dem i Fagbevægelsen. Han omtalte Folkefronten i Frankrig, Belgien og Spanien og mente, Tiden var inde til en international Folkefront.

Forslaget fik stærk Tilslutning af Caballero, Spanien, og den tidligere kommunistiske Fagforeningsfører i Frankrig, Frachon.

Chr. Jensen, Danmark, udtrykte Danskernes og Svenskernes Syn paa denne Sag, idet han bl. a. udtalte:

Det Forslag, som den norske Landsorganisation fremsætter, kan jeg ikke tiltræde. Vi har gennem Aarene haft rig Lejlighed til at se den skadelige Trafik, den kommunistiske Internationale har benyttet. Vi har med stor Interesse set, hvorledes vor Eksekutivkomite har beskæftiget sig med Spørgsmaalet om Samarbejde med de russiske Arbejdere, men den kommunistiske Internationale har kun ført Splittelsen med sig, hvor den er optraadt.

Skal vi nu benytte en anden Form end hidtil for Fremme af Samarbejdet, er jeg ikke imod, at vi finder en saadan Form. Det kan jo ske paa den Maade, at der sker Henvendelser til alle ikke tilsluttede Landsorganisationer, der staar udenfor vor Faginternationale, f. Eks. Amerikas Arbejdere, og herunder ogsaa de russiske Arbejdere.

Chr. Jensen understregede stærkt, at den danske Landsorganisation ikke vilde støtte en Henvendelse til Russernes private Internationale, men Muligheden for Samarbejde med de russiske Arbejdere burde naturligvis undersøges.

Med dette Indlæg af Chr. Jensen, der dækkede den Opfattelse, det store Flertal af Kongressens Delegerede havde, dette gælder ogsaa de franske Repræsentanter, burde Debatten have været afsluttet og Kongressen være gaaet videre med sit øvrige Arbejde. Præsidenten, Citrine, fandt imidlertid, at der var Grund til offentlig at gennemdebattere Sagen, og det skal indrømmes, at der den følgende Dag blev holdt en Række fortrinlige agitatoriske Foredrag, hvor særlig Spanieren Caballero og Franskmændene fik Lejlighed til at fortælle om Forholdene i deres Lande. Nogle af disse Indlæg var overordentlig interessante, men i Betragtning af Konferencens Dagsorden fandt, i hvert Fald Skandinaverne — vi bør maaske fraregne Nordmændene —, at det, der i denne Sag skulde ske, ikke saa meget var Taler som en Realitetsforhandling med Russerne om deres Stilling og de Forhold, hvorunder deres Fagbevægelse virker. Til sidst og sidst er det jo nemlig afgørende, om den russiske Fagbevægelse er en fri Fagbevægelse eller en Fagbevægelse, underkastet Statens Direktiver. Kan f. Eks. den russiske Landsorganisations Ledelse afsættes, saaledes som det fornylig skete med den russiske Statsbanks Ledelse, er det jo et stort Spørgsmaal, om Russerne overhovedet kan gaa ind i et reelt Samarbejde. At de maa ophæve deres, som Mertens kaldte dem, „Skelet-Organisationer" rundt i Verden, er en given Sag; herom kan der overhovedet ikke diskuteres.

Resultatet af den lange Debat og Drøftelserne i Forslagskommissionen blev følgende Beslutning, som Kongressen enstemmigt tiltraadte:

Kongressen godkender den internationale faglige Centrals hidtidige Bestræbelser for Genoprettelse af den faglige Enhed og er af den Mening, at disse Bestræbelser, grundet paa den nuværende alvorlige internationale Situation, maa fortsættes.

I den Anledning beslutter Kongressen at optage Forhandlinger med Landscentralerne for Amerika, Australien, New Zealand, det fjerne Østen og Sovjet-

Unionen og alle andre udenfor Faginternationalen staaende Landscentraler med det Formaal at tilvejebringe faglig Enhed over hele Verden.

### Kongressens Foredrag.

For Kongressen holdtes i Tilslutning til Dagsordenen tre Foredrag: Et af Leon Jouhaux, Frankrig, om Kampen mod Krig, for Afrustning og mod Fascisme, et af Mertens, Belgien, om Kampen mod Krisen og et af Tayerle om Fagbevægelsens Forhold til Staten. Jouhaux's Foredrag var en historisk Gennemgang af det Arbejde, J. F. C. havde udført for Afrustning, og en Gennemgang af Fagbevægelsens tidligere Standpunkt, bl. a. Kravet om Generalstrejke mod Krig. Jouhaux understregede, at Tiden havde vist Arbejderbevægelsen Nødvendigheden af at tage praktisk fat paa Spørgsmaalene, og han paapegede her bl. a. den absolute Nødvendighed af at faa Vaabenindustrien under Kontrol. Jouhaux betonede stærkt det Standpunkt, som allerede Citrine havde fremhævet i sin Indledningstale, at Fagbevægelsen maa stille sig paa det ufravigelige kollektive Standpunkt, at et Angreb paa en Nation er et Angreb paa alle. Med dette Standpunkt fraviger man naturligvis den rene pacifistiske Opfattelse, som f. Eks. Transportarbejdernes Generalsekretær, Edo Fimmen, præciserede i sit Indlæg, hvor han sagde:

For Verdenskrigen stod Arbejderne paa det Standpunkt, at vi i Krigstilfælde skulde iværksætte Generalstrejke i de vigtigste Lande. Krigen i Dag er en anden. Arbejderne i Tyskland og Italien har ikke ringeste Chance for at forhindre Krigen ved Generalstrejke. Lad os i hele denne Sag se Kendsgerningerne lige i Øjnene. Proletariatet i de borgerlige demokratiske Stater har noget at miste ved Angreb fra fascistiske Lande eller ved Fascistfaren i eget Land. Spørgsmaalet er, hvad skal vi gøre? Lad mig klart svare:

Vi erkender, at de spanske Arbejdere i Nød maatte sætte Vaabenmagt mod Fascisternes Vaaben. Lad os lige saa klart erkende, at Arbejderne i borgerligt demokratiske Stater i Nød maa forsvare sig mod fascistiske Angreb. Dette betyder i givet Fald Krig. Men er dette ikke at foretrække for Situationen, som den er i Tyskland og i Italien?

### Planøkonomi og 40 Timers Ugen.

Mertens, Belgien, indledede om Kampen mod Krisen. Han understregede Fagbevægelsens aldrig afbrudte Kamp for Gennemførelsen af en kortere Arbejdsuge og gennemgik det Arbejde, der i dette Spørgsmaal var udført i Geneve. Sideløbende med Kampen for 40 Timers Ugen har Fagbevægelsen støttet Udarbejdelsen af planøkonomiske Programmer i en Række Lande, og det havde her vist sig, at netop i de Lande, hvor Arbejderbevægelsen — takket være sit faglige, politiske Arbejde — stod stærkt, havde saadanne økonomiske Planer været Aarsag til en heldig Kamp mod Krisen. Kamp mod Krisen betød Mennesker i Arbejde, Indtægter til Hjemmene, og Fagbevægelsen har netop her en af sine allerstørste Opgaver. Planøkonomi var i Ordets stærkeste Betydning blevet Udtryk for Arbejdermassernes Tanker, og i Tilslutning til Mertens' Foredrag forelagde Sekretariatet da ogsaa et stort Materiale om saadanne Planer i en Række Lande, og som det vil ses af Resolutionen, blev der planlagt en Konference i nær Fremtid med eneste Spørgsmaal paa Dagsordenen: Praktiske Skridt til Krisens Bekæmpelse ved Planøkonomi.

### Fagbevægelsens Forhold til Staten.

Man kan uden at overdrive sige, at Kongressens mest aktuelle, i hvert Fald det Foredrag, der rejste de fleste nye Tanker, var det, som Tayerle, Tjekoslovakiet, holdt om Fagbevægelsens Forhold til Staten. Vi refererer af dette Foredrag:

Vor Fagbevægelse har som sine fundamentale Opgaver at varetage Medlemmernes økonomiske Interesser. Vi er ikke en politisk Bevægelse i den Forstand, at vi dikterer vore Medlemmer deres politiske Livsopfattelse, men Fagbevægelsen kan ikke være ligegyldig overfor hvilken Form, den politiske Stat har, og er Fagbevægelsen logisk i sin Handlemaade, maa den støtte den Statsform, der giver den de bedste Arbejdsbetingelser at virke under.

Ser man Fagbevægelsens Arbejde ud fra den Aktivitet, dens Medlemmer paa politiske, kooperative, forsikringsmæssige, kommunale og mange andre Omraader udfolder, ser det ud fra den lille Landsbygruppes Arbejde til de store nationale Organisationers daglige Virke, da er det en Del af Statens Liv, en Del af det Liv, der tilsammen danner Nationen. Heraf følger, at den Stat, den demokratiske Stat, hvor den største Sum af de mange individuelle Ønsker forenes til en fælles Vilje, bliver den Statsform, Fagbevægelsen støtter.

Men Staten har sit eget Liv. Den skaber Bureaukrati, den har altid en Tendens til at lade de mange individuelle Ønsker passe ind i dens Form. Den Kendsgerning, at Fagbevægelsen er meget nær forbundet med de mange Individers Ønsker, gør netop Fag-

bevægelsen til Modstander af diktatoriske Tilbøjeligheder i enhver Stat.

Det er, og har været, en af de moderne Staters største Fejl, at de ikke tidligt nok har forstaaet de økonomiske Opgaver. Ofte har man søgt politiske Løsninger, hvor de fundamentale Spørgsmaal var økonomiske.

Ser vi paa de korporative Stater, sagde Tayerle i sit Foredrag, ser vi tydeligt, at man søger politisk Løsning af rent økonomiske Spørgsmaal. En haabløs Opgave! Man siger, der er Ro og Orden i Naziland. Ro og Orden er i sig selv ingen Løsning. Den mest eksemplariske Ro og Orden er i et Tugthus. Der har man løst denne Opgave mest fuldkommen, men det er jo ikke det, man vil, det er Frihed, fornuftig Frihed for alle, man vil.

Tayerle konkluderede denne Del af sit Foredrag med at sige: Fagbevægelsen nærer ingen Illusioner overfor moderne Demokrati, men naar vi støtter og arbejder for Demokratiet stærkere nu end nogensinde, er det fordi vi er tro overfor vore økonomiske Opgaver, der kun kan løses ved frit og uhindret Samarbejde mellem alle, der tager Part i Nationernes økonomiske Liv. Det er det frie Samarbejde mellem Individer, der skaber den moderne Stat.

Tayerle vendte sig nu til den Lovgivning, der berører Fagbevægelsen. Dels Love, der fører Kontrol med Bevægelsens Formuer og med de rent legale Virkemaader. Ofte har vi set, at saadan Lovgivning kan vendes mod Bevægelsen. Dels Lovgivning, der giver Rettigheder til Folk, der ikke vil organiseres, Folk, der vil nyde, men ikke yde. Formaalet med denne sidste Lovgivning har ikke været Kærlighed til Friheden, men Fjendskab mod vor Bevægelse.

Det store Spørgsmaal for os Fagforeningsfolk er her, om vi ikke skal vende Forholdet helt om. Med andre Ord lade det være obligatorisk for enhver Arbejder at være Medlem af sin Fagforening. Arbejdere, der nyder ethvert Gode, som de organiserede Arbejdere har skaffet, har ikke Ret til at snyde sig fra deres Forpligtelser.

Nogle Folk mener, dette er imod det frie Grundlag, vi staar paa, men andre, at det er fuldkommen i Overensstemmelse med vort demokratiske Grundlag — forsaavidt at enhver har Frihed til at vælge den Organisation, vedkommende ønsker at tilhøre.

Problemet eksisterer i særlig Grad, hvor Staten paabegynder et planøkonomisk Arbejde, der inddrager alle Individer i Planerne.

I den moderne Stat kaldes der ofte paa Fagbevægelsens Mænd og Kvinder, fortsatte Tayerle. Tekniske Raad, Arbejdsløshedsraad, Skoleraad og utallige andre Opgaver i Nationen drøftes i Komiteer, hvor der kaldes paa Fagenes Mænd. Det vil være rigtigst, at vi her klart siger, at kun Mænd og Kvinder, valgt af de ansvarlige Organisationer, kommer i Betragtning.

Langt alvorligere er Spørgsmaalet om vor Stilling til Voldgift. Tendensen er utvivlsomt, at økonomiske Stridsspørgsmaal bliver af stadig mere omfattende Karakter. De faar derved Indflydelse paa hele Statens økonomiske Liv, og i mange Kredse er der Krav om voldgiftsretlig Afgørelse. Efter Tayerles Mening var der en Løsning, nemlig følgende:

Man kunde til Norm for kollektive Overenskomster tage som Mønster dem, der var indgaaet af de mest repræsentative Arbejder- og Arbejdsgiverorganisationer. En saadan Norm kunde ogsaa dække uorganiserede Arbejdere og Arbejdsgivere. Men her kommer naturligvis saa Forholdet til Staten stærkt frem.

Voldgiftsretlige Afgørelser har vundet frem i nogle Lande, er bittert bekæmpet i andre, Problemet er der.

Efter en Gennemgang af de Løsninger, man har forsøgt i fascistiske, nazistiske og i kommunistiske Lande, opsummerede Tayerle:

— Tidligere talte vi altid om Socialisering i Forbindelse med en centraliseret Stat. De fleste økonomiske Planer i de senere Aar har ladet Staten lede, men ikke overtage Planernes praktiske Udformning. Den ledende Ide i økonomiske Planer er nu den Rolle, som de tre økonomiske Faktorer — Arbejdsgivere, Arbejdere og Kobere — spiller.

Det er de frie Fagforeninger, der her vil faa en stor Rolle. Lad det være sagt, udtalte Tayerle, at under ingen Omstændigheder kan Fagbevægelsen fraskrive sig sin Ret til Sammenslutning og til Strejke. Kampen paa fri Basis vil beholde sin Plads i Fremtiden, men Disciplin og Ansvar vil stige i samme Forhold, som økonomisk Planmæssighed afløser Fortidens Kaos.

Valget mellem Restriktioner og Lovgivning og Frihed til Aktion vil formindskes i samme Grad, som Planøkonomien fjerner økonomiske Uretfærdigheder.

Selv i Stater, hvor Fagbevægelsens Rolle er anerkendt, hvor dens Medvirken kræves paa mange Omraader, kan dens fundamentale Rettigheder blive truet af de bureaukratiske og egoistiske Tendenser, der findes i enhver Statsform.

Fagbevægelsens Folk skal holde skarpt Udkig og altid være parat til at forsvare Bevægelsens Eksistens og dens Muligheder for at udføre sin økonomiske Mission.

### Valgene.

Til Formand genvalgtes med Akklamation W. Citrine, der nu har været Formand i 8 Aar, den længste Periode, nogen Formand har virket i Internationale.

Til Generalsekretær genvalgtes Schevenels. Til Medlemmer af Eksekutivkomiteen genvalgtes Jouhaux, Frankrig, Mertens, Belgien, Tayerle, Tjekoslovakiet, Hans Jacobsen, Danmark.

I Stedet for Schorsch, Østrig, der ikke mere har nogen officiel Landsorganisation bag sig, foreslåes Küpers, Holland, og Caballero, Spanien. Küpers valgtes.

Næste ordinære Kongres afholdes om tre Aar i Prag.

### Kvindekonference.

I Tilslutning til den faglige Kongres afholdtes en Kvinde-Konference, hvor Hovedspørgsmaalet var lige Løn og Særbeskyttelse for Kvinder. De danske Repræsentanter, Fru Alvilda Andersen, Kvindeligt Arbejderforbund, og Fru Thea Tønder, Tobaksarbejderforbundet, gik her ind for, at Kravet om lige Løn fordrede, at man opgav Krav om Særbeskyttelse, et Standpunkt, Konferencen tilsluttede sig. Kvinde-Konferencen vedtog i Forstaaelse med Sekretariatet, at der i Fremtiden blev en fast Kvinde-Præsident, hvortil valgtes Madame Chevenard, Frankrig, og til hendes Raadighed stilles en kvindelig Sekretær i I. F. C., saaledes at Sekretariatet i Fremtiden i højere Grad end hidtil øjeblikkelig beskæftiger sig med Spørgsmaal af Interesse for Fagbevægelsens Kvinder.

Der afholdtes ligeledes efter Konferencen en speciel Arbejderoplysnings-Konference, hvor en Række Arbejderoplysningsspørgsmaal drøftedes.

# Vejen til socialt og økonomisk Fremskridt.

Ved den fornylig afholdte Arbejdskonference, hvor Nationalbankdirektør Bramsnæs var Præsident, har Direktøren for Det internationale Arbejdsbureau, H. B. Butler, aflagt en Beretning om den økonomiske og sociale Udvikling i 1935.

Vi gengiver efter „Samfundets Krav", der udgives af Dansk Forening for social Oplysning, Slutningen af den interessante Beretning, der indeholder de Synspunkter, som Hr. Butler drager af den forhaandenværende internationale Situation.

Fra hvilken Side man end betragter Genrejsningsproblemet — fra Pengevæsenets, Befolkningsforholdenes, Raavarernes, Ernæringens eller Arbejdsløshedens — er den eneste Vej til dets Løsning den, der gaar gennem mere internationalt Samkvem. Ved Afslutningen af Verdenskrigen var der nogle faa vidtskuende Aander, der mente, at den eneste Frelse for Europa laa i at nedbryde de Toldmure, der skilte dets enkelte Nationer fra hverandre, og skabe en europæisk Toldunion af lignende Styrke som de Forenede Stater. Politiske Lidenskaber og Misundelse var imidlertid for mægtige og Ligegyldigheden overfor de økonomiske Følger deraf for indgroede til, at Gennemførelsen af en saadan Tanke kunde synes mulig, selv i en fjernere Fremtid.

I Stedet for at fjerne bestaaende Hindringer, skabte man paa uforsvarlig Vis Betingelserne for Opbygningen af nye. Advarslerne fra den økonomiske Konference i 1927 behandledes med Ligegyldighed, og selv de Lærdomme, som indprentedes af Krisen, der dog skulde have været den skrappeste Skolemester, har man ikke lagt sig tilstrækkelig paa Sinde. Det er endnu en alt for almindelig Tankegang, at man bedst kan erhverve sig Velstand paa Bekostning af sine Naboer, og at man maa glæde sig over deres økonomiske Vanskeligheder. Nationalitets- og Selvbestemmelses-Ideerne kan indenfor visse Grænser være til Gavn og bringe Fremskridt paa det rent politiske og det kulturelle Omraade, men paa det økonomiske er de skæbnesvangre. De indprenter den Opfattelse, at Handel og Industri kun er „Krig i en anden Form", medens Verden nu er saaledes indrettet, at Krigsførelse paa det økonomiske Omraade ikke kan gøre nogle til Sejrherrer og lade andre blive besejrede, men kun kan frembringe almindelig Ødelæggelse som sit endelige Resultat. Det er ikke blevet tilstrækkeligt forstaaet, at „økonomisk Nationalisme" i dennes seneste Former er uforenelig med varig økonomisk Stabilitet og derfor med Verdensfreden." (F. B. Sayre: „America Must Act.", Boston 1936).

Der findes kun een Vej ud af vore nuværende Vanskeligheder, nemlig saa vidt muligt at genoprette den frie Udveksling af Varer, Tjenesteydelser, Penge og Befolkning, som var Grundlaget for Førkrigstidens økonomiske Fremgang. Da Afstandene i Verden i Løbet af de sidste tyve Aar er blevet yderligere formindsket, er det blevet en saa meget desto større Nødvendighed. Men det vilde være forgæves at tro, at Urets Visere simpelthen kunde stilles tilbage. Den nye Verdensøkonomi, som vil være at opbygge, maa tage Hensyn til den siden 1914 stedfundne Udvikling i alle dens forskellige Retninger. Det lader sig ikke gøre med et Pennestrøg at omstyrte de Skranker, som er rejst, eller opløse de nationalt afgrænsede økonomiske Systemer, som er skabt i Ly af dem. Landbrugslande som Australien, Argentina og Brasilien

har bygget Fabrikker og anlagt Gruber. Industrilande som Storbritannien og Tyskland har forøget deres Produktion af Landbrugsvarer. Der er saaledes foretaget store indre Omdannelser, som ikke kan tilsidesættes uden at fremkalde endnu mere Forvirring og Omvæltning. Den Omstændighed, at der paa det industrielle Omraade er dukket Konkurrenter frem som Japan og Kina, hvor Levefoden er helt forskellig fra og langt billigere end de vestligere Landes, har affødt et Problem, som Førkrigstidens Verden ikke kendte. Tilstedeværelsen af en uhyre vidtstrakt økonomisk Enhed paa kollektivistisk Grundlag som Unionen af Socialistiske Sovjet Republikker er en anden vigtig Ændring i den gamle Fordeling af de økonomiske Kræfter, hvilke Følger dette til sidst vil medføre, er det foreløbig umuligt at forudsige.

Alle disse vidtrækkende Omdannelser bevirker, at ethvert Forsøg paa simpelthen at vende tilbage til det nittende Aarhundredes Forhold maa henvises til Drømmenes Verden. De nødvendiggør en fuldstændig Nytilpasning af Midlerne, men det endelige Maal er vedblivende det samme. De gør maaske Opgaven vanskeligere, men de kan ikke gøre Løsningen af den mindre uomgængelig. De Kræfter, der fører Verden henimod et snævrere Interessefællesskab, maa gøres til de bærende, hvis ikke hele vort Kultursystem skal bryde sammen og et nyt Ragnarok bryde ind over os.

Som allerede paavist, er Aarsagerne til, at de politiske Forhold er blevet saa spændte, at de nu er ved at naa Bristepunktet, for en stor Del af økonomisk Natur. Den politiske Spænding er det ydre og synlige Vidnesbyrd om det nuværende Systems Uanvendelighed. Den viser tydeligt nok, at en økonomisk Verdenskrig, hvor alles Haand er imod alle, uundgaaeligt fører til en Katastrofe. At undgaa den Skæbne, som nu truer os, er ikke umuligt; men det kan kun ske paa et Vilkaar — at Viljerne samles i Enighed derom. Hvis de forskellige Nationer er villige til i Samdrægtighed at finde en Udvej, vil der blive fundet en saadan. Foretrækker de at lade politisk Had være bestemmende for deres økonomiske Politik, sætter de Berigelse eller Besiddelse højere end social Retfærdighed, saa er der ingen Udvej. Den egentlige Afgørelse, som Verden nu er stillet overfor, drejer sig om Værdiernes Rangfølge. Der gives ingen social Retfærdighed uden Fred. Det moralske og det militære Ideal er fuldstændig uforenelige. Et højere etisk og et højere kulturelt Stade kan man kun naa op paa gennem socialt og økonomisk Fremskridt, som Krig er en uoverstigelig Hindring for.

Under Nutidsvilkaar har Forestillingen om at opnaa Velstand ved Erobring vist sig at være en Illusion. Sejren kan kun vindes ved at undergrave vor Kulturs moralske, sociale og økonomiske Grundlag. Verden kæmper fremdeles for at undgaa den Afgrund, som den sidste store Krig førte den ud til Kanten af. En Gentagelse vilde uhjælpeligt styrte den i Dybet. Men Freden er paa den anden Side ikke mulig uden social Retfærdighed saavel for Nationer som for Personer. De, som mener, at den er uopnaaelig under den nuværende Samfundsforfatning eller under den nuværende internationale Ordning, maa blive Oprørere derimod. Kun ved en hensigtsmæssig Organisation af Verdens økonomiske Liv kan Freden, Retfærdigheden og Friheden sikres. I dette Øjemed vil det blive nødvendigt at ofre snævrere Interesser af Hensyn til større Opgaver, thi Lighedsprincippet er uforeneligt med Privilegier, hvad enten disse udøves af Nationer eller private Interesser, paa Bekostning af Verdenssamfundets fælles bedste. Om der ikke hos Folkene findes en Bevidsthed om deres moralske Samhørighed, svarende til de materielle Baand, der nu knytter dem saa nøje sammen i indbyrdes Afhængighed, vil en Genrejsning være umulig. Men er de besjælet af en fast Beslutning om at forsage Krigsførelse under enhver Form, politisk, militær eller økonomisk, da ligger det vel indenfor Menneskehedens Rækkevidde at naa frem til et langt højere og af større Retfærdighed præget Kulturtrin, end den nogensinde har kendt.

# Det tredie Riges Lønpolitik.

(Efter *„Neuer Vorwärts"*.)

Nazisternes Lønpolitik gaar som bekendt ud fra det Princip, at Lønningerne fra 1932-Niveauet skal opretholdes. Denne Paastand, som hist og her ogsaa har fundet Tiltro i Udlandet, kan ikke staa for en nærmere Undersøgelse. Paa Grundlag af et stort Materiale om de faktiske Lønforhold i Tyskland, samlet af det tyske socialdemokratiske Parti, skal vi her give en Oversigt over Lønpolitiken.

### Aabenlys og skjult Tarifforringelse.

Samtidig med Fagforeningernes Ophævelse (2. Maj 1933) afskaffedes ogsaa de kollektive Overenskomster. Hele Tarifvæsenet eksisterer nu kun af Navn. Tariferne er sat ud af Kraft ved de saakaldte „Tarifordninger", d. v. s. ved „Arbejdsværgerne"s uindskrænkede Ret til at fastsætte Lønninger m. v., de enkelte Branchetarifer er erstattet af „Firma-Tarifer", hvilket atter kun er et Dæknavn for Arbejdsgivernes Indflydelse gennem „Arbejdsværgerne". Bestemmelserne i de store Overenskomster opretholdes ganske vist endnu saa vidt muligt. Derved giver man det Udseende af, at disse Overenskomster endnu er i Kraft, men i Virkeligheden forringes de ved en Mængde Bestemmelser, der er udstedt af Arbejdsværgerne som Tillæg til Overenskomsterne, saaledes at Lønnen sænkes. I visse Tilfælde har det kunnet lade sig gøre at sammenligne de nye Lønninger med Lønningerne ved Udgangen af 1932 paa Basis af den tyske faglige Landsorganisations Statistik. Alle disse Tilfælde viser *større eller mindre Lønforringelser*. Vi citerer nogle Eksempler:

| | 1932: | 1936: |
|---|---|---|
| | Timeløn: | |
| Snedkere, Magdeburg | 87 Pfg. | 80 Pfg. |
| Murere, Dresden | 96 - | 88 - |
| Bagere, Dortmund og Essen | 83.7 - | 75 - |
| Murere, Hannover | 95 - | 78 - |
| Murere, Magdeburg | 89 - | 78 - |
| Stenhuggere, Brunsvig | 105 - | 72.8 - |
| Malere, Halle | 85 - | 74 - |

Det mest yndede Middel til Brug ved Lønnedsættelsen er ikke *Ophævelsen* af Tarifordningerne, men Ændringer i disse. Det har den Fordel, at de gamle Tarifsatser „bevares", medens Lønnen alligevel sænkes. Et særlig hyppig anvendt Middel er Overflytningen af de enkelte Arbejderkategorier til lavere *Lønklasser*. Saaledes har „Arbejdsværgen" for Mellemtyskland lavet en ny Lønklasse for Cementarbejderne ved Bygningen af den nye Autostrada ved Halle. Disse blev hidtil medregnet under faglærte Arbejdere, men er nu sat i en anden Lønklasse, hvor Lønnen er 5—7 Pfg. lavere. Endnu mere brugt er det at flytte Byer fra en højere Lønklasse ned i en lavere. I Baden er f. Eks. Smede og Maskinarbejdere i Byen Wertheim rykket ned fra Byklasse 4 til 5. Dette betyder for faglærte Arbejdere over 25 Aar en Nedsættelse af Timelønnen fra 70 til 60 Pfg. Men det bliver Dag for Dag vanskeligere at paavise saadanne Tarifforringelser, idet en stor Del af Arbejdsværgernes Dispositioner ikke mere maa offentliggøres.

De følgende Tilfælde, der er et lille Udpluk blandt mange, hidrører fra direkte Beretninger. Saaledes findes der i en ny Tarifordning for hele den tyske Skotøjsindustri følgende Klasser: Skotøjsarbejdere paa Fabrik, oplærte Arbejdere, ufaglærte Arbejdere og Lærlinge. Tidligere fandtes der kun Aldersklasser, og Fagforeningen havde stadig med Held modsat sig de nu indførte Skillelinier. Men i talrige Tilfælde adspørges Arbejdsværgen slet ikke, og Arbejdsgiveren sætter paa egen Haand Tariferne ud af Kraft. Han stoler paa Arbejdsværgens forventede Tilslutning eller paa, at ingen tør protestere af Hensyn til muligt Tab af Arbejdsplads eller noget endnu værre. I alle Gruberne i Eschweiler Minedistrikt er det mundtlig bleven meddelt Arbejderne, at ufaglærte Arbejdere fra 1. Februar kun faar Mk. 5.10 i Stedet for Mk. 5.75 i de højeste Lønklasser pr. Hold, medens Akkord- og Reparationsarbejderne faar 5.70 i Stedet for 6.70 pr. Hold. I et Firma i Leipzig foreslog Arbejdsgiveren, at enhver af Arbejderne skulde give Afkald paa en Del af deres Løn for, at de Arbejdere, som ellers skulde afskediges, kunde forblive i Stilling. Da enhver var bange for at miste sin Plads, blev Forslaget vedtaget. I Nazistpressen blev dette Resultat fejret som et Udslag af den nye Kammeratskabsaand. Paa den Maade benytter Arbejdsgiverne sig af Folkefællesskabsfrasen og tillige af Arbejdernes Frygt for Afskedigelser til at paatvinge dem enhver Lønnedsættelse.

**Løn efter Præstationer samt Akkordtrykkeri.**

Ifølge § 29 i Loven om Arbejdsordningen skal Fabriksordningerne kun indeholde „Minimalsatser", saaledes at der bliver Plads til et ekstra Vederlag for de særlig dygtige Arbejdere. Denne Formulering vækker det Indtryk, at der ikke er paatænkt andet end en extratarifmæssig Løn for Præstationer, der ligger over Gennemsnittet. Men i Virkeligheden ligger der heri det mest radikale Brud med selve Tariflønsystemet. Dette sættes derved praktisk talt ud af Kraft, omend det formelt set vedbliver at bestaa. Løn efter Præstationer er det vigtigste Middel til at naa det nationalsocialistiske Maal: Opdeling af Arbejderklassen og Ødelæggelse af dens Klassesolidaritet. Det er ikke effektivt alle Vegne, aller mindst overfor kvalificerede Arbejdere, der er sjældne og ikke kan undværes under Oprustningen. Men i de fleste Tilfælde svigter Midlet ikke, da Frygten for Tab af Arbejdsplads er dominerende. For Arbejdsgiveren bestaar Fordelen i et Indpiskeri med Tendens til at ansætte Maksimumspræstationen som Gennemsnitsydelse, og at betale derefter. Ved Arbejdsværgernes Bestemmelser om mindre arbejdsdygtige Arbejdere sættes Hetz-Tempoet voldsomt i Vejret. Disse Bestemmelser virker som en permanent Trusel overfor de Arbejdere, der vilde vove at sætte sig ud over Hetztempoet, idet de derved stemples som mindre arbejdsdygtige og kan frygte at blive sat i en lavere Lønklasse. Løn efter Præstationer er fremfor alt et Fribrev til Akkordtrykkeriet.

I Beretningerne fra Fabrikerne kommer stadig til Udtryk, at Hensigten med den nazistiske Lønpolitik er at saa Splittelse i Arbejdernes Rækker med alle Midler. Fra et Automobilværksted meldes f. Eks. om en stærk Reduktion af Timefortjenesten, idet kvalificerede Metalarbejdere tidligere tjente 1.10 og nu kun 0.76 Mk., og det tilføjes, at „officielt er Tariferne ikke nedsat, men man betaler efter en saakaldt Præstationsløn". Dette medfører, at den enkelte søger at sætte sin egen Løn saa stærkt op som muligt, samtidig med, at Arbejdernes store Masse maa affinde sig med lavere Lønninger. Efter Fagforeningernes Omdannelse er det imidlertid ikke længere muligt at hæve Lønnen ved kollektiv Optræden. Kun den enkelte Arbejder har Lov til at henvende sig til Arbejdsgiveren om Lønforhøjelse. Dette bevirker den store Forskel i Aflønningen. Arbejdere, som er særlig uundværlige, faar Lønninger, der ofte ligger højere end før Omvæltningen. Da der ingen Organisation findes, kan Arbejdsgiverne tillade sig en saa udpræget Forskelsløn. Naar den ene faar mere, faar de øvrige saa meget desto mindre. Resultatet er Konkurrence blandt Arbejderne og lavere Gennemsnitslønninger. Fra en Metalfabrik meldes, at Lønnen svinger mellem 93 og 114 Pfg., vel at mærke for samme Slags Arbejde. „Kun faa Arbejdere opnaar naturligvis Spidslønnen". Det er ikke Akkordarbejdet som saadan, der virker som Morakkerarbejde, men Mangelen paa Beskyttelse gennem en assisterende Organisation. Dette virker særlig skæbnesvangert ved

Fastsættelsen af nye Akkorder. Fra en sydvesttysk Fabrik for Landbrugsmaskiner, hvor der blev ydet et Julegratiale paa 75 Mk., meldes, at efter Aarsopgørelsen har Kalkulationsapparatet arbejdet under Højtryk. „Kalkulatoren stillede sig op ved hver enkelt Arbejdsplads, fastsatte med Stoppeuret Tiden for hvert Stykke Arbejde og fastsatte nye Akkorder. De laa gennemgaaende 15 pCt. lavere end forhen. Lignende meldes fra andre Virksomheder i samme Egn".

**Arbejdstidens Forlængelse.**

Paa Arbejdstidsomraadet er Arbejdernes og Funktionærernes Retsløshed særlig iøjnefaldende. Ogsaa her anlægger man Princippet at bevare Skinnet, men i Virkeligheden at ophæve de gamle Tarifbestemmelser. Paragraf 3 i Arbejdstidsforordningen af 26. 7. 34 fastsætter:

„Den regelmæssige Arbejdstid maa — bortset fra Pauserne — ikke overskride 8 Timer".

Men i samme Forordning er der fastsat 7 Undtagelser, deriblandt 3 uden Godtgørelse for Overarbejde. Alle disse Forskrifter er *Gummiparagraffer* af den værste Art. Thi § 8 giver Arbejdsværgen Ret til at regulere Arbejdstiden ved en Tarifordning. Og af denne Ret gør de udstrakt Brug. Der findes næsten ingen Tarifordning, der ikke tillader Overarbejde (Merarbejde). I Regulativet for Nordmark hedder det kort og godt: „Merarbejde skal saa vidt muligt undgaas". I talrige Reglementer forordnes „Arbejdsberedskab" eller „forberedende Arbejde" udover Arbejdstiden uden Overtidstillæg, delvis helt uden Betaling. Som Overtidstillæg anses 25 pCt. til Timelønnen for passende. Men de færreste Arbejdsværger anlægger denne Maalestok. Alene i Tiden fra September 1935 til Maj 1936, altsaa i Løbet af 7 Maaneder, er der udstedt ikke mindre end 40 Reglementer, hvor Overtidstillægene fastsættes til 15, 10 eller 5 pCt., ja, endog til 0. En Maler i Dresden meddeler: „Timelønnen er uforandret 90 Pfg., men der ydes ingen Tillæg, hverken for Overarbejde eller Søndagsarbejde. Klager man, hedder det, at Bestemmelserne kun gaar ud paa, at der *kan* betales Tillæg, men hvis et Firma ikke magter det, skal det ikke yde dem."

**Dispensationsret indført og Tarifudvidelser afskaffet.**

Værdien af de gamle Overenskomster laa i, at deres Omraade kunde udvides til at omfatte *alle* i Faget beskæftigede Arbejdere samt i, at de ikke tillod Dispensationer. Men de nye Reglementer er *uforbindende*. Arbejdsværgen kan til enhver Tid sætte dem ud af Kraft. I Reglementet for den tyske *Stenindustri* af 21. Oktober 1935 hedder det: „I særlige Undtagelsestilfælde kan Arbejdsværgen give Dispensation fra dette Reglement". Saadanne Klausuler er meget hyppige. Der kan endog udstedes Reglementer med tilbagevirkende Kraft. Hensigten er at lade Arbejdsværgen legalisere Reglementer, som ikke er bleven overholdt. At Arbejdsgiverne ikke bryder sig om Tarifordningerne og forringer dem ud fra egen Magtfuldkommenhed, er ikke sjældent, da Kontrollen fra Arbejderorganisationernes Side mangler. Saaledes maatte en Arbejdsværge i Rhinlandet udstede en Bekendtgørelse, hvori det hedder: „Ved den i den senere Tid foretagne Lønkontrol har jeg konstateret, at et stort Antal Beskæftigede lønnes utarifmæssigt". Saa følger der en spagfærdig Formaning til Arbejdsgiveren, der gøres opmærksom paa, at han har overtaget Ansvaret for sit Personales Velfærd, ligesom der appelleres til hans nationalsocialistiske Sindelag. Som Illustration hertil berettes fra Rhinlandet, at Tariflønnen for Kuske er 30 Mk., men der betales kun 16 Mk., for Chauffører er Lønnen 38 Mk., men de faar kun 20. Klages der til Arbejdsdomstolen, er „Arbejdsfronten" alle tyske nødlidende Arbejdsgiveres Forsvarer. Nyansatte Arbejdere faar som Regel lavere Løn. Fra Baden meddeles, at Tariferne fra Weimar-Tiden ganske vist endnu er gældende, men nyansatte Arbejdere faar ikke længere noget personligt Tillæg til Grundlønnen, men kun denne, hvilket betyder en Lønreduktion paa 10—20 pCt. Meningen med de gamle Tarifer var at sikre Arbejderen mod ensidig Udnyttelse fra Arbejdsgiverens Side. Men ved den nye Ordning, der tillader Arbejdsværgen og Arbejdsgiveren efter Forgodtbefindende at ophæve eller ændre Tariferne, er Hensigten med Overenskomstvæsenet og dermed dette som saadan praktisk talt borte.

**Opsigelsesfristerne.**

Det vilde være uretfærdigt at paastaa, at den nationalsocialistiske Arbejdspolitik ikke gik videre end til en Forringelse af Arbejdsbetingelserne. Medens det tidligere var *Prisen* paa Arbejdskraften, der var det vigtigste for Arbejderen, er det nu *Sikringen af Arbejdspladsen*, der træder i Forgrunden. Derved lægger Arbejderne ikke mere saa megen Vægt paa Forringelsen af Arbejdsforholdene. Der er indført 14 Dages Opsigelse i mange Reglementer, i talrige Tilfælde endog endnu længere Frister. Det hører med til den nazistiske Taktik at forøge Arbejderens Interesse i at beholde sin Arbejdsplads derved, at den meget lange Opsigelsesfrist i Reglen først kommer til Anvendelse efter lang Tids Beskæftigelse i samme Virksomhed. Det er en Foranstaltning, som ikke koster Arbejdsgiveren noget, men som ikke undlader at gøre Indtryk paa Arbejderen.

**Ferien.**

Paa samme Maade med Forskrifterne for Ferien. Ogsaa disse skal knytte Arbejderen fastere til Arbejdspladsen, idet Feriens Længde vokser med Arbejderens Ansættelsestid i Virksomheden. Og Feriens Forlængelse skal tillige virke som Vederlag for Lønnedsættelsen og den mere intensive Udnyttelse af Arbejdskraften. „Arbejderen skal ogsaa engang paany føle sig som Menneske", saa at hans Retsløshed og Stilling som Arbejdsslave bliver mindre følelig for ham. Der udstedes ingen nye Tarifordninger

uden en Forlængelse af Ferien. I mange af de gamle Overenskomster er Ferien ogsaa forlænget. De nye Forskrifter bringer næsten uden Undtagelse Forbedringer i Forhold til 1934 og 1935. En nøjagtig Sammenligning med Ordningen før Omvæltningen er umulig paa Grund af manglende Materiale. Men som Helhed kan man antage, at de nye Ordninger har bragt Forbedringer. Medens som sagt Feriens Længde i Reglen retter sig efter Ansættelsestiden, er det for de unge Arbejdere regelmæssig omvendt. Ferien er længst ved Læretidens Begyndelse og bliver kortere efterhaanden. Forklaringen herpaa finder man i et Reglement for Badens Stenindustri af 20. Juli 1934: „For Lærlingene og de unge Arbejdere er det herved en Betingelse, at Ferien tilbringes i en af Hitlerjugends Skole-Lejre, hvis det er muligt". Man kan altsaa næppe kalde de Unges Frihed for „Ferie", da den hører med til Nazisternes Forsvarsprogram. Praksis staar dog ikke altid i Samklang med Reglementet. Arbejdsgiveren tager som Regel ingen Notits af Reglementernes Bestemmelser. Arbejdsværgen for Brandenburg udstedte i Begyndelsen af Maj en Kundgørelse, hvori han beklager sig over, at en Række Firmaer uden økonomisk begrundet Nødvendighed havde forringet de for Personalet gunstigere Feriebestemmelser. AEG i Berlin har af egen Magtfuldkommenhed forringet Feriebestemmelserne i Reglementet og erstattet dem med slettere, uden at Arbejdsværgen har grebet ind.

# „Dansk Arbejde"s Virksomhed i 1935–36.

Landsforeningen „Dansk Arbejde" holdt den 14. Maj sin aarlige Generalforsamling, denne Gang i Vejle. Paa Grund af Pladsmangel har det ikke været muligt at omtale denne før nu, men de Udtalelser, der fremsattes, specielt af Formanden under Beretningen, har samme Gyldighed i Dag, hvorfor vi nedenfor fremsætter et Uddrag heraf:

Lad os først se, udtalte Formanden, Direktør Chr. H. Olesen, om det stadig er rigtigt, at dansk Erhvervsliv er i Støbeskeen, at stærke Kræfter udefra tvinger os til at slaa ind paa ny Veje, hvis vi skal hævde os som før og bevare vor gamle Levestandard.

„Man" er begyndt at tvivle om det. Rundt omkring i Landet hører man nu Røster om, at de gamle Tider er ved at vende tilbage; vi skal blot have Taalmodighed en Stund endnu, saa vil „Fornuften sejre", og alle vore tidligere Eksportchancer vil komme igen. Man henviser til den ny Toldoverenskomst mellem De forenede Stater og Canada som Tegn paa en dybtgaaende Sindelagsændring ude i Verden. Man peger fortrøstningsfuldt paa den staaende Overskrift i Bladene om den britiske Baconfiasko, og man falder hen i Drømme om de Muligheder, der findes i den nylig afsluttede Tyskland-Traktat. Man er med andre Ord inde paa den Tankegang, at Selvforsyningens Tid snart er forbi, og denne Opfattelse fører jo meget naturligt til, at man ikke skal forivre sig med noget nyt, men sindig afvente, hvad Begivenhederne kan bringe med sig; der skulde altsaa ikke være Brug for nogen Støbeske til det danske Næringsliv i denne Omgang.

Det kan siges, at der ikke er megen Grund til at beskæftige sig med disse Drømmerier, saa længe ingen Mennesker paa virkelig ansvarlige Pladser er inde paa de samme Baner; men vi møder disse Tanker saa mange Steder ude over Landet baade paa Møder og i Presse, at vi er nødt til at gøre nogle Bemærkninger om dem her. Formanden fortsatte:

Hvorledes det forholder sig med de for os Danske nærliggende Varsler om Selvforsyningens snarlige Ophør, derom faar vi jo nok Besked inden alt for længe. Tiden nu er ikke rigtig egnet for os til at anstille Betragtninger om Baconudsigterne i England; der er maaske allerede sagt lovlig meget om den Sag; men det er i hvert Fald helt ved Siden af, naar man opfatter Situationen saaledes, at der i Baconsituationen ligefrem skulde ligge Varsler om en ny Tid for Frihed og Frihandel; derom tror jeg, der er fuldkommen Enighed blandt alle, der blot kender en lille Smule til Dagen i Dag.

Om Tyskland-Overenskomsten endelig kan opfattes som det længe ventede Foraarstegn, maa vi lade Fremtiden alene afgøre. Fra den offentlige Behandling af Spørgsmaalet kender vi Udenrigsministerens forsigtige Vurdering af Fremtidschancerne paa længere Sigt, og jeg synes, at man foreløbig kan stille denne Vurdering op overfor Optimisternes lyse Forhaabninger. Udenrigsministeren har jo i hvert Fald det forud for os andre, at han kender Indholdet af Traktaten.

Formanden udtalte derefter, at „Dansk Arbejde" paa ingen Maade var interesseret i, at Optimisterne bliver skuffede. Vi er alle — ogsaa „Dansk Arbejde" — enige om, at Forholdene var bedre for Danmark, da vi levede og arbejdede under friere Forhold, end vi nu gør, og „Dansk Arbejde" vilde se de nuværende Tvangsforanstaltninger forsvinde uden at fælde en eneste Taare i den Anledning. Vi vilde kun glæde os over de Fremskridt, vi i disse vanskelige Aar har gjort paa Produktionsomraadet, Fremskridt, som for de flestes Vedkommende nok skal give Bonus samfundsmæssig set.

Men Afblæsning af den internationale Selvforsyningspolitik ligger ikke for i Øjeblikket. Som Eksempel herpaa nævnedes, at vi i 1930 havde en Eksport paa 1½ Milliard Guld-Kroner, medens vi i Fjor hjembragte 1200 Millioner af de Halvtredsører, som vi har vænnet os til at kalde Kroner. Man kan skændes om, hvor stor Nedgangen i Virkeligheden er, fordi baade Varepriser og Valutakurser jo har forandret sig; men Forskellen paa før og nu er saa aabenbar, at ingen kan være blind for dens skæbnesvangre Betydning for

Landets Økonomi. I 1930 solgte vi 1,7 Mill. hkg Smør til Udlandet — og solgte det med Fortjeneste; i 1935 solgte vi 1,4 Mill hkg og solgte med Tab. I 1930 eksporterede vi over 3 Mill. hkg Flæsk, i 1935 var Eksporten under 2 Mill. I den samme Periode gik Kreatureksporten ned fra 170.000 Stk. til 97.000, og Eksporten af fersk Kød faldt fra knapt 20.000 Tons til 8.500.

Enhver, der beskæftiger sig med Samfundsøkonomi og Erhvervsspørgsmaal, er selvfølgelig fuldt fortrolig med alle disse Tal; men her i „Dansk Arbejde" er vi nødt til ogsaa at sige de elementære Ting, fordi vi kun kan udføre vort Arbejde, hvis ogsaa Menigmand forstaar, *hvorfor* det skal gøres. Det er nødvendigt ogsaa af rent praktiske Organisationshensyn; men det er forøvrigt til syvende og sidst hos Menigmand, Problemerne skal havne, det er i hans Forretninger, paa hans Værksteder, paa hans Marker og i hans Stalde, det bestemmes, om der skal brydes med de gamle Linier og tages ny Opgaver op, eller om der skal holdes igen i Tillid til Løfterne om, at de gamle Dage snart kommer tilbage. Menigmand er ogsaa af den Grund en vigtig Person i hele „Dansk Arbejde"s Virksomhed, og vi skylder ham derfor ikke blot klar og sand Besked om, hvad vi mener, at Samtiden kan lære os om Fremtidens Opgaver og Arbejdsvilkaar, men ogsaa Besked om, hvorfor vi mener det.

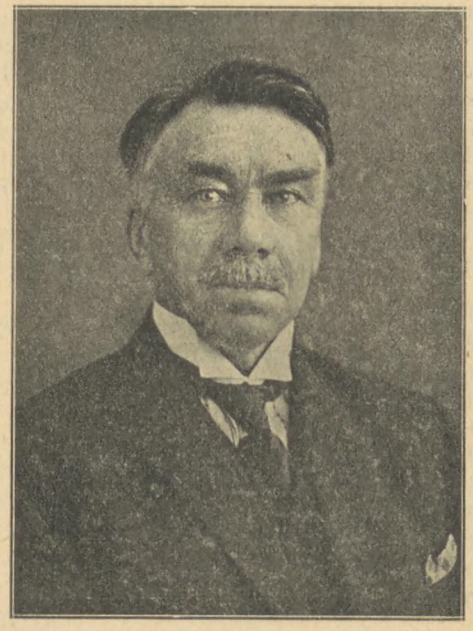
Og vi mener altsaa nu, som vi mente i Fjor og i de foregaaende Aar, at Tiden stadig — og lad mig gentage det: beklageligvis — bærer bort fra de gamle Frihandelstanker. Vi mener videre, at dansk Næringsliv maa tage Konsekvensen af denne Udvikling, hvis Samfundet ikke skal stilles overfor meget betydelige Vanskeligheder, og Konsekvensen er, og kan logisk kun være, en maalbevidst Fortsættelse af det Omlægningsarbejde, som allerede er i Gang, men som hidtil paa adskillige Omraader er blevet krydset.

Direktør Olesen omtalte derefter den tilsyneladende Bedring i Konjunkturerne og pegede paa, at det var ikke nok at konstatere denne eller at konstatere, om disse var fordelagtige for Eksportør-Interesser, men om de som Helhed var fordelagtige for „Forretningen Danmark".

Ud fra alt dette fastslog Hr. Olesen, at „Dansk Arbejde" havde haft sin Samvittighed i den bedste Orden, ogsaa under det sidste Aars Virksomhed. Planøkonomien og Selvforsyningen blomstrede som ingen Sinde, og de Opgaver, der var en Følge heraf, maatte vi finde os i og arbejde med, enten det passede os eller ikke.

Resten af Formandens udførlige Beretning var en Redegørelse af, hvorledes „Dansk Arbejde" havde støttet nye opdukkede Erhvervsgrene, og Maaden hvorpaa man havde assisteret saavel Producent som Forbruger med at finde hinanden, og han sluttede med en Tak til de Autoriteter og Institutioner, der havde bistaaet „Dansk Arbejde" i dets Virksomhed.

Formanden sluttede med at udtale, at „Dansk Arbejde" virker for at faa Næringslivets forskellige Led stillet paa deres rette Plads, ogsaa overfor de nye Tilstande, der skabes af Verdensøkonomiens ofte disharmonerende Orkestre.



## Arnt Aamodt død.

Den 22. Juli afgik tidligere Hovedkasserer for Norsk Jern- og Metalarbejderforbund, *Arnt Aamodt*, ved Døden efter flere Aars tiltagende Sygdom.

Vor afdøde Kollega havde i Tiden fra 1907 til 1931 været Hovedkasserer, men sideordnet hermed udfoldet en meget betydelig offentlig Virksomhed, navnlig med Hensyn til Arbejdsløshedsspørgsmaalet, og havde Sæde i forskellige af Regeringen nedsatte Kommissioner. Indenfor vort Forbund vil Aamodt være kendt fra en Række af vore Kongresser, som han har overværet som vor Gæst, men endnu mere vil han mindes for sin aktive Deltagelse i det skandinaviske Samarbejde og Udviklingen af de overenskomstmæssige Forhold mellem de nordiske Metalarbejderorganisationer.

Aamodt var en stille Mand, som kun naar Nødvendigheden krævede det tog Ordet i Debatten, men til Gengæld var hans Standpunkter og hans Tilrettelæggelse af Forslag altid præget af Grundighed. For os Danske vil Aamodt altid staa som en af Centrumsskikkelserne i Norsk Jern- og Metalarbejderforbunds Historie, og hans Medarbejderskab vil blive erindret med Anerkendelse.

Ved Aamodts Bisættelse den 27. Juli var Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund repræsenteret ved Formanden, Peter Andersen, der ved Baaren mindedes den afdøde og nedlagde en Krans fra de danske Kolleger.

# Ungdommens Beskæftigelse.

Nogle Tal og Betragtninger vedrørende Arbejdsløsheden iblandt Fagets yngste Medlemmer.

Vort københavnske Anvisningskontor har den 27. Juni 1936 foretaget en Opgørelse over Antallet af arbejdsløse Smede og Maskinarbejdere, fordelt efter Aldersgrupper. Det er ret interessante Tal, og disse har givet mig Anledning til at fremsætte nogle Betragtninger over den Stilling, som Fagforeningerne bør indtage til Spørgsmaalet om de unges Beskæftigelse.

Der fandtes ialt 1523 arbejdsløse Smede og Maskinarbejdere. Fordelingen var saaledes:

| | |
|---|---|
| 18—24 Aar | 468 |
| 25—29 — | 256 |
| 30—34 — | 172 |
| 35—39 — | 112 |
| 40—44 — | 94 |
| 45—49 — | 86 |
| 50—54 — | 116 |
| 55—59 — | 73 |
| 60—64 — | 95 |
| 65—69 — | 43 |
| over 70 — | 8 |
| Ialt... | 1523 |

Det ses heraf, at den første Periode omfatter 6 Aar, men da langt den overvejende Del af vore Udlærlinge er over 19 Aar efter den endnu almindelige 5 Aars Læretid, er denne Periode ikke ret meget længere end de andre Perioder.

Den almindelige Opfattelse, at der iblandt de unge er en forholdsvis langt større Arbejdsløshed end blandt de noget ældre, bekræfter sig, men ret overraskende er den ringe Arbejdsløshed i Gruppen omfattende Alderen fra 55 til 59 Aar.

Forklaringen paa det sidste er sikkert, at Statistikken har den Mangel, at den kun omfatter Tallene paa de arbejdsløse i disse Aldersgrupper, og der mangler Tallene paa Fagets Udøvere (arbejdende Medlemmer) fordelt i samme Aldersgrupper. Saadanne Tal vilde sandsynligvis vise, at Fagets Udøvere i Alderen fra 55 til 59 Aar ikke omfatter nær saa mange som de yngre Grupper, idet Dødsfald og Overgang til andre Erhverv etc. har bevirket naturlig Afgang fra Faget. Muligvis spiller det ogsaa ind, at Kolleger i den Alder arbejder paa Steder, hvor Arbejdet er mindre sæsonbestemt, og en Del hører til de mere faste Folk paa Arbejdspladserne, hvor de har været beskæftiget i Aarevis. Naar Arbejdsløsheden er mindst i de 2 Grupper fra 65—69 Aar og over 70 Aar, er Grunden formentlig den samme, som anført for Gruppen fra 55—59 Aar, i Forbindelse med disse Gruppers Overgang til Kredsen af Aldersrentenydere.

Fra mange Sider er Ungdomsarbejdsløsheden behandlet i de senere Aar, og paa Rigsdagen er gennemført Forslag, der tager Sigte paa Beskæftigelse af unge Mennesker. Som midlertidige Foranstaltninger er Højskoler og Arbejdslejre ogsaa anvendelige, men saadanne maa ogsaa kun betragtes som Nødforanstaltninger. Den unge Mand, der igennem 4 eller 5 Aar har staaet sin Læretid ud, ønsker selvfølgelig at faa Arbejde og prøve sine Kræfter som Svend i Faget, ligesom hans Forældre har bragt de økonomiske Ofre i den Tro og i det Haab, at de derved havde givet ham en Chance for selv at klare sit Udkomme. Det er altsaa Arbejde *indenfor Faget*, det gælder, og derfor maa det undersøges, om der er Forhold tilstede, der lægger den unge Svend Hindringer i Vejen for at finde Beskæftigelse.

Fagforeningerne er bygget op paa indre Demokrati og skal efter hele deres Opbygning tage ligeligt Hensyn til alle Medlemmer, og der maa ikke ved en misforstaaet Lønpolitik skabes Hindringer for, at bestemte Aldersklasser finder Beskæftigelse i Produktionen. Indenfor adskillige Fag føres der en forfejlet Lønpolitik overfor Ungdommen, og de nævnte Tal, som sikkert vil vise endnu stærkere Tendens i Retning af større Arbejdsløshed for de unge i mange andre Fag, indeholder efter min Mening et Varsko til os Fagforeningsfolk om at udvise megen Smidighed og Tolerance med Hensyn til Lønfordringer for Udlærlinge og Ungsvende, idet disse har et naturligt Krav paa efter udstaaet Læretid at finde Beskæftigelse som Svende.

Arbejdsgiverne betaler i det store og hele ikke højere Løn, end Arbejdskraften er værd i Forhold til den forhaandenværende ledige Arbejdskraft, og naar Ledigheden er forholdsvis størst iblandt de yngste Medlemmer, kunde meget tyde paa, at Arbejdsgiverne foretrækker de lidt ældre, fordi det bedre betaler sig at anvende denne Arbejdskraft, naar den iøvrigt er tilstede. Lønfordringer for Ungsvende, som set i Forhold til, hvad der kan tjenes af fuldt kvalificerede, ældre Svende, maa anses for urimelige, kan derfor kun medføre, at de unge holdes ude fra Produktionen, hvad der har til Følge, at de bliver bitre paa Organisationen og paa hele Samfundet og bliver et let Bytte for Tidens udemokratiske Bevægelser, som netop spekulerer i Ungdommens Utilfredshed. Fagforeningerne har bl. a. til Opgave at animere og vejlede Medlemmerne og ogsaa positivt medvirke til, at enhver faar Løn efter sine Præstationer, Evner og Kvalifikationer, idet Spørgsmaalet om Løn efter det enkelte Individs Behov maa anses for Utopi under de gældende Samfundsforhold og vel iøvrigt under ethvert Samfundssystem.

Saalænge Fagforeningerne ikke er i Stand til at fremskaffe Beskæftigelse, men er henvist til at maatte nøjes med at være medbestemmende ved Fordelingen af de tilstedeværende Arbejdsmuligheder, bør der paa disse Omraader udvises megen Varsomhed, og overfor de unge bør der ikke tages generelle Standpunkter gældende for alle Forhold, men hvert Tilfælde maa behandles for sig, og Stilling først tages, naar alle tilstedeværende Forhold er nøje afvejede.

Naar foranstaaende er sagt, vil jeg gerne tilføje, at Hensynet til de unge Medlemmers Beskæftigelse paa ingen Maade maa blive en Sovepude for Ungdommen, for netop de unge har Pligt til at yde en Indsats for Organisationen, først og fremmest ved altid at stille deres Krav i Forhold til det, de er i Stand til og virkelig præsterer.

Maalet maa være: „Ingen Mindreværdsfølelse hos Ungdommen, men heller ikke nogen urimelige Hindringer for deres Anvendelse i Produktionen".

*Otto Wolf.*




## Fremstilling af Aluminium-Legeringer.

Skal Aluminium legeres med Metaller, hvis Smeltepunkt ligger væsentligt højere end 700° C., bør dette ske under Anvendelse af Forlegeringer af en saadan Sammensætning, at Overhedning af Al-Badet undgaas og at Indlegeringen foregaar i den kortest mulige Tid. Ligeledes bør Forlegering anvendes, saafremt Tilsætningsmetallet forener sig med Al-Badet under stor Varmeudvikling.

De vigtigste Forlegeringer er følgende:

| | % | Al | Smeltepunkt |
|---|---|---|---|
| Cu-Alumin. | 33 | 67 | 548° C. |
| | 50 | 50 | 575 |
| | 60 | 40 | 658 |
| Si-Alumin. | 25 | 75 | 765 |
| | 50 | 50 | 1090 |
| | 60 | 40 | 1190 |
| Mn-Alumin. | 10 | 90 | 820 |
| Fe-Alumin. | 5 | 95 | 750 |
| Ni-Alumin. | 20 | 80 | 760 |
| Ni-Cu-Alumin. | 10-20-70 | | 710 |
| Cu-Fe-Alumin. | 20-10-70 | | 865 |

**Fremstilling af Alumin.-Forlegeringer.**

*Cu-Al.*

Mest anvendt er 50/50. Denne fremstilles saaledes: Al-Badet holdes paa en Temperatur af 700—800° C. Kobberet tilsættes i Form af Oxydfri elektrolytisk Traad eller tynd Plade (NB. ikke Ildkasse-Kobber). Kobberet oxyderer let og maa derfor ikke komme op paa Overfladen af Badet. Badet røres jævnt ogsaa under Udstøbningen. Cu Vægtfylde: 8,9 — Smeltepkt.: 1083.

*Si-Al.*

Silicium tilsættes Al-Badet under Iagttagelse af stor Forsigtighed for at undgaa Oxydation. Alt Silicium under Overfladen og stadig, forsigtig Omrøring. Si Vægtfylde: 2,34 — Smeltepkt.: 1420.

*Mn-Al.*

Mangan i Form af Nødder eller Ærter opløser sig meget langsomt i Al-Badet ved sædvanlig Temperatur. Oxydations- og termiske Forhold er vanskelige. Forlegeringen fremstilles derfor kun i Special-Værker.

*Fe-Al.*

Den fremstilles som Cu-Al. Jo mere Kul og Silicium, der er i Jernet, jo langsommere opløses det i Al-Badet. Man anvender derfor oxydfri Staalplade. Fe Vægtfylde: 7,86 — Smeltepkt.: 1530.

*Ni-Al.*

Tyndt, elektrolytisk fældet Nikkel tilsættes Al-Badet paa sædvanlig Maade. Alle andre Former for Ni opløses vanskeligere og kun ved højere Temperaturer. Ni Vægtfylde: 8,8 — Smeltepkt.: 1452.

*Mg-Al.*

Magnium tilsættes Al-Badet, idet det lægges inde i et 6—10" langt perforeret Jernrør (ca. 1½" i Diam.), paa hvis Midte der er fastgjort en Jernstang. Badet røres hermed indtil Mg er forsvundet af Røret. Mg indlegeres først umiddelbart forinden Udstøbning. Mg Vægtfylde: 1,74 — Smeltepkt.: 651.

*Zn-Al.*

Zink i Blokke tilsættes Badet direkte i ethvert Forhold og gaar hurtigt og let i Opløsning. Man bør anvende Fin-Zink. Zn Vægtfylde: 7,1 — Smeltepkt.: 420.

*Zn-Cu-Al.*

Hertil anvendes med Fordel oxydfri Messingplade af kendt Analyse + Blok-Finzink som Tilsætning til Al-Badet.

*Sn-Al.*

Tin i Stænger tilsættes Al-Badet direkte og gaar hurtigt i Opløsning. Ca. 0,5—5 pCt. Tin forbedrer Bearbejdelighed og Politur.

*Sb-Al.*

Antimon tilsættes Al-Badet direkte paa samme Maade som Magnium, altsaa ved Hjælp af et perforeret Jernrør. Sb Vægtfylde: 6,69 — Smeltepkt.: 630.

*Na-Al Li-Al.*

Natrium og Lithium indlegeres i Alumin., saaledes som det er beskrevet under Forædling af Si-Aluminium.

De færdige Forlegeringer bør forefindes i flade, letdelelige Blokke.

For Fremstillingen af Badet med den færdige Legering gælder den Hovedregel, at man nedsmelter Blokkene, inclusive den eventuelle Forlegering paa hurtigste Maade ved lavest mulige Temperatur og herunder beskytter Badet bedst muligt mod Ovnatmosfæren. For at uddrive Luftarter i Badet, kan man, forinden man udstøber, lade Badet staa i Ro i nogen

Tid udenfor Ovnen, indtil den i hvert enkelt Tilfælde lavest tilladelige Støbetemperatur er naaet. M. H. t. kemisk Behandling af et urent Bad henvises til Afsnittet om Fluxmidler.



*Blokform for Forlegeringer.*

## Støbning af Aluminium-Legeringer.

*(Cu og Zn Al-Legeringer).*

### Sandgods.

For Støbning af Alumin.-Legeringer gælder de samme Hovedregler som for Støbning af Messing o. lign., idet man dog maa tage Hensyn til Al-Legeringernes lave Smeltepunkt, lille Vægtfylde, Svindprocent, Tilbøjelighed til Luftoptagelse og Oxyddannelser. Formen maa derfor være fremstillet af særlig porøs, mager, skarpkantet og fint Sand. Bindemiddel (Ler) ikke over 10 pCt. og Vandindhold ikke over 7 pCt. For stort Vandindhold giver porøst Gods. Den mod Godset vendende Overflade bør tørres med Blæselampe umiddelbart forinden Støbningen.

Ved store Kærner anvendes som Bindemiddel: Melasse, ved smaa Kærner: Linolie.

Kokilleplader anbringes alle saadanne Steder, hvor der stilles større Fordringer til Godsets mekaniske Egenskaber, samt saadanne Steder, hvor der er Tilbøjelighed til Dannelse af Hulrum i Godset. En fornuftig Anvendelse af Kokilleplader kan give Sandgods med Kokillegodsets Egenskaber. Kokillepladerne bør stryges med samme Smøremasse, som anvendes ved Kokilleforme — forinden Tørringen med Blæselampen.

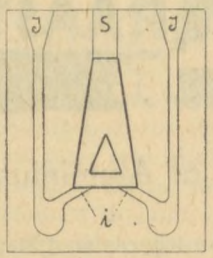
Ved Fremstillingen af Modellen, som helst maa være af Aluminium, bør man undgaa alle skarpe Overgange og alt, hvad der kan hindre, at Modellen slipper Formen let. Store Lejer for Kærnerne er ogsaa nødvendige.

Indløbet maa være saaledes anbragt, at Formen fyldes roligt fra neden. Ved kompliceret Gods anbringes Indløbet paa en saadan Maade, at Formen fyldes fra mange Sider paa een Gang. Stigtappene bør være rigeligt dimensionerede og saaledes, at Metallet forbliver flydende længst muligt i den nederste Del af disse. De anbringes, hvor Godset er særlig svært, og hvor Luften vil samle sig. De Al-Legeringer, som kan forædles, maa have større Stigtappe end de almindelige Standardlegeringer.

### Kokillegods.

Støbningen sker i Forme, der er fremstillet af Metal, som Regel Støbejern. Forinden Formen første Gang tages i Brug, udglødes den ved 8—900° C. Hvorledes man deler Formen afhænger af, hvor Indløbet (J) skal anbringes, idet dette eller disse maa ligge i Skillefladen. Indløbene maa beregnes saaledes, at de stadig kan holdes fyldte med Metal, der uden at sprøjte, og uden at Skum følger med, kan løbe roligt ind i Formen fra neden og fylde denne opad.

Hosstaaende Skitse viser 2 Indløb (J), som forneden har en Udvidelse til Tilbageholdelse af Skum. Man bør ikke regne med, at eventuelt Skum lejrer sig i Stigtappen. Herfra gaar skraat opefter det mindre dimensionerede Indløb til selve Formen (i). S er Stigtappen. Det kan være nødvendigt at anbringe flere Stigtappe, f. Eks. paa saadanne Steder, hvor der er forholdsvis meget Gods, for derved at undgaa Hulrum. Har man to Indløb, som paa Skitsen, kan man enten støbe afvekslende i det ene eller det andet Indløb, for at holde Kokillen jævnt varm overalt eller støbe gennem begge Indløb samtidigt. Det sidste maa man gøre, dersom man har en tyktflydende Legering (f. Eks. med Zink eller Jernindhold). Det kan i dette




Tilfælde ogsaa være nødvendigt at gøre Indløbet større, end det er nødvendigt ved en tyndtflydende Legering (Si-Alumin.), som støbes gennem et Indløb ad Gangen.

Kærner fremstilles af Smedejern eller Krom-Vanadium-Staal. De forsynes med et Hoved, der tillader Anvendelse af et Brækjern ved Udtrækningen af Kærnen. Der maa være et Spillerum paa ca. 0,1 mm mellem Kærne og Kokille. Man kan ogsaa benytte Sandkærner. Den Del af Kokille og Kærne, som berører Støbegodset, bør smøres med en Blanding af Grafit, Polerrødt og Vand. Forinden Støbningen begynder, opvarmes Formen til 2—300° C. efter Legeringens Art.

En færdig Kokille bør være Resultatet af Samarbejde mellem Konstruktøren af Godset og Fremstilleren af Kokillen. Der maa tages Hensyn til, at Godset let slipper Formen, at Formen er koldere, hvor Godset har meget Metal, og varmere, hvor Godset er tyndt. Det første opnaas ved at aflede Varmen fra Kokillen ved Hjælp af Køleribber eller Kobberindskud. Det andet opnaas ved at isolere Formen med Asbest eller ved Opvarmning med Gasflammer. Yderligere maa man sikre sig, at Luften kan slippe ud af Formen, at vandrette Flader er stillet skraat og at skarpe Kanter er sikret ved Deling af Formen.

Hvor det drejer sig om Seriearbejde, anbringes Kokillen i en særligt konstrueret Maskine, i hvilken Lukning og Aabning af Formen, Indsætning og Udtrækning af Kærner, Udstødning af Gods foregaar halv- eller helautomatisk.

Støbning af Al-Legeringer i Kokiller giver et Gods,

hvis mek. Egenskaber ligger 15—20 pCt. over Sandstøbegods, ligesom det er muligt at gøre Godset lettere, nøjagtigere og af et bedre Udseende. Efterbearbejdningen af Godset er betydelig mindre. Det samlede Svind ved Kokillegods spiller en betydelig Rolle. F. Eks. er Volumenforringelse ved Størkningen af Si-Alumin. 87/13 ca. 5 pCt. og Svindprocenten op til 1 pCt. af Godsets Længde.

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

### Udfoldning af „Bukserør".

2 Stk. 300 mm Pladejernsrør $R_1$ og $R_2$, der mødes under en Vinkel paa 100°, skal forenes i et cylindrisk Rør paa 430 mm Diameter. De tre Rørs Akser skal ligge i samme Plan (Billedplanen Fig. 1), og hele Forgreningsstykket er symmetrisk med Hensyn til et Plan gennem Hovedrørets Akse. For at faa et nogenlunde jævnt Forløb uden stærke Knæk eller Indsnævring af Arealet kan man forbinde hvert af Forgreningsrørene med Hovedrøret ved Hjælp af en keglelignende Flade A og B. Fladen A strækker sig fra Grundcirklen 0—8 til den Ellipse, der dannes som Skæringskurve mellem Hovedrøret og Planet a-i. Dette Plan tænkes lagt gennem Punktet *i* vinkelret paa Tegningens Plan og parallelt med den Linie z, der halverer Vinklen mellem Midtlinierne af Hovedrøret og Forgreningsrøret $R_1$.

De 2 Flader A og B skærer hinanden i en Kurve, der afbildes i Linien t-s, og kun den Del af Fladen A, der ligger til højre for t-s, og den Del af Fladen B, der ligger til venstre for t-s, skal benyttes.

For at konstruere Udfoldningen af Fladen A benyttes *Trekantsmetoden*, idet man paa Fladen lægger et Net af rette Linier, der danner lutter Trekanter. Som Toppunkter i disse Trekanter vælges en Række Delepunkter paa Grundcirklen 0-8 og Ellipsen a-i. For at inddele disse Kurver tænkes Planerne, hvori de ligger, drejet om deres Skæringslinie med Billedplanet og nedlagt i samme. I Figuren er vist den halve Grundcirkel 0-8 nedlagt i Billedplanet og inddelt i 8 lige store Dele ved Delepunkterne 1, 2, 3, 4 ..... 8. Ellipsen a-i er konstrueret op paa den kendte Maade*), der gaar ud paa, at man først tegner 2 Halvcirkler, den ene med Ellipsens store Akse (a i) som Diameter, den anden med Ellipsens lille Akse (Rørets Diameter) som Diameter. Den store Halvcirkel deles i 8 lige store Buer ved Hjælp af Delepunkter a, b, c, d ..... i. Fra Delepunkterne trækkes Radier, og fra disses Skæringspunkter med de to Halvcirkler føres Hjælpelinier parallelt med henholdsvis store Akse og lille Akse. Skæringspunkterne mellem tilsvarende Hjælpelinier giver en Række Punkter af Ellipsen (a, $b_2$, $c_2$ ..... ..... i). Fra hvert Punkt er fældet vinkelrette Linier ned paa Diameteren a-i, og fra de derved fremkomne Punkter a, $b_1$, $c_1$, $d_1$ o. s. v. trækkes Linienettet ned til tilsvarende Punkter 1, 2, 3 o. s. v. paa Grundcirklen 0-8.

Man tænker sig Fladen A skaaret op langs Linien 8-s, og begynder Udfoldningen ved at tænke sig den modstaaende Frembringer 0-a lagt i Tegningens Plan, hvorefter de enkelte Trekanter en efter en lægges ned i samme Plan. Da Fladen er symmetrisk, maa Udfoldningen ogsaa blive symmetrisk. Først tegnes i Fig. 2 Linien a'-0' af samme Længde som a-0 i Fig. 1. Fra Punkt 0 udgaar Linien 0-$b_2$. I Fig. 1 ses denne ikke i sand Længde, fordi $b_2$ ligger et Stykke over Rørenes Symmetriplan. Man benytter derfor en Hjælpekonstruktion, hvorved den Trekant, der dannes af Punkterne 0 $b_1b_2$, tænkes svinget ud til højre i Grundcirklens Plan (x) og nedlagt i Billedplanet i sand Størrelse. Dette udføres ved, at man med Punkt 0 som Centrum trækker en Cirkelbue fra $b_1$ til Skæring med Linien x. I Skæringspunktet oprejses en vinkelret og udad den afsættes Højden $b_1b_2$ til Punktet $B_1$. Herefter kan sand Længde af den søgte Trekantside maales som Afstand $0B_1$. Den benyttes i Udfoldningen, idet man med 0' som Centrum slaar en Cirkelbue med $0B_1$ som Radius. Hvor denne Cirkelbue skærer en anden Cirkel med a' som Centrum og Ellipsedelingen $ab_2$ som Radius, har vi 2 Punkter af Udfoldningen, nemlig b' og b". Derefter konstrueres sand Størrelse af Trekanten $0b_21$. Længden $b_21$ konstrueres i sand Længde i Fig. 1, idet man med Punkt 1 som Centrum svinger Punktet $b_1$ over paa Linien x, i Skæringspunktet oprejser en vinkelret og atter afsætter Højden $b_1b_2$ opad ($B_2$). Afstanden fra det derved konstruerede Punkt $B_2$ til Delepunktet 1 paa den nedlagte Cirkel angiver da sand Længde af Linien $1b_2$, og med denne som Radius og b' i Udfoldningen som Centrum slaas en Cirkelbue, der kommer til Skæring med en anden Cirkelbue med 0' som Centrum og Cirkeldeling 0-1 som Radius. Skæringspunktet 1' er et Punkt af den udfoldede Grundcirkel. Herefter fortsættes paa samme Maade med Udfoldning af Trekanten $b_21c_2$ o. s. v. For hver Trekant, der tegnes op, benyttes samme Maal til Konstruktion af tilsvarende Trekant paa venstre Side af Symmetrilinien. Efter at være naaet til Delepunkt 4 i Fig. 1 fortsættes med Hjælpekonstruktionerne til venstre Side for derved lettere at holde de enkelte Linier ud fra hinanden. Man faar efterhaanden dannet Udfoldningen a'b'c' ..... i' 8'7' .....0' og den dermed symmetriske Halvpart, der danner Udfoldningen af Fladen A. Den Del af Fladen, der ligger paa venstre Side af Linien t-s, er vist punkteret, og Begrænsningskurven faas ved i Hjælpefiguren til Fig. 1 at svinge Skæringspunkterne k, l, m, n, o, p, q

*) „Pladeudfoldninger", Side 15, Teknologisk Instituts Forlag.

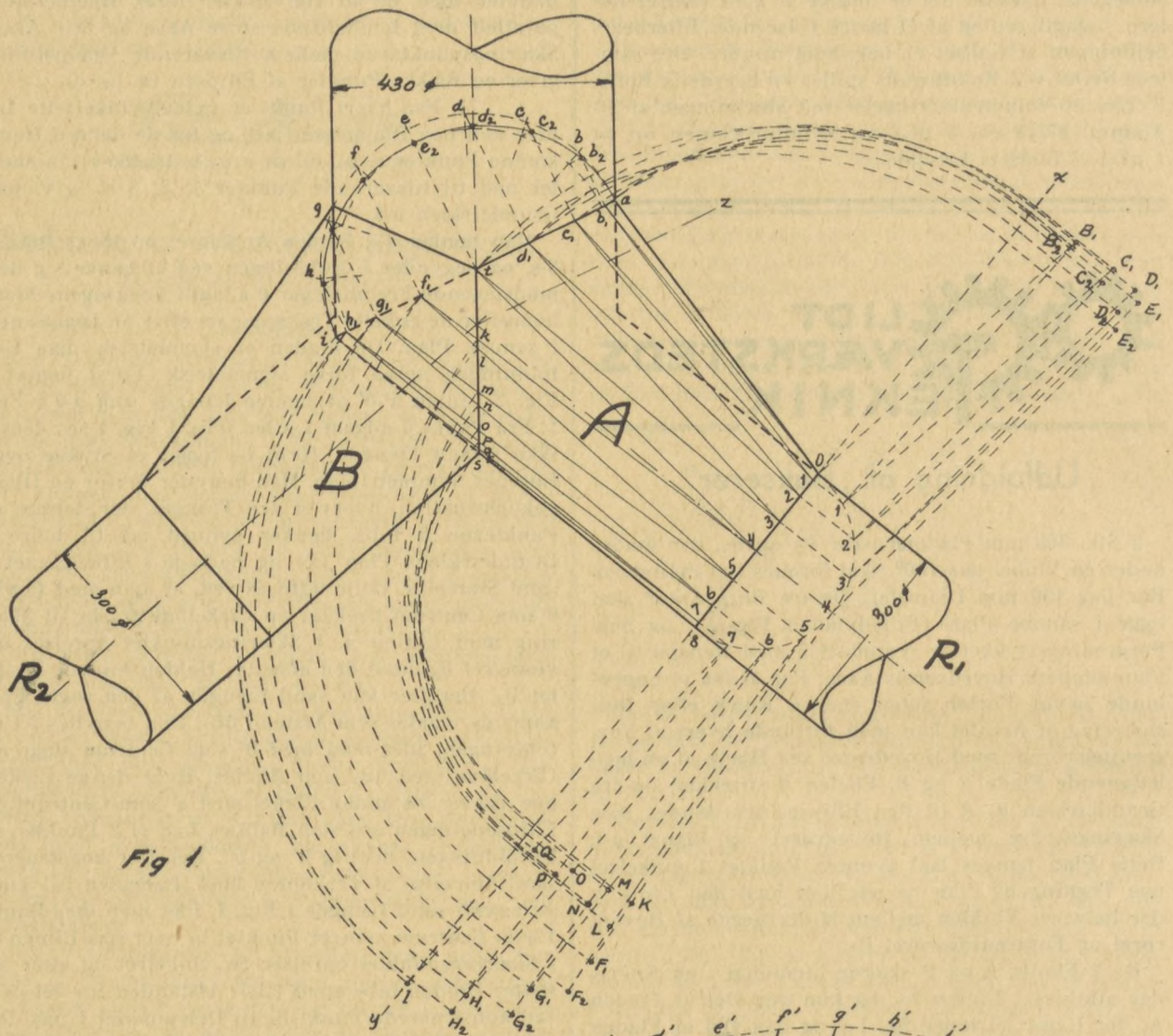



Fig 1

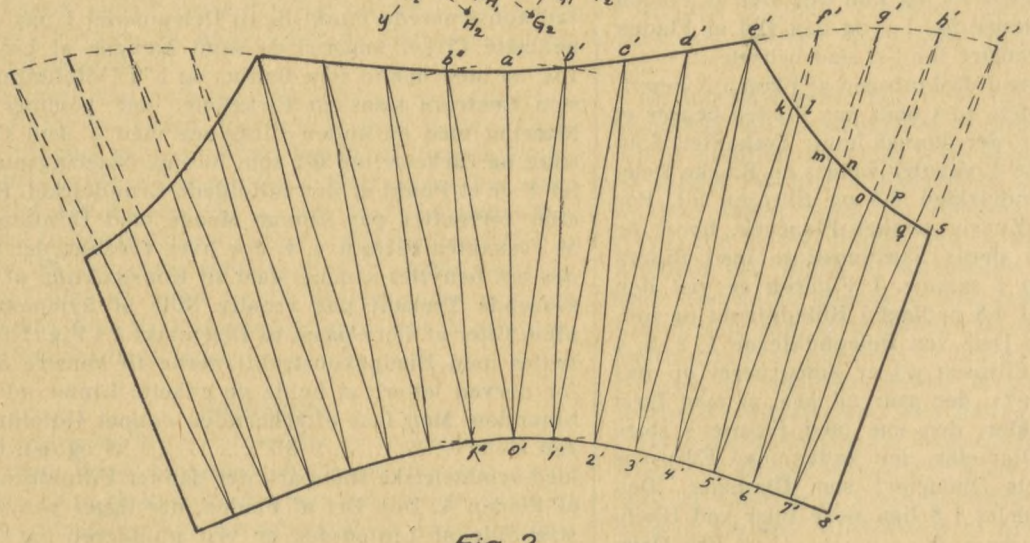


Fig. 2

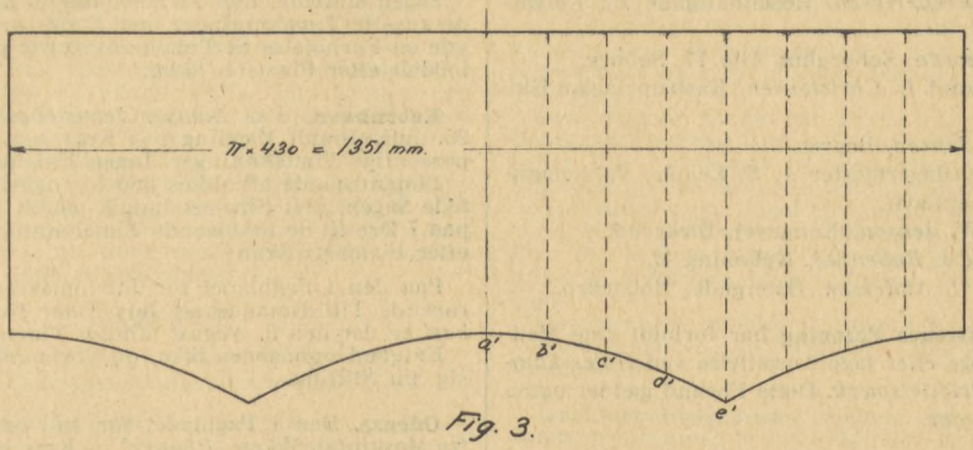



Fig. 3.

ned paa Linien y og ved oprejste vinkelrette Linier finde sand Afstand af Skæringspunkterne til Liniernes Endepunkter, og disse Afstande maales i Hjælpekonstruktionen og afsættes i Udfoldningen fra henholdsvis Punkterne f', g', h', i'.

Fladen B faar en Udfoldning nøjagtig som A.

Det skal bemærkes, at Trekantsmetoden ikke giver en matematisk nøjagtig Konstruktion, dels fordi nogle af Trekantsnettets Linier i Virkeligheden er krumme, dels fordi Grundcirklens og Grundellipsens Inddelinger er blevet udfoldet som en Række rette Liniestykker med Kordelængde i Stedet for Buelængde; men med Valg af et passende Antal Delepunkter kan man altid i Praksis opnaa en tilstrækkelig Nøjagtighed.

Hovedrøret med den V-formede Afskæring g-t-a udfoldes paa almindelig Maade ved at udfolde Grundcirklen som en ret Linie af Længde $^{22}/_{7} \cdot 430 = 1351$ mm, inddele denne i f. Eks. 16 lige store Stykker, trække Frembringere gennem Delepunkterne, saavel i Fig. 1 som i Udfoldningen Fig. 3, maale Længderne fra Grundcirklen til Skæringspunkterne med Linien a-t-g og afsætte disse Længder i Udfoldningen. For ikke at forstyrre Overskueligheden er Hjælpelinierne til denne Konstruktion ikke vist i Fig. 1; men hvis man inddeler Grundcirklen i 16 lige store Dele, begyndende i en Frembringer gennem a, vil Frembringerne gennem de øvrige Delepunkter netop træffe Linien a-t i Punkterne b1c1d1 o. s. v., saaledes at Konstruktionen lettes derved. *E. B.*

## Konflikt hos Bygmestrene i Haderslev og Omegn.

Paa Opfordring af De samvirkende Fagforbund har en Række Forbund, deriblandt Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, tiltraadt Sympatiblokade overfor nedennævnte Mestre:

Bygmester *Erbst*, Vojens,
Bygmester *Henningsen*, Vojens,
Bygmester *Henningsen & Buskberg*, Aastrup pr. Haderslev,
Murermester *Schmidt*, Sdr. Vilstrup,
Murermester *Lorenzen*, Sdr. Vilstrup,
Bygmester *Carl Hinriksen*, Vojens,
Bygmester *Svend Hansen*, Marstrup pr. Haderslev,
Bygmester *Niels Hagedorn*, Fjelstrup pr. Haderslev,
Murermester *Erich Friis*, Moltrupvej, Haderslev, og
Murermester *Jørgen Jessen*, Aarøsundervej 52, Haderslev.

Blokaden traadte i Kraft den 13. August, og vore Medlemmer maa ikke udføre Arbejde, der skal leveres til de paagældende Bygmestre.

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.

13. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
16. *C. O. Jensen*, Brovst.
17. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
18. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
19. *Olesen & Rabenhøj*, Nykøbing M.
20. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

**Maskinistforeningen i Danmark.** Vore Medlemmer gøres opmærksomme paa, at Maskinistforeningen paa Grund af Lønkonflikt har blokeret Reder *Birch Jensen* og dennes Motorskib *M/S Margrethe* i Forbindelsen Holbæk—Ourø. Vi henstiller til vore Medlemmer ikke at optage det blokerede Arbejde.




**Siden sidste Fagblad** er 22. Beretning udsendt. Denne kan for 50 Øre erhverves i de stedlige Afdelinger, og vi anbefaler alle Medlemmer af Centralorganisationen tilsluttede Organisationer at gøre sig bekendt med Beretningen, der indeholder temmelig udførlige Oversigter over de forskellige Organisationers Virksomhed.

## Formere.

**Strejken i Brovst.** Strejken er fortsat løbende. Som tidligere meddelt er det forbudt vore Medlemmer at udføre noget Arbejde til denne Virksomhed.

Medlemmerne bedes have Opmærksomheden henvendt paa, om Virksomheden gennem Mellemmænd søger at faa Arbejdet udført. Støbegodset, det her drejer sig om, er væsentlig saadant, der anvendes til Slaamaskiner og Tærskeværker.

**Fredericia.** Paa den i Fagbladet for Juni omskrevne Sag fra *A/S Ernst Voss*, hvorpaa der den 30. Maj er afholdt Mæglingsmøde paa Krav om 15 pCt. Tillæg til Akkordpriskuranten og Timelønningerne, har der den 5. August været afholdt Timandsmøde.

Her sluttede Sagen, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg til Akkordpriskuranten paa Arbejde i nogle forskellige Kassestørrelser og et mindre Tillæg til de ansatte Timelønninger for Maskinformerne.

**Frederikssund.** Den 13. Juli er der afholdt Mæglingsmøde paa *Frederikssund Jernstøberi* paa Krav om Ændring i de bestaaende Lønforhold og Krav om Tillæg til Timelønningerne.

Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at forhøje de ansatte Timelønninger med 8 Øre pr. Mand, samt yde en Forhøjelse til Timelønningerne paa 14 Øre at fordele efter Firmaets Skøn.

**København.** Paa *Amager Jernstøberi* er der den 25. Juli afholdt Mægling paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger. Ingen Enighed.

Timandsmøde afholdtes den 5. August, og her sluttede Sagen, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg paa 7 Øre til de bestaaende Timelønninger at fordele efter Firmaets Skøn.

Paa den i Fagbladet for Juli omskrevne Sag vedrørende Tillidsmandsvalg hos *Ejner Holms Jernstøberi* er der den 5. August afholdt Timandsmøde.

Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

**Odense.** Den i Fagbladet for Juli omskrevne Sag fra Maskinfabrikken *„Phønix"* — Krav om Reduktion af Akkordpriserne — har været behandlet paa Timandsmøde den 5. August.

Enighed opnaaedes ikke, og Firmaet forbeholdt sig sin Stilling.

Hos *A/S M. P. Allerups Eftf.* er der den 27. Juli afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Timelønsforhøjelse til Haandformere og Kernemagere, samt paa Klage over Støbemesterens ubeherskede Optræden overfor et Medlem.

Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at yde et Tillæg paa 30 Øre til de bestaaende Timelønninger at fordele efter Firmaets Skøn.

Vedrørende Klagen over Støbemesteren sluttede Sagen med de faldne Udtalelser.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Ny Formand.** Vor Aarhus Afdeling har i Stedet for afdøde Formand A. Ransby nu valgt Gørtler *B. Rasmussen*, Hans Brogesgade 1, som deres fremtidige Formand.

**Mæglingsmøder.** Den 20. Juli d. A. afholdtes Mæglingsmøde hos Firmaet *A/S Grønnings Metalvarefabrik* i Odense, i Anledning af Krav fra Forbundet om Tillæg til de bestaaende Timelønninger for de i Firmaets Støberi beskæftigede Medlemmer. Paa Virksomheden var beskæftiget 5 Mand, der havde en Gennemsnitstimeløn af 131,6 Øre. Der opnaaedes Enighed om et Løntillæg paa 11 Øre til Fordeling paa de nævnte Arbejdere.

Den 3. August d. A. afholdtes Mæglingsmøde hos *A/S Chr. Nielsens Eftf.*, Horsens, i Anledning af Krav om Tillæg til de bestaaende Timelønninger til de i Firmaets Støberi beskæftigede 3 Medlemmer af Forbundet. Man enedes om en Lønforhøjelse paa 13 Øre pr. Time til Fordeling blandt de nævnte Medlemmer.

**Blokade.** Broncestøber *Kaj Jensen*, Korsgade 49, København, har vægret sig ved at underskrive et af Forbundet fremsendt Forslag til Overenskomst om Løn- og Arbejdsvilkaar, ligesom Arbejdsgiveren har nægtet at yde Sommerferiebetaling til de Medlemmer, han hidtil har beskæftiget. Indtil disse Forhold er bragt i Orden, er det forbudt Forbundets Medlemmer at søge eller tage Arbejde paa nævnte Virksomhed.

**Lærlingeaftale.** Mellem Forbundet og Gørtlerlauget i København og Gørtlerlauget i Provinserne har der i det sidste Aar været forhandlet om en Aftale vedrørende Lærlingeuddannelsen i Faget, idet Forholdene havde medført, at Faget efterhaanden var ble-

vet specialiseret, saaledes at Fagets Udlærlinge derved fik et meget begrænset Arbejdsomraade. Ligeledes ønskede man fra Forbundets Side at faa slaaet fast, hvad en Lærling skulde oplæres i ved de forskellige Brancher. Disse Forhandlinger er nu afsluttet, idet der mellem de 3 Organisationer er opnaaet Enighed om en saadan Aftale. Denne Aftale har været forelagt det store Lærlingeudvalg indenfor Centralorganisationen af Metalarbejdere til endelig Godkendelse. Torsdag den 30. f. M. godkendte Lærlingeudvalget den mellem Parterne trufne Aftale og enedes om at indsende denne til Socialministeriets Godkendelse. Den trufne Aftale er saalydende:

*OVERSIGT*

*over de Grupper indenfor Gørtlerfaget, i hvilke Lærlingeuddannelse kan finde Sted.*

Indenfor Gørtlerfaget kan oplæres i følgende *Brancher:*

a. *Gørtlerbranchen.*

Oplæringen af Lærlinge i denne Branche bør omfatte:

Filning, Boring, Opmærkning, Udførelse af Plade- og Rørarbejde, Tinlodning, Slaglodning med Sølv- og Messingslaglod, Guldbrænding, Betjening af Snitværktøj og almindelig Drejebænk med For-sætter til Udførelse af det i Branchen forekommende Drejearbejde samt Gevindskæring med Haandstaal og — hvor det er muligt — tillige Udførelse af Cicelørarbejde.

b. *Armaturbranchen.*

Oplæringen af Lærlinge indenfor denne Branche bør omfatte:

Drejning i almindelig Drejebænk med fast For-sætter, Betjening af Revolverbænk, og hvor Forholdene tillader det, engelsk Drejebænk, Gevindskæring med Rulle- og Stjernetilspænding og paa fri Haand, Fræsning, Samling og Tætslibning af Haner, Pakning af Ventiler samt iøvrigt det i Branchen forekommende File- og Skruestikarbejde. Lærlingene bør ligeledes oplæres i Fremstilling af almindeligt Drejeværktøj.

c. *Metalstøberbranchen.*

Oplæringen af Lærlinge indenfor denne Branche bør omfatte:

Almindelig Haandformning, Kærnearbejde og Metalsmeltning. Hvor Forholdene tillader det tillige Fremstilling af Patentbrædder til Maskinformning, samt Formning med Kilestykker og iøvrigt andet Figurformerarbejde.

Ovennævnte Arbejder, som er angivet indenfor de enkelte Brancher, er Mindstemaalet af det, de paagældende Lærlinge bør oplæres i.

Ved Indgaaelse af Lærekontrakt maa det udtrykkeligt præciseres, indenfor hvilken Branche Lærlingen bliver oplært, d. v. s. f. Eks. a) Gørtler, b) Armaturarbejder og c) Metalstøber.

I Lærekontrakten kan bestemmes, at der — som et Led i Uddannelsen — kan gives

*Gørtlerlærlinge* Kendskab til Metalformning og Metalstøbning,

*Lærlinge i Armaturbranchen* Kendskab til Metalformning og Metalstøbning.

Vi haaber, at denne Aftale maa faa en hurtig og smertefri Behandling i Socialministeriet, og hvis dette sker, vil Aftalen blive udsendt til alle Landets Politimestre, ligesom vi ogsaa vil drage Omsorg for, at Fagets Arbejdsgivere vil blive bekendt med Aftalen, og der er da skabt en Lov for Lærlingeuddannelse i Faget, som forhaabentlig vil bevirke, at Fagets Udlærlinge bliver bedre og alsidigere uddannet, saaledes at de er bedre rustede i Kampen for Tilværelsen, naar de efter udstaaet Læretid skal beskæftiges i Faget.

Den nævnte Aftale har tillige den Virkning, at Uoverensstemmelse om en Lærlings Uddannelse bedre kan forelægges til voldgiftsretslig Afgørelse, idet man nu har bestemte Retningslinier at gaa efter i Spørgsmaalet om, hvad en Lærling skal og bør oplæres ved i sin Læretid, hvilket blandt andet sætter Bom for, at hensynsløse Arbejdsgivere antager Lærlinge til Udførelse af almindeligt Arbejdsmandsarbejde.

Saasnart den endelige Godkendelse foreligger fra Socialministeriet, vil nærmere Meddelelse herom fremkomme.

**Lærlingeudvalgsmøder.** Mellem vort Forbund og Sammenslutningen af Arbejdsgivere er der for nogle Aar siden indgaaet en Overenskomst vedrørende Fagets Lærlingeforhold, saaledes at indkomne Klager vedrørende disse behandledes i et Udvalg, som har Bemyndigelse til at foretage Undersøgelse paa Arbejdspladserne af Klagernes Berettigelse. Dette Lærlingeudvalg har i det sidste Aar afholdt en Del Møder og behandlet og undersøgt en Række Klager fremsendt fra Forbundet. Lærlingeforholdet er saaledes undersøgt paa Københavns Lampe- og Lysekronefabrik, Søe Jensen & Co., Randers Dørgreb- og Metalvarefabrik, Firmaet Lundqvist, Nykøbing paa Falster, Firmaet K. Poulsen, Brønderslev, og Firmaet Viggo Petersen, København. For de 4 sidstnævntes Vedkommende enedes man om at tilskrive de paagældende Politimestre, at Antagelse af nye Lærlinge ikke kunde godkendes, saalænge der var 2 Lærlinge paa Virksomheden.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Lønforhøjelser.** I *Lyngby* er der ved lokale Forhandlinger opnaaet følgende Forhøjelser:

Paa *Dansk Gardin- og Tekstilfabrik* har 4 Mand faaet hver 9 Øres Tillæg, og deres Lønninger er derefter 145 Øre pr. Time.

Paa *Dansk Farveri- og Merceriseringsanstalt* har 3 Mand faaet ligeledes 9 Øres Tillæg og har ogsaa 145 Øre pr. Time.

Paa *Brede Klædefabrik* har 1 Mand faaet 13 Øres Tillæg og har nu 130 Øre, 1 Mand fik Lønnen forhøjet med 7 Øre til 125 Øre, 1 Mand med 5 Øre til 123 Øre og 1 Mand med 3 Øre til 120 Øre.

Paa *Skodsborg Hattefabrik* har 1 Mand faaet et Tillæg af 10 Øre, saaledes at Lønnen nu er 128 Øre, medens 1 Mand fik Lønnen forhøjet med 4 Øre til 136 Øre.

Paa *Knudsen & Holst's Porcelænsfabrik* har 1 Mand faaet et Tillæg af 16 Øre, og Lønnen er derefter 150 Øre, og 1 Mand fik 6 Øre, hvorved Timelønnen steg til 140 Øre.

Københavns *Emailleværk* har givet et Tillæg af 45 Øre, fordelt paa 5 Mand.

Hos *Lyngby-Taarbæk* Kommune har 1 Mand faaet et Tillæg af 20 Øre, saaledes at Timelønnen nu er 175 Øre.

Hos *Brd. Hartmann* har Timelønnen, hvor der ikke kunde gives Akkord, været 150 Øre for de første 24 Timer og derefter 155 Øre. Dette er nu ændret til at være 150 Øre for de første 20 Timer og derefter 160 Øre. Akkordfortjenesten hos samme Firma er hævet fra 180 til 185 Øre pr. Time.

Hos *A/S N. A. Christensen, Nykøbing M.*, har 35 Mand faaet 120 Øre til Deling. Ligeledes er der op-

naaet et mindre Tillæg til Akkorden paa nogle Serieovne.

I *Odense* er der opnaaet følgende Løntillæg:
Hos *De danske Mejeriers Maskinfabrik* har 7 Mand faaet 36 Øre til Fordeling. Gennemsnittet steg derved til 128,5 Øre pr. Time.
Firmaet *Paasch & Larsen, Petersen* har givet et Tillæg af 26 Øre til 4 Mand. Gennemsnitslønnen er herefter 126,5 Øre pr. Time.
Hos *A/S Odense Jernvarefabrik* har 6 Mand faaet et samlet Tillæg af 28 Øre, hvorved Lønnen steg til 120,5 Øre.

Hos Firmaet *Heil & Co., Randers,* har 1 Mand faaet Lønnen hævet fra 120 til 125 Øre og 1 Mand fra 135 til 150 Øre.
Firmaet *Koch & Thomsen, Randers,* har forhøjet Lønnen for 4 Mand med 5 Øre til 130 Øre, medens 1 Mand, der havde 100 Øre, fik Lønnen hævet til 110 Øre pr. Time.

Paa *Bakelitfabrikken i Ribe* har 2 Mand faaet Lønnen hævet fra 110 til 115 Øre pr. Time.

Hos Fabrikant *Mathiasen, „Godthaab", Ringsted,* har 5 Mand faaet et Tillæg af 25 Øre til Fordeling.
Paa *Ringsted Jernstøberi og Maskinfabrik* har 23 Mand faaet hver 5 Øre og 3 Mand hver 3 Øre mere pr. Time.

**Overenskomster.** Københavns Afdeling 9 har indgaaet Overenskomst med Firmaet *Sundby Varmecentral* ved Installatør S. Jacobsen; alt Rørarbejde betales efter Rørprislisten, Mindstetimelønnen er fastsat til 150 Øre, og for Arbejde, hvorpaa der ikke kan gives Akkord, betales et Tillæg til Timelønnen paa 25 pCt. Iøvrigt gælder den almindelige Overenskomst indenfor Jernindustrien samt Fælles Værkstedsregler og Ferieregler.

Mellem Københavns Afdeling 14 og *A/S Ib Krøyer Christensen,* Omøgade 24, samt Firmaet *Brd. Meyer,* Ny Carlsbergvej 80, er der indgaaet Overenskomster om Løn- og Arbejdsforhold. Antagelseslønnen er fastsat til 150 Øre pr. Time. Jernindustriens almindelige Overenskomst samt Fælles Værkstedsregler gælder ogsaa her.

Samme Afdeling har sluttet Overenskomst med *A/S „Danadko"*, Nansensgade 61. Lønnen til Arbejdere, der anvendes ved Produktionen, er fastsat til 175 Øre pr. Time. Ogsaa her gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler, dog er der for Overarbejdets Vedkommende indført den Bestemmelse, at saadant afspadseres i den normale Dagtid.

Endvidere har Afdeling 14 sluttet Overenskomst med Firmaet *Dansk Sidevognsfabrik,* Lille Farimagsgade 10. Antagelseslønnen er 150 Øre pr. Time, Udlærlinge det første Aar efter Læretiden 125 Øre. Ferieregelerne indføres fra 1. Maj 1936, og hvor Arbejderne har mere end 75 Kr. pr. Uge, betales der ham den normale Ugeløn i Feriegodtgørelsen. Iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Mellem Maskinfabrikken *„Sejr"*, Emdrupvej 3, og Københavns Afd. 18 er der den 1. Juli indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold. Antagelseslønnen er fastsat til 150 Øre pr. Time, efter 4 Ugers Forløb 155 Øre og efter 8 Ugers Forløb 160 Øre; for Udlærlinge er Begyndelseslønnen 125 Øre, derefter er Lønnen stigende, indtil den 1 Aar efter Læretidens Udløb er 150 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler, og der gives 6 Dages Ferie med Løn. Arbejderne har Ret til at vælge Tillidsmand efter samme Regler, som indeholdes i Jernindustriens Overenskomst.

Nyborg Afdeling har fornyet Overenskomsterne med *Nyborg Kommune* og med *De danske Gasværkers Tjære-Kompagni.* Begge Overenskomster betyder væsentlige Forbedringer af Arbejdernes Lønninger og af Ferieregelerne.

Odense Afdeling har afsluttet Overenskomst med Markisefabrikant *C. V. Meldgaard,* Ingemannsvej 20. Timelønnen er fastsat til 120 Øre pr. Time, og Firmaet er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Arbejdere. Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler er iøvrigt gældende ogsaa for dette Firma.

Samme Afdeling har indgaaet Overenskomst med *N. H. Andersens Autoreparationsværksted,* Albanigade 15, samt med *Casper Jensens Autoreparationsværksted.* Begge Overenskomster indeholder Bestemmelse om en Timeløn for Udlærlinge paa 1 Kr., samt at Lønnen for de dygtigere og mere betroede Arbejdere i hvert enkelt Tilfælde aftales mellem Firmaet og den paagældende. Firmaerne er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Arbejdere og iøvrigt at rette sig efter den gældende Overenskomst indenfor Jernindustrien, Ferieregelerne, Fælles Værkstedsregler og Regler for Behandling af faglig Strid.

Endelig har Ribe Afdeling aftalt Overenskomst med *Automobillageret.* Ogsaa her gælder de med Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien trufne Aftaler.

**Mæglingsmøder.** Den 11. Maj afholdtes et Mæglingsmøde paa *Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri,* hvor man behandlede en Klage fra Værftet over, at de elektriske Svejsere kollektivt nægtede at følge Kontrolforanstaltninger, som Værftet ønskede indført. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling.

Hos *A/S Hellesens Enke & V. Ludvigsen,* København, afholdtes den 15. Maj et Fællesmæglingsmøde paa Krav om Indførelse af Lønningsposer med specificeret Opgørelse. Sagen diskuteredes, og Arbejdernes Repræsentanter kunde antage en af Firmaet nærmere angivet Ordning, dog vilde man senest 14 Dage fra Mødets Dato give Besked derom. Der foreligger nu Meddelelse om, at Sagen er ordnet til Arbejdernes Tilfredshed.

Den 2. Juni afholdtes et Mæglingsmøde hos Firmaet *Georg E. Mathiasen,* København, hvor Arbejderne ønskede Akkord paa Manøvregafler til Vaskemaskiner. Firmaet havde delt en tidligere Akkord, men erklærede ved Mødet, at man dermed ikke havde haft til Hensigt at forringe Arbejdernes Fortjeneste, og lovede, naar Manøvregafler skulde fremstilles uden Forbindelse med Vaskemaskiner, at tage Sagen op til lokal Forhandling.

Hos *A/S Burmeister & Wain,* Christianshavn, mægledes den 6. Juni paa Strid om Betalingen for Overarbejde mellem Lørdag og Søndag samt Krav om ansat Timeløn for manglende Tid for 2 Arbejdere, der paabegynder Arbejde Kl. 11. Det første Spørgsmaal gik i Orden ved Mæglingen, idet der var Enighed om, at Søndagsdøgnet gaar fra Lørdag Kl. 24 til Søndag Kl. 24. Det andet Spørgsmaal henvistes til lokal Forhandling, hvorved der er opnaaet en tilfredsstillende Ordning.

Hos *A/S Dansk Rørindustri* i Fredericia mægledes den 16. Juni paa et Lønspørgsmaal. Man enedes om, at Lønnen for 1 Mand ansættes til 130 Øre, medens 1 Mand skal aflønnes med 115 Øre, dog med Adgang til Forhøjelse.

Samme Dag afholdtes Mægling hos *A/S E. Rasmussen,* Fredericia, paa Strid om Betalingen for et Varmeanlæg i en Kasernebygning samt Strid angaaende

Varsling af Skiftehold. Vedrørende Betalingsstriden enedes man om, at der ydes Montørerne 200 Kr. for Vanskeligheder ved Anlægget, og vedrørende Skifteholdsarbejdet indgik Firmaet paa at efterbetale det manglende Beløb.

Den 19. Juni er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S Dansk Pressefabrik*, København, hvor der var opstaaet Strid om Betaling for forskudt Arbejdstid samt klaget over Direktørens Optræden overfor Tillidsmanden. Begge Spørgsmaal gik i Orden, idet Firmaet betaler forskudt Arbejdstid efter de gældende Regler, og Mæglingsmændene retter en Henstilling til Parterne om at bidrage til et fordrageligt Samarbejde.

Paa et Lønkrav overfor *A/S J. S. Hess & Søn*, Middelfart, mægledes den 24. Juni. Der opnaaedes et Tillæg af 30 Øre pr. Time at fordele paa 5 Mand.

Endvidere er der den 25. Juni mæglet paa Lønkrav overfor *A/S De forenede Automobilfabrikker*, København. 2 Mand fik hver 5 Øres Tillæg, medens de øvrige 7 Mand faar hver 5 Øre fra den 15. September at regne.

Hos *A/S Mandrups Maskinfabrik*, Roskilde, har et Lønkrav været til Mægling den 26. Juni. Firmaet havde paa Grund af manglende Arbejde afskediget alle de lavestlønnede, og for de 14 Mand, der var tilbage, vilde der blive betydelig Adgang til Akkord. Sagen stilledes dermed i Bero.

Samme Dag mægledes paa Lønkrav overfor *Roskilde Madrasfabrik*. Firmaet erklærede sig villig til at søge indført Akkord, og Sagen vistes derfor tilbage til lokal Forhandling, som skal tilendebringes indenfor et Tidsrum af 2 Maaneder.

Ved et Mæglingsmøde den 10. Juli hos Firmaet *Sadolin & Holmblad*, Køge, foranlediget af Strid om Udførelse af Kobbersmedearbejde, erklærede Firmaet sig villigt til at lade faglærte Kobbersmede udføre fremtidige Installationer, som efter dets Skøn omfatter Kobbersmedearbejde.

Den 13. Juli er der afholdt Mægling hos De danske Sukkerfabrikkers Virksomhed i København, Sukkerfabrikken *„Phønix"*, paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne. Firmaet indgik paa at give 140 Øre til Fordeling blandt de ca. 40 Mand, vi for Tiden har beskæftiget der.

**Timandsmøder.** Nedennævnte Sager har den 2. Juli været til Behandling paa Timandsmøde:

1) Lønkrav overfor *Grue & Co.*, København. Der opnaaedes et Tillæg af 20 Øre, at fordele til 10 Mand.

2) Strid hos *Chr. Andersens Maskinfabrik*, Holbæk, om Læretiden for en Forbundter. Sagen henvistes til lokal Aftale mellem Firmaet og den paagældende Lærling eller hans Værge.

3) Krav overfor *A/S „Generator"*, København, om Indførelse af faste Regler for Overarbejde. Sagen diskuteredes, og Forbundet forbeholdt sig Ret til at kræve Forhandling om Overarbejdsregler.

4) Klage fra *Odense Staalskibsværft* over, at Nitterne havde standset Arbejdet, samt Krav om Erstatning, og Klage fra Forbundet over, at Værftet nægter at betale efter Priskuranten for Anspænding af Lugs gennem Skod. Vedrørende Arbejdsstandsningen opnaaedes ikke Enighed, og Sammenslutningen forbeholdt sig at føre Sagen videre. Med Hensyn til Betalingen for Anspænding af Lugs fastholdt Værftet principielt sit Standpunkt, men indgik paa i dette Tilfælde at betale de fradragne Beløb.

5) Lønkrav overfor *A/S F. Christiansens Maskinfabrik*, Roskilde. Enighed opnaaedes ikke.

6) Lønkrav overfor Firmaerne *Sofus Nellemann, Vilh. Nellemann, P. Nielsen* og *A/S Bjerregaard, Noe & Co.*, Randers. Enighed opnaaedes ikke. Senere oplystes det, at Sofus Nellemann havde givet et Tillæg, hvorfor Sagen for dette Firmas Vedkommende sluttedes. For de tre andres Vedkommende blev afgivet Strejkevarsel, men ved det forberedende Møde i Arbejdsgiverforeningen opnaaedes Enighed om følgende Tillæg:

Vilh. Nellemann 1 Kr. pr. Time,
P. Nielsen 24 Øre pr. Time,
A/S Bjerregaard, Noe & Co. 24 Øre pr. Time,
og hele Sagen er dermed i Orden.

**Andre Forhandlinger.** Ved Forhandling med *Svendborg Elektricitetsværk* er Lønningerne for Maskinarbejdere fastsat til 150 Øre pr. Time. Ved forskudt Arbejdstid betales et Tillæg af 25 pCt. til Timelønnen.

Overfor *Horsens Automatfabrik* havde vore Medlemmer stillet Krav om Forhøjelse af Lønningerne og Ferie med Løn m. m. Da Firmaet nægtede at imødekomme Arbejdernes Krav, blev Arbejdet nedlagt. Ved en Forhandling den 14. Juli indgik Firmaet paa at give et Tillæg af 5 Øre pr. Mand pr. Time samt fra 1937 at give Ferie efter Sammenslutningens Regler. Arbejdet blev derefter genoptaget fra den 15. Juli.

Den 24. Juli er der ført Forhandling med Smedemester *G. Christensen*, Nykøbing F., hvor vore Medlemmer havde klaget over, at en Arbejdsmand anvendtes til Rørarbejde. Ved Forhandlingen indgik Firmaet paa ikke oftere at sætte Arbejdsmanden til Smedearbejde.

I Anledning af et overfor *A/S Mogensen & Dessau*, Odense, stillet Lønkrav har der den 17. Juli været afholdt Møde i Tekstilfabrikantforeningen, hvor man enedes om en Overenskomst angaaende Arbejdsforholdet i Almindelighed, ligesom Jernindustriens Ferieordning gennemførtes. Lønkravet vistes tilbage til lokal Forhandling, og man er her enedes om et Tillæg af 2 Kr. pr. Uge. Dette gælder 3 Mand.

# Stiftelsesfest.

## 40 Aars Stiftelsesfest i Smedeforbundets Hillerød Afdeling.

Lørdag den 8. August afholdt Hillerød Afdeling sin 40-aarige Stiftelsesfest paa Hotel „København" i Hotellets nyopførte Selskabslokaler. Kl. 7 bød Formanden, *M. Mathiasen*, Velkommen til de ca. 150 Festdeltagere samt til Gæsterne, blandt hvilke nævnes Forbundets tidligere Formand, Handelsminister *Johs. Kjærbøl*, Bestyreren for det stedlige Anvisningskontor, *Th. Andersen*, Formanden for Fællesorganisationen, *Chr. Larsen*, samt Forbundets Formand, *P. Andersen*.

Efter at den gode Mad var vederfaredes Retfærdighed, tog Forbundets Formand Ordet ved Dessert-ten for at holde Festtalen, hvorunder han nævnte, at skulde der være nogen Mening i at holde Stiftelsesfest, maatte det være for at vurdere Organisationsarbejdet og se, hvor langt vi var kommet, men for at gøre dette, var det nødvendigt ogsaa at se tilbage, idet Nutiden jo er sprunget ud af Fortiden. I store Træk gav Peter Andersen derefter en Oversigt over Forbundets Historie, som han for sit Vedkommende delte i 3 Afsnit, der naturligvis hver for sig inde-

holdt en Mængde Nuancer, men som det vilde føre for vidt at komme ind paa. Den første Periode var den, hvor Smedene i den yderste Nød samlede sig for at rejse en Organisation, men uden tilstrækkelig Magt og derfor udsat for at lide Nederlag, og den enkelte, der lagde sig i Spidsen for Organisationsarbejdet, udsat for personlig Forfølgelse.

Den anden Periode var den, hvor Forbundet ved Hjælp af Tilslutning fra Medlemmernes Side blev saa stærkt, at man kunde stille et Program op og gaa i Kamp derfor med Udsigt til at gennemføre dette Program. Det var den Periode, der førte til de mange Konflikter i 90-erne, men det var i Realiteten en March paa Stedet, hvor Arbejderne stillede deres Krav, naar de følte sig stærke nok, men hvor Arbejdsgiverne atter tilbagetog de vundne Positioner under daarlige Konjunkturer, fordi der ingen Overenskomster eller Retsinstitutioner stod bag ved til at værne dem.

Den tredie Periode var Tiden fra 1899 til 1921, hvor Organisationen var fasttømret, og hvor Arbejdet hvilede paa Overenskomster, Fælles Værkstedsregler og Regler for Behandling af faglig Strid, som bevirkede, at Organisationen kunde fremme sine Formaal uden Konflikter. Det var denne Tid, der skabte den danske Jernindustri og Muligheden for at ernære Fagets Udøvere.

Taleren gik derefter over til at belyse de nuværende Forhold, der, hvis man nøjes med at konstatere Fakta, saa forholdsvis lyse ud, idet vi for Øjeblikket havde en Beskæftigelse, som det var mange Aar siden, vi havde haft Mage til, men desværre var denne Travlhed i høj Grad baseret paa Rustningsindustrien, der lagde Beslag paa Arbejdskraften i Udlandet. Dette var til Gavn for os, men Faren var jo den, at Forholdene ude omkring i Verden snart paa afgørende Maade kunde gribe ind i vore Forhold og fuldstændig ændre dette Billede, men een Ting burde ikke kunne ændres, det, som havde bragt os dertil, hvor vi stod i Dag, nemlig Sammenholdet, og vi havde lige udenfor vor Dør Eksempler paa, hvad manglende Sammenhold i Arbejderklassen havde bevirket. Derfor bør vi, hvorledes det end gaar, bevare dette Sammenhold, saa vil vi ogsaa nok komme gennem de kommende Tider. Taleren udbragte et Leve for dette Sammenhold og adresserede det til Hillerød Afdeling.

Kontorbestyrer *Th. Andersen* omtalte Forholdene forinden den nuværende Afdelings Stiftelse. Det vilde have været muligt at fejre Afdelingens 51-aarige Stiftelsesdag, men ihvorvel den første Fagforening i Hillerød levede i nogle Aar, kom der et Tidspunkt, hvor vi ikke kunde holde sammen paa den, saaledes at det blev forbeholdt en senere Tid at skabe en levedygtig Afdeling. Taleren omtalte forskellige Episoder fra den første Fagforenings Dannelse og fra dens Virketid.

Formanden for den stedlige Fællesorganisation, *Chr. Larsen*, holdt en indtrængende Tale, særlig henvendt til de unge, som skulde bære de faglige Organisationer videre. Han pegede paa Faren for disse derved, at de efter endt Læretid gaar ind i fuldstændig færdige Organisationer, om hvis Tilblivelse de ikke ved ret meget, og om hvilke mange af dem tænker, at det gaar nok, og han anmodede dem om at være vaagne i den kommende Tid, for ellers kunde de risikere, at det gik dem, som det var gaaet vore ligestillede i Udlandet, og de kunde være sikre paa, at hvis vi i kommende Tider skulde komme til paa Grundlag af nuværende Ligegyldighed at bygge vore Organisationer op paany, saa vilde det blive uendelig vanskeligere, fordi Erfaringen ude fra viste os, at vore Modstandere nu arbejder efter bestemte Metoder og med det Maal at holde Arbejderklassen nede. Chr. Larsen appellerede endvidere indtrængende til Damerne som dem, der skulde forvalte Mændenes Fortjenester, og som jo blev ramt lige saa haardt som deres mandlige Paarørende, hvis de kommende Tider skulde gaa de faglige Organisationer imod. Han mindede i denne Forbindelse om de forestaaende Landstingsvalg og den socialdemokratiske Presse, og ud her fra henstillede han til Damerne saa indtrængende, som det var muligt at staa ved Siden af Mændene ved alle Lejligheder, hvor det var muligt at gavne Arbejderklassens Sag.

*Johs. Kjærbøl* henviste ligeledes særlig de unge til at dykke ned i Historien og der læse sig til, hvorledes de nuværende Organisationer var opbygget under haard Modstand, og endvidere henviste han dem til at lære af, hvad der sker lige udenfor vor Dør. Pegede paa, at efter Krigen bristede Sammenholdet mellem Arbejderne. Denne Uenighed skabte Grundlaget for de nuværende Diktaturstater. Kjærbøl fortsatte: Jeg har faaet den Opgave at være med til at formidle den Valuta, der er til Raadighed, men den nuværende Valutaordning angribes stærkere og stærkere fra alle Sider trods det, at alle Kredse i vort Folk maa vide, at vi er tvungne til at slutte Handelsaftaler med Udlandet, som ogsaa kræver Afsætning af Varer, hvor der er Arbejdsløn, og det er derfor et Spørgsmaal, hvor langt den nuværende Regering kan blive ved at holde Færdigvarerne væk fra Landet og dermed ogsaa bevare den nuværende høje Beskæftigelsesgrad. Kjærbøl sluttede med at pege paa den almindelige Bedring i Arbejderklassens Levevilkaar her i Skandinavien fremfor i det øvrige Europa, hvilket havde sin Aarsag i, at vi havde forstaaet at bevare Demokratiet, og han udtalte sluttelig Haabet om, at de kommende Valg i September i Sverige maatte bringe en ny socialdemokratisk Regering til Roret og i Danmark styrke Demokratiet, saa vilde vi ogsaa nok i Fremtiden bevare vor fremskudte Stilling.

Under Fællesspisningen blev sunget nogle for Tilfældet forfattede Sange samt oplæst et lige udkommet „Smedenes Flyveblad" med et Hib til hver især, som havde gjort sig fortjent dertil. Sluttelig oplæste Formanden en Del Telegrammer, dels fra andre Afdelinger af vort Forbund og dels fra andre Fag i Hillerød.

Efter Bordet fandt en lille munter Aftenunderholdning Sted, hvor Skuespiller *Aksel Boesen* og Skuespillerinde Frøken *Madsen* dels sang nogle Sange, og dels improviserede en Række Smaating, som gjorde fortjent Lykke. Derefter tog Ballet fat, og Kl. 3 kunde Afdelingen konstatere Afslutningen paa en festlig Aften for samtlige Afdelingens Medlemmer.

## Lobbens Haandbøger.

Der er lige udkommet en ny Bog af Peder Lobben, „Haandbog i Maskinarbejde", der kan faas i enhver Boghandel og indbundet koster Kr. 24.75.

Den kendte „Lobbens Lommebog for Mekanikere" vil udkomme i ny og forbedret Udgave, i 15 Hefter à 1 Kr. Subskription kan tegnes hos alle Boghandlere og er bindende for hele Værket.

Vi gør opmærksom paa, at begge Bøger kan faas i Boghandelen „Fremad", Frederiksborggade 33, København.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 16664 | Andersen, Anders Chr.... | København | 14. 4.98 | Kbhvn. Afd. | 3. 9.27 | Kbhvn. Afd. 12 | 18. 4 36 |
| 29886 | — Carl Hj. Johs... | Hobro | 13. 6.11 | Hobro | 10. 7.32 | „ „ 11 | 2. 5.36 |
| 51688 | — Kaj Johannes .. | København | 19. 2.12 | Kolding | 16. 2.36 | Kolding | 15. 2.36 |
| 52538 | — Svend Ojen.... | — | 1. 5 13 | Kbhvn. Afd. | 15. 4.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 18. 4.36 |
| 50962 | Blücker, Poul Emil S. Bille | — | 4. 5.06 | „ „ | 20. 4.36 | „ „ 2 | 25. 4.36 |
| 15733 | Bolins, Franz Walter .. | Danzig | 18. 4.95 | „ „ | 18. 3.35 | „ „ 13 | 18. 4.36 |
| 52742 | Braunlich, Finn ..... | Frederiksberg | 20. 4.14 | „ „ | 2. 1.33 | „ „ 13 | 11 4.36 |
| 25699 | Breitenstein, August Victor.. | København | 25. 3 00 | „ „ | 31. 8.28 | „ „ 15 | 25. 4 36 |
| 38585 | Christensen, Albert Severin . | Sundby | 15.11.04 | „ „ | 26.11.35 | „ „ 14 | 18. 4.36 |
| 4475 | — Christian Pauli. | Herning | 17. 4 12 | Horsens | 15. 2.35 | Anvisningskt. | 9. 5 36 |
| 50848 | — Niels Chr.E.B.Jes. | Aarhus | 24. 5.11 | Kbhvn. Afd. | 9. 1.31 | Kbhvn. Afd. 14 | 18. 4.36 |
| 32662 | Clausen, Valdemar..... | Skartved | 17. 7.11 | Kolding | 1. 3.36 | Kolding | 14. 3 36 |
| 13632 | Frederiksen, Finn Orla..... | København | 6. 6.11 | Kbhvn. Afd. | 9. 1.35 | Kbhvn. Afd. 18 | 18. 4.36 |
| 50673 | Fiege, Algod P. Henry. | Aarhus | 26. 4.11 | „ „ | 31.10 30 | „ „ 13 | 18. 4.36 |
| 23777 | Friedt, Anton ..... | Østrig | 27.11.91 | „ „ | 19. 6 25 | „ „ 2 | 18. 4.36 |
| 6232 | Hansen, Christian O. M.. | Odense | 29.10.14 | Kolding | 18 12.33 | Kolding | 29. 2.36 |
| 30585 | — Egon Christian. | Hastrup | 29. 1.15 | Køge | 19.10.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 25. 4 36 |
| 21920 | — Viggo Valdemar | Thisted | 19. 9.95 | Thisted | 20. 3.15 | „ „ 5 | 25. 4 36 |
| 1408 | — Victor Normann | New Jersey | 27. 3.15 | Kbhvn. Afd. | 3. 9.33 | „ „ 13 | 11. 4.36 |
| 50579 | Hermansen, Louis Harald... | København | 25. 4.11 | „ „ | 10.10.30 | „ „ 17 | 18. 4.36 |
| 16927 | Jensen, Børge Hans V.. | — | 23. 2.16 | „ „ | 8. 9.35 | „ „ 14 | 11. 4.36 |
| 26058 | — Ferdinand Aage R. | Lyngby | 8. 1.11 | „ „ | 4. 2.30 | „ „ 2 | 25. 4.36 |
| 13789 | — Jens Aksel..... | Nakskov | 28. 1.90 | „ „ | 23. 3.27 | „ „ 12 | 3. 8.35 |
| 32783 | — Peter Gunnar.. | Nykirke | 6. 7.08 | Vejle | 2.12.29 | Vejle | 21. 3.36 |
| 17290 | — Vilfred Peter... | Kolding | 7. 5.15 | Kolding | 3.11.35 | Kolding | 14. 3.36 |
| 1702 | — William Jul.Johs. | København | 17. 6 84 | Kbhvn. Afd. | 11. 4.36 | Kbhvn. Afd. 7 | 25. 4.36 |
| 4043 | Jørgensen, Vagn Thorkild . | Gørlev | 17. 5.15 | Slagelse | 4. 4.35 | Helsingør | 23. 5.36 |
| 1213 | Iversen, Peder ..... | Hirtshals | 22. 1.94 | Kbhvn. Afd. | 26. 7.24 | Kbhvn. Afd.17 | 4. 4.36 |
| 14331 | Jakobsen, Ernst Chr..... | Frederikshavn | 13. 6.89 | Frederikshavn | 14. 1.09 | „ „ 13 | 4. 4.36 |
| 7065 | — Peter..... | Nordborg | 19.12.11 | Kolding | 1. 4.34 | Kolding | 18. 1.36 |
| 18263 | Larsen, Erik Tage Th.. | København | 24. 5.10 | Kbhvn. Afd. | 27. 9.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 4. 4 36 |
| 21884 | — Svend ..... | Ølstykke | 2. 2.09 | Frederiks sund | 30. 3.29 | „ „ 13 | 11. 4.36 |
| 20296 | Lippert, Evald P. Chr... | Bjørup | 13. 6 08 | Kbhvn. Afd. | 16.11.27 | „ „ 17 | 18. 4.36 |
| 228 | Lylloff, Arne P. Chr.... | København | 23. 9.04 | „ „ | 29. 7.33 | „ „ 13 | 25 4.36 |
| 33440 | Madsen, Ingemann..... | Rind | 25.12 04 | Herning | 25 10.30 | Kolding | 9.11.35 |
| 1634 | Nielsen, Kaj Svend Aage | København | 26. 8.14 | Kbhvn. Afd. | 5 11.33 | Kbhvn. Afd. 17 | 25. 4.36 |
| 30636 | — Sigfred ..... | Holsted | 17 10.15 | Vejen | 7. 9.35 | Vejen | 11. 1.36 |
| 51907 | Nyman, Carlo Vilh. M... | København | 29. 5.11 | Kbhvn. Afd. | 24. 1.32 | Kbhvn. Afd.17 | 25. 4.36 |
| 26009 | Olsen, Knud Chr..... | — | 26. 9.98 | „ „ 1 | 8.12.17 | „ „ 13 | 25. 4.36 |
| 6768 | Petersen, Aage Henry.... | Ballerup | 29.12 14 | „ „ | 8. 4.34 | „ „ 6 | 25. 4.36 |
| 54485 | — Einar Søren Chr. | Thorsager | 27. 1.11 | Randers | 2.11.31 | Randers | 28. 3 36 |
| 35176 | — Jens Fr. Evald.. | Sandby | 25.12 04 | Næstved | 1. 5.23 | Kbhvn. Afd. 13 | 11. 4.36 |
| 9217 | — Jens Sofus..... | Gadevang | 6.11.07 | Kbhvn. Afd. | 23. 2.36 | „ „ 14 | 18. 4.36 |
| 15984 | — Svend ..... | København | 12 10.11 | „ „ | 24. 6.35 | „ „ 14 | 11. 4.36 |
| 23551 | Poulsen, Thorvald Anton | Ørslev Vester | 7.12.96 | „ „ | 22. 2.36 | „ „ 12 | 4. 4.36 |
| 34015 | Rasmussen, Egil Ove ..... | Kolding | 13. 3.11 | Kolding | 1. 3.36 | Kolding | 7. 3.36 |
| 33723 | — Otto Georg Vald. | København | 11. 9.87 | Kbhvn. Afd. | 2. 8.31 | Kbhvn. Afd. 12 | 11. 4.36 |
| 8347 | Runge, Poul Vilh. Edg.. | — | 13. 6.08 | „ „ | 8. 6.34 | „ „ 14 | 25. 4 36 |
| 55390 | Skov, Kresten Iversen | Aasted | 3. 6.13 | Skive | 8.10.32 | Skive | 15 2.36 |
| 31187 | Tregurtha, Thomas Will... | København | 26. 5.08 | Kbhvn. Afd. | 12. 3.29 | Kbhvn. Afd. 13 | 25. 4.36 |
| 33468 | Westergaard, Børge Mickdahl | Helsingør | 2. 3.09 | Maskinm. Forening | 1. 9.34 | „ „ 11 | 25. 4.36 |
| 54940 | Winther, Hans Peter E.. | Jordløse | 3. 8.13 | Odense | 17.10.32 | „ „ 9 | 11. 4.36 |
| 23904 | Zachariae, Olaf Halfdan... | København | 9. 3.16 | Kbhvn. Afd. | 5. 4.36 | „ „ 12 | 11. 4.36 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 48122 | Olsen, Edgon Magnus. | Odense | 25. 7.13 | Odense | 15. 4.36 | Odense | 18. 4 36 |

## Legater i Teknologisk Institut.

Teknologisk Institut ejer en Række Legater, hvoriblandt Guldvarefabrikant Bernh. Hertz' Udlaanslegat, af hvis *Renter*, der for Tiden, naar særlig Trang er til Stede, kan ydes Laan i Portioner paa indtil 300 Kr. til Hjælp til Afholdelse af de med Deltagelse i Kursus paa Institutet forbundne Udgifter. Laanene er rentefri og uden juridisk Forpligtelse til Tilbagebetaling. Laansøgerne maa saavidt muligt medsende Anbefalinger fra Mester- og Svendeorganisationer.

Ansøgningsskema, der kan faas tilsendt fra Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2, naar Porto vedlægges, maa indsendes inden den 14. September 1936.

## Meddelelser fra Hovedkassererne.

### Specialarbejderforbundet.

Medlem Nr. 48030, Alfort Marius Jensen, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 18068 | Andersen, | Jens Axel | (Kbhvn. Afd.) |
| - 31802 | Christensen, | Svend Alfred | ( — ) |
| - 50805 | Fryd, | Svend Valdemar | ( — ) |
| - 2184 | Gregersen, | Th. R. Dyrhauge | ( — ) |
| - 12998 | Jørgensen, | Harry | ( — ) |
| - 16874 | Klinkvort, | Gunnar Sv. Aug. | ( — ) |
| - 52154 | Lønholm, | Arne Knud Eggert | ( — ) |
| - 13940 | Petersen, | Chr. Laurinus | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 33402, Einer Kristian Andersen, og Nr. 12982, Poul Hansen, har atter fundet deres Bøger.

#### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 18185 Espensen, Vilhelm.
- 52370 Holst, Percy Ernst.
- 25211 Jensen, Otto Christian.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

#### Slettede Medlemmer genoptagne.
(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 8160 | Andersen, | Holger | 13. 3.20 |
| - 31427 | Marer, | Christian | 28. 6.19 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 28473 | Aagesen, | Svend Leo | 10.12.32 |
| - 16107 | Anthony, | Henrik Otto Hjalmar | 16.11.35 |
| - 30128 | Bøgehegn, | Poul Harry | 2. 7.27 |
| - 38191 | Christensen, | Oluf Martinus | 10. 9.27 |
| - 29520 | — | Viggo Jens Johs. | 16. 8.30 |
| - 30098 | Christiansen, | Hans Peter | 4. 1.36 |
| - 18185 | Espensen, | Vilhelm | 14. 3.36 |
| - 24744 | Fodstad, | Laurits Oskar | 3.11.34 |
| - 36549 | Gillett, | Arthur James | 30. 7.27 |
| - 51118 | Hansen, | Aage Verner | 16.11.35 |
| - 5539 | — | Helge Skjold | 24. 8.35 |
| - 8173 | — | Johs. Niels Chr. | 20. 8.32 |
| - 51138 | Henriksen, | Holger Rich. | 9. 1.32 |
| - 52370 | Holst, | Percy Ernst | 21. 9.35 |
| - 20459 | Jensen, | Frederik Ferdinand | 31.12.27 |
| - 8836 | — | Janus | 21. 4.35 |
| - 25211 | — | Otto Christian | 20. 1.34 |
| - 24549 | — | Poul Henry | 14. 7.34 |
| - 54835 | — | Torben Richardt | 16.12.33 |
| - 24718 | Jørgensen, | Niels | 11.11.33 |
| - 17433 | — | Paulli Peter Chr. | 26. 6.35 |
| - 23244 | Johansen, | Einar Christian | 11. 1.36 |
| - 25509 | — | Svend Egon | 2. 6.23 |
| - 39101 | Kracht, | Carl Johannes | 31. 1.25 |
| - 19253 | Larsen, | Carl Ernst | 21. 7.34 |
| - 1484 | — | Lars Peter | 25. 4.25 |
| - 25649 | Malling, | Kaj Erik | 31. 8.35 |
| - 24216 | Møller, | Evald | 22. 6.35 |
| - 32094 | Nielsen, | Carl Peter | 30. 6.34 |
| - 21602 | — | Christian | 25. 6.21 |
| - 27019 | — | Magnus Julius | 27. 8.21 |
| - 50710 | — | Niels Hj. Ammekilde | 16.11 35 |
| - 32891 | — | Niels V. | 30. 9.33 |
| - 11271 | — | Paul Fr. H. | 7. 3.25 |
| - 7549 | — | Svend Aage Peter Chr. | 16. 9.33 |
| - 20647 | Nyholm, | Kai | 28. 4.28 |
| - 17961 | Olesen, | Ole Chr. | 7. 3.36 |
| - 53803 | Petersen, | Kai Børge S. | 22. 4 33 |
| - 18390 | — | Kaj Ove | 28. 7.28 |
| - 24299 | — | Knud Rafn | 30. 3 35 |
| - 32449 | — | Otto Gunner | 14. 1.33 |
| - 4632 | — | Peter Johannes | 28. 5.21 |
| - 17025 | Sørensen, | Christian Brix | 27. 5.33 |
| - 51048 | Severinsen, | Harry V. Bartholdy | 27. 6.31 |
| - 52920 | Thomsen, | Svend Otto | 11. 8.34 |
| - 30442 | Tomsgaard, | Thomas | 7. 6 30 |
| - 38028 | Vedel, | Laurits Christian | 6.10 34 |
| - 11303 | Welling, | Christian | 31. 8.35 |
| - 14742 | Wulfhorst, | Otto Poul | 30. 3.35 |

#### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 47375 | Petersen, | Svend Aage Engelbrecht | 27. 9.30 |
| - 48970 | — | Christian | 25.10.30 |

#### Efterlysning.

Afdelingskassererne bedes have deres Opmærksomhed henvendt paa Medlemsbogen Nr. 4298 for Kaj Osvald Bennedsen. Bogen bedes indsendt til Hovedkontoret.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 11 SEPTEMBER 1936 22. Aarg.

# 35 Aars internationalt fagligt Samvirke.

Da „Den internationale faglige Central" den 21. August kunde fejre 35 Aars Dagen for sin Oprettelse, gengiver vi her en Oversigt over Virksomheden af Undersekretær G. Stolz. Det fremgaar heraf, hvilken omfattende Virksomhed J. F. C. udøver, og hvilken Betydning den har som Bindeled mellem Fagorganisationerne i de forskellige Lande:

Vor Tid indbyder ikke til at fejre Jubilæer og Fester, men 35 Aars Dagen for Fagforenings-Internationalens Oprettelse fortjener alligevel at fastholdes, om ikke andet saa for at kaste Blikket tilbage paa den hidtil tilbagelagte Vejstrækning og fremhæve Bevægelsens Stabilitet med Hensyn til organisatorisk Form og principiel Indstilling. Dette er saa meget mere berettiget, som der ofte under Offentlighedens fulde Opmærksomhed dannes Organisationer, der endog foregiver at have international Karakter, men som efter kort Tids Virksomhed atter helt forsvinder uden at efterlade sig noget Spor. Midt i en Brænding af Fascisme, Reaktion og Modstandere af alle Afskygninger staar Den internationale faglige Central som et Vartegn paa Arbejdernes internationale Solidaritet og Aktionsfællesskab.

Den 21. August var der hengaaet 35 Aar, siden Repræsentanter for Fagforeningerne i Belgien, Danmark, Tyskland, Finland, Storbritannien, Norge og Sverige i Anledning af en skandinavisk Arbejderkongres samledes i København for at skabe Fundamentet for en international faglig Sammenslutning, hvoraf Den internationale faglige Central senere er fremgaaet. Et Aar forinden havde de franske Fagforeninger paa en den 17. og 18. December 1900 paa Arbejderbørsen i Paris afholdt international Kongres søgt at bane Vej for Dannelsen af en faglig Internationale, men allerede tidligere, lige fra Aaret 1883, havde man adskillige Gange forsøgt at tilvejebringe internationale Forbindelser mellem Fagbevægelsen i de forskellige Lande. Selv om disse Bestræbelser ikke straks førte til det ønskede Resultat, bidrog de dog til at vække Forstaaelse for Nødvendigheden af et internationalt Samvirke og førte sluttelig til, at dette antog en fast organisatorisk Form. Fra første Begyndelse var det den internationale Fagorganisations Opgave at tilvejebringe regelmæssige Forbindelser mellem Fagforeningerne i de forskellige Lande, formidle Udvekslingen af Beretninger og Meddelelser, give Oplysning om Arbejderlovgivningen i de enkelte Lande, tilrettelægge en ensartet Fagforeningsstatistik og træffe Aftaler om den gensidige Understøttelse ved større Arbejdskonflikter. Fagforenings-Internationalens Hovedopgave i Tiden før Verdenskrigen bestod dog i en Tilnærmelse og Udligning mellem de forskelligartet udviklede Organisationer.

I utrættelig Virksomhed var det allerede dengang lykkedes at skabe en international Organisation — hvis Sæde befandt sig i Berlin og stod under Carl Legiens Ledelse —, som fandt stadig større Udbredelse og allerede lod sin Røst høre i den store Verden. Selv Krigen var ikke i Stand til helt at afbryde de internationale Forbindelser, thi for at opretholde disse blev

der oprettet et Filialkontor i Amsterdam, som under kraftig Medvirken fra de hollandske Fagforeningers Side i høj Grad har bidraget til Internationalens Genrejsning efter Krigen. Da saa i Juli 1919 Kongressen til Genoprettelse af Internationalen fandt Sted i Amsterdam, valgte man Amsterdam til Sæde for Den internationale faglige Central — og Amsterdam har siden den Tid været denne Internationales Kendemærke —, og man overdrog tillige Sekretariatets Ledelse til Folk, som var fremgaaet af den hollandske Fagbevægelse og havde indlagt sig store Fortjenester ved Opretholdelsen af de internationale Forbindelser.

Den genoprettede Internationale maatte kæmpe med store Vanskeligheder. Den stod overfor et økonomisk Kaos, et finansielt og moralsk ødelagt Europa, som aldeles ikke kunde siges at virke fremmende paa Overvindelsen af de bestaaende Modsætninger. Under disse Omstændigheder paahvilede der J. F. C. langt større og vidtrækkende Opgaver end før Krigen, Opgaver, som man tidligere ikke betragtede som hørende til dens Arbejdsomraade. Ifølge Splittelsen indenfor den politiske Arbejderbevægelse maatte den faglige Internationale tilmed paatage sig Opgaver, som tidligere udelukkende havde henhørt under den politiske Internationale. Fagforeningernes internationale Sammenslutning, som kort efter Genrejsningskongressen i Amsterdam talte 24 Millioner Medlemmer, og hvis tilsluttede Landsorganisationer i deres respektive Lande havde erhvervet sig overordentlig stor Indflydelse, kunde ikke mere begrænse sig til sin tidligere forholdsvis snævre Virkekreds. Frem for alt gennemførte J. F. C. paa den Tid Aktioner, der tilsigtede en Løsning af de brændende økonomiske Problemer, den deltog i Udbygningen af den internationale Sociallovgivning og har ikke mindst udført et stort Arbejde med Hensyn til Udformningen af den internationale Arbejdsorganisation i Geneve. Uden de faglige Repræsentanters kraftige Støtte vilde den internationale Arbejdsorganisation aldrig være blevet det, den er i Øjeblikket. Desuden deltog J. F. C. med stor Styrke i Bekæmpelsen af Krig og Reaktion. Paa væsentlige Punkter adskilte J. F. C.'s Holdning sig i den Henseende fra tidligere indtagne Standpunkter. Mens den før Krigen havde forkastet Forslag fra de franske Fagforeninger om at sætte Spørgsmaalet om Anti-Militarisme og Generalstrejke paa de internationale Fagforeningskongressers Dagsorden, helligede den sig nu med særlig Opmærksomhed netop denne Opgave. Et tydeligt Udtryk for denne forandrede Indstilling overfor verdenspolitiske Spørgsmaal var den internationale Fredskongres, som fandt Sted i Haag den 10.—15. December 1922, en Maaned forinden Ruhrbesættelsen. Gennem Folkeforbundet søgte J. F. C. at faa Indflydelse paa Udviklingens Forløb. Vi erindrer i denne Forbindelse om den ekstraordinære internationale Fagforeningskongres i London i 1920, der vedtog et Program angaaende Europas økonomiske Genopbyggelse, endvidere henviser vi til J. F. C.'s Bestræbelser for at gøre sine Synspunkter gældende overfor den Interallierede Konference 1921 i London, Folkeforbundets vigtige Møde i Cannes i Aaret 1922 samt paa den i samme Aar i Genua afholdte økonomiske Verdenskonference.

En fremtrædende Plads i J. F. C.'s Virksomhed indtog allerede i de første Aar Organiseringen af de internationale Hjælpeaktioner, saaledes Boykotningen mod Terroren i Ungarn, Aktionen til Gunst for den nødstedte Befolkning i Wien og i Rusland i Hungeraarene samt Forhindringen af Ammunitionstransporterne under den polsk-russiske Konflikt.

Foruden at J. F. C. saaledes fra første Færd har understøttet de svage eller truede Fagorganisationer, tilfaldt der den gennem Sammenbrudet i Tyskland i Forsorgen for de tyske Flygtninge og senere gennem de østrigske Arbejderes heltemodige Kamp i Forsorgen for den østrigske Fascismes Ofre en overordentlig stor og betydningsfuld Opgave. J. F. C. støtter og fremmer de illegale Fagforeningers opofrende Kamp i Tyskland og Østrig. Den staar Side om Side med Kammeraterne i Danzig i deres Forsøg paa at standse Nazismens Fremtrængen, ligesom den ogsaa — omend forgæves — har bistaaet Fagforeningerne i Saardistriktet i deres ulige Kamp. Ligeledes yder den Støtte til Arbejderorganisationerne i Letland og Litauen, der kæmper for deres Eksistens.

Bortset fra den direkte Aktion mod Krig og Krigsfarer var J. F. C. altid paa sin Post, hvor det gjaldt om at trænge Reaktionen tilbage, som altid er en Fare for Freden. Saaledes har den fra første Begyndelse bekæmpet Fascismen i Italien, og senere i Tyskland, og den var den første Organisation, som iværksatte en Boykotning af dette Land, en Aktion, hvis Virkninger har gjort sig følelig bemærket ogsaa ved den fornyligt i Hamborg i Forbindelse med Olympiaden afholdte internationale Kongres for Fritidens Organisering. J. F. C. gør alt for at bistaa det for sin Frihed kæmpende spanske Folk. Ogsaa i den Henseende vil Den internationale faglige Central opfylde sin Pligt fuldt og helt.

I Erkendelse af, at de økonomiske Spørgsmaal kun kan løses i Sammenhæng og paa internationalt Grund-

lag, har J. F. C. stadig søgt frem til en saadan Løsning. Den var tillige altid af den Opfattelse, at en Genrejsning af Verdensøkonomien ikke er mulig uden en virkelig Sikring af Freden og en Formindskelse henholdsvis Ophævelse af de trykkende Udgifter til Rustningerne. Det af J. F. C. forfægtede Standpunkt om kollektiv Sikkerhed er nu i Princippet tiltraadt af en Række Lande.

Den af J. F. C. tilstræbte sociale Beskyttelse: Socialpolitik, Arbejdsløshedsunderstøttelse, Socialforsikring, anerkendes nu ogsaa af de amerikanske Fagforeninger. Ligeledes har de russiske Fagforeninger nu fundet Vej til den internationale Arbejdsorganisation i Geneve. Hvem skulde være mere kompetent til at danne Grundlaget for en Sammenslutning af Fagforeningerne i hele Verden end netop den internationale faglige Central, som uberørt af Tidens Strømninger har repræsenteret Principper og en Taktik, som nu er blevet samtlige Fagforeningers Fælleseje? Og derfor kunde den i Juli Maaned 1936 i London afholdte 7. internationale Fagforeningskongres under Henvisning til, at Fagforeningerne i to Lande, der ligger saa fjernt fra hinanden — Norge og Mexiko — har tilsluttet sig J. F. C., med fuld Ret og i fuld Bevidsthed om sin historiske Mission henvende sig til Fagforeningerne i U. S. A., Sovjetrusland, Ny Zealand og det fjerne Østen med Opfordring til indenfor J. F. C.'s Ramme at skabe den faglige Enhed, vi alle tilstræber.

Gennem de svundne 35 Aar har den internationale Fagbevægelse oplevet Fremgang og Tilbageslag. J.F.C.'s Medlemstal var grundet paa Tabet af Fagorganisationerne i Tyskland og Østrig sunket helt ned til 9 Millioner. For Tiden tæller den atter 14 Millioner og omfatter 29 Lande og 26 Internationale Fagsekretariater, som opretholder et snævert Samarbejde med J. F. C., og gennem dette Samarbejde paa formaalstjenlig Maade supplerer den egen Virksomhed.

Kaster man Blikket tilbage paa J. F. C.'s Virksomhed gennem de 35 Aar, maa man anerkende, at denne har været af stor Betydning saavel nationalt som internationalt. Det er lykkedes Internationale at befæste og underbygge den internationale Tanke og gøre Organisationerne i de mest afsides beliggende Lande fortrolig med denne. Gentagne Gange var J. F. C. i skæbnesvangre Stunder i Aarene efter Krigen i Stand til at gribe ind og paavirke Udviklingen indenfor Verdensøkonomien, Verdenspolitiken og Socialpolitiken. Selv om vi ikke ønsker at hengive os til overspændte Illusioner, og selv om vi er vidende om, at den internationale Fagbevægelse ikke har større Styrke end den, der kan udledes af de nationale Medlemsorganisationers, saa er vi alligevel overbevist om, at J. F. C. som international faglig Hovedorganisation vil være sin Opgave voksen.

Siden 1933 befinder J. F. C.'s Sæde sig i Frankrig, i Brændpunktet for vældige sociale og økonomiske Brydninger. Man kan næppe nok tænke sig en Kampplads, paa hvilken J. F. C. bedre og mere effektivt kunde fortsætte sit gennem 35 Aar forrettede Arbejde. I samme Forhold, som vore Dages alvorlige Begivenheder har vanskeliggjort Arbejderklassens Stilling, er ogsaa J. F. C.'s Opgave og Ansvar vokset. J. F. C. er sig sine Forpligtelser overfor den internationale Arbejderklasse fuldt bevidst. Netop paa det nuværende Tidspunkt vil vi paany give Udtryk for J. F. C.'s urokkelige Vilje til med alle Midler at føre sit Program til Sejr.

# Resolutionerne

## fra Den internationale Fagforeningskongres.

I Fortsættelse af Artiklen i Bladet for August bringer vi her de paa Kongressen vedtagne Resolutioner i deres fulde Ordlyd undtagen Vedtagelsen angaaende det norske Forslag, der fandtes i den forrige Artikkel.

**Resolution vedrørende Krig, Afrustning og Fascisme.**

Den 7. internationale Fagforeningskongres giver paany Udtryk for den internationale Fagbevægelses urokkelige Modstand mod Krigens Anvendelse som politisk Instrument.

Idet Kongressen godkender det Manifest, der vedtoges paa I. F. C.s og S. A. I.s fælles Konference i Marts 1936 i London, erklærer den, at I. F. C. vil anvende alle til Raadighed staaende Midler for at indlede og yde aktiv Modstand mod Lande, som nægter at lade deres Konflikter underkaste international Voldgifts Afgørelse.

Den gentager, at Freden maa være udelelig, og at Fascismen og særlig de fascistiske Lande som Hitler-Tyskland og Mussolinis Italien er en varig Trusel mod Freden og betyder en stadig Krigsfare.

Den internationale Fagbevægelse proklamerer sin fulde Tilslutning til Princippet om den sande kollektive Sikkerhed indenfor Folkeforbundets Ramme og paa dets Grundlag. Den er fuldt og helt rede til at op-

fordre alle I. F. C. tilsluttede Organisationer at paatage sig det hermed følgende Ansvar og Risiko.

Den internationale faglige Central betragter en Aftale om en vidtgaaende og almindelig Afrustning samt Afskaffelse af den private Rustningsindustri og den private Handel med Vaaben og Krigsmateriale under international Kontrol som ubetinget nødvendige Faktorer til Sikring af Freden.

Da Fascismen overalt stræber efter at ophæve den menneskelige Frihed og Arbejdernes samtlige Rettigheder i hele Verden, ødelægge Arbejdernes Organisationer og lægge Demokratiet i Lænker, understreger den internationale Fagbevægelse paany Nødvendigheden af i alle Lande at bekæmpe Fascismen med alle Midler.

I. F. C. tilbyder Arbejderne i alle Lande sin Medvirken og Støtte og opfordrer dem til at anspore deres Regeringer til den skarpeste Modstand mod de fascistiske Angreb.

Alt maa opbydes for at trænge de fascistiske Kræfter tilbage, bandlyse den truende Krig og dermed sikre Folkene i alle Lande Mulighed for frit og uhindret at opnaa deres fuldstændige økonomiske, sociale og politiske Frihed.

**Resolution mod den fascistiske Terror.**

Den i Tiden fra 8.—11. Juli 1936 i London stedfindende 7. internationale Fagforeningskongres protesterer mod Voldsherredømmet i de Lande, hvor Fascismen er kommen til Magten, og betragter det som sin fornemste Pligt paany at gøre den offentlige Verdensmening opmærksom paa, at den raa Magts Rædselsherredømme og Regimets grusomme Terror fremdeles vedvarer i disse Lande og særlig i Italien, Østrig og endnu mere brutalt i Tyskland, hvad bl. a. ogsaa den uhyrlige Dom viser, der i Hamborg er afsagt over Antifascisten André.

I disse Lande bliver nu som før utallige Mænd og Kvinder berøvet Frihed og Liv, skønt deres eneste Brøde er den, at de er Modstandere af det fascistiske Diktatur og stræber at bevare og forsvare Demokratiet, Friheden og de elementære Menneskerettigheder.

I det fascistiske Italien bliver disse Frihedskæmpere forvist til Tugthuse og Øer, i Hitler-Tyskland bliver de i Hundredevis dømt i Kæmpeprocesser, pint og mishandlet paa det grusomste, fejgt myrdede og uden Ret og Dom af ren Vilkaarlighed og Hævnfølelse holdt indespærret i Koncentrationslejre. I Østrig traadte den umenneskelige Undertrykkelse fornylig klart frem ved Dommen over Holowatij, Steindl, Schmidlechner og andre. Saafremt de demokratiske Magter ikke kraftigt reagerer herimod, vil det grusomme Hitler-Styre sætte sig endnu mere fast i den frie Stad Danzig og sætte den af Folkeforbundet garanterede Forfatning fuldstændig ud af Kraft.

Den internationale Fagbevægelse vil ubønhørligt fortsætte sin Kamp mod Fascismen og ikke ophøre med at appellere til Verdens Samvittighed.

**Resolution vedrørende Kampen mod Krisen.**

Den 7. internationale Fagforeningskongres den 8.—11. Juli 1936 i London har drøftet Resultaterne af den siden Kongressen 1930 i Stockholm førte Kamp mod de ødelæggende Virkninger af den økonomiske Krise og Bestræbelserne for at fjerne Krisens Aarsager og godkender efter en alvorlig Prøvelse paany de tidligere Beslutninger og navnlig de i Januar 1931 af I. F. C. og S. A. I. i Fællig vedtagne Beslutninger, som fremdeles har deres fulde Gyldighed.

Kongressen peger paa de skadelige Følger af den økonomiske Nationalisme, som alle Stater hylder under Foregivende af at ville beskytte deres Industri og deres eget Folk, mens den uundgaaelige Følge af denne Politik er, at de uundværlige økonomiske Forbindelser mellem Folkene fuldstændigt underbindes.

Kongressen fordømmer disse autarkistiske Metoder og Dumpingssystemet og kræver energisk den fuldstændige og øjeblikkelige Ophævelse af alle Indskrænkninger uanset disses Form.

Kongressen betoner paany med al Skarphed Nødvendigheden af, at der straks tilvejebringes en international Ordning, som sikrer alle Folk en ligelig Andel i Raastofferne.

Kongressen anser det endvidere for uomgængeligt at tiltræde den af den internationale Fagbevægelse saa ofte hævdede Opfattelse, at Valutaernes Stabilisering er en af Grundbetingelserne for en Løsning af den økonomiske Krise. Den finder, at de hidtidige Bestræbelser grundet paa mange Regeringers afvisende Holdning desværre ikke kan opvise de tilstræbte Resultater, og understreger Nødvendigheden af at genoptage og udvide disse Bestræbelser for ad den hurtigste Vej at hidføre den ubetinget nødvendige Løsning.

Med Hensyn til Arbejdstiden fordrer Kongressen en Maksimalarbejdstid af 40 Timer om Ugen.

Den beklager paa det dybeste, at de organiserede Arbejderes Bestræbelser for at tilvejebringe en international Overenskomst kun har haft til Følge, at der foruden en principiel Konvention er vedtaget to Konventioner for henholdsvis Glasindustri og offentlige Arbejder.

Kongressen slaar fast, at den af det internationale Arbejdsbureau indførte Metode vil virke meget langsomt og kun vil give gradvise Resultater, hvad der for Arbejderklassen betyder en fuldstændig Skuffelse. Det er nødvendigt at opgive denne Metode og paany paabegynde en Aktion med det Maal at tilvejebringe en almindelig Konvention, som indfører 40 Timers Ugen for alle Arbejdere uden Undtagelse.

Kongressen hilser med Glæde de i Løbet af de sidste Uger i flere Lande opnaaede Resultater, der skyldes den organiserede Arbejderklasses energiske og resolutte Aktion.

Kongressen er af den Mening, at de Landsorganisationer, som kan notere et Resultat med Hensyn til Nedsættelse af Arbejdstiden, energisk bør arbejde

hen til at sikre de paagældende Bestemmelsers fulde Gennemførelse, og at den første Betingelse for en saadan Sikring er en yderligere Udvidelse af 40 Timers Ugen. Den understreger Nødvendigheden af en kraftig national Aktion, som alene er i Stand til at udøve den absolut nødvendige Indflydelse saavel paa Regeringen som paa Arbejdsgiverne.

Kongressen opfordrer I. F. C.s Bestyrelse med Henblik paa den for Tiden meget gunstige Situation sammen med de faglige Landsorganisationer at overveje en Styrkelse af Aktionen til Gunst for 40 Timers Ugen samt en Gennemførelse af Undersøgelser, som er egnet til at støtte Fagforeningernes velbegrundede Position.

Kongressen hilser alle — saavel nationale som internationale Bestræbelser i Kampen mod den økonomiske Krise og dennes skæbnesvangre Følger, som navnlig Arbejderklassen i høj Grad lider under.

**Resolution vedrørende økonomiske Planer.**

Den i Dagene 8.—11. Juli 1936 i London stedfindende 7. internationale Fagforeningskongres konstaterer, at der efter Kongressen i Bryssel, som vedtog „I. F. C.s planøkonomiske Fordringer", i flere Lande er udarbejdet „Arbejdsplaner", hvis Formaal er at bringe disse Lande ud af den fortvivlede Situation, som er en Følge af den økonomiske Verdenskrise.

Da den økonomiske Krise har en international Karakter, er dens fuldstændige Overvindelse ikke mulig udelukkende indenfor den nationale Ramme, saaledes at de foreslaaede Løsninger derfor maa tage tilbørligt Hensyn til den internationale Situation og Nødvendigheder.

Udarbejdelsen af disse nationale Planer, som i første Linie er dikteret af Ønsket om en Bedring af den økonomiske Situation i eget Land, kan føre til Forslag, som er i Modsætning til vor Fagbevægelses internationale Opfattelse.

For I. F. C. er det vigtigt saavidt muligt at undgaa en saadan Situation. Kongressen bemyndiger derfor I. F. C.s Bestyrelse til i nær Fremtid at indkalde en Konference af Repræsentanter for de tilsluttede Landsorganisationer. Denne Konferences Opgaver er ikke først og fremmest at udarbejde en Planteori, men derimod paa Grundlag af de i Planerne indeholdte Forslag at studere de internationale Synspunkter i den praktiske Kamp mod Krisen.

Den skal særligt undersøge Organiseringen af en permanent Konfrontation af de nationale Planer og de specielle Aktioner, der kan fremstaa heraf, og i denne Sammenhæng overveje Oprettelsen af et Organ, som til given Tid kan formulere de Henstillinger, som det anser for berettiget.

For at forberede denne Konference med Udsigt til de bedste Resultater, skal I. F. C.s Sekretariat forinden udarbejde en Beretning, der redegør for det, der er fælles for de enkelte Planer, henholdsvis for det, der adskiller dem fra hinanden, samt endvidere fastholde de Resultater, Planeksperimenterne allerede kan opvise.

Kongressen henstiller indtrængende til Landsorganisationerne i disse Spørgsmaal at yde enhver mulig og ønsket Understøttelse og Medvirken, som I. F. C. med Rette kan forvente af dem.

**Resolution vedrørende Fagforeningernes Frihed.**

Den 7. internationale Fagforeningskongres har behandlet Spørgsmaalet om Fagforeningernes Frihed og Opgaver og erklærer, at Fagforeningernes Frihed er den ubetingede Forudsætning for en effektiv Varetagelse af Arbejderklassens Interesser. Deres uafhængige Udvikling er uløseligt forbunden med demokratiske Borgerrettigheder.

Den økonomiske Udvikling, som fører til kollektiv Afgørelse, kræver nødvendigvis en kollektiv Repræsentation, som de frie Fagforeninger er Udtryk for.

Dette fremgaar ogsaa af Versaillestraktatens Kapitel XIII, som erklærer, at Organisationsretten og Fagforeningernes Frihed er en Betingelse for en sund økonomisk Udvikling og den sociale Retfærdighed.

Kongressen giver paany Udtryk for den Opfattelse, at Fagforeningernes frie Afgørelser ikke kan erstattes med en Tvansorganisation, der gør Fagforeningerne til et viljeløst Værktøj i Statsmagtens eller endog i Arbejdsgivernes Haand, saaledes som dette er Tilfældet i Italien, Tyskland og Østrig.

Bestræbelserne for den stændermæssige Opbygning af Staten og den saakaldte kooperative Organisering af Arbejderne er udelukkende Midler til at formindske, henholdsvis udelukke Arbejderklassens Indflydelse paa Udformningen af dens økonomiske, sociale og kulturelle Stilling i Interesse af et under Kapitalismen ikke bestaaende Folkefællesskab. De er ikke Vejen, som fører til en social Nyordning af Produktionslivet og Samfundet.

Kongressen paalægger I. F. C.s Bestyrelse at følge Spørgsmaalet om Fagforeningernes Frihed i dets videre Udvikling, ikke forsømme nogen Lejlighed til at beskytte Friheden og navnlig understøtte alle Bestræbelser for at tilbagevinde Organisationernes Frihed, for saa vidt denne er fuldstændig ophævet, indskrænket eller midlertidigt sat ud af Kraft.

Kongressen udtaler sin Anerkendelse af og Støtte til alle dem, som offervilligt kæmper for Fagforeningernes Frihed og er udsat for deres Modstanderes Angreb.

Kongressen følger Fagforeningernes Opgaver, deres Stræben efter en retfærdig og social økonomisk Ordning, som nødvendigvis er forbunden med Fagforenings- og Koalitionsfriheden, og tager med Tilfredshed til Efterretning det Arbejde, I. F. C. hidtil har udført paa dette Omraade.

Udvidelsen af I. F. C. og den videre Sammenfatning af de faglige Landsorganisationer indenfor dennes Rammer byder Garanti for en resultatrig Kamp ikke blot for Fagforeningernes Frihed, men tillige for Fagforeningernes økonomiske Opgaver.



# Marius Andersen,

## Formand i 25 Aar for Smedene i Aalborg.

Mandag den 24. August fejrede Formanden for Aalborg Afdeling, *Marius Andersen*, 25 Aars Dagen for sit Valg til Formand, og hele Dagen formede sig som en Fest, der viste, hvor afholdt og agtet Marius Andersen er ikke alene som Formand for Smedene, men indenfor alle de Omraader, hvor han med sit klare Omdømme har medvirket. Straks fra Formiddagen mødte Gratulanternes Skare op, for de Institutioner i Aalborg, hvor Marius Andersen medvirker, samt fra saa godt som alle de faglige Organisationer i Aalborg og de forskellige Klubber under Aalborg Afdeling, og samtidig fyldtes Marius Andersens Hjem med en Blomsterpragt, der ikke er almindelig.

Festen begyndte med en mindre Sammenkomst, hvor Bestyrelsen for Afdelingen overrakte Marius Andersen en Miniatureudgave af Smede og Maskinarbejdernes Banner. Endvidere bragte Cigarmager *Villumsen* en Hilsen fra Arbejderpartiet og holdt en smuk Tale for Jubilaren som den gode Kammerat, han var i Samarbejdet. Senere paa Dagen samledes Smedenes Ledelse og enkelte indbudte med Formanden i „Kilden", hvor der ligeledes frembares Gratulationer og Taler for Jubilaren, men Dagens festligste Begivenhed var Sammenkomsten om Aftenen i „Nura" (Udstillingshallen). Her samledes ved 8-Tiden 600 Deltagere, der bænkede sig ved de blomsterprydede Kaffeborde, og foran Hædersgæsten paraderede det omhyggeligt og smagfuldt udførte Miniaturebanner, der vakte almindelig Beundring. Et Orkester musicerede, og Næstformand *P. Momme*, der præsiderede ved Festen, bød Velkommen først og fremmest til Jubilaren og hans Hustru og derefter til Gæsterne, hvoriblandt var Forbundets Formand, *P. Andersen*, Hovedkasserer *A. Johansen*, Afdelingens tidligere Formand, Landstingsmand *Laurits Knudsen*, Redaktørerne *Bollerup Madsen* og *Riis Flor*, Nordjyllands Socialdemokrat, Jubilarens gamle Arbejdsfælle paa mange Omraader, Murer *Axelsen*, Formanden for Smedenes Nørresundby Afdeling, *M. Lehmann*, samt Formanden for Metalsliberne, *Niels Larsen*, og Formanden for Specialarbejderne, *Krone Svendsen*.

Efter et Par Musiknumre gav Sangkoret „Vølund", hilst af hjerteligt Bifald, et Par brillante Sangnumre, og derefter udtalte *P. Momme* en Tak til Marius Andersen, der havde været Formand i omtrent Halvdelen af Afdelingens Levetid. Momme mindedes de vanskelige Opgaver, der meldte sig, da Marius Andersen traadte til, og kort efter denne Tid fulgte Krigsperioden, der ikke gjorde Forholdene bedre, men Formandens faste og bestemte Optræden fik Foreningen gennem Skærene, og Tilliden til ham voksede stadig. Momme konstaterede endvidere, at Marius Andersen foruden at have været Afdelingen en god Formand tillige havde været en glimrende Økonom, saaledes at Afdelingen, trods et forholdsvis lavt Kontingent, havde kunnet byde Medlemmerne mange materielle Fordele gennem Aarene. Momme sluttede sin Tale med som Tak fra Afdelingen og Tegn paa dens Erkendtlighed at overrække Marius Andersen et pragtfuldt Konsolur i fransk Rokoko, og Momme føjede til, at naar Gaven var blevet saadan, var det fordi der ogsaa heri skulde ligge en Tak til Fru Andersen, hvis lyse Sind og Forstaaelse havde betydet saa meget for hendes Mands Virke. Momme sluttede med at udbringe et Leve for Marius Andersen.

En Sang, specielt skrevet til Ære for Marius Andersen, blev afsunget, og derefter talte Forbundets Formand, *P. Andersen*, der i den store Tilslutning til Festen saa det bedste Bevis for den Kærlighed og Agtelse, Medlemmerne nærer for deres Formand. Organisationen er jo nu saa gammel, at der ikke er saa længe imellem, at vi fejrer en eller anden af vore Afdelingers Jubilæum, men der er længe imellem, at vi kan fejre 25 Aars Jubilæum for en Afdelingsformand. Kun de færreste staar for det Pres, Fagforeningsarbejdet byder sin Mand. Den faglige Organisation er jo en Forskole for Livet, og den moderne Arbejderbevægelse i alle sine Grene henter sine Mænd fra Fagorganisationerne, og derfor glider de fleste i en ret ung Alder væk fra Fagforeningerne og over til andre Opgaver. Det er derfor naturligt, at man benytter en Lejlighed som denne til at sige Marius Andersen Tak ikke alene for hans Arbejde i Fagforeningen, men for hans Indsats paa alle andre Felter, og alle Steder med det Formaal at gavne sin Klasse, men, tilføjede Taleren, Aalborg Afdeling er jo imidlertid kun et Led i vor Forbundskæde, selvom der ogsaa er Tale om en ret stor Afdeling, og ogsaa i Arbejdet for at gøre denne Kæde saa stærk som mulig har Marius Andersen haft sin store Andel. I al den Tid, han har været Formand for Aalborg Afdeling, har han deltaget i Forbundets Arbejde, vi kender ham som Dirigent ved vore Kongresser, og alle Steder har hans Arbejde og den Maade, hvorpaa han har udøvet dette, aftvunget alle almindelig Agtelse og Respekt. Der skal der-

for ogsaa lyde en Tak fra Smedeforbundets Hovedledelse til ham for dette Arbejde. Taleren sluttede med at ønske Marius Andersen Held og Lykke til endnu i en Aarrække at kunne gøre et Stykke Arbejde for vor Klasse i de forskellige Institutioner, hvori han havde sit Virke.

Hovedkasserer *A. Johansen* holdt derefter en Tale for Tillidsmandens Hustru i Almindelighed og pegede paa Betydningen af den Indsats, hun kunde yde, og ud fra sit personlige Kendskab til Marius Andersen og hans Hustru takkede han Fru *Margrethe Andersen* for den Støtte, som han vidste hun gennem Aarene havde været Marius Andersen i hans Arbejde. Han rettede en Tak til alle Arbejderhustruer, der støttede deres Mænd i Arbejdet, og udbragte et Leve for disse, adresseret til Fru Andersen.

Derefter havde en Række Talere Ordet. Landstingsmand *Laurits Knudsen* udtalte, at man i Aalborg i 1911 traf det rigtige Valg. Naar Afdelingen nu staar saa stærkt og fast, som den gør, skyldtes det i høj Grad Marius Andersen. Han rettede en personlig Tak til ham for Arbejdet i de 25 Aar.

Redaktør *Bollerup Madsen* pegede paa Marius Andersens gode Egenskaber, der ogsaa havde givet sig Udslag i hans Medarbejde paa Socialdemokratens Udbredelse, en Virksomhed, der sammen med den øvrige havde gjort Marius Andersen til et Mønster for alle Tillidsmænd. Han sluttede med at bringe en Tak og Hilsen fra Nordjyllands Socialdemokrat.

Endelig talte Murer *Axelsen* for Marius Andersen som den gode Kammerat, en Mand, man altid kunde stole paa, en Fælle, der var god at trække paa Hammel med. Han bragte Marius Andersen en Hilsen og Tak fra Arbejderpartiet i Aalborg.

Efter Talerne blev afsunget en Vise, der handlede om Marius Andersen som Chauffør paa Smedenes Bus, og som gjorde mægtig Lykke. Og saa rejste Jubilaren sig og takkede bevæget for al den Opmærksomhed, der var vist ham. Hjertelig Tak, udtalte Marius Andersen, for den smukke Fest, I har beredt mig. Det er rart, naar man har gaaet gennem Kritikkens Skærsild, at mødes med saa mange Kolleger og saa megen Venlighed en Aften som denne. Marius Andersen pegede paa enkelte af de Vanskeligheder, der var overvundne i de forløbne Aar, og han takkede de Kolleger, som i Bestyrelsen sammen med ham havde baaret Byrden i den lange Aarrække. Han fastslog, at Samarbejdet havde været det bedste, og at der altid havde været Enighed om de Linier, der burde følges. Endnu engang Tak til alle for Festen og for enhver Opmærksomhed og Gave, jeg har modtaget. Hjertelig Tak!

Derefter oplæstes en vældig Stabel Lykønskningstelegrammer, og efter at Hovedkasserer Johansen og Redaktør Riis Flor havde haft Ordet for korte Bemærkninger, bød P. Momme Velbekomme, hvorefter der var Underholdning af en Solist, og Festen sluttede med en Svingom i Udstillingshallens store Rum. Da dette var slut, skiltes man med Indtrykket af en Fest, der var en Oplevelse for saavel Hædersgæsten som alle dem, der deltog deri.

---

For al den Opmærksomhed, der i Anledning af mit 25 Aars Jubilæum som Formand for Aalborg Afdeling, blev mig bevist fra Forbundet, Afdelinger, Klubber og de mange Medlemmers Side, sender jeg ad denne Vej min hjerteligste Tak.

MARIUS ANDERSEN.

---

## Kundskab er Magt.

„Bindet fra Øjet, og fremad vor Fod,
at følge den fortnende Brise,
og knuge i Favnen en Fane saa god
med: „Kundskab er Magt" til Devise."

*(Holger Drachmann*
i Frems Prøvehæfte 1898).

Saadan lyder det i et Digt, som en af vort Lands store Digtere skrev til et Oplysningsværk, der udkom ved Aarhundredskiftet, og fik en meget stor Udbredelse iblandt den brede Befolkning. Frems Hefter var for sin Tid et vellykket Forsøg paa at give jævne Mennesker Kendskab til Ting og Forhold, som tidligere havde været lukket Land for dem, og disse Skrifters Udbredelse iblandt Arbejderne gav ogsaa paa sin Vis deres lille Bidrag til at give Underklassen det Udsyn og det Overblik, der er en Nødvendighed for ethvert Fremskridt. Under Enevældet var Befolkningen holdt nede i Uvidenhed, og Enkeltpersoner styrede og regerede ganske egenmægtigt Land og Folk paa en Maade, der gav den store Befolkning Trællekaar og den lille Klike Herremandskaar. Det bedredes i Liberalismens Tid — i den privatkapitalistiske Gennembrudsperiode. Meget Snæversyn forsvandt i den Tid, men der blev alligevel meget tilbage, fordi Oplysningen ikke trængte dybt nok ned i Befolkningen, og fordi Skole- og anden Undervisning altfor ensidigt var indrettet paa at opdrage Arbejderbefolkningen til de Formaal, der gavnede Privatkapitalismen det mest mulige.

Med Arbejderbevægelsens Opstaaen og voksende Indflydelse paa Samfundets Udvikling fremstod en stadig stærkere Trang til Oplysning og Viden, fordi det er nødvendigt for Demokratiet, at saa mange som muligt af Landets Borgere har Kendskab til Samfundets Funktioner og forstaar de nationaløkonomiske Love, som man ikke kan forsynde sig imod uden alvorlige Følger for en rolig Udvikling.

Her har vi Modsætningen imellem de senere Aars Diktatur og Demokratiet. Medens Diktaturet kun kræver blind Lydighed af Befolkningen og med Vold og Magt slaar enhver selvstændig Mening ned efter Parolen: „Kæft, Trit og Retning", saa opelsker Demokratiet netop ved den frie Meningsudveksling og ved frie Stemmeafgivninger, at Befolkningen bliver delagtig og medansvarlig for de Beslutninger, der tages, og de Retningslinier, der skal følges af Landets Styrelse, og selv de højeste politiske og administrative Stillinger kan nu besættes af Folk af jævn Herkomst. Vore faglige Organisationer har ogsaa naaet en Indflydelse paa Samfundslivet og en Magt, der, om den skal bevares og udvikles, kræver megen Indsigt og Viden, ikke blot af nogle enkelte Ledere, men af saa mange Medarbejdere som muligt.

Naar vi rundt paa Arbejdspladserne og i vore Forsamlinger diskuterer Diktatur og Demokrati, saa fremgaar det tydeligt, at den danske Arbejder ønsker Demokratiets Bestaaen og Videreudvikling, og det er kun ganske enkelte Røster, der taler for Diktatur. Sporene skræmmer! Og den ufrie og menneskeligt set nedværdigende Stilling, der er blevet Arbejderklassens Lod i Diktaturlandene, ønsker vi ikke at opleve i vort Land. Men saa nytter det heller ikke, at vi nøjes med at udvise platonisk Kærlighed til Demokratiet, saa er det ikke nok, at vi benytter vor Valgret, saa kan vi ikke klare os med at have en færdigsyet Mening om ethvert Problem, der opstaar i den offentlige Diskussion. Alle Tilhængere af Demokratiet maa gøre en virkelig Indsats for at være med til at opfylde Betingelserne for Demokratiets Bestaaen og Udvikling, nemlig Forstaaelsen af vor Magt og Forstaaelsen af Begrænsningen i Magtens Udøvelse. Ikke mindst det sidste kræver en omfattende Viden og et indgaaende Kendskab til mange Forhold, som man ikke rent tankemæssigt kan slutte sig til, men maa have Lejlighed til nærmere at undersøge.

Vi er heldigvis ogsaa saaledes stillede, at der nu er Muligheder for paa en interessant Maade at faa Indblik i de Ting, der er nødvendige for os. De senere Aars omfattende Oplysningsarbejde igennem Studiekredsene er et saa godt Stykke Værktøj, at alle bør benytte det. Der er herved skabt Muligheder for, at enhver Viden og enhver indhøstet Erfaring, der tidligere var forbeholdt ganske enkelte, nu kan komme os alle tilgode. De noget ældre Kolleger siger ofte: „Ja, det er meget godt med al den Oplysning, men det er kun noget for de unge". Absolut fejlagtigt! Vi kan alle lære, og ingen har Lov til at mene, at han kender tilstrækkeligt til Livet, og ingen maa mene, at han ingen Forudsætninger har for at faa noget ud af Arbejdet i Studiekredsene; her er netop en Form, der kan berige baade ung og gammel. Den ældres praktiske Erfaringer og den unges maaske lidt friskere Syn paa Tingene, sat op imod hinanden, kan ofte medføre det helt rigtige Resultat til Gavn og Berigelse for begge Parter.

---

Paa Basis af Oplysningsforbundets Beretning for Aaret 1935—36 skal vi fremsætte nogle Oplysninger om Oplysningsarbejdet i Almindelighed.

Et af de Omraader, hvor Oplysningsarbejdet er blevet bedst kendt, er Arrangement af Foredragsrækker paa Landet. I 1935—36 er Virksomheden dog i nogen Grad hæmmet paa Grund af den haarde Sneviner, der i en lang Periode helt eller delvis spærrede Vejene. Foredragsrækkernes Antal har været 252 imod 250 det foregaaende Aar.

Sidste Aar var det Socialreformen, som var det mest efterspurgte Emne for Foredragene, men i Aar har det været „Folket styrer". De afholdte Foredragsrækker fordeler sig saaledes:

| | |
|---|---|
| Folket styrer (4 Foredrag) | 113 |
| Arbejderen og Samfundet (6 Foredrag) | 67 |
| Socialreformen (5 Foredrag) | 57 |
| Ungdommen og Tiden (4 Foredrag) | 15 |
| | 252 |

Ialt har der i disse Foredragsrækker været afholdt 1200 Møder med 36.761 Tilhørere.

Gennem de senere Aar er det lykkedes at fastholde Byernes Foredragsvirksomhed trods haard Konkurrence. Der har været 410 Møder med ialt 66.765 Tilhørere (sidste Aar 417 Møder med 69.635 Tilhørere). Som Supplement til Foredragene har Film været meget anvendt. Emnerne har været:

| | | |
|---|---|---|
| Arbejderbevægelsen | 105 | Møder |
| Samfundsøkonomiske Spørgsmaal, Stats- og Kommunalkundskab | 63 | — |
| Sociallovgivning, offentlig Forsorg, Forsikring | 12 | — |
| Skolevæsen og Folkeoplysning | 26 | — |
| Geografiske Emner og Rejser | 32 | — |
| Internationale Forhold og Folkeforbundet | 50 | — |
| Naturkundskab | 11 | — |
| Hygiejne og Lægevidenskab | 12 | — |
| Erhvervsliv, Teknik, praktiske Fag | 12 | — |
| Litteratur, Sprog og Musik | 30 | — |
| Kultur og Historie | 27 | — |
| Kvindeforedrag | 24 | — |
| Blandede Emner | 6 | — |
| | 410 | Møder |

Folkeuniversitetsudvalgets Foredragsrække for Kvinder har været afholdt i Aarhus, Fredericia, Frederikshavn, Horsens og Randers.

Oplysningsforbundets 32 Normal-Film har været udlejede 406 Gange, som fordeler sig med 88 i København, 82 i Købstæderne og 236 paa Landet.

Smalfilmene har været udlejede 284 Gange, i København 24, i Købstæderne 27 og paa Landet 233 Gange. Altsaa ialt 690 Filmsudlejninger.

Lysbilledserierne har været udlaant 408 Gange. Heraf til Brug for Foredragsrækkerne paa Landet 276 Gange.

I Aarets Løb er anskaffet følgende Film: „Hjemløs", „8 Piger i en Baad", „Wolga-Wolga", „Krassin", „Congo" og „Pamir". Desuden følgende Smalfilm: „Hvor der er gærende Kræfter", „Moderen", „Storm over Asien", „Den blaa Ekspres" og „Væverne". Den første har Arbejdernes Oplysningsforbund selv optaget; den giver en Fremstilling af Oplysningsforbundets Vinter- og Sommervirksomhed.

Umiddelbart efter Arbejdskonfliktens Udbrud i Februar 1936 iværksattes fra saavel Oplysningsudvalget i København som de forskellige Oplysningsudvalg ud over Landet særlige Foranstaltninger for de lockoutede. I København blev der afholdt 28 Foredrag og Underholdninger i Nora Bio samt 2 Museumsbesøg, og det samlede Deltagerantal har udgjort 33.000.

I Provinsen har der i følgende Byer været iværksat Lockoutforanstaltninger:

Aabyhøj, Aalborg, Aarhus, Brønderslev, Brande, Esbjerg, Faxe, Fredericia, Frederikssund, Frederiksværk, Glostrup, Grenaa, Haslev, Herning, Holstebro, Horsens, Kalundborg, Kastrup, Kolding, Korsør, Køge, Lyngby, Maribo, Middelfart, Nakskov, Nr. Sundby, Nykøbing F., Nykøbing S., Randers, Ribe, Ringe, Ringsted, Rønne, Silkeborg, Skanderborg, Skive, Slagelse, Sorø, Stege, Svendborg, Sønderborg, Varde, Vejle, Viborg og Viby J.

Fra Oplysningsforbundets Side er disse Foranstaltninger støttet gennem gratis Udlaan af Film og Lysbilleder.

Det fremgaar af Beretningen, at Samarbejdet mellem Radioen og Oplysningsforbundet er i stadig Udvikling, og at Radioen har vist en stedse stigende Forstaaelse for den Form for Oplysningsarbejde.

Hvad Studiekredsene angaar er der for Landkommunerne en lille Stigning i Antallet og for Hovedstaden en betydelig Stigning, men Købstæderne har derimod haft 33 Studiekredse færre. Ialt har der for hele Landet været 766 arbejdende Studiekredse.

I Vinteren 1935—36 virkede den nye Aftenskolelov for første Gang, og det kan ikke skjules, at de meget skarpe Bestemmelser i det udsendte Cirkulære og det altfor indviklede Skemavæsen har betydet store Vanskeligheder for Aftenskolearbejdet. Det synes særlig at have ramt Byerne, selvom Forholdene paa Landet heller ikke har været de allerbedste. Studiekredsarbejdet i Aftenskolerne er særlig ramt. Der har paa Landet kun været 14 Studiekredse organiseret som Aftenskole mod sidste Aar 32. I Købstæderne er 115 Kredse indgaaet i Aftenskolen mod sidste Aar 173. København har sidste Vinter haft 176 Hold anerkendt som Aftenskole.

Det nedsatte Tilskud til Aftenskolerne har medført store Vanskeligheder med at skaffe dygtige Lærere til Aftenskolen. Adskillige Lærere, som før har undervist i Aftenskolen, er gaaet over til tekniske Skoler og Handelsskoler, hvor Forholdene nu synes bedre end i Aftenskolerne.

Dansk Aftenskoleforening og Arbejdernes Oplysningsforbund har søgt Forbindelse med Undervisningsministeriet for at faa udvirket forskellige Lempelser baade i Cirkulærer og Skemaer. En Række Forhandlinger herom er forestaaende, og forhaabentlig lykkes det at skabe Arbejdsforhold, som gør det muligt for Aftenskolerne at røgte deres værdifulde Opgave.

Vi skal til Slut nævne Arbejderskolerne, der sidste Aar talte 452 Elever. Udover de sædvanlige Skoler i København og Aarhus har der ogsaa været Arbejderskoler i Odense og Brande.

Den socialdemokratiske Arbejderskole i København kunde i Vinter se tilbage paa 25 Aars Virksomhed, idet den begyndte som et tre Maaneders Aftenkursus i Efteraaret 1910 med 19 Elever. En stor Del af Københavns Studiekredsledere er udgaaet fra Skolen, og paa mange Maader har den gennem Aarene været en Kraftkilde for dansk Arbejderbevægelse.

---

Smedeforbundet har i Aar fortsat den i 1927 paabegyndte Virksomhed med Afholdelse af Bedriftsraadskursus, idet saadant er afholdt paa Roskilde Højskole i Ugen 30. August—5. September. For første Gang havde de til Centralorganisationen sluttede Organisationer Adgang til at sende Deltagere til Kursus'et. Der undervistes som sædvanlig i 2 Hold; Begynderholdet havde 35 Elever, Fortsættelsesholdet 25.

Københavns Centralafdeling havde i 1935—36 26 Studiekredse, og de 16 københavnske Afdelinger har igen i Aar valgt Studiekredsudvalg, som er i Gang med Oprettelse af Kredse i en Række interessante Emner. De Kolleger, der ikke før har deltaget i et saadant Arbejde, maa ikke lade sig skræmme af det noget akademisk lydende Navn Studiekreds; det betyder i Virkeligheden kun, at 10—15 Kammerater mødes en Gang om Ugen til Samtaler om et af dem selv valgt Emne og en systematisk tilrettelagt Gennemgang og Diskussion af de Bøger og det Stof, der foreligger om samme. Som sagt — alle kan være med i dette Arbejde, og de Timer, man anvender til sin egen Dygtiggørelse, er godt anvendt. Resultatet vil ikke alene vise sig i, at man faar specielt Kendskab til det bestemte Emne, man nu vælger at ville gennemgaa, men Blikket vil aabnes for mange Ting, der ellers forekomer dunkle og mærkelige, tillærte Fordomme vil forsvinde, og Livet vil for den enkelte blive rigere at leve end forhen. For vor Klasse som Helhed vil vor Magt og Indflydelse stige i samme Forhold, som vi bliver dygtigere og bedre i Stand til at tage Del i Samfundslivets forskellige Funktioner, saa sandt som det er, at „Kundskab er Magt".




## Staten som Leder af Erhvervslivet.

Det er en ejendommelig Iagttagelse, at der er et langt større Slægtskab mellem de økonomiske Foranstaltninger, som træffes i de forskellige Lande, end man, naar man fæster Opmærksomheden paa de politiske Forskelligheder, vil være tilbøjelig til at mene. Denne Iagttagelse leder Tanken hen paa, om man ikke staar midt i store økonomiske Strukturforandringer, der arbejder sig frem overalt, og som de mest forskelligartede politiske Retninger er nødt til at tage Hensyn til.

Det er netop, hvad vi efter min Opfattelse oplever i Øjeblikket, og for at forstaa denne Strukturforandring til Bunds maa vi sætte os ind i den enkelte Virksomheds indre Økonomi, dens Driftsøkonomi. Det centrale for en Virksomhed af det 19. Aarhundredes Type var, at dens Omkostninger væsentlig bestemtes af Arbejdsløn og Raastoffer, der er ligefrem proportionale med den fremstillede Mængde, medens de faste Omkostninger til Renter og Afskrivninger af Bygninger og Maskiner samt Kontorudgifter etc., der, naar Virksomheden overhovedet var i Gang, udgør en fast aarlig Sum uafhængig af den producerede Mængde, ingen nævneværdig Rolle spillede. Konsekvensen heraf var, at Virksomhedens Kalkulation og Prispolitik var forholdsvis enkel, man maatte for at producere en Vare forlange sine Merudgifter dertil dækkede, d. v. s. man maatte altid forlange en Pris, der dækkede Udgifterne til Materialer og Arbejdsløn, og dertil kunde man kræve et Tillæg, der for den enkelte Produktionsgenstands Vedkommende gav et Tilskud til Dækning af de faste Omkostninger (Rente, Afskrivning og Kontor etc.) samt eventuelt en ekstra Fortjeneste til at gøre Overskudet større.

Denne forholdsvis simple Økonomi maatte i det store og hele være liberalt præget, idet der bestod et fast Forhold mellem Omkostninger og Priser, saaledes at de Virksomheder, der arbejdede med de laveste Omkostninger, ogsaa havde Mulighed for at sejre i Konkurrencen, og derved kunde drive Udviklingen fremad Skridt for Skridt mod stedse højere Teknik, bedre Udnyttelse af kostbare Maskiner, forøget Rationalisering etc.

Denne Udvikling kunde ikke undgaa at medføre, at Virksomhedens Omkostningsstruktur ændredes, de varierende Omkostninger blev stadig mindre, Arbejdstempoet sattes op, Maskinerne kunde yde stedse mere o. s. v. Dette medførte paa den anden Side, at de faste Omkostninger fik stedse større Betydning, og det var f. Eks. af stor Betydning, at man kunde fordele disse store, faste Omkostninger over saa stor en Produktion som muligt. Dette førte i første Omgang til to Ting, nemlig et stigende Krav fra Produktionens Side om Beskyttelse af det nationale Marked og en voksende Interesse for at forøge Eksporten. Det er jo klart, at hvis en Virksomhed eller Gruppe Virksomheder er nogenlunde sikker paa det nationale Marked og paa dette kan faa sine faste Omkostninger dækket, har den Fortjeneste ved at eksportere til en Pris, der ligger blot lidt over de varierende Omkostninger, idet Virksomheden da maa sammenligne mellem at ligge helt stille og at arbejde, og i sidste Fald kræves der kun, at de varierende Omkostninger skal dækkes. Vi er da inde i en Periode, der karakteriseres af Dumping, d. v. s. Salg til Priser, der vel dækker de varierende Omkostninger, men ikke yder et passende Bidrag til Udgifterne ved de faste Anlæg. I denne Periode ligger Priserne nogenlunde faste og stabile paa de nationale Markeder, medens Eksportpolitiken varierer stærkt, idet Virksomheden sælger for, hvad der i det enkelte Tilfælde kan opnaas; til Tider og paa visse Eksportmarkeder opnaas der gode Priser, til andre Tider og paa andre Markeder maa Virksomhederne for at holde Salget i Gang gaa helt ned til Dumpinggrænsen, d. v. s. blot opnaa Dækning af de varierende Omkostninger.

Heller ikke denne Situation har vist sig holdbar. Den Betragtning, som først anlagdes paa de fremmede Markeder og Eksporten, kunde med Fordel ogsaa anlægges indenfor det nationale Marked. Vi ser dette f. Eks. ved Debatten om Licitationsproblemet, hvor det viser sig, at en Virksomhed for at holde sin Bedrift i Gang og faa et vist Stykke Arbejde at udføre er villig til at give et Tilbud, der ligger betydeligt under de gennemsnitlige Omkostninger, blot de varierende Omkostninger dækkes og det hele holdes i Gang. Derved bliver Prisdannelsen ogsaa indenfor et Lands Grænser præget af Usikkerhed og Variation, og udenforstaaende faar Følelsen af, at alt ikke er, som det bør være, man kan faa det samme Arbejde udført til de forskelligste Priser, og der er ikke mere, som i den liberalt prægede Periode, en Normalpris, som et givet Arbejde koster at udføre. For Producenterne er en saadan Periode ikke behagelig, fordi de maa søge at faa deres faste Omkostninger dækket, hvor det er muligt, d. v. s. man maa forlange en højere Pris, hvor man mener, at der er Mulighed for at slippe igennem med det, f. Eks. ved Reparationsarbejde. Man kan karakterisere denne Periode ved at sige, at der bliver forskellige Priser for den loyale Kunde og for den, der gør Vrøvl og søger at presse Prisen, og det fører uvægerligt til, at der bliver færre Kunder af den Type, der betaler, hvad der forlanges, uden at gøre Vrøvl.

Denne Situation kunde gaa nogenlunde i en Periode som i 1920erne, hvor der var meget at gøre

med at bygge op efter Krigen, hvor Rationaliseringen gennemførtes, og hvor der udvikledes mange nye Virksomheder, men Situationen var usikker, og da den almindelige Krisesituation kom til for nogle Aar siden, var det umuligt at opretholde den frie Prisdannelse; Staten maatte gribe ind under de forskelligste Former og regulere først og fremmest Udenrigshandelen, men dernæst ogsaa den indre Prisdannelse, og vi faar fra alle Sider Krav om, at Staten skal gribe ind for at fremskaffe Priser, der dækker ikke alene de varierende, men ogsaa de faste Omkostninger. Vi kender denne Situation her i Landet bedst fra Landbrugets Krav, men det er en Situation, som ved nærmere Undersøgelse viser sig ogsaa at gælde andre Erhvervsgrene. Jeg skal ikke trætte Læseren med en nærmere Udredning af dette, men blot henvise de enkelte, der er særlig interesserede, til Torks og min lille Bog om Baner og Biler, der maa kunne faas paa Bibliotekerne; i denne er de faste Omkostninger som økonomisk Problem behandlet ret indgaaende.

Vi vil derfor i det følgende gaa ud fra, at Læseren anerkender, at vi er ved at komme ind i ny økonomisk Periode, hvor Virksomhedens Omkostningsstruktur ikke længere er præget af de varierende Omkostninger, men derimod af de faste, og at dette medfører, at den frie Prisdannelse ikke kan fungere som tidligere, men maa have nogen Støtte fra Statsmagten, enten det nu bliver gennem Aftaler mellem Staten og Erhvervslivet eller gennem en ren statslig Regulering, og vi vil da til Slut rejse Spørgsmaalet, om man derigennem er kommet ind i en stabil Tilstand, enten man nu vil betegne denne som korporativ (Italien og Tyskland) eller som socialistisk, og det er her, jeg gerne vil gøre opmærksom paa, at det er ikke sikkert, at Stabiliteten uden videre vil være opnaaet.

Betragter vi saaledes den aktuelle økonomiske Situation, som den ligger i de fleste Lande indenfor vor Civilisation, vil den være karakteriseret af økonomisk Opbygning af Anlæg i meget høj Teknik; det vil, for at bruge et af Professor Birchs Udtryk, sige, at den Kapitalmængde, hver Mand har faaet ved sine Albuer, er meget større end for en halv eller hel Menneskealder siden. Hvis der derfor i denne høje Teknik skal være Arbejde til alle, kræver det, at Landets Kapitalmængde (enten den nu tilhører Stat, Kommune eller private) er stærkt stigende; hvis dette ikke er Tilfældet, vil den Beskæftigelse, der sættes i Gang ved Bygning af nye Anlæg, kun kunne vare en Tid (saalænge Skabelsen af Anlægene staar paa og giver Beskæftigelse), men Situationen vil derefter ændres til en ny Krise, der kan blive voldsom særlig for Arbejderne, fordi de store Anlæg, der er bygget i moderne Form, kan holdes i Gang med Anvendelse af en forholdsvis lille Arbejdskraft. Man maa derfor være forsigtig med, at Statsmagten gennem den Indførselspolitik, der føres, og den Regulering af Erhvervslivet, der derigennem er gennemført, ikke binder Landets sparsomme Kapital paa en saadan Maade, at det senere giver Bagslag.

Man kan udtrykke dette paa en noget anden Maade ved at sige, at der skal være et vist Forhold mellem tre Faktorer, nemlig Antallet af arbejdssøgende, den Teknik, der benyttes, og den faktisk tilstedeværende Kapital. Hvis Udviklingen gaar i Retning, at Tekniken udvikler sig hastigere end Kapitaldannelsen, vil det føre til Kriser med dertil knyttet Arbejdsløshed. Saadanne Kriser kan modarbejdes ved, at man hurtigt søger at sætte nyt Arbejde i Gang, f. Eks. til Bygning af nye, store Anlæg i den fineste Teknik, og saa vil det gaa bedre, saa længe selve Anlægget (Kapitalinvesteringen) staar paa, men bagefter kommer der ogsaa en Dag, og hvis der saa ikke er Anvendelse for Anlægene, er Kapitalen tabt, og den stabile Tilstand mellem Teknik og Kapital blot endnu længere borte.

Staten maa derfor under en Krisetilstand og den derpaa følgende Genopbygningsperiode have Opmærksomheden henvendt paa, at Kapitalen ikke bindes i for faste Former, men holdes i nogenlunde likvide Former, saaledes at den atter og atter frigøres og kan skabe ny Beskæftigelse i en stadigt varende Cirkulationsproces; man kan sige dette paa en noget anden Maade ved at pointere, at en kapitalfattig Stat maa have Opmærksomheden henvendt paa at gøre Cirkulationsperioden kort, idet det ellers vil gaa ud over Beskæftigelsen og føre til ny Arbejdsløshed.

Set i Forhold til de aktuelle danske Forhold vil disse mere almindelige teoretiske Betragtninger sige, at det er Valutaordningens Formaal at skaffe Beskæftigelse i højere Grad gennem at holde bestaaende Anlæg i Gang og at holde igen overfor Planlæggelsen af nye Virksomheder, der nok kan kalkuleres til at give et pænt Udbytte under Forudsætning af Valutaordningens Fortsættelse, men hvis Berettigelse bliver mere tvivlsom, naar man betænker, at der i Forvejen findes store Eksportvirksomheder i Udlandet, og at de fremmede Lande maa være indstillet paa en saadan Eksport for at kunne aftage vore Eksportvarer.

Ledelsen af Erhvervslivet fra Statsmagtens Side er saaledes et meget vanskeligere Problem end Ledelsen af en enkelt nok saa stor privat Virksomhed; der er mange flere Hensyn at tage, og der maa kalkuleres langt mere indgaaende end en privat Virksomhed behøver at kalkulere, hvis man vil sikre sig, at man ikke træffer Dispositioner, der vel virker gavnligt i Øjeblikket, men giver Bagslag efter en kortere Aarrækkes **Forløb.**

*Poul Peter Sveistrup.*

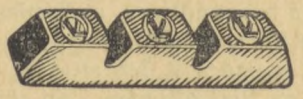



## Kobber-Aluminium.

*Cu-Aluminium.*

Cu-Alumin.-Legeringerne er i Modsætning til Zn-Alumin.-Legeringerne meget varmebestandige og egner sig derfor godt til Kokillegods, samt til f. Eks. Motorcylindre og Motorstempler.

Da Cu-Alumin.-Legeringerne holder sig længere tyktflydende før Størkningen end Zn-Alumin.-Legeringerne, er de mere end disse tilbøjelige til at danne porøse Steder under Størkningen.



*Blokform for Kobber-Aluminium.*

Den almindeligste Støbelegering under denne Gruppe er den saakaldte:

*amerikanske Legering,*

eller Cu-Alumin. 8, som i de sidste 50 Aar har været anvendt først i Amerika og derefter hos os til alt almindeligt Alumin.-Støbegods. Ved amk. Leg. forstaar man en Legering bestaaende af ca. 92 Al + ca. 8 Cu med de i disse Metaller sædvanligt værende „Urenheder" (Fe + Si = 0,5—1,0 pCt.). Fremstilling af 50 kg amk. Legering foregaar saaledes: 42 kg Aluminium og 8 kg Al-Cu Forlegering 50/50 (slaaet i smaa Stykker) blandes og indsættes samtidigt i Grafit Digel og smeltes ved ca. 750° C. under Dække. Forsigtig Omrøring. Udstøbning sker ved ca. 720° C., efter at Badet er renset med godt tørt Zinkclorid (0,2 pCt. af Badet) eller andet Renselsesmiddel.

I Handelen forefindes et Utal af remeltede Cu-Alumin.-Legeringer. Som det fremgaar af Tabellen, indvirker „Urenhederne" indtil et vist Maximum ikke stærkt paa de statisk-mekaniske Egenskaber. Ved Støbegods, hvor der samtidig fordres særlig gode dynamisk-mekaniske Egenskaber, bør man holde sig til de originale Legeringer. Skadelige „Urenheder" er Fe: over 1 pCt., Pb: over 0,3 pCt. og Mg: over 0,2 pCt.

En Tilsætning til amk. Legering af 1—1,5 pCt. Si og

## Cu-Aluminium.

Originale Cu-Alumin.-Legeringer og Eksempler paa remeltede Cu-Alumin.-Legeringer.

| | Legering | | | | | | | | Strækgrænse | | Brudgrænse | | Forlængelse | | Brinell | | Vægtfylde | Smelteinterval | Støbetemp. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Al | Cu | Zn | Si | Mn | Mg | Fe | andre | S | K | S | K | S | K | S | K | | | |
| **Originale:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cu-Alumin. 4 .. | 96 | 4 | .... | .... | .... | .... | .... | ..... | ..... | ..... | ..... | 15-19 | ..... | 3-6 | ... | 65 | 2,75 | 540-640 | 700 |
| Cu-Alumin. 6 .. | 94 | 6 | .... | .... | .... | .... | .... | (AEG) | 6-10 | 8-10 | 12-15 | 14-16 | 2-4 | 3-5 | 60 | 60 | 2,8 | 540-640 | 700 |
| Cu-Alumin. 8 .. | 92 | 8 | .... | .... | .... | .... | .... | (amk. Leg.) | 6-10 | 8-13 | 12-16 | 14-18 | 1,5-4 | 2-5 | 60 | 68 | 2,85 | 544-640 | 700-720 |
| Cu-Alumin. 10 .. | 90 | 10 | .... | .... | .... | .... | .... | ..... | ..... | ..... | ..... | 14-20 | ..... | 1-3 | ... | 100 | 2,9 | 550-650 | 720 |
| Cu-Alumin. 12 .. | 88 | 12 | .... | .... | .... | .... | .... | (Cupralumin.) | 14-17 | 16-20 | 15-18 | 18-21 | 0,5-1,5 | 1-2 | 85 | 100 | 2,95 | 550-650 | 720 |
| Cu-Alumin. 16 .. | 84 | 16 | .... | .... | .... | .... | .... | (Stempelleg.) | ..... | ..... | ..... | 15-20 | ..... | 1-2 | ... | 100 | 3,0 | 550-650 | 730 |
| Alumin.-Leg. 4 .. | 94 | 4 | .... | 2 | .... | .... | .... | (Lautal) | 8-10 | 8-10 | 12-20 | 17-25 | 0-4 | 0-10 | 65 | 75 | 2,7 | 525-640 | 710 |
| **Remeltede:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| amk. Eks. 1 .... | R | 6-8 | 2,5 | 1 | .... | .... | 1,5 | 1,0 | ..... | ..... | 13-15 | ..... | 1-2 | ..... | 65 | ... | 2,87 | 540-640 | 700-710 |
| — 2 .... | R | 6-8 | 1,5 | 2-3 | .... | .... | 1,2 | 0,5 | ..... | ..... | 13-15 | ..... | 1-2 | ..... | 60 | ... | 2,85 | 540-640 | 700-710 |
| — 3 .... | R | 7-8 | 0,2 | 0,5 | 0,3 | Sp | 1,2 | 0,3 | ..... | ..... | 13-14 | ..... | 1-2 | ..... | 60 | ... | 2,83 | 540-640 | 700-720 |
| — 4 .... | R | 7-8 | 0,2 | 1-1,5 | 0,3 | Sp | 0,8 / 1,4 | 0,3 | ..... | ..... | 13-17 | ..... | 1-3 | ..... | 60 | ... | 2,83 | 540-640 | 700-720 |
| — 5 .... | R | 6-8 | 2,5 | 1 | .... | .... | 1,5 | 1,0 | ..... | ..... | 14-15 | ..... | 1-2 | ..... | 65 | ... | 2,87 | 540-640 | 700-710 |
| — 6 .... | R | 9-11 | 0,2 | 0,5 | 0,2 | 0,15 / 0,35 | 1,5 | ..... | ..... | ..... | 13-14 | ..... | 0,5 | ..... | 85 | ... | 2,90 | 550-650 | 720 |
| — 7 .... | R | 11-13 | 0,2 | 1 | 0,3 | Sp | 1,2 | 0,3 | ..... | ..... | 14-16 | ..... | 0,5 | ..... | 70 | ... | 2,95 | 550-650 | 720 |
| tysk Eks. 1 .. . | 85,8 | 6,9 | 3,8 | 1,2 | 0,1 | 0,3 | 1,2 | Ni 0,4 / Sn 0,3 | 7,6 | ..... | 14,7 | ..... | 1,4 | ..... | 76 | ... | 2,90 | 540-640 | 700-720 |
| — 2 .... | 89,5 | 7 | 0,9 | 0,9 | 0,1 | 0,3 | 0,9 | Ni 0,2 / Sn 0,2 | 6,0 | ..... | 13,5 | ..... | 2,3 | ..... | 68 | ... | 2,8 | 540-640 | 700-720 |
| — 3 .... | 83,7 | 8,4 | 3,2 | 1,8 | .... | .... | 1,3 | Ni 0,2 / Sn 0,7 / Pb 0,7 | ..... | ..... | ..... | 12-14 | .... | 0,7 | ... | 80 | 2,95 | 540-640 | 700-720 |
| | | | | | Sn | Pb | | | | | | | | | | | | | |
| eng. Eks. 1 .... | R | 2,5-3 | .... | 0,7 | .... | 0,1 | 0,8 | ..... | ..... | ..... | ..... | 17-22 | ..... | 3-10 | ... | ... | 2,8 | 540-640 | 700 |
| — 2 .... | R | 3,5-4,5 | 0,1 | 0,7 | 0,1 | 0,1 | 0,8 | ..... | ..... | ..... | 14-17 | ..... | 1-2 | ..... | ... | ... | 2,85 | 540-640 | 700 |
| — 3 .... | R | 6-8 | 0,1 | 0,7 | 1,0 | 0,1 | 0,8 | ..... | ..... | ..... | ..... | 14-20 | ..... | 3-6 | ... | ... | 2,88 | 540-640 | 700-720 |
| — 4 .... | R | 11-13 | 0,1 | 0,7 | .... | 0,1 | 0,8 | ..... | ..... | ..... | ..... | 14-19 | ..... | 1-2 | ... | ... | 2,90 | 550-650 | 720 |
| dansk Eks. 1 .... | R | 6-9 | 2-3,5 | 1-1,2 | 0,2 | 0,2 | 1-1,2 | Mn+Mg > 0,2 | ..... | ..... | ..... | 19 | ..... | 0-1 | ... | 90 | 2,90 | 540-640 | 700-720 |
| — 2 .... | 92 | 5,5 | .... | 0,5 | 1,0 | .... | 1 | ..... | ..... | ..... | ..... | 14-18 | ..... | 4-7,5 | ... | 65 | 2,85 | 540-640 | 700 |

## Zn-Aluminium.

Originale Zn-Alumin.-Legeringer og Eksempler paa remeltede Zn-Alumin.-Legeringer.

| | Legering | | | | | | | | Strækgrænse | | Brudgrænse | | Forlængelse | | Brinell | | Vægtfylde | Smelteinterval | Støbetemp. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Al | Zn | Cu | Si | Mn | Mg | Fe | andre | S | K | S | K | S | K | S | K | | | |
| **Originale:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zn-Alumin. 10 | 88 | 10 | 2 | | | | | | 6-9 | 7-10 | 12-18 | 12-20 | 2-5 | 1-2 | 60 | 65 | 2,9 | 530-630 | 680-700 |
| Zinkalumin. | 87 | 10 | 3 | | | | | | | | 15-18 | 19-22 | 1-3 | 2-4 | 60 | 70 | 2,9 | 530-630 | 680-700 |
| Zn-Alumin. 12 | 86 | 12 | 2 | | | | | | 6-10 | 7-11 | 12-19 | 14-22 | 1-3 | 2-4 | 60-80 | 60-80 | 2,9 | 530-630 | 680-700 |
| **Remeltede:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Eksempel 1 | R | 5-7 | 3-4 | 1-1,5 | <0,1 | <0,1 | 1-1,5 | Sn 0,3 / Pb 0,3 | | | 17 | | 1 | | 80 | | | 540-640 | 690-710 |
| — 2 | R | 7,6 | 3,06 | 0,7 | | | 1,02 | Ni 0,32 / Pb 0,18 | | | 17-18 | | 1-2,4 | | 68 | | | 540-640 | 690-710 |
| — 3 | R | 7,7 | 4,7 | 1,3 | 0,04 | 0,27 | 1 | Ni 0,2 / Sn 0,2 | 7,7 | | 14,6 | | 1,5 | | 75 | | | 540-640 | 690-710 |
| — 4 | R | 10 | 2,5 | | | | 1,2 | | 8- | | 17-25 | | 3-6 | | 75 | | | 540-640 | 690-710 |

ca. 0,5 pCt. Sn forbedrer Legeringen m. H. t. Haardhed, Polerbarhed og Bearbejdelighed. Tilsætning af Si sker lettest ved Hjælp af Si-Alumin. — En Tilsætning af indtil 5 pCt. Tin alene giver et meget tæt, sejgt og let bearbejdeligt Gods. (F. Eks. 87-8-5 til Gravørarbejde).

Haardheden kan forøges med ca. 50—80 pCt. ved Glødning af den amk. Leg. i ½—1 Time ved 520° C., derefter Afgysning i Vand og paafølgende Anløbning ved ca. 130° C.

Den mekaniske Bearbejdning af amk. Leg. er let. Cu-Alumin. er noget mere sprød end Zn-Alumin. Korrosionsbestandigheden er ikke god.

Andre Egenskaber ved amk. Leg.: Elasticitetsgrænsen: 2,8 kg/mm², Kærvslagstyrke: 0,35 for Sandgods og 0,45 (mkg/cm²) for Kokillegods, Bøjelighed: 9—10 Grader, Svindprocent: 1,25 pCt.

*Cu-Alumin. 12 og 16* anvendes væsentligst til Motorstempler.

*Alumin. Leg. 4* (Lautal).

Fremstillingen af 50 kg af denne Legering foregaar saaledes: 38 kg Al-Bad tilsættes 4 kg Al-Cu Forlegering 50/50 og 8 kg Si-Alumin. 87/13 under Dække.

Støbegods af denne Legering er særlig korrosionsbestandig, naar det er højglanspoleret eller „modnet" og poleret.

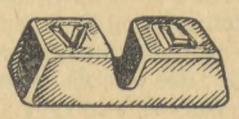
Forædling foregaar saaledes: ca. 4 Timers Glødning ved 510° C., derefter Afgysning i Vand. Herpaa følger Anløbning i Oliebad i ca. 30 Timer ved 150° C. Brudgrænsen kan ved forædlet Kokillegods stige til 30 kg/mm². Svindprocent: 1,3 pCt.

## Zink-Aluminium.

Zn-Alumin.-Legeringerne er ikke meget varmebestandige. Brudgrænsen ved Stuetemperatur falder f. Eks. fra 15 kg/mm² til 2,4 kg/mm² ved 350° C. (85/12/3). Disse Legeringer egner sig derfor ikke godt til Kokillegods, da de er tilbøjelige til Ridsedannelser under Størkningen, men er iøvrigt let støbelige og giver godt, tæt Gods.

Disse Legeringers Sammensætning er som Regel: 8—12 Zn, 2—5 Cu og Rest Aluminium. Ligger Legeringens Zink- og Kobberindhold samtidig i Nærheden af respektive 12 og 5 pCt., er den vanskelig at støbe. Lettest støbelig er Legeringer ved højst Zn Indhold og lavest Cu Indhold.

Med Hensyn til remeltede Legeringer under denne Gruppe gælder det samme som er meddelt under Cu-Alumin. Gruppen.



*Blokform for Zink-Aluminium.*

I Tyskland har man længe anvendt en Zn-Alumin.-Legering under Navnet:

*tysk Legering,*

bestaaende af ca. 88 Al + 10 Zn + 2 Cu og under samme Navn er den kendt og anvendt i flere andre Lande. Den anvendes til alm. Sand-Støbegods (f. Eks. Motorhus), men ikke til Gods, der fordrer Varmebestandighed (f. Eks. Motorstempel og Motorcylinder).

Fremstilling af 50 kg tysk Legering foregaar saaledes: 43 kg Al-Bad tilsættes 2 kg Al-Cu Forlegering 50/50 under Dække. Naar dette under forsigtig Omrøring er tilstrækkeligt gennemsmeltet, indrøres 5 kg forvarmet Finzink i Smaastykker. I Stedet for Forlegering og Finzink kan man ogsaa anvende rent Messingplade med kendt Analyse sammen med Finzink.

Med Hensyn til „Urenheder" gælder det, at Fe over 1 pCt. giver daarlig Støbelighed, Pb over 0,3 pCt. giver porøst, blæret Gods, og Mg over 0,2 pCt. nedsætter de dynamisk-mekaniske Egenskaber.

Haardheden kan forøges paa samme Maade, som for Cu-Alumin.s Vedkommende.

Den mekaniske Bearbejdelighed er let. Korrosionsbestandigheden er ikke god.

Andre Egenskaber: Elasticitetsgrænsen: 3,4 kg/mm², Kærvslagstyrke: 1,0—1,95 mkg/cm², Bøjelighed: 17—21 Grader, Svindprocent: 1,36 pCt.

*Valdemar Larsen.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Om svejste Trykbeholdere.

Trykbeholdere skal kunne modstaa et større eller mindre Vædske- eller Lufttryk (som Regel indefra), og de maa derfor udformes saaledes, at de er velegnede til at modstaa et saadant Tryk. Hertil maa det bemærkes, at *plane Flader* er daarligt egnede til at modstaa Luft- eller Vædsketryk, navnlig naar Fladens Udstrækning er stor. En Krumning paa Fladen gør den straks mere modstandsdygtig mod Trykpaavirkning, og des mere jo stærkere Krumningen er, d. v. s. jo mindre Krumningsradius er. Hvis Krumningen er forskellig i forskellige Retninger udgaaende fra et vist Punkt, bliver Modstandsevnen størst i det Snit, der har den stærkeste Krumning, og mindst i det Snit, der har den mindste Krumning.

Derved forstaas det, at *Kuglefladen* er den gunstigst mulige Fladeform mod Trykpaavirkninger, idet Krumningen er ens i alle Retninger, og jo mindre Kugleiameteren er, des mindre Pladetykkelse behøves der for at modstaa et vist Tryk.

Den cirkulære *Cylinderflade* kan siges at være halvt saa gunstig som Kuglefladen, idet det viser sig, at en Cylinderflade med en vis Diameter og Pladetykkelse netop kan modstaa halvt saa stort Tryk som en Kugleflade med samme Diameter og Pladetykkelse, medens Cylinderfladen kan modstaa samme Tryk som en Kugleflade med samme Diameter og den halve Pladetykkelse, eller en Kugleflade med samme Pladetykkelse og den dobbelte Diameter. Iøvrigt gælder det for Cylinderfladen ligesom for Kuglefladen, at jo mindre Diameteren er, des mindre Pladetykkelse behøves der for at modstaa et vist Tryk.

Af disse Forklaringer forstaas de almindelige praktiske Regler for *Formgivning af Trykbeholdere:*

Plane Flader af større Udstrækning skal saa vidt muligt undgaas ved Trykbeholdere, hvor Trykket ikke er ganske lille, og er man af forskellige Grunde nødt til at anvende plane Flader, maa man sørge for en passende Afstivning af Fladen for at undgaa uforholdsmæssig stor Pladetykkelse.

Kuglefladen anvendes med Fordel til Beholdere for meget stort Tryk, men ellers er Cylinderfladen den mest anvendte Grundform for Trykbeholdere. Endebundene i den cylindriske Trykbeholder bør ikke være plane, men derimod kuplede op efter en Kugleflade (Bundfladens Form er da en saakaldt Kuglekalot), og man vælger da som Regel Radius i Kuglefladen lig Cylinderens Diameter. Derved faar nemlig Endebunde og Svøb samme Modstandsevne mod Trykpaavirkningen, naar de har samme Pladetykkelse. Den cylindriske Trykbeholder faar derved den typiske Form, som er antydet i Fig. 1.

Naar Kugleradius = Cylinderdiameter D, gælder følgende:

Kalottens Centervinkel = $60^0$
— Pilhøjde h = $0{,}134 \cdot D$
— Rumfang = $\frac{\pi}{4} D^2 \cdot 0{,}07 \cdot D$ = en cylindrisk Skive med Diameter D og Højde $0{,}07 \cdot D$
— Overflade = $\frac{\pi}{4} D^2 \cdot 1{,}07 = \frac{\pi}{4} \cdot (1{,}035 \cdot D)^2$

Disse Angivelser har praktisk Betydning, hvis man selv skal lave en hvælvet Endebund, men forøvrigt kan det ofte betale sig at købe færdige Endebunde, som da normalt vil svare til de nævnte Angivelser.

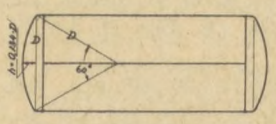


*Fig. 1.*



*Fig. 2.*

Med Hensyn til *Svejsesømmene* maa det først og fremmest bemærkes, at de maa anordnes saaledes, at de *ikke bliver udsat for farlige Bøjningspaavirkninger.* Deraf følger, at en cylindrisk Trykbeholder aldrig maa have en Svejsesøm lige i Hjørnet mellem Bund og Svøb, thi dette Hjørne udsættes for en kraftig Bøjningspaavirkning, naar der kommer Tryk paa Beholderen. Trykket vil nemlig frembringe en elastisk Udbuling, som ganske vist er usynlig for det blotte Øje, men som alligevel med stor Kraft søger at rette Hjørnevinklen ud, idet Svøbet antager svag Tøndehvælving, og Bunden kuples mere udefter (se Fig. 2). Efter de praktiske Konstruktionsregler anbringes Rundsømmen mellem Endebund og Svøb derfor aldrig i Hjørnet, men altid et lille Stykke fra Hjørnet, som Regel lidt inde paa Cylinderfladen eller sjældnere lidt ude paa Kalotfladen (se Fig. 2 til højre). Ved denne Beliggenhed bliver Svejsesømmen som Helhed trukket lidt ud ved den elastiske Udbuling, men den faar ingen farlig Bøjning, fordi Udbulingen kun er ganske lille. Ved de almindelige Konstruktioner har den kuplede Endebund derfor en smal Rand bøjet ind efter Cylinderfladen. Randens Bredde er som Regel 20—50 mm efter Cylinderdiameterens Størrelse, og Hjørnet i Bøjningen maa ikke være for skarpt.

I Almindelighed anbringes den kuplede Endebund med Hvælvingen udefter og med en Stuksøm mellem Randen og Svøbet, som antydet paa Fig. 1. Man kan dog ogsaa lade Hvælvingen gaa indefter, som vist i Fig. 3, og svejse Randen til Svøbet ved en almindelig Kantsøm (se venstre Side i Fig. 3) eller ved en af-

skærpet Søm (se højre Side i Fig. 3). Den elastiske Udbuling vil da afflade Hvælvingen og derved trykke Randen ud mod Svøbet, saaledes at Svejsesømmen ikke faar farlig Bøjningspaavirkning. I sjældne Tilfælde ser man anvendt en Konstruktion, som antydet



*Fig. 3.*

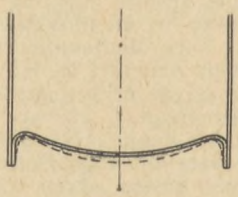


*Fig. 4.*

i Fig. 4, men denne Konstruktion har vist sig at være daarlig, og den bør aldrig anvendes. For det første er Bundens Udformning dyrere end den almindelige hvælvede Bund, og dernæst bliver Svejsningen udsat for en meget farlig Bøjningspaavirkning, idet den elastiske Udbuling søger at trække Svejsesømmen fra inde i Roden, hvor den netop har sit svageste Sted.

I de Tilfælde, hvor man er nødt til at anvende 2 modstaaende plane Flader i en Trykbeholder, vil man ofte afstive disse plane Flader ved Hjælp af gennemgaaende Stagbolte, som svejses til de 2 Flader De fri Pladearealer mellem Støttepunkterne faar da en lille elastisk Udbuling, som giver en uheldig Bøjningspaavirkning paa Svejsesømmene ved Stagboltene. Ved den praktiske Udførelse gælder det derfor

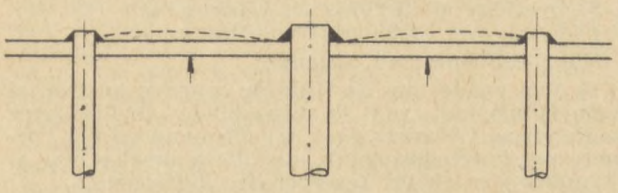


*Fig. 5.*

om at holde denne Bøjningspaavirkning saa lille, at den er ufarlig. Heraf forstaas det praktiske Konstruktionsprincip: *hellere mange tynde Stagbolte end faa tykke;* thi ved de mange Stagbolte bliver der kun smaa fri Pladearealer mellem Boltene og derfor ogsaa kun lille elastisk Udbuling mellem Boltene. Ligeledes forstaas det andet Konstruktionsprincip: *aldrig 1 eller nogle faa tykke Stagbolte mellem flere tynde Stagbolte* (se Fig. 5); thi de tynde Stagbolte faar større elastisk Forlængelse end den tykke, og hele Pladepartiet omkring den tykke Stagbolt gaar derved udefter og frembringer let en farlig Bøjningspaavirkning ved Svejsesømmen om den tykke Bolt. Det viser sig da ogsaa i Praksis, at Svejsningen om den tykke Bolt gaar i Stykker.

*J. R.*

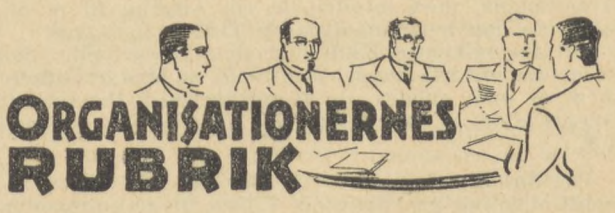
# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik,* Hasle.
2. *Verner Jensen,* Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen,* Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen,* Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen,* Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen,* Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen,* Struer.
8. *A. Clausen,* Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup,* Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen,* Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen,* Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
16. *C. O. Jensen,* Brovst.
17. Blikkenslagermester *A. E. Lemke,* Valdemarsgade 49, København.
18. *Ivar W. Jensen,* Kongevej, Birkerød.
19. *Olesen & Rabenhøj,* Nykøbing M.
20. *H. P. C. Andersen,* Østergade, Holstebro.
21. *Edvard Nielsen,* Kjellerup.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.* Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




# Formere.

**40 Aars Jubilæum.** Vor Afdelingsformand i Nykøbing M., Former *Peter Christian Sørensen,* kan den 7. Oktober fejre 40 Aars Jubilæum hos A/S N. A. Christensen & Co., Nykøbing.

P. C. Sørensen er Medlem af Bestyrelsen for Arbejdernes Fællesorganisation og er kendt i Byen og paa Arbejdspladsen som en god og retskaffen Kollega.

**Strejken i Brovst.** Strejken er fortsat løbende. Som tidligere meddelt er det forbudt vore Medlemmer at udføre noget Arbejde til denne Virksomhed.

Medlemmerne bedes have Opmærksomheden henvendt paa, om Virksomheden gennem Mellemmænd søger at faa Arbejdet udført. Støbegodset, det her drejer sig om, er væsentlig saadant, der anvendes til Slaamaskiner og Tærskeværker.

**Aarhus.** Den 13. August er der afholdt Mæglingsmøde hos Jernstøber *Knudsen*, Aabyhøj, paa Klage fra Firmaet over, at Formerne havde nægtet at forhandle om Akkordpriser.

Mødet sluttede med, at man enedes om, at Formerne ikke kan modsætte sig at forhandle om Akkordpriser, og Sagen henvistes til lokale Forhandlinger.

**Frederikshavn.** Paa *Frederikshavn Jernstøberi & Maskinfabrik* er der den 1. September afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Timelønningerne.

Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg til Timelønningerne paa tilsammen 20 Øre, at fordele efter Firmaets Skøn.

**København.** Paa *Amager Jernstøberi* har der den 31. August været afholdt Mæglingsmøde paa Klage fra Firmaet over, at Formerne skulde have forbudt en Udlærling at arbejde for 130 Øre pr. Time.

Af Forhandlingerne fremgik det, at den paagældende efter udstaaet Læretid havde arbejdet en halv Snes Dage for den nævnte Timeløn og af egen fri Vilje havde ophørt med Arbejdet, da han ikke kunde opnaa højere Timeløn.

Firmaet paastod, at det var under Pres fra Formerne, at han var ophørt med Arbejdet, og fastholdt derfor sin Klage. Forbundet bestred Klagens Berettigelse. Firmaet forbeholdt sig at føre Sagen videre til Timandsmøde.

Paa *A/S Atlas* er der den 20. August afholdt Mægling paa Klage fra Firmaet over, at Formerne nægtede at anerkende den eksisterende Priskurant og havde vedtaget fremtidigt at forlange Priser fastsat af et Udvalg af disse, samt at 2 Formere havde nægtet at udføre et Stykke Arbejde i Henhold til Overenskomstens § 7 — Gennemsnitsfortjenesten + 20 pCt.

Sagen sluttedes, idet man enedes om at fastslaa, at Priskuranten skal være gældende for fremtidige Priser i Støberiet, idet Firmaet erklærede sig villig til at forhandle om daarlige Priser, og at ny Akkordpriser ansættes efter Overenskomstens § 7.

Hos *A/S Smith, Mygind & Hüttemeier* er der den 10. August afholdt Mægling paa Klage fra Firmaet over, at Formere og Kernemagere nægtede at udføre Overarbejde, med mindre de fik Adgang til at afspadsere den hertil medgaaede Tid.

Det fremgik paa Mødet, at det Overarbejde, der krævedes udført, var ret minimalt, og Mødet sluttede med, at man enedes om fremtidig med Hensyn til Overarbejde at henholde sig til Overenskomstens § 8.

Paa *Sundby Jernstøberi* er der den 31. August afholdt Mægling paa Krav om Tillæg til de bestaaende Timelønninger.

Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at yde et Tillæg til de bestaaende Timelønninger paa 20 Øre til Fordeling til 4 Mand.

**Næstved.** Den i Fagbladet for Maj omtalte Sag fra *A/S De forenede Jernstøberier*, Krav om Forhøjelse af Akkordpriserne for Kernemagerne, hvorpaa Mæglingsmøde er afholdt den 6. Maj d. A., er nu sluttet ved lokale Forhandlinger, idet Firmaet er indgaaet paa at hæve Akkordpriserne paa en Del Kerner saaledes, at Forhøjelsen faar tilbagevirkende Kraft fra Mæglingsdagen.

Samtidig forhøjedes de ansatte Timelønninger for Haandformerne med 2 Øre pr. Mand og for Maskinformerne med 3 Øre pr. Mand.

**Randers.** Paa *A/S „Strømmen"* er der den 2. September afholdt Mægling paa Krav fra Firmaet om Erstatning for en ulovlig Arbejdsstandsning den 8. August. Vore Medlemmer havde den paagældende Dag nedlagt Arbejdet til Middag foranlediget ved, at Firmaet havde afskediget en Former paa Grund af Arbejdsmangel. 6 af vore Medlemmer havde umiddelbart før denne Afskedigelse i 12 Dage arbejdet 2 Timer over pr. Dag. Dette i Forbindelse med Afskedigelsen havde givet Anledning til Arbejdsnedlæggelsen.

Forbundets Repræsentanter beklagede ved Mæglingsmødet det skete, og Firmaet indgik paa at frafalde Kravet om Erstatning og hævede Sagen.

**Roskilde.** Paa *Maglekilde Jernstøberi og Maskinfabrik* har Priskuranten været opsagt, og man er ved lokale Forhandlinger enedes om at forny den, idet Firmaet er indgaaet paa at regulere daarlige Priser, efterhaanden som Arbejdet fremkommer.

**Skanderborg.** Hos Firmaet *A. Blom & Søn* er der den 2. September afholdt Mægling paa Krav om Tillæg til Timelønningerne.

Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at forhøje Timelønningerne for 1 Mand med 10 Øre og for 3 Mand med 2 Øre pr. Time.

**Varde.** Paa *A/S Varde Staalværk* er der afholdt Mæglingsmøde den 3. September paa:

1) Krav om ordnede Forhold ved en Rystemaskine.
2) Krav om Betaling for udført Ekstraarbejde paa en Bund, med Krav om Merydelse for ekstra Stiftning af visse Forme.
3) Drøftelse af Lærlingenes Uddannelse.
4) Klage over Støbemesterens Optræden.

Mødet sluttede med følgende:

1) Man enedes om en Ordning gaaende ud paa, at Arbejdsforholdet ved Rystemaskinen skulde være henholdsvis 1 Former og 1 Arbejdsmand eller 3 Formere og 2 Arbejdsmænd, med Bestemmelse om, at Haandformerværktøj reserveredes Formerne.
2) For den omtalte Bund yder Firmaet en Merpris af 4 Kr. for ekstra Afskrabning. Om Merpris for ekstra Stiftning kan der, hvor denne medfører væsentlig Merarbejde, optages lokal Forhandling.
3) Firmaet erklærede at ville tilrettelægge Uddannelsen paa bedst mulige Maade, eventuelt ved at ansætte en Former til at forestaa Uddannelsen, og vilde tilstræbe at bibeholde det nugældende Antal Formerlærlinge, der i Øjeblikket var 6.
4) Sluttede med de faldne Udtalelser.

**Vejle.** Den i tidligere Fagblade omtalte Sag fra *A/S C. M. Hess*, Erstatning for 6 vragstøbte Badekar, som Firmaet havde nægtet at betale for, og hvor det ikke var lykkedes at komme til Enighed ved Mæglings- og Timandsmøde, har den 13. August været til faglig Voldgift.

Sagen forligtes her med, at Firmaet indgik paa at betale Erstatning for de 3 Badekar, medens Formerne maatte bære Tabet for de andre 3.

Ved Voldgiftsrettens Behandling af Sagen drøftedes Muligheden af, at der mellem Firmaet og Formerne oprettedes en Aftale om en bestemt Vragprocent, indenfor hvilken Firmaet var erstatningspligtigt, og Voldgiftsretten henstillede, at der optoges lokale Forhandlinger derom paa Virksomheden.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Mæglingsmøde.** Den 10. August afholdtes Mæglingsmøde med Firmaet *Carl Cohns Sønner*, Vagtelvej, i Anledning af Krav om Tillæg til de bestaaende Timelønninger til de paa Virksomheden beskæftigede 7 Metalstøbere.

Man enedes om en Lønforhøjelse paa 46 Øre pr. Time at fordele til de 7 Mand.

**Fortsættelseskassen.** I Skrivelse af 24. August har Arbejdsdirektoratet meddelt, at den aktuelle Ledighedsprocent for August Maaned ikke har oversteget Normalledighedsprocenten med Tillæg, hvorfor Fortsættelseskassen ikke vil kunne holdes aaben for sine Udbetalinger efter den 30. September d. A., med mindre Betingelserne maatte blive opfyldt her i September Maaned. Der vil saaledes være Udsigt til, at Fortsættelseskassen maa lukke for sine Udbetalinger igen fra og med den 1. Oktober, idet Beskæftigelsen synes i nogen Grad at have forbedret sig her i September.

**Arbejdsstandsning.** Sammenslutningen af Arbejdsgivere har i Skrivelse af 9. September paaklaget, at 10 af vore Medlemmer, der er beskæftiget hos Firmaet *Weilbach & Cohn*, den 5. September har etableret Arbejdsstandsning i Tiden fra Kl. 9 til Kl. 11 Formiddag, d. v. s. 2 Timer pr. Mand.

Man har i den Anledning begæret Mæglingsmøde med Krav om passende Bod som Erstatning for det ved Arbejdsstandsningen forvoldte Tab.

Det er nu anden Gang i Løbet af kort Tid, at der har været saadanne Arbejdsstandsninger hos Firmaet, og naar man tager i Betragtning, at Størsteparten af disse Folk har været beskæftiget paa Virksomheden i en længere Aarrække, hvor der har hersket Fred og Fordragelighed mellem Arbejderne og Ledelsen, synes det afgjort, at den ny Ledelse, som er traadt til for at lede Virksomheden, maa have en uheldig Haand til denne Gerning. Det er en tidligere Direktør Holm fra Burmeister & Wain, som nu er blevet Direktør paa Virksomheden, og det synes, at han har medtaget fra sin tidligere Gerning de uheldige Egenskaber og Metoder, som ogsaa hos Firmaet B. & W. gav Anledning til mange og lignende Stridigheder, som der nu eksisterer hos Firmaet Weilbach & Cohn.

Mæglingsmødet har endnu ikke været afholdt om Spørgsmaalet Bod m. m., men een Ting er afgjort, at disse umotiverede Arbejdsstandsninger ikke er til Gavn for de paa Virksomheden beskæftigede Medlemmer, men kun giver Firmaet Anledning til at lufte sine Krav om Erstatning overfor Arbejderne og yderligere uddybe det spændte Forhold, som en saadan Arbejdsstandsning er Udtryk for.

## Kobbersmede.

**Ny Formand.** Vor Helsingør Afdeling har i Stedet for Formand R. Olsen, som er afgaaet, valgt Kollega *T. A. Lindberg*, Damhusvej 22, som deres fremtidige Formand.

**Medlemmernes Opmærksomhed** henledes paa, at før Arbejde søges i Forbundets Afdelinger, maa Medlemmerne henvende sig — skriftligt eller personligt — til den Afdelings Formand eller Kasserer, hvor Arbejdet søges, og at Lønstatistikkerne for Juli Kvartal maa være indsendt til Afdelingerne senest 14. Oktober.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Lønforhøjelser.** Paa *Helsingør Skibsværft* har 2 Mand faaet deres Timeløn, 127 Øre, ændret til 100 Øre som Grundløn og 34 Øre som Akkordafsavn.

Paa *Sukkerfabrikken*, Nykøbing F., har 14 Mand faaet hver 2 Øres Tillæg. Antagelseslønnen er 123 Øre, stigende til 125 Øre efter 3 Maaneders Forløb.

*Haustrups Fabrikker*, Odense, har givet 20 Timelønsarbejdere et Tillæg paa 4 Øre, saaledes at Gennemsnitsfortjenesten steg fra 128,6 Øre til 132,6 Øre pr. Time.

Hos *Sofus Nellemann*, Randers, er der opnaaet et Tillæg af 22 Øre til Fordeling paa 8 Mand. Der er for kort Tid siden givet et Tillæg af 38 Øre.

**Indgaaede Overenskomster.** Lyngby Afdeling har sluttet Overenskomst med Smedemester *R. C. Nielsen*, Lyngby, indeholdende Bestemmelse om, at Rørarbejde betales efter Rørprislisten, at der kan vælges Tillidsmand efter Sammenslutningens Regler, at der gives 6 Dages Ferie med Løn, 75 Kr., samt at Firmaet kun beskæftiger Medlemmer af vort Forbund, eventuelt Blikkenslagerforbundet. Overenskomsten gælder til 1. Marts 1938, til hvilken Tid den kan opsiges med 3 Maaneders Varsel.

Københavns Afdeling 9 har sluttet Overenskomst med Firmaerne *Gunnar Nielsen*, Beatevej 5, og Ingeniør *Oluf Bang*, Maagevej 2, København. Mindstetimelønnen er fastsat til 150 Øre, Rørarbejde afregnes efter Rørprislisten, og hvor Arbejdet ikke kan gives i Akkord, betales et Tillæg af 25 pCt. til Timelønnen. Iøvrigt gælder Sammenslutningens Ferieregler og Bestemmelser vedrørende Valg af Tillidsmand og Beskyttelse af denne. Overenskomsten kan opsiges til 1. Marts 1937.

Mellem Københavns Afdeling 17 og Firmaet *Georg Andersen*, Absalonsgade 39, er der indgaaet Overenskomst, hvorefter Timelønnen for nyantagne Maskinarbejdere er 140 Øre, efter 2 Maaneders Forløb mindst 150 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler, og mere end 2 Overtimer i en Uge afspadseres i normal Dagtid. Iøvrigt gælder den med Sammenslutningen indgaaede Overenskomst, Fælles Værkstedsregler, Regler for Behandling af faglig Strid samt Ferieregler.

Forbundet har den 25. August sluttet Overenskomst med Fabrikant *Carl Weinreich*, Snertinge. Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige organiserede Smede og Mekanikere, og i alt væsentligt gælder Sammenslutningens Overenskomst og Fælles Værkstedsregler ogsaa her.

**Mæglingsmøder.** Ved et Mæglingsmøde den 8. Juni vistes et Lønkrav overfor *A/S Akkumulatorfabrikken*, Lyngby, tilbage til lokal Forhandling. Der er nu opnaaet en Ordning.

Hos *A/S C. M. Hess* i Vejle er der afholdt Mægling den 15. Juli paa Strid om Anvendelsen af Overenskomstens § 7, 2. Stk. Det oplystes ved Mæglingen, at der var opnaaet Enighed om Akkordpris paa det omstridte Arbejde, og at det Arbejde, der var udført forinden, var afregnet efter nævnte Paragraf, og Sagen er dermed i Orden.

Den 16. Juli mægledes hos *Brd. Henze*, København, paa Krav om en mere specificeret Opgørelse paa Lønningsposerne samt Strid om Udligning af Overtid. Efter nogen Diskussion indgik Firmaet paa en Ordning vedrørende Specificeringen af Lønningerne, ligesom man enedes om, at Overarbejde udover 6 Timer pr. Mand pr. Uge skulde afspadseres.

Ved en Mægling den 20. Juli hos Firmaet *Carl Brade*, Odense, i Anledning af Strid om Betaling for Rørarbejde i Manøvrerum, indgik Firmaet paa at betale Kr. 95,00 for det foreliggende Arbejde.

Den 21. Juli er der afholdt Mægling paa Lønkrav overfor Firmaerne *H. Lykke Thomsen, Niels Johnsson* og *L. Mortensen*, Esbjerg. Sagen sluttedes, idet H. Lykke Thomsen gav 60 Øre til Fordeling blandt 12 Mand, Niels Johnsson 20 Øre til 4 Mand og L. Mortensen 10 Øre til 2 Mand.

Paa Strid om Akkordbetalingen for Bygning af en Benzintank i Nykøbing F. for Firmaet *Carl B. Hoffmann*, Esbjerg, afholdtes Mægling den 24. Juli. Det oplystes under Mæglingen, at Forholdene ved Arbejdets Udførelse havde været meget vanskelige, og man enedes derfor om at lade Spørgsmaalet om Akkord falde, saaledes at Arbejdet betaltes med sædvanlig Timeløn.

Den 24. Juli er der afholdt Mægling hos *J. B. Bruun & Søn*, Nykøbing F., hvor der var opstaaet Strid om Overarbejde paa Grundlovsdagen. Firmaet indgik paa at betale en Times Overarbejde nævnte Dag med et Tillæg af 25 pCt.

Den 29. Juli afholdtes Mægling i Anledning af, at 11 Montører, der for *A/S Frichs*, Aarhus, beskæftigedes paa en Kulkran til H. C. Ørstedværket, havde rejst Krav om Forhøjelse af Lønningerne. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen er ikke ført videre, da Arbejdet nu er færdigt.

Den 15. August er der afholdt Mægling hos *A/S Smith & Co.*, Odense, paa Strid om Akkordpriser og om Feriepenge. Man enedes om, at Feriepenge udbetales efter det præsterede Antal normale Arbejdstimer. Spørgsmaalet om Akkordpriser vistes tilbage til lokal Forhandling, og man er her enedes om Priser paa Affiling af Stel; for Herrestel 23 Øre pr. Stk. og for Damestel med 1 Bro 45 Øre, med 2 Broer 60 Øre.

Firmaet *H. H. Blücher & Søn*, Københavns, havde klaget over, at vore Medlemmer nægtede at arbejde over, saafremt de ikke kunde faa Adgang til at afspadsere Overtimerne. I den Anledning afholdtes den 18. August et Mæglingsmøde, hvor man enedes om at begrænse Overarbejdet til 12 Timer i 3 paa hinanden følgende Uger. Yderligere Overarbejde afspadseres i den normale Arbejdstid; afspadserede Timer fradrages ikke i Feriegodtgørelsen.

Paa Lønkrav overfor *Ole W. Olsen*, København, mægledes den 18. August, og Firmaet indgik paa at forhøje samtlige 9 Mands Lønninger med 1 Kr. pr. Uge. Den gennemsnitlige Ugeløn er derefter Kr. 72,50.

Hos *A/S F. L. Smidth & Co.*, Valby, mægledes den 19. August paa Klage fra Firmaet over en Klubbeslutning om, at den enkelte Pladearbejder ikke maa gaa med til Prisændringer i Akkorder paa Grund af større Antal end tidligere udført, samt Krav fra Arbejderne om Forhøjelse af gældende Akkorder. Firmaet indgik paa at tilbagebetale eventuelle Prisreduktioner, der var foretaget paa gældende Akkorder i de sidste 3 Maaneder, og som der ikke ved Forhandling var opnaaet Enighed om, men tog Afstand fra enhver generel Forhøjelse af de bestaaende Akkordpriser. Klubben indgik paa at hæve den omtalte Klubbeslutning.

Paa en Klage fra *A/S Generator*, København, over, at Arbejderne ulovligt havde holdt Klubmøde i Spisetiden og først paabegyndt Arbejdet igen Kl. 15,50, afholdtes Mægling den 19. August. Arbejderne indgik paa at betale hver en Bod af 5 Kr., som gives til en velgørende Institution paa Frederiksberg.

Den 24. August mægledes paa *A/S Aalborg Maskin- og Skibsbyggeri* paa Krav fra Maskinarbejderne om Tillæg til Timelønningerne. Værftet havde tilbudt 40 Øre, og ved Mæglingen gav Direktøren Tilsagn om, saafremt enkelte Arbejdere henvendte sig om personlige Tillæg, at se velvilligt paa disse Henvendelser, dog indenfor et Beløb af 20 Øre, saaledes at det samlede Tillæg bliver 60 Øre.

Ved et Mæglingsmøde den 27. August paa Lønkrav overfor *A/S Dansk Akkumulator- og Elektromotorfabrik*, Odense, enedes man om et Tillæg af 180 Øre til Fordeling paa 37 Maskinarbejdere i Timelønsarbejde. For de ældre Arbejderes Vedkommende lægges Tillægget fortrinsvis paa Grundlønnen.

Den 31. August mægledes hos *Nordisk Vaskerimaskinfabrik*, København, paa en Klage over, at Firmaet har ladet Folk arbejde i Timeløn (125 Øre) paa Arbejder, der ellers udføres til faste Akkordpriser. Man enedes om, at Firmaet skal have Ret til at lade nyantagne Folk arbejde paa saadanne Arbejder, der ellers udføres i Akkord, i Timeløn til 150 Øre de første 14 Dage efter Antagelsen. Derefter skal Arbejdet udføres i Akkord.

Den 2. September afholdtes Mægling paa *H. F. Jensens Værktøjsfabrik*, København, paa Lønkrav samt Klage fra Firmaet over, at Arbejdet var nedlagt den 29. August, og Krav om Erstatning herfor. Firmaet indgik paa at forhøje Lønningerne for 2 Mand til 160 Øre. Forbundets Repræsentant udtalte Beklagelse af den skete Arbejdsstandsning, hvorefter Firmaet frafaldt Kravet om Erstatning.

Paa Lønkrav for 2 Mand hos *„Armatura"*, København, mægledes den 4. September. Man enedes om et Tillæg af 15 Øre til hver, saaledes at Timelønnen bliver 140 Øre.

Foranlediget af en Strid hos *F. Bülow & Co.*, København, om en Ordning vedrørende bortkommet eller beskadiget Værktøj, afholdtes Mægling den 4. September, hvor det lykkedes at opnaa Enighed.

**Timandsmøder.** Ved et Timandsmøde den 31. Juli var følgende Sager til Behandling:

1) Strid hos *A/S Burmeister & Wain*, Christianshavn, om Aflønningsforholdene i Værktøjsafdelingen. Sagen sluttedes, idet Firmaet indgik paa at forhøje de i Værktøjsafdelingen beskæftigede Arbejderes Timefortjeneste med 200 Øre, fordelt efter dets Skøn.

2) Strid hos *A/S „Scandia"*, Randers, om Tillægsbetalingen for 3. Hold i Tiden mellem Kl. 6 og 8 Søndag Morgen. Enighed opnaaedes ikke.

3) *Brdr. Henze*, København. Krav om Forhøjelse af Timelønningerne for Arbejdere, der ikke har Adgang til Akkord, og om Udearbejdstillæg for Arbejde paa Fabrikken paa Nygaardsvej. Firmaet indgik paa at give et Tillæg af 45 Øre, samt at betale Udearbejdspenge i Henhold til Fælles Værkstedsregler.

4) Klage fra *Nakskov Skibsværft* over, at samtlige Nittere, Forholdere og Naglevarmere har standset Arbejdet den 17. Juni, samt Strid mellem Værftet og Skibsbyggerne om Lønforholdene paa Afslagningsloftet og Lønkrav fra 4 Brændere. Enighed opnaaedes ikke i noget af Spørgsmaalene.

5) Strid hos *A/S „Strømmen"*, Randers, om Akkordpriserne. Enighed opnaaedes ikke.

6) Lønkrav overfor *A/S Vejle Bolte- og Møtrikfabrik*. Firmaet indgik paa et give et Tillæg af ialt 12 Øre til Fordeling.

Paa et Timandsmøde den 20. August behandledes følgende Sager:

1) *A/S Petersen & Wraae*, København. Klage over, at Firmaet anvender Arbejdsdrenge ved Boring af Huller og Krav om Tillæg til Akkorder, i hvilke der gives Svendene Lærlinge til Hjælp. Det første Spørgsmaal sluttedes med de faldne Udtalelser; det sidst-

nævnte diskuteredes, uden at Enighed opnaaedes, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

2) Lønkrav overfor *A/S Frichs*, Aarhus. Man enedes om, at der efter Firmaets Skøn fordeles 225 Øre pr. Time mellem de som Opmærkere, Elektrosvejsere og Værktøjsmagere beskæftigede Arbejdere samt til Arbejdere i Skiftehold, hvis Timeløn ligger væsentlig lavere end for de Folk, de arbejder i Akkord med. Af nævnte Beløb anvendes 150 Øre til timelønnede Arbejdere og Resten til Udligning for Skifteholdsarbejdere.

3) *A/S De danske Sukkerfabrikkers Virksomheder* i Assens, Gørlev, Sakskøbing og Stege. Man enedes om følgende Tillæg, at fordele efter Selskabets Skøn:

Assens 45 Øre,
Gørlev 40 Øre,
Sakskøbing 31 Øre og
Stege 35 Øre.

4) Lønkrav overfor *Dronningborg Maskinfabrik*, Hjørring. Firmaet indgik paa at fordele 18 Øre pr. Time til de for Tiden beskæftigede Folk, ligesom man enedes om, at Udearbejde, Vejpenge og Kostpenge samt Overarbejde — med Undtagelse af Overarbejde paa Samling af Bindere — betales i Henhold til Fælles Værkstedsregler.

**Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.** Ved et Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen den 13. August behandledes en Klage fra *Odense Staalskibsværft* over, at samtlige Nittere i Dagene 20.—23. Juni havde nedlagt Arbejdet. Sagen sluttede med, at hver af de i Strejken deltagende Nittere til Værftet betaler 1 Kr. pr. forsømt Time.

**Hævede Blokader.** Sympatiblokaden overfor nedennævnte Mestre er hævet, efter at Murerforbundet og Dansk Elektrikerforbund har opnaaet Overenskomster med de paagældende:

Bygmester *Erbst*, Vojens,
Bygmester *Henningsen*, Vojens,
Bygmester *Henningsen & Buskberg*, Aastrup pr. Haderslev,
Murermester *Schmidt*, Sdr. Vilstrup,
Murermester *Lorenzen*, Sdr. Vilstrup,
Bygmester *Carl Hinriksen*, Vojens,
Bygmester *Svend Hansen*, Marstrup pr. Haderslev,
Bygmester *Niels Hagedorn*, Fjelstrup pr. Haderslev,
Murermester *Erich Friis*, Moltrupvej, Haderslev, og
Murermester *Jørgen Jessen*, Aarøsundervej 52, Haderslev.

**Maskinistforeningen i Danmark** har faaet ordnet Lønforholdene hos Reder *Birch Jensen* vedrørende *M/S Margrethe* i Forbindelsen Holbæk—Ourø, og den iværksatte Blokade er hævet.

## En uorganiseret.

Flydedokkonflikten i 1919 blev som bekendt Aarsag til Sprængning af den gamle københavnske Afdeling 1.

De syndikalistiske Elementer, der gennem de forudgaaende 10 Aar havde gjort, hvad de kunde, for at undergrave Fagforeningernes Slagkraft, satte Kronen paa Ødelæggelsesværket ved at opretholde den ulovlige Konflikt, og da den endte som Fiasko, blev der dannet en ny Fagforening for Smede og Maskinarbejdere i København, nemlig Københavns Metalarbejderforbund.

Det opdagedes dog hurtigt, at den ikke gik, kun et Faatal af Smedene vilde gaa med til at svigte deres gamle Organisation, Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Der blev snart indenfor Københavns Metalarbejderforbund stillet Forslag om samlet Overgang til D. S. & M. F., men da de mest fanatiske Syndikalister ved et Kup forhindrede Samlingstankens Gennemførelse, forlod ca. Halvdelen af Medlemmerne Københavns Metalarbejderforbund og indmeldte sig paany i Smedeforbundet.

Flertallet af den resterende lille Medlemsstab har i de forløbne 15 Aar atter tilmeldt sig vort Forbund, og tilbage var der i 1934 kun ca. 25 Kolleger, der kun var Medlemmer af Arbejdsløshedskassen og ikke af Forbundet.

Paa Kongressen i 1923 var der truffet Beslutning om, at de, der havde været Foregangsmænd i Splittelsesarbejdet, ikke kunde optages uden særlig Beslutning fra Hovedbestyrelsen, og for enkelte Kollegers Vedkommende var dette uopnaaeligt.

Naa, Tiden læger alle Saar. Paa et Repræsentantskabsmøde i Metalarbejdernes Centralafdeling i Maj 1934 blev det besluttet at opfordre Hovedbestyrelsen til at optage de resterende ca. 25 Kolleger paa ensartede Vilkaar, nemlig paa den Maade, at dersom de havde bevaret deres Medlemsskab i Arbejdsløshedskassen, kunde de blive optaget i Smedeforbundet og bevare deres opsparede Anciennitet, mod at betale 100 Kr. Det blev foreslaaet saa lempeligt, at Beløbet kunde afvikles med 5 Kr. pr. Uge + Kontingent til Arbejdsløshedskassen, ialt Kr. 8,35.

Hovedbestyrelsen tiltraadte i August 1934 dette Forslag, og enhver af de 25 Kolleger fik omgaaende Betingelserne at vide; langt de fleste af dem gik ind herpaa og begyndte Afviklingen, som nu forlængst er færdig.

Tilbage blev de mest stædige; de fik gentagne Opfordringer fra Centralafdelingen, og Hovedmanden for dem, „Formanden" for „Organisationen", *A. V. Nielsen*, fik Skrivelser fra Københavns Afdeling 12 og blev opfordret til at komme til Møde med Afdelingsbestyrelsen, men han udeblev, alt til trods. Han blev derefter indkaldt til Klubmøde paa Det forenede Dampskibsselskab, den Arbejdsplads, hvor han arbejder, og Klubmødet rettede en indtrængende Opfordring til ham om at genindtræde i vort Forbund.

A. V. Nielsen har i ca. 11 Aar arbejdet paa denne Arbejdsplads i Ly af de Arbejdsforhold, som vor Organisation og vore Medlemmers Sammenhold i Forening har skabt.

Han vægrer sig stadig ved at blive Medlem hos os med Paastand om, at han er „Formand" for Københavns Metalarbejderforbund, der nu i Parentes bemærket tæller 8 Medlemmer.

Nu er vor Taalmodighed endt, vi har set os nødsaget til at meddele A. V. Nielsen, at vi under disse Forhold ikke kan betragte ham som organiseret, og vi opfordrer ethvert Medlem af vor og andre Organisationer til at behandle ham herefter.

# Stiftelsesfester.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Middelfart Afdeling.

Lørdag den 22. August fejrede Middelfart Afdeling sin 40-aarige Stiftelsesfest ved en selskabelig Sammenkomst for Medlemmer med Damer paa Centralhotellet.

Festdeltagerne mødte Kl. 18, og efter at Selskabet var fotograferet ude i Hotellets Have, samledes man om de festdækkede Borde i Salen.

Formanden, *Laurits Andersen*, bød her velkommen med et særligt Velkommen til Stifterne af Afdelingen og de gamle Kolleger, Forbundets to Funktionærer, Fællesorganisationens Formand, Socialdemokratens stedlige Redaktør og deres Damer; pegede paa, at det var 10 Aar siden, man sidst var mødt til Fest i Afdelingen, og udtalte Ønsket om, at Festen maatte blive til Glæde for alle Deltagerne.

Forbundets Formand, *Herman Hansen*, bragte Hilsen og Lykønskning fra Forbundet; talte om Fagforeningerne og deres Betydning for Medlemmerne og udtalte, at man i Afdelingens egen Historie havde den bedste Illustration. Da man stiftede Fagforeningen her, var Arbejdstiden 10—11 Timer daglig, og det var helt almindeligt, at der foruden blev arbejdet i Frokost- og Middagstid, ligesom en 10—12 Mand stillede om Morgenen Kl. 4 og arbejdede i Akkord indtil Kl. 6, paa hvilken Tid den normale Arbejdstid begyndte.

Det var Fagforeningen og Sammenholdet, der her som paa mange andre Omraader havde skabt bedre Tilstande. Sluttede med at udbringe et Leve for Middelfart Afdeling.

Redaktør *Chr. Hansen* bragte Hilsen fra Partiet og Socialdemokraten og takkede Formerne for deres Indsats her.

Maskinarbejder *Niels Rasmussen* takkede for Samarbejdet indenfor Fællesorganisationen. Formerne havde været med fra Organisationens Start.

Hovedkasserer *Otto Jensen* talte for Damerne og fremhævede deres gode Medarbejderskab saavel fagligt som politisk og udbragte et Leve for Damerne.

*Hans Sigersted*, gammelt Medlem af Afdelingen, talte om Forholdene ved Afdelingens Stiftelse. Det havde vakt Røre blandt Formerne i Vejle, at man saa fuldtalligt havde tilsluttet sig den nystiftede Fagforening i Middelfart.

Ind imellem Talerne blev der sunget forskellige Sange forfattet i Dagens Anledning, som bidrog til at sætte Stemningen op, og Afdelingens Formand overrakte følgende gamle Medlemmer Blomster: Rasmus Hansen, Søren Jensen, Vilh. Erdman, Jørgen Jørgensen, Rasmus Rasmussen, Jacob Jacobsen, Henrik Lyhne og Hans Sigersted. De tre første var Medstiftere af Afdelingen.

Efter at Formanden havde budt Velbekomme, hævedes Bordet, Dansen tog sin Begyndelse og varede med Afbrydelse af Kaffebord og Frokost ud paa Natten til Kl. 4, hvor Festen sluttede, og Festdeltagerne skiltes et godt Minde rigere.

Følgende af Forbundets Afdelinger havde sendt Telegrammer: Aarhus, Esbjerg, Kolding, Nykøbing M., Holstebro, Kerteminde, Ribe, København, Ringe, Odense, Faaborg, Rønne, Slagelse, Svendborg, Horsens og Randers.

## Kobbersmedeforbundets Aarhus Afdeling.

Den 20. August havde Aarhus Afdeling bestaaet i 40 Aar, og Lørdag den 22. August blev Jubilæet fejret ved en festlig Sammenkomst i Frederikshøj Kro.

Kl. 18 samledes Deltagerne ved de festdækkede Borde, hvor Afdelingens Formand, *Carl Bach*, indledede Festen med en Velkomsttale, i hvilken han bød de tilstedeværende Medlemmer med Damer, der i stort Tal havde givet Møde, samt Forbundets Forretningsfører velkommen; mindede om, at Afdelingen blev stiftet ved en af Kobbersmedene i Aarhus afholdt Skovtur til Mølleklæften i Marselisborg Skov, og skønt det var 40 Aar siden, var saa godt som alle Kollegerne fra den Gang til Stede her i Aften, og det vilde sikkert glæde Deltagerne i Festen, om en eller flere af Stifterne vilde fortælle lidt om, under hvilke Former Foreningen blev stiftet.

Forbundets Forretningsfører, *Ludv. Jensen*, holdt Festtalen, bragte Afdelingen en Hilsen og Lykønskning fra Forbundet og Forretningsudvalget og udtalte derefter: Naar vi er samlede her for at fejre Afdelingens 40-aarige Stiftelse, skylder vi Pionererne en Tak for det Arbejde, de dengang udførte; rettede paa Forbundets Vegne en Tak til Kollegerne *M. F. Mogensen*, *H. Guldbransen*, *G. Nielson* og *A. Petersen*, som alle var med til at stifte Afdelingen. Skildrede dernæst, hvorledes Aarhus Afdeling havde været med til at stifte Kobbersmedenes Forbund, opfordrede de unge Kolleger til at arbejde videre i samme Aand, som Kollegerne i de forløbne 40 Aar havde arbejdet i Foreningens Interesser, omtalte den Række af gode Bestyrelsesmedlemmer, Afdelingen havde haft i Aarenes Løb, og overrakte paa Forbundets Vegne Afdelingen en lille Kopi af Forbundsfanen med Tak for godt Samarbejde og paa Københavns Afdelings Vegne en Blomsterkurv med Tak for godt Kammeratskab. Sluttede med at udbringe et Leve for Kobbersmedenes Fagforening i Aarhus.

Derefter havde *Guldbransen* og *Mogensen* Ordet, de gav et Overblik over Kobbersmedenes Arbejdsforhold, da Afdelingen blev stiftet, hvad de havde haft at kæmpe imod og Resultaterne af Afdelingens Virksomhed i de forløbne Aar.

*Carl Bach* takkede alle de Kolleger, der som Bestyrelsesmedlemmer havde udført et stort Arbejde for Afdelingen, og overrakte de to Kolleger, som havde trukket det største Læs, M. F. Mogensen som mangeaarig Formand og H. Guldbransen som mangeaarig Kasserer, hver en Blomsterkurv som Tak for vel udført Arbejde for Afdelingen.

Mellem Talerne blev der sunget en Række Sange, der gjorde stor Lykke, og Kassereren for Afdelingen, *B. Høj*, meddelte, at Odense Afdeling havde sendt en Blomsterhilsen og oplæste Lykønskningstelegrammer fra Afdelingerne i Helsingør, Nakskov, Horsens og Aalborg, fra Kobbersmed Villiam Jørgensen og Hustru. Kobbersmedemester A. Wilson, Aarhus, havde foruden et Lykønskningstelegram foræret Afdelingen 100 Kr. til Festen.

Efter at Formanden havde budt velbekomme, toges der fat paa Dansen, som, med Afbrydelse af et fælles Kaffebord, varede til Kl. 3, hvorefter den vellykkede Fest sluttede, og Festdeltagerne skiltes med Mindet om en god, kammeratlig Fest.

## Smedeforbundets Svendborg Afdeling.

Lørdag den 15. August afholdt Smede og Maskinarbejdernes Fagforening i Svendborg sin 45-aarige Stiftelsesfest i Arbejderpartiets nye Forsamlingsbygning, der var fyldt til sidste Plads af et festklædt Publikum, da Formanden Kl. 20 aabnede Festen.

Festen begyndte med, at et Sangkor sang en Del smukke Sange, der modtoges med fortjent Bifald. Derefter bød Afdelingsformand *Chr. Hansen* velkommen til de fremmødte Medlemmer med Damer og til 2 af Foreningens Stiftere, den tidligere mangeaarige Formand, *Vilh. Jensen*, og *H. P. Jensen*. Endvidere til Forbundets tidligere Formand, *H. P. Hansen*, der

en lang Aarrække virkede som Redaktør ved Svendborg Social-Demokrat, den nuværende Redaktør, *P. Andersen*, Formanden for De samvirkende Fagforeninger, *Ferd. Jensen*, Formanden for Socialdemokratisk Forening, *M. P. Nielsen*, samt Forbundets Formand, *P. Andersen*.

I Forbindelse hermed udtalte Formanden en Tak til de Kolleger, som for 45 Aar siden havde været med til at stifte Afdelingen og bære den over de første vanskelige Aar, ligesom han rettede en Tak til Odense Afdeling, som havde taget Initiativet til og været behjælpelig med at starte Afdelingen.

Forbundets Formand holdt Festtalen. Han bragte en Hilsen fra Hovedbestyrelsen og takkede for Samarbejdet i de forløbne Aar, hvorefter han i store Træk gennemgik Forbundets Historie og særlig dvælede ved de Tider, der havde sat Skel heri og bevirket, at saavel Forbundsarbejdet som Hensynet til de forhaandenværende Forhold havde maattet tages i Betragtning, særlig de sidste Aar siden Krisen 1932, hvor saa mange Faktorer udefra, som hverken vort Land eller vore faglige Organisationer var Herre over, havde influeret herpaa. Han sluttede med ud fra Erfaringer fra Fortiden at mane til fortsat Samarbejde, hvilket var den første Betingelse for videre Fremskridt, og motiverede sluttelig et Leve for dette Sammenhold, adresseret til Afdelingen.

Afdelingens tidligere Formand, *Vilh. Jensen*, mindede om, at Svendborg Afdeling egentlig burde have været 50 Aar, da der 5 Aar tidligere blev gjort et Forsøg paa at danne Fagforening, men Tiden var dengang endnu ikke moden, og det første Forsøg mislykkedes. Taleren gav et malende Billede af de daværende Forhold, Fattigdommen blandt Arbejderne var uhyre, Timelønnen var 20 Øre for faglærte og 16 Øre for ufaglærte. En beskeden Anmodning om et Tillæg paa 1—2 Øre afvistes som Regel. I disse Forhold havde Fagorganisationen skabt en Forandring.

Den ene af de tilstedeværende Medstiftere, *H. P. Jensen*, København, talte om den manglende Forstaaelse hos Arbejderne for 50 Aar siden, hvilket bevirkede, at de enkelte, der tog Initiativet til Oprettelse af faglige Organisationer, blev angrebet baade af dem, som de tænkte at ville gavne, og af Arbejdsgiverne, der som Regel værfede dem ud af Værkstedet, naar de mærkede, der var Tale om Fagforeningsmedlemmer.

Endvidere talte *Ferdinand Jensen*, *M. P. Nielsen* og Redaktør *Andersen* for de Organer, de repræsenterede. Derefter takkede et Medlem, *Niels P. Johansen*, Afdelingens nuværende Formand for hans Arbejde i Afdelingen, og endelig takkede *Chr. Hansen* de forskellige Talere for de fremsatte Udtalelser.

Efter at en Del Telegrammer var oplæst, spilledes der op til Dans, som sluttedes sent, men som blev afbrudt et Par Gange, dels af en henrivende Børneballet, og senere ved, at Sommerteatrets Personale kom og forlystede de tilstedeværende. Begge Opvisninger hilstes med begejstret Bifald. Derefter fortsattes Ballet til stor Fornøjelse for de tilstedeværende.

## Offentlige Foredrag paa Danmarks tekniske Højskole.

I Lighed med de foregaaende Vintre vil der atter blive afholdt en Række offentlige Foredrag paa Danmarks tekniske Højskoles teknologiske Samling, Sølvgade 83 (eventuelt teknologiske Laboratorium, Øster Voldgade 6 F), omhandlende en Del jernindustrielle Emner, samt Forevisning af en Del af de Samlingen (og Laboratoriet) tilhørende Genstande. Enkelte af Foredragene vil blive ledsaget af Films.

Foredragene, hvortil Adgangen er gratis, afholdes hver Torsdag Aften Kl. 20 pr., skiftevis af Ingeniørerne H. Niendahl og J. P. Carlsen, saaledes at Foredragsrækken paabegyndes Torsdag den 1. Oktober.

Nedenstaaende Foredrag vil blive afholdte af Ingeniør, cand. polyt. J. P. Carlsen.

*Torsdag den 1. Oktober, Kl. 20 pr.*
(Teknologisk Samling, Sølvgade 83).

Indtryk fra Besøg i Sommeren 1936 paa danske, industrielle Virksomheder udenfor København. (Fortsættes).

*Torsdag den 15. Oktober, Kl. 20 pr.*
(Fortsat). Indtryk fra Besøg i Sommeren 1936 paa danske, industrielle Virksomheder udenfor København.

*Torsdag den 29. Oktober, Kl. 20 pr.*
Fræsemaskiner og Fræsemaskinetyper.

*Torsdag den 12. November, Kl. 20 pr.*
Et Besøg paa Fordfabrikken i Dagenham, London, (Film).

*Torsdag den 26. November, Kl. 20 pr.*
Materialprøvning og Prøvemaskiner.

*Torsdag den 3. December, Kl. 20 pr.*
Hvad er Slid?

## Foredragsrække

### over „Moderne Dampkedelanlæg for Industrien, deres Konstruktion og rationelle Betjening".

Paa Foranstaltning af „Kjøbenhavns Maskinistskole" vil der i Efteraaret 1936 blive afholdt en Foredragsrække over „Moderne Dampkedelanlæg for Industrien, deres Konstruktion og rationelle Betjening" med følgende Foredragsholdere:

Driftsbestyrer ved H. C. Ørstedværket, cand. polyt. A. K. Bak,
Fabrikinspektør ved Dampkedeltilsynet, cand. polyt. E. Drewsen,
Professor ved Polyteknisk Læreanstalt, C. Glindemann-Nielsen, og
Inspektør ved Kjøbenhavns Maskinistskole, cand. polyt. E. Mathiesen.

Ved Foredragsrækken (10 Foredrag og 1 Besøg paa et Kraftanlæg), der er beregnet for Maskinmestre til Søs og til Lands, Driftsledere ved industrielle Anlæg m. fl., vil følgende Emner blive behandlet:

1. *Forbrænding og Dampdannelse* (Brændselsmidlernes og Fødevandets Sammensætning). Professor C. Glindemann-Nielsen.
2—3. *Kedelkonstruktioner* (Kedeltyper, Luftforvarmere, Ekonomisere, Overhedere, Varmeakkumulatorer). Professor C. Glindemann-Nielsen.
4. *Fyring* (Brændsel, Fyringsapparater, Brændsels- og Asketransport). Professor C. Glindemann-Nielsen.
5. *Fødevandsrensning.* Inspektør E. Mathiesen.
6—7. *Kontrolapparater* (Kontrol af Fødevand, Brændsel, Fyring, Dampforbrug). Inspektør E. Mathiesen.

(Fortsættes Side 259.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 9318 | Andersen, Egil Villy B. . | Skelby | 14. 4.14 | Nykøbing F. | 9. 2.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 25. 1.36 |
| 34242 | — Niels Arthur . | Bellinge | 10. 3.08 | Odense | 3 2.30 | Odense | 28. 3.36 |
| 21848 | — Tage Strøm.. | Aarhus | 21. 4.04 | Aarhus | 7.11.24 | Aarhus | 6. 7.35 |
| 38169 | Albertsen, Albert Friis .. | Marstal | 10. 5 05 | Kbhvn. Afd. | 1. 5.31 | Rudkøbing | 28. 3 36 |
| 14675 | Andreasen, Marius..... | Vivild | 3. 3.79 | Aarhus | 14. 8.15 | Odense | 25. 4 36 |
| 52 | Bentzen, Erik Peter ... | København | 27. 2.06 | Kbhvn. Afd. | 16. 6 33 | Kbhvn. Afd. 13 | 16. 5.36 |
| 1387 | Berthelsen, Johan Gustav | — | 10. 3.11 | „ „ | 19.10.34 | „ „ 9 | 2. 5.36 |
| 6742 | Bolwig, Kai..... | Ordrup | 27. 1.13 | „ „ | 7. 4.34 | „ „ 2 | 2 5.36 |
| 17402 | Boustrup, Mads Chr.... | Aulum | 12. 3.90 | Holstebro | 4.11.12 | Odense | 28. 3.36 |
| 23566 | Christensen, Lauritz Peter. | Mammen | 30.12.04 | Kbhvn. Afd. | 22. 2.36 | Kbhvn. Afd. 15 | 23. 5.36 |
| 55471 | — Niels..... | Lillerød | 18.12.01 | Lyngby | 14.12.32 | „ „ 14 | 23. 5.36 |
| 20954 | — Rasmus V. Th. | Odense | 19. 8.09 | Odense | 1. 6.28 | Odense | 4. 4.36 |
| 55514 | — Valdemar P. . | Randers | 26. 7.12 | Aarhus | 5.11.32 | Aarhus | 4. 4.36 |
| 14379 | Christens, Niels Lauge E. | Riis | 20. 4.14 | Vejle | 24. 5.35 | Vordingborg | 8. 2 36 |
| 55250 | Christiansen, Carl Georg .. | Terslev | 20. 2.14 | Haslev | 8. 5.32 | Roskilde | 18. 4 36 |
| 23001 | Drewsen, Jørgen..... | København | 13 4.15 | Kbhvn. Afd. | 22.11.35 | Kbhvn. Afd. 12 | 23. 5.36 |
| 28896 | Friis, Svend Otto .. | Randers | 23.12.98 | Randers | 4. 9 18 | Aarhus | 30. 3.35 |
| 25212 | Hansen, Anton ..... | Kolding | 26.12.00 | Kbhvn. Afd. | 14. 5.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 23. 5.36 |
| 10935 | — Børge Svend. | København | 12. 5.14 | „ „ | 17. 9 34 | „ „ 14 | 2 5 36 |
| 15075 | — Chr. Ancher.. | Rettestrup | 20. 1 98 | „ „ | 24. 4.35 | „ „ 18 | 23. 5 36 |
| 22460 | — Gerhard Johs. | Odense | 5.10.07 | Odense | 7. 9.27 | „ „ 12 | 30. 5 36 |
| 21279 | — Hakon E. Chr.. | — | 2. 4.15 | — | 4. 2.35 | Odense | 18 4.36 |
| 53652 | — H. F. Lamotte | Vester Vested | 18. 4.12 | Skive | 4. 2.31 | Holstebro | 4. 4.36 |
| 21179 | — Hans J. R. Grønning | Odense | 15. 3.13 | Odense | 1.12.34 | Odense | 28. 3.36 |
| 52602 | — Harry Julius.. | København | 2.12.12 | Kbhvn. Afd. | 7 11.32 | Kbhvn. Afd. 18 | 23. 5.36 |
| 16366 | Hausbøl, Eiler..... | — | 23. 4.12 | „ „ | 8. 7.35 | „ „ 12 | 18 4.36 |
| 54304 | Hembo, Poul Knud .. | Kalundborg | 13. 9.11 | Frederiks sund | 4. 6.31 | Anvisningskt. | 27. 7.35 |
| 13716 | Hendriksen, Aage Lorenz . | København | 7. 6.16 | Kbhvn. Afd. | 1. 2.35 | Kbhvn. Afd. 3 | 9. 5 36 |
| 35710 | Jensen, Christian A... | Flensborg | 31. 5.04 | Sønderborg | 9. 4.23 | Sønderborg | 30.11.35 |
| 16519 | — Evald..... | Korsør | 4. 9.88 | Kbhvn. Afd. | 25. 9.20 | Ribe | 7. 3.36 |
| 23825 | — Knud Viktor E. | København | 6. 9.04 | D. Elektr. Forb. | 2. 1.35 | Kbhvn. Afd. 12 | 4. 4.36 |
| 20098 | — Niels ..... | Sønder Vedby | 24. 6.12 | Kbhvn. Afd. | 24.10.35 | „ „ 9 | 30. 5.36 |
| 16100 | — Orla Frederik | København | 22. 5.12 | D. Elektr. Forb. | 3. 9.32 | „ „ 11 | 2. 5.36 |
| 39409 | — Valdemar Carl Fr. | Vridsløselille | 23. 3 01 | Randers | 1. 5 20 | „ „ 3 | 9. 5.36 |
| 17346 | — Willy Bernh... | Slagelse | 5. 5.08 | Slagelse | 3. 6.35 | „ „ 15 | 9. 5.36 |
| 15170 | Jørgensen, Aage Mantzius E. | Nybo | 28. 9.10 | Vejle | 7.12.35 | Herning | 28. 3.36 |
| 20718 | — Poul Emilius . | Odense | 3. 7.02 | Odense | 11.11 35 | Odense | 28. 3.36 |
| 34611 | Jacobsen, Børge..... | København | 10.11.08 | Kbhvn. Afd. | 28. 2 30 | Kbhvn. Afd. 6 | 30. 5.36 |
| 28424 | — Hans Chr. ... | Nordborg | 1. 5.96 | Odense | 3. 4.34 | Odense | 28. 3.36 |
| 33425 | Kræmmer, Jørgen Preben | Ejstrup | 7. 9 08 | Lemvig | 13. 8.33 | Hjørring | 28. 3.36 |
| 55596 | Kyhl, H. Mortensen | Haderslev | 14. 2.14 | Haderslev | 5.11.32 | Kbhvn. Afd. 14 | 2. 5.36 |
| 51161 | Larsen, Erik Kurt .... | Hellerup | 3. 8.09 | Kbhvn. Afd. | 22. 6.31 | „ „ 9 | 30. 5.36 |
| 1154 | — Ernst A. Dahl | København | 1. 7.14 | „ „ | 17.10.33 | „ „ 9 | 23. 5.36 |
| 23748 | Langballe, Svend Aage.. | — | 19. 1.17 | „ „ | 9. 3 36 | „ „ 17 | 30. 5.36 |
| 35987 | Laursen, Edm. Hegelund | Aarhus | 24. 2.10 | Aarhus | 4.11.30 | Aarhus | 9.11.35 |
| 7586 | Lippert, Helmer Hegn. | Frederiksberg | 8. 6.12 | Kbhvn. Afd. | 9. 4.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 2. 5.36 |
| 10960 | Madsen, Harald..... | København | 13. 5.15 | „ „ | 20. 9.34 | „ „ 2 | 9. 5.36 |
| 30378 | — Henrik N. Chr. | Nykøbing F. | 22. 7.08 | Nykøbing F. | 7.10.27 | Nykøbing F. | 28. 3.36 |
| 25231 | — Niels Frede.. | Rind | 3. 1.12 | Kbhvn. Afd. | 15. 5.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 16. 5.36 |
| 29822 | Mathiassen, Axel Møller.. | Aarhus | 14.11.09 | Aarhus | 1. 3.32 | Aarhus | 11. 4.36 |
| 22052 | Mogensen, Osvald Scott. | — | 22. 1.03 | — | 15. 6 35 | — | 28. 9.35 |
| 54980 | Nielsen, Carl Chr. H. . | Faaborg | 14. 1.13 | Silkeborg | 18. 4.32 | Silkeborg | 9. 5.36 |
| 8169 | — Erik Johannes | København | 24.10.15 | Kbhvn. Afd. | 20. 5.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 9. 5 36 |
| 8231 | — F. Wolfgang . | Skovshoved | 14.11.14 | „ „ | 27. 5.34 | „ „ 15 | 9. 5.36 |
| 12315 | — H. Th. Munkholm | Give | 14. 3.17 | Holstebro | 10. 8.35 | Holstebro | 28. 3.36 |
| 30265 | — Magnus..... | Roslev | 22. 2.07 | Frederiksværk | 14. 4.36 | Frederiksværk | 25. 4.36 |
| 29151 | — Niels Albert J. | Roskilde | 21 3.96 | Roskilde | 24. 2.35 | Roskilde | 28. 3.36 |
| 8023 | — N. V. Ravn Wissing | Fuglebjerg | 5.11.90 | Kbhvn. Afd. | 16. 4.34 | Kbhvn. Afd. 13 | 18. 4.36 |
| 15053 | — Otto Emil.... | København | 14.10.94 | „ „ | 12. 4.35 | „ „ 17 | 30. 5.36 |
| 21659 | — Villy..... | Aalsø | 26. 7.16 | Aarhus | 4.11.35 | Aarhus | 25. 1.36 |
| 26657 | Olsen, Aage Emanuel | Helsingør | 14. 9.99 | Odense | 24.11.35 | Odense | 11. 4 36 |
| 18031 | — Herman Em. . | København | 29. 5.93 | Kbhvn. Afd. | 20. 9.35 | Kbhvn. Afd. 18 | 16. 5.36 |

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 23088 | Osterhammel, Axel Maria .. | Kolding | 21. 7 02 | Kbhvn. Afd. | 6.12.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 2. 5.36 |
| 15713 | Petersen, Aksel Th. Hans | Aarhus | 4. 5.91 | Aarhus | 31.10.10 | „ „ 12 | 28. 3.36 |
| 35172 | — Andreas ..... | Vollerup | 8.10.11 | Aabenraa | 22. 6.30 | Aabenraa | 13. 6.36 |
| 51674 | — Arne Schram. | Horsens | 15. 5.11 | Kbhvn. Afd. | 16.10.31 | Kbhvn. Afd. 13 | 23. 5.36 |
| 54571 | — Ernst ..... | Græsted | 29. 6.10 | Hillerød | 21. 9.31 | Hillerød | 28. 3.36 |
| 21351 | — K. Rasmussen | Korup | 17. 7.08 | Odense | 26. 3.35 | Odense | 28. 3 36 |
| 29973 | — Laust Bruun . | Mollerup | 24. 9.09 | Odder | 20. 5.33 | Odder | 29. 6.35 |
| 21555 | — Niels ..... | Harring | 24.11.12 | Aarhus | 1. 9.35 | Aarhus | 15. 2.36 |
| 7886 | — Poul Erik .... | Aarhus | 19. 5 14 | — | 24.10.33 | — | 25. 4.36 |
| 7648 | — Paul Julius.. | — | 15. 1.12 | — | 1. 9.33 | — | 4. 4.36 |
| 53731 | — Viktor Hugo . | Nakskov | 15. 1.12 | Nakskov | 26. 8.31 | Nakskov | 5.10.35 |
| 21684 | Rasmussen, J. B..... | Torning | 22.12.81 | Viborg | 19. 9 14 | Viborg | 28. 3 36 |
| 52862 | — Jens Erik Chr. | København | 5. 8.13 | Kbhvn. Afd. | 16. 2.33 | Kbhvn. Afd. 17 | 2. 5.36 |
| 34176 | — Richard ..... | Bovense | 23. 2.08 | Odense | 1. 7.35 | Odense | 30. 5.36 |
| 27312 | Reuber, Otto Emil.... | Edelstedt | 12. 1.14 | Roskilde | 7.11.34 | Roskilde | 28 3.36 |
| 38254 | Rosendahl, Chr. Frederik | Haderslev | 2. 2.04 | Haderslev | 11. 5.24 | Assens | 28. 9.35 |
| 55417 | Sørensen, Carl ..... .. | Varnæs | 22 4.13 | Aabenraa | 13. 8 32 | Aabenraa | 28. 3.36 |
| 16379 | Schønfeldt, H. P. Christoffer | København | 26. 5.92 | Kbhvn. Afd. 1 | 24. 4.12 | Kbhvn. Afd. 6 | 30. 5.36 |
| 3843 | Steenberg, Georg Chr. .. | Aarhus | 10. 6.15 | Rønne | 2. 4.34 | Rønne | 30. 5.36 |
| 14888 | Svendsen, Thorvald H... | København | 28. 3.16 | Kbhvn. Afd. | 5. 4.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 23. 5.36 |
| 29065 | Terp, Poul Kirstein. | Silkeborg | 8. 9 05 | Silkeborg | 12 2 35 | Silkeborg | 4 1.36 |
| 30551 | Thomsen, Carl ..... | Folding | 1.10.10 | Vejen | 1. 9.35 | Vejen | 15. 2.36 |
| 25271 | — Fredy Lundhøj | København | 19.10.15 | Kbhvn. Afd. | 22. 4.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 30. 5.36 |
| 55627 | Thuesen, Aage Christian | Stegsted | 20. 8.11 | Odense | 1.11.32 | Odense | 11. 4.36 |
| 12531 | Tuure, E. Vilh. Vilhelmsen | København | 19. 9.99 | Kbhvn. Afd. | 9.11.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 9. 5.36 |
| 18300 | Ulrichsen, Svend Aage.. | Hørsholm | 15. 9 16 | „ „ | 25.10.35 | „ „ 4 | 9. 5.36 |
| 24168 | Westphal, Ernst Johs. .. | Langdeel | 12. 5.09 | Sønderborg | 23. 4 29 | Sønderborg | 29. 2.36 |

8. *Dampkedeltilsynet* (Dampkedlernes Vedligeholdelse og Eksempler paa Kedelskader). Fabrikinspektør E. Drewsen.

9—10. *Kedelanlæggets Projektering og Drift* (Projektering, Driftskontrol, Kedelprøver, Driftserfaringer). Driftsbestyrer A. K. Bak.

Foredragene ledsages af Lysbilleder, og der fremvises enkelte Demonstrationsapparater.

Foredragene begynder *Mandag den 5. Oktober 1936, Kl. 19½*, paa Kjøbenhavns Maskinistskole og fortsættes de følgende Mandage samme Sted, Kl. 19½—21½.

Der arrangeres den første Søndag Formiddag efter Foredragsrækkens Afslutning et Besøg paa et Dampkedelanlæg.

Betalingen for hele Foredragsrækken og Besøget er 35 Kr., der erlægges ved Indtegningen.

Indmeldelse finder Sted paa Kjøbenhavns Maskinistskole, Nørrebrogade 13, senest den 2. Oktober.

## Rettelser

til Adressefortegnelsen for August over Tillidsmænd.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Formænd.

*Hjørring Afd.:* Hans Mathiasen, Bassingade 18.

Kasserere.

*Maribo Afd.:* Ove Frederiksen bor Refshalevej 45.

### Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

*Forbundskontoret:* Tlf. Byen 4221.

*Aalborg:* Formand og Kasserer Niels Larsen, Wendelbogade 4, 2.

## Overskud.

Hos F. L. Smidth & Co., Valby, henligger følgende Overskud:

*Skruestiksarbejdere:*

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 2 | Helge Hjorth | 1,08 |
| - 21 | Poul Rasmussen | 10,35 |
| - 44 | Svend Petersen | 1,08 |
| - 89 | Vald. Jensen | 12,01 |
| - 91 | Hans Olsen | 2,75 |
| - 93 | H. Petersen | 8,21 |
| - 750 | P. Haslund | 6,96 |
| - 758 | J. Samuelsen | 20,44 |

*Drejere:*

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 702 | Egon Jensen | 2,00 |
| - 709 | Anker Nielsen | 12,97 |
| - 801 | Fr. L. Bang | 0,04 |
| - 819 | S. Boiesen | 2,17 |

*Kedel- & Kleinsmede:*

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 355 | W. J. Sørensen | 0,63 |
| - 537 | Chr. M. Jensen | 5,90 |
| - 853 | L. Chr. D. Hansen | 6,77 |
| - 856 | J. H. Johansen | 7,79 |
| - 860 | Egon Jensen | 4,23 |

*Svejser:*

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 839 | A. Madsen | 1,88 |

*Valby, den 18. August 1936.*

# Meddelelser fra Hovedkasserne.

## Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

### Bortkomne Bøger.

Medlemmerne Nr. 46365, Georg Aug. Sejer Østerbøll Petersen, og Nr. 46498, Bernhard Niebling, har tabt deres Bøger, der herved gøres ugyldige.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 10159 | Andersen, | Villy G. Fischer | (Kbhvn. Afd.) |
| - 1343 | Fischer, | Børge Fritz Scheiby | ( — ) |
| - 23855 | Hansen, | Holger Emil Edv. | ( — ) |
| - 31212 | Jørgensen, | Oluf | ( — ) |
| - 25533 | Larsen, | Aksel Laurits | ( — ) |
| - 12399 | Petersen, | Aksel Hougaard | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 5182, Svend Aage Andersen, Nr. 50805, Svend V. Fryd, og Nr. 12998, Harry Jørgensen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 52742 | Braunlich, | Finn. |
| - 130 | Eriksen, | Theodor Emanuel. |
| - 26058 | Jensen, | Ferdinand Aa. Richardt. |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 28449 | Jensen, | Thomas Peter | 29. 3.19 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 55090 | Alexandersen, | Svend Chr. | 15. 4 33 |
| - 10943 | Bengtson, | Carl | 19. 3.27 |
| - 24160 | Boysen, | Carl Buhholz | 28 10.33 |
| - 52742 | Braunlich, | Finn | 11. 4.36 |
| - 5748 | Britze, | Carl Richard Charles | 2. 3.35 |
| - 15945 | Brüggemann, | J. P. C. Christoffersen | 28. 9.35 |
| - 27993 | Carlsen, | Carlo Peter | 21.12.29 |
| - 38518 | — | Svend Skou | 11. 3.33 |

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 26415 | Christiansen, | Edmund Jens Peter | 31. 7.26 |
| - 2892 | Cornelius, | Henning Peter | 12.10.35 |
| - 13794 | Degn, | Alex | 1. 2.36 |
| - 29522 | Ekstrøm, | Gustav A. Vilh. | 1. 6.35 |
| - 130 | Eriksen, | Theodor Emanuel | 15. 2 36 |
| - 20377 | Frantsen, | Chr. | 29. 1.21 |
| - 13632 | Frederiksen, | Finn Orla | 18. 4.36 |
| - 23777 | Friedt, | Anton | 18. 4.36 |
| - 32404 | Hansen, | Aage Tønner | 28. 7.34 |
| - 50556 | — | A. Theodor Hannibal | 4. 7.31 |
| - 37058 | — | Edmund Børge | 21 5.32 |
| - 18306 | — | Erik Asgar Halfdan | 12. 8.22 |
| - 38995 | — | Gunnar Osvald | 31.12 32 |
| - 31098 | Henriksen, | Erik | 27. 2.32 |
| - 19455 | Henties, | Henri Julius Albert | 30.10.20 |
| - 352 | Jensen, | Anton | 3. 9.21 |
| - 20663 | — | Carl Christian | 26. 1.24 |
| - 26058 | — | Ferdinand Aa. Rich. | 25. 4.36 |
| - 10228 | — | Oluf | 23.12.33 |
| - 1702 | — | William Julius Johs. | 25. 4.36 |
| - 6545 | Jørgensen, | Carl Otto | 31. 3.28 |
| - 30863 | — | Hans Gunnar | 13. 8.27 |
| - 34215 | — | Helge Adler | 17.10.31 |
| - 5153 | — | Jens Peter | 18. 1.36 |
| - 4043 | — | Vagn Thorkild | 23. 5.36 |
| - 4755 | Iversen, | Jens Møller | 7. 9.35 |
| - 35241 | Krogh, | Arthur | 19. 1.24 |
| - 31009 | Kyhl, | Thomas | 1.10.21 |
| - 55557 | Larsen, | Kaj | 9. 9 33 |
| - 36823 | — | Poul Ernst Westy | 15. 6 29 |
| - 20729 | Lau, | Robert | 28 11.31 |
| - 15840 | Lentge, | Vilhelm | 9.12.22 |
| - 1413 | Madsen, | Kaj Laudinus | 9. 9.33 |
| - 26488 | — | Thomas E. Benjamin | 13.10.34 |
| - 27673 | — | Victor | 8. 1.28 |
| - 55334 | Mogensen, | Henrik Joh. Aug. | 29 2 36 |
| - 26283 | Mortensen, | Sofus Lauritz | 16. 4 21 |
| - 53168 | Nielsen, | Carl Anders Vilh. | 8. 9 34 |
| - 32952 | — | Knud A. M. | 30. 8.24 |
| - 37550 | — | Svend Aage | 17. 2 34 |
| - 26255 | Neerdal, | Kaj Frederik Olfert | 5 12.31 |
| - 23998 | Olsen, | Henning Bent | 1.11 30 |
| - 12385 | — | Jens Ove | 8. 9.34 |
| - 15967 | — | Oluf Lauritz Chr. | 14. 5.32 |
| - 9195 | Rasmussen, | Knud | 16. 6.34 |
| - 33723 | — | Otto Georg | 11. 4.36 |
| - 37815 | — | Richard Hardvig | 28. 3.36 |
| - 24910 | Rosleff, | Hans | 8. 8.31 |
| - 1342 | Ryder, | Gunnar | 3.12.21 |
| - 25580 | Sørensen, | Leo Børge Bercholdt | 23. 3.35 |
| - 53079 | Schrøder, | Olaf Nicolai | 27.10 34 |
| - 37962 | Schultz, | Christian | 14 4.28 |
| - 30284 | Ulsøe, | Hans Christian | 16.12.33 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 48122 | Olsen, | Edgon Magnus | 18. 4.36 |
| - 49022 | Willert, | Otto H. | 21. 4.28 |

## Efterlysning.

Dersom Medlemsbog Nr. 34723, for Børge Henry Hansen, findes i en af Afdelingerne, bedes den indsendt til Hovedkontoret med eventuel nærmere Underretning.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 12 OKTOBER 1936 22. Aarg.


# Det sete afhænger af Øjnene, der ser.

> Rejsen var for mig en Rekreation, en sjælelig Reaktion. Dette skyldes vel Menneskene hos Eder. Hos Eder mærker man ikke den knugende Sorg og Krigsangst, der slider paa Menneskenes Nerver. Hos Eder er Menneskene endnu glade og kan le, og de trykkes ikke af den fascistiske Pest. Alt dette gør et velgørende Indtryk paa den Fremmede.

Ovenstaaende Udtalelse findes i et Brev, der er tilstillet vor Organisation af en tidligere Funktionær i Tysk Metalarbejderforbund. Han var en af de første, der efter Hitlers Overtagelse af Magten i Tyskland maatte over Grænsen, og han befinder sig fremdeles udenfor Tyskland. Vedkommende var tilstede paa den internationale Fagforeningskongres i London som Korrespondent for den amerikanske Fagpresse og skal i indeværende Efteraar til Amerika for at studere Arbejder- og Fagforeningsbevægelsen der paa nærmeste Hold. Fra London rejste han til de tre skandinaviske Lande for at studere Arbejdernes Organisationsforhold, ogsaa med Henblik paa Fagorganisationernes Forhold til det øvrige Samfund, og ikke mindst med Hensyn til, hvorledes Socialdemokratiets store Indflydelse paa Statsstyret har virket paa den samlede Befolknings Indstilling, Mentalitet og Levestandard.

Den citerede Udtalelse er altsaa Resultatet af det Indtryk, han har modtaget af saavel Sverige og Norge som Danmark, og da den falder sammen med, hvad Udlændinge af andre Samfundsklasser, der gæster Skandinavien, sædvanligvis udtaler, og her er Tale om en Mand, som kender Befolkningen og Mentaliteten i en stor Del af Europa, som har Forstand og Evne til at søge sine Oplysninger paa de rigtige Steder, og ikke alene ud fra et overfladisk Indtryk fra Gadelivet føler Tidens Puls, er det næppe alene af Høflighedshensyn, at disse Udtalelser fremsættes.

Et ganske andet Billede af Forholdene her i Landet faar man, naar man læser hele den ikke-socialistiske Presse. Navnlig under den nu afsluttede Valgkamp havde denne Presse et Indhold, der søgte at bilde Befolkningen ind, at sort er hvidt, at vort Land, hvis Demokratiet sejrede, gik sin Undergang i Møde. Eksemplerne herpaa hentede man fra den almindelige europæiske Situation, hvor man ved at stille Tingene fuldstændig paa Hovedet giver Socialdemokratiet Skylden for den nuværende Tilstand. Med en Dristighed uden Lige omtales f. Eks. Forholdene i Spanien, som om det var en tøjleløs Flok Banditter, der slutter op om en lige saa tøjleløs Regering, som skænder og brænder, d. v. s. man vover dog ikke at skyde Socialdemokratiet dette i Skoene, men man gør bare Socialdemokrater, Kommunister, Syndikalister, Anarkister til eet for derigennem at bevise, at der er et Fællesskab og en Fællesopfattelse imellem disse Partier, hvis eneste Opgave er at myrde og plyndre, særlig de stakkels Præster.

Og saa er Stillingen den, at Socialdemokratiet i Spanien blot har gjort det, der burde tale til dets Fordel, nemlig støttet den lovligt siddende Regering,

medens Oprørerne er Militæret i Forbindelse med den sorteste Klerikalisme, der i Aartier eller Aarhundreder har misregeret Spanien, holdt den langt overvejende Del af Befolkningen nede i Fattigdom og Usselhed og skrabet Landets Værdier til sig uden Hensyn til Midlerne, som bragtes i Anvendelse. Det er dette forbryderiske Militær, der skaanselsløst overfalder og myrder deres egne Landsmænd, fordi disse ikke mere vil lade sig underkue og misregere paa den hidtidige Maade.

Grusomhederne, som Borgerkrigen i Spanien har udartet sig til, udpensles i overdrevne Enkeltheder og betegnes som en Skandale, naar Regeringens ikke-militæruddannede Soldater sejrer, medens man gaar let henover dem, naar de udøves af de for Statens Midler uddannede farvede Soldater, som er overført til Spanien for at myrde dennes Befolkning, ja, man faar ved at læse, hvad den konservative Presses „Øjenvidner" beretter, oftest paa Fornemmelsen, at de Øjne, der har set, ikke har været ret langt fra de paagældende Blades Redaktioner.

Paa samme Maade med alt, hvad Nazisterne foretager sig. Festerne i Tyskland under „Olympiaden" sammenlignes paa den mest snobbede Maade med Festerne ved „Solkongens Hof", en Sammenligning, der maaske endda ikke var saa ueffen, den skulde bare have været anvendt paa en anden Maade; thi fælles for begge Tilfælde er, at de markerer en urimelig Ødselhed hos Magthaverne og en lige saa urimelig Elendighed hos det store arbejdende Folk.

Mon det er Tilstande, som de her beskrevne, at den konservative Presse tilstræber her i Landet med sine Skriverier? Hvorfor tages der ikke fat paa K. U.'erne, som herhjemme søger at praktisere en Udvikling i lignende Retning som den, der praktiseres i de fascistiske Lande, ja, man sender endog sine Førere til Udlandet for at de kan sætte sig ind i Metoderne; men her strøs Sand paa. Paa en ligefrem latterlig Maade betegnes K. U.'ernes Natmanøvrer med, at de leger Røvere og Soldater.

Hvilken Betegnelse mon den samme Presse vilde finde passende for Arbejderne, hvis disse foranstaltede Vaabenøvelser efter militær Kommando ved Nattetide, eller øvede Selvtægt som den debuterende Oprørshøvding Knud Bach, der vil oprette Bondegarde, efter hans Udtalelser til Pressen med samme Formaal som Arbejdernes Organisationer. I denne Forbindelse er der, naar Knud Bach endelig vil lære af Arbejderne, Anledning til at spørge: Hvorfor begynder han og de med ham samarbejdende Godsejere ikke paa samme Basis, som Arbejderne har maattet gøre det ved Oprettelse af Krisekasser og Betaling af det ret store Kontingent, som saadanne Kasser kræver, og som Arbejderne fra først af udredede alene, i Stedet for straks at kræve, at den øvrige Befolkning skal garantere ham og hans Tilhængere en Rentabilitet, som ingen anden Erhvervsgruppe her i Landet har?

Mon det ikke snart var paa Tiden, at Nazister og Fascister her i Landet holdt lidt inde med Skydningen; det vil dog vistnok være ugørligt at paavirke Befolkningen herhjemme til at tro paa de Skrøner, der serveres om de udenlandske Fagorganisationer som værende dem, der er Skyld i de Ulykker, Landene lider under. Det er derimod muligt, at den Slags Journalistik kan paavirke visse forskruede unge Mennesker til at tro paa, at de herhjemme kan knægte Arbejderklassen og dens Organisationer, naar bare de faar Fascistuniform paa og optræder tilstrækkeligt anmassende — og saa faar tilstrækkelig Hjælp af Højrepressen.

Mon det ikke var bedre, om vi herhjemme fortsat søgte at gøre os fortjent til den Karakteristik, der indeholdes i udenlandske, uhildede Besøgendes Indtryk af Mentaliteten i de skandinaviske Lande, og hjalp hverandre at overvinde de Vanskeligheder, der paafores os udefra. Men skal dette være muligt, er det nødvendigt at høre op med den forløjede Kampagne, som den konservative Presse fører imod Arbejderne, hvad enten det drejer sig om deres egne Organisationer eller deres Medvirken i det Offentliges Tjeneste og Administration.

Sandheden er dog den, at det vil være ugørligt at regere imod Arbejderne herhjemme, derfor er det bedre, at man indstiller sig paa Samarbejde med dem, men det kan ikke ske ved paa alle Maader at gaa imod Arbejdernes Interesser eller ved at forsøge at bilde Offentligheden ind, at Arbejderne er en privilegeret Klasse. Intet er mere urigtigt, ingen er mere underkastet de hurtigt skiftende Konjunkturer, og ingen er som Arbejderne i den Grad Genstand for at faa hele Grundlaget for deres Eksistens undergravet naar som helst, og det paa en Tid, hvor der er Levebetingelser for alle, og hvor den eneste Vanskelighed er Fordelingen, en Vanskelighed, der kunde overvindes, hvis alle Samfundets Kræfter loyalt vilde medvirke dertil i Stedet for at rejse en Ophidselseskampagne imod Arbejderne, hvis Resultat er de Tilstande, som vi ser omkring i Europa.

Hvis det saa endda kunde bevises, at i de Lande, hvor Arbejderne er knægtet og frataget enhver Med-

bestemmelsesret, blomstrer Velstanden i alt Fald for selve Statens Vedkommende, men det modsatte er Tilfældet. Nedgangen i Arbejdernes Forbrugsevne og Købekraft rammer i næste Omgang Mellemklassen, som Højrepressen hykler saa stor Kærlighed til. Ingen Steder er Staterne saa forgældede, som hvor Diktaturet hersker, til Trods for Moratorier, Indefrysning af Gæld, og hvad nu alle de Metoder kaldes, der til syvende og sidst bare er et andet Udtryk for Insolvens. De Diktaturlyster, der præger den konservative Presse, mangler ethvert fornuftigt Grundlag, og skal bare tjene det ene Formaal: at lægge Arbejderne for Had.

## Jern- og Staalkartellernes nye Internationale.

Nu er det bragt i Stand, hvorpaa man har arbejdet intensivt i over en halv Snes Aar: England med sin betydelige Jern- og Staalindustri har sluttet sig til det Internationale Raastaal-Export-Fællesskab (IREG). Dette er et Vendepunkt i Industriens mellemstatlige Forbindelsers Historie. Hidtil har Englænderne som Følge af deres individualistiske Indstilling ikke været at bevæge til at indgaa paa aarelange Forpligtelser, der er saa faste, at ikke blot Produktionsmængderne og Udførselskvotaerne, men ogsaa Priserne blev regulerede. Krisen og Indlandskonjunkturerne har hidført dette Under. I Fjor lykkedes det sammen med de engelske Industridrivende at fastsætte Kvotaerne for Indførslen til England og at naa til løse Overenskomster om Ind- og Udførslen af Skibsblikplader. Disse Aftaler var Forløberne for Englands nuværende fuldstændige Indlemmelse i IREG. Men forud herfor maatte først endnu et vigtigt Produkt, Finblikket, reguleres internationalt i Form af et Kartel. Efter engelsk Ønske er der hertil skabt to Kontorer, et for Sortblik og et for forzinket Blik. Som Belønning for de *engelske Arbejdsgiveres Beredvillighed* til at gøre Jern- og Staal-Internationalen mere fuldkommen har man ved Kartelleringen indrømmet dem store Eksportkvotaer: for Sortblik 33 pCt. og for forzinket Blik 53 pCt. Som Nummer 2 følger Belgien med henholdsvis 23 og 37 pCt., og derefter Tyskland med henholdsvis 23 og 6 pCt.

IREG's nye og definitive Overenskomster gælder indtil 31. Juli 1940, men de kan ganske vist under bestemte Forudsætninger opsiges med 6 Maaneders Varsel til 31. Juli 1938. For de næste 4 Aar er Verdensmarkedet for 90 pCt.'s Vedkommende bundet kartelmæssigt. Denne Kendsgerning maa ikke overses. For en halv Snes Aar siden blev der i Tilslutning til Førkrigstidens internationale Forbindelser gjort Forsøg paa ved Karteloverenskomster at nærme Staalindustrien i Tyskland, Frankrig, Belgien og Luxemburg til hverandre. Der opstod Det internationale Raastaal-Fællesskab, til hvilket ogsaa de mellemeuropæiske Lande: Østrig, Ungarn og Czeckoslovakiet, hørte. IRG gik i Brokkassen. Saa opstod for 3 Aar siden IREG, der var organiseret noget anderledes og arbejdede med større Smidighed. Til IREG hører for Øjeblikket foruden Staalindustrien i Tyskland, Frankrig, Belgien og Luxemburg ogsaa England, Czeckoslovakiet, Østrig, Ungarn, Jugoslavien, Polen og Sydafrika. Udenfor det staar: Nordamerikas Forenede Stater, Japan, Kanada og Sverige, naar man tager de mest betydningsfulde Eksportlande i Betragtning. Sovjetunionens Jernindustri er ganske vist meget stor og overgaar i Ydeevne selv Englands, Frankrigs og Belgiens, men den kommer mindre i Betragtning ved Verdensmarkedets Forsyning. Man vil fortsætte Bestræbelserne for ogsaa at faa U. S. A., Sverige og Kanada ind i IREG.

*Verdensjernhandelen* omfatter ca. en Milliard Rigsmark om Aaret. Indenfor denne vældige Handelsfaktor i Verden vil der i Fremtiden ikke mere findes Underbud til Dumpingpriser. *Forbrugslandene i Jern og Staal* maa gøre sig fortrolige med den Kendsgerning, at de staar overfor en sluttet Falanks, der er i Stand til temmelig suverænt at bestemme Pris- og Afsætningsdannelsen. Man taler allerede nu om en almindelig Forhøjelse af Priserne for Raastaal, Raajern og Valseværkfabrikater. Fordelingen af Udførselskvotaerne mellem England og Fastlandets Leverancegrupper er nu fast reguleret indenfor IREG. England kan notere gode Resultater ved disse Aftaler.

De engelske Jern- og Staaltoldsatser skal nedsættes med 10 pCt. Nu er Forhandlernes og Forbrugernes Spekulation, ved en skarp Konkurrence mellem Leverancestaterne at gøre det muligt her og der at opnaa billigere Tilbud, blevet overflødiggjort.

Lad os fastholde, at det ved IREG kun drejer sig om et Rammekartel. Den egentlige Kartelvirksomhed vil blive udøvet i og af Specialkarteller. Der bestaar Specialkarteller for Halvfabrikater, Bærere, Stangjern, Formjern, Universaljern, Grov- og Mellemblik, Finblik, Valsetraad, Skinner, trukken Traad, Baandjern og Traadfletninger. Ogsaa den danske Industri er Medlem af de sidstnævnte Karteller. Rørkartellet, der engang var det fasteste af de internationale Syndikater, til hvilket ogsaa De forenede Stater, Japan og Kanada hørte, er hidtil ikke blevet genoprettet. Til IREG hører alle ovennævnte Salgskontorer resp. Karteller, med Undtagelse af dem for Skinner, trukken Traad, Traadfletning og Baandjern, der staar udenfor, og naturligt staar de i nøje Forbindelse med

Tagkartellet. Saaledes fremkommer nu følgende Situation:

Medens det gamle Raastaal-Fællesskab kontingenterede hele Produktionen, altsaa ogsaa det indenlandske Forbrug, omfatter *IREG's Kompetence* kun Salget af Kartelprodukterne paa de frie Markeder. Den indenlandske Forsyning med vedkommende Produkter er overladt til hvert enkelt Medlem selv. IREG har Sæde i Luxemburg, Medlemmerne er forpligtet til fortløbende at meddele dets Bureau Udførselsmængderne, omregnet i Raastaal, Specialkartellerne har deres Bureauer, som registrerer de enkelte Medlemslandes Produktion og Afsætning.

Af de 12 Millioner Tons Jern og Staal, der afsættes paa de frie Markeder, kontrolleres mere end 10 Millioner Tons af IREG. Udenfor dette staar Amerikas Forenede Stater med 900.000 Tons og Sverige og Japan med tilsammen rundt regnet 300.000 Tons. Utvivlsomt har vi i Jern- og Staalindustriens Internationale en stor Magt foran os. I Anledning af Foreningen af tyske Jernhytteejeres 75 Aars Jubilæum havde der indfundet sig talrige Gratulanter fra mange Lande. Af Lykønskningsskrivelserne skal vi kun bringe nogle Citater, der passer ind her.

*Præsidenten for British Iron Steel Federation* skriver bl. a.: „Det voksende Samarbejde mellem Verdens Staalindustrier indenfor det internationale Staalkartels Rammer kan bidrage væsentlig til at fremme Verdens Velstand."

*Theodore Laurant,* Paris: „Særinteresserne maa underordne sig det almindelige Behov og den nødvendige Fællesskabets Aand. I 10 Aar har jeg med mine Kolleger i Jernhytteindustrien i andre Lande arbejdet paa at gennemføre den internationale Sammenslutning, der nu er blevet til Virkelighed."

Dr. Ing. *Axel Wahlberg,* Direktør for Stockholms Jernkontor: „I Kampens grelle Lys erkender man særligt den overvældende Betydning af Samarbejdet og Udvekslingen af Erfaringer mellem Bjerg- og Hyttemænd i de jernproducerende Lande."

Vil Arbejderne lade sig beskæmme af Arbejdsgiverne? Hos disse findes ingen Skillelinjer; om fascistisk eller demokratisk — de trækker alle i et Tov, naar det drejer sig om deres Interesser. Af disse Betragtninger fremgaar Nødvendigheden af med al mulig Energi at arbejde paa en Sammenslutning af Arbejderne udover Landegrænserne, for at ogsaa de kan faa Muligheden af „i Kampens grelle Lys" at se „den overvældende Betydning af Samarbejdet og Udvekslingen af Erfaringer mellem Bjerg- og Hyttemænd i de jernproducerende Lande." Dog maa de først bestræbe sig for i deres eget Hjemland at blive en Magt.

*Argus.*



## H. P. Hansen død.

Den 20. September døde tidligere Formand for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, forhenværende Folketingsmand og Redaktør *H. P. Hansen,* paa Roskilde Amtssygehus. Dermed sattes Punktum for et Liv, der har spændt over næsten alle Grene i vor Partibevægelse, og om hvilket der til Tider har staaet Gny, fordi H. P. Hansen var en udpræget Kampens Mand paa alle Omraader, hvor han har virket. Naar maaske ikke saa mange af den yngre Generation kender H. P. Hansen, er det fordi han siden 1923 har ført en tilbagetrukken Tilværelse paa en lille Ejendom i Kamstrup ved Roskilde, hvor han helligede sig dels Litteraturanmeldelser til Provinspressen, dels et af ham anlagt Hønseri. Engang imellem traadte den gamle H. P. Hansen dog ogsaa frem, enten ved en Artikel i Provinspressen eller i vort Fagblad, hvor han fra Tid til anden skrev Smaaartikler, hvori han sammenlignede Forholdene fra den Tid, hvor han selv virkede indenfor vor Organisation, med Nutiden og markerede de Ændringer, der var sket.

I vort Forbunds Festskrift af 1913 begynder H. P. Hansen sine Erindringer paa det faglige Omraade med at pege paa, at han under den store Smedelockout i 1885 som en ung sjællandsk Bondesmed for rundt paa Egnen Roskilde—Holbæk—Ringsted og indsamlede Penge til de udelukkede. „Jeg tror aldrig," siger H. P. Hansen, „at jeg har følt saa mange gærende Kræfter i mig som i hin minderige Sommer; især husker jeg en Søndag Eftermiddag i Juli Maaned, da jeg paa Lejre Station afleverede et Læs Brød, jeg for indsamlede Penge havde købt i Assers Mølle. Da troede jeg, at Verden mindst maatte revne paa min Befaling, men den holdt."

I Vinteren 1885—86 kom H. P. Hansen, altsaa allerede i 22-Aars Alderen, til København, hvor han saa Elendigheden blandt de af Lockouten ramte Arbejdere, og da forstod han de onde Magters Styrke uden at være klar over de Midler, der skulde til for at hæmme dem. Men Gejsten var i den unge Bondesmed; sine første organisatoriske Kræfter prøvede han i Københavns Afdeling 3, som han var Medstifter af, og i denne Afdelings første Forhandlingsprotokol figurerede H. P. Hansens Navn og Initiativ ved alle Møder og Generalforsamlinger. I 1892 valgtes han til Forbundets Formand. Ved sin Tiltrædelse som Formand den 1. April 1892 skrev han bl. a. følgende i Fagbladet:

„Knapt fire Aar er gaaede, siden „Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund" dannedes, og allerede har to af Organisationens bedste Mænd maattet takke af som Forretningsførere.

Fra den 1. April har den Tredie i Rækken taget fat; Tiden vil vise, om jeg maa have mere Held med mig til at lede Forbundet uden om de Skær, hvorpaa mine to foregaaende Kolleger er strandede, om jeg vil være i Stand til at løfte den Sten, de andre har ladet ligge.

Dette Spørgsmaal har sandsynligvis været rejst og diskuteret ude mellem Medlemmerne, siden Hr. F. Hurops Meddelelse i sidste Fagblad om, at han nedlagde sit Mandat: Om nu ogsaa denne hidtil til Dels ukendte Fagfælle vilde være i Stand til at lede Forbundet paa en saadan Maade, at de kunde være tjent dermed, lede det paa en saadan Maade, at Forbundets Anseelse indadtil og udadtil ikke led nogen Skade; lede det, saa at de Opgaver, paa Grundlag af hvilke det dannedes, ikke forfejles, og at Hensigten med Centralisationen opnaas."

H. P. Hansen fungerede derefter som Formand i de bevægede Kampaar i 90erne, vel nok den stærkeste Brydningstid indenfor vort Forbund, men hvor Forbundet alligevel følte sig saa stærkt, at man allerede i 1891 havde opstillet et Program, om hvilket Kampen førtes op gennem 90erne, indtil Organisationsretten i Lockoutaaret 1897 var vundet. H. P. Hansen var Manden, der i disse Aar var paa sin Plads, baade overfor Arbejdsgiverne og overfor Forbundets egne Medlemmer; han var en haard Negl, der gik i Brechen for Medlemmernes Rettigheder, men paa den anden Side krævede af disse, at de stillede Midler og Personer til Raadighed, saaledes at Kampen kunde føres med den fornødne Kraft. Det var da ogsaa ligesom dette vældige Opbud i disse Aar tog paa Kræfterne, saaledes at han i 1898, da denne Epoke var afsluttet, følte, at han burde skifte Kampplads, hvorefter han overtog Pladsen som Redaktør af Svendborg Socialdemokrat. Ogsaa i denne nye Stilling brugte han skarpe Midler; dem, der husker Avispolemiken i den Tid mellem Redaktør Bondegaard, Svendborg Avis, og Fyens Socialdemokrat, vil mindes H. P. Hansens Kampnatur. Senere virkede han som Redaktør i Aalborg og Skive, og alle Steder gik han ufortrødent i Kamp for Arbejdernes Sag, maaske ikke altid med lige stort Held, fordi hans Natur engang mere egnede sig for det voldsomme end for den rolige, saglige Kamp.

I 10 Aar, fra 1913 til 1923, var H. P. Hansen Medlem af Folketinget som Repræsentant for Mariager-Kredsen. Siden sin Udtræden af Folketinget har han ikke deltaget i offentligt Arbejde, men han kunde engang imellem føle Trang til at indfinde sig paa Smedeforbundets Hovedkontor og spørge, hvordan det gik, bl. a. var han Gæst paa vor sidst afholdte Kongres, og lige til det sidste vedligeholdt han Interessen for sin gamle Organisation.

Afdøde var en slagfærdig Taler og en dygtig Skribent, der naaede at gøre en betydelig Indsats for vort Parti i alle de Stillinger, han har beklædt. Alle de af Forbundets Medlemmer, der har kendt H. P. Hansen personlig, vil bevare hans Minde i taknemmelig Erindring.

H. P. Hansens Begravelse fandt efter Ønske Sted i Stilhed og var ikke forud bekendtgjort. Foruden den nærmeste Familie var kun enkelte nærstaaende Bekendte tilstede ved Begravelsen; fra Forbundets Side deltog Hovedkasserer *A. Johansen*. Men Meddelelsen om hans Død havde dog været tilstrækkelig til, at der fra saavel en Del af Forbundets Afdelinger som fra lokale Partibevægelser, hvor han havde virket, var fremsendt et saa stort Antal Kranse, at den lille Kirke var i høj Grad præget deraf, et Vidnesbyrd om, at H. P. Hansen ogsaa havde forstaaet at skaffe sig Venner i sine forskellige Virkekredse.

# Den økonomiske Krise og Oprustningen.

## Statens Overtagelse af Rustningsindustrien.

Alle Folkeslag og alle Mennesker nærer Afsky mod Krigen, og enhver Regering erklærer højtideligt, at hele dens Gerning og Stræben er rettet mod Fredens Bevarelse. Og alligevel ruster alle Staterne feberagtigt, alligevel fyldes Arsenalerne, Giftgasflaskerne og Krudttønderne, saa de er ved at sprænges, alligevel er alle Landegrænser spærrede ved Fæstningsvolde og bagved dem staar Stormtropper, Tankkolonner og Flyvereskadriller Dag og Nat — parate mod Overfald.

Resultatet heraf er følgende Kendsgerning: Frygten for at blive overfaldet tiltager i samme Forhold, som Oprustningen stiger. Jo mere, der rustes for at sikre Freden, desto mere usikker bliver Freden. Ved Oprustningen afværges Krigen ikke, men forberedes og hidføres til sidst.

Hvis det faktisk forholder sig saaledes, og det vil ingen bestride, saa paatrænger sig det Spørgsmaal:

Hvorfor drives da den helt hensigtsløse og yderst farlige Oprustning stadig vildere og vildere? Gaaden er ikke vanskelig at løse: Der findes i alle Lande en Kreds af Mennesker, som lever af Forberedelserne til Krigen og af Krigen selv. Disse Folk er intimt knyttet til hverandre, de samarbejder ud over Landegrænserne, de udveksler indbyrdes Opfindelserne i Vaabenfabrikationen, Raastoffer og Raad, de har deres Agenter i Regeringerne og paa Afrustningskonferencerne, tilmed raader de over en vidt udbredt Presse, der puster til Nationalismen og Folkehadet. Denne Kreds er de Rustningsindustridrivendes Kreds.

Ringen holdes sammen ved Udsigten til Profit og bevæges af den. Rustningsforretningerne har det vældige Fortrin, at de bringer en langt større Gevinst end Fremstillingen af Produkter til det menneskelige Forbrug. I Rustningsindustrien regnes der med en Profit paa 50 Procent *over* det normale Arbejdsgiverudbytte. Det er konstateret, at 5000 Tons Raajern, der forarbejdes til Skinner, Værktøj og Husholdningsgenstande, indbringer 1 Million Dollars, men 4 Millioner Dollars, naar dette Raajern anvendes til Kanoner, Panserplader og Geværer.

Desuden har Rustningsforretningerne yderligere det overordentlige Fortrin, at de trives bedst, naar det gaar de fleste andre Forretninger daarligt. For Tiden oplever vi atter en Bekræftelse paa denne Regel. Da der i Begyndelsen af Aaret 1930 indtraadte en Standsning i mange Erhverv, begyndte der i „Vaabensmedierne" en livlig Virksomhed. I samme Forhold som Standsningen skærpedes og blev almindeligere, blev de gunstige Forhold i Rustningsindustrien mere almindelige og bedre. I Aaret 1930 blev der, efter hvad en amerikansk Autoritet oplyser, i hele Verden udgivet rundt regnet 5 Milliarder Dollars til Rustningerne. For Aaret 1937 anslaas af forskellige Fagfolk Udgifterne til Rustningerne til det dobbelte, til 10 Milliarder Dollars. Begge disse Tal giver midt i den almindelige finansielle Nød Udtryk for Stigningen i Rustningsforretningerne. Og disse to Tal er desuden en Maalestok for, hvor stor Vaabenfabrikanternes Interesse er for livligt at drive „Landsforsvaret" videre frem.

At denne Udvidelse af Forretningen er lykkedes glimrende, ser næsten alle Folkeslag med Skræk. Det har været til særlig Fordel for Rustningsindustrien, at den i et Par Stater har opnaaet den afgørende Indflydelse, ja, det uindskrænkede Herredømme. I disse Stater er Befolkningen blevet berøvet Ret og Frihed, al Modstand mod Rustningsgalskaben kvalt, al Virksomhed og alle Tanker rettet mod „Bevarelsen af den nationale Ære", og det er terpet ind i Folket, at „Kanoner er vigtigere end Smør". I disse Stater er Vaabensmedierne næsten de eneste Forretninger, der gaar flot. Dette forbliver ikke uden Virkning udadtil. De andre Stater bliver mistroiske, de føler sig truede, de frygter for at blive overfaldet og væbner sig herimod. Heller ikke de ganske ukrigeriske Stater kan andet end ruste sig mod Krigens Uhyre, og de udsættes derved for Fare for ligeledes at blive til Uhyrer. I alle Staters Budgetter tiltager derfor Kontoen Krig i foruroligende Grad, medens til Gengæld Kontoen Fred visner. Ofte maa der optages særlige Laan for at dække de enorme Omkostninger til Bevæbningen. Rustningsindustrien svømmer i Penge.

*

Kaprustningsvanviddet maa før eller senere føre til Staternes Bankerot eller til en Katastrofe, der ødelægger Civilisationen i Bund og Grund. Den første Forudsætning for Besværgelsen af denne Ulykke er den, at dette Vanvid mister Drivfjederen, Profitten, d. v. s. at Rustningsindustrien overtages af Staten. Landets Forsvar kommer ikke til at lide nogen Skade derved, men gavnes derved, fremfor alt vilde det blive betydelig billigere. Thi Kanoner og Geværer skyder ikke bedre, fordi de bliver betalt med den dobbelte eller tredobbelte Pris.

Arbejderpartierne og Fredsorganisationerne har allerede længe stillet Krav om Statens Overtagelse af Rustningsindustrien. Det første Forsøg paa at gennemføre denne Forholdsregel, der længe har været stærkt paakrævet, gøres nu i Frankrig af Folkefrontregeringen. Dette er en Aktion af historisk Betydning. Hvis den gennemføres saaledes, som det er lovet, vil den franske Regering indlægge sig uvisnelig Ære, selv om den ikke skulde naa at gennemføre andet. Thi hvis dette dristige Skridt lykkes, vil andre Lande gøre det samme, opmuntret af dette velsignelsesrige Eksempel.

Vanskeligheden ved den Opgave, som den franske Regering har stillet sig, kan næppe overvurderes. Rustningsindustrien vil sætte Himmel og Helvede i Bevægelse for at forhindre dette Forsøg. Og den vil sikkert ikke komme til at savne Støtte fra andre Kapitalistkredse paa begge Sider af Grænsen. Alle Kapitalister føler sig truet i deres Grundret, Retten til Udbytning. I Bevarelsen af Rustningsindustriens privatkapitalistiske Form er ikke blot dennes Aktionærer interesserede, men tillige hele den lange Række af Forretningsfolk lige fra Kanonforhandleren til Uniformsskrædderen, ja, man kan sige hele Kapitalistestanden. For Tiden mere end ellers.

Det maa ikke lades ude af Betragtning, at næsten hele Arbejdsgiverklassen profiterer af Højkonjunkturen i Rustningsindustrien, og navnlig derved, at Varemarkedet aflastes, at en stærk Konkurrence udskilles. Takket være Rustningsarbejdet arbejder et Utal af Bedrifter, og deriblandt meget store og ret ydedygtige, ikke for Varemarkedet, men for Arsenalet. Beskæftigelsen af disse mange Bedrifter er altsaa ikke ensbetydende med en Overbelastning af Markedet, og der kan som Følge heraf ikke befrygtes noget Tryk paa Priserne eller paa Udbyttet. Denne Omstændighed er mere eller mindre til Gavn for alle de Arbejdsgivere, der arbejder for Fredsbehovet. Intet Under, at ogsaa de med Glæde hilser Højkonjunkturen i Rustningsforretningen, og at de i Forbindelse med Arbejdsgiverne i Rustningsindustrien bekæmper Før-

søget paa at gøre en Ende paa Profittilstanden ved Overgangen til Staten.

Af alle disse Grunde og af flere andre maa man i Frankrig og overalt ellers, hvor Statens Overtagelse af Rustningsindustrien alvorligt tilstræbes, vente yderst haardnakkede Kampe. Trods Visheden herom maa man ikke sky Kampen, maa man endnu mindre undlade Opfyldelsen af denne store Nødvendighed, dersom Folkeslagene ikke skal ruste sig bankerot eller gaa til Grunde i en Katastrofe uden Lige.

*F. K.*

# Hos de tyske Metalarbejdere i Tjekoslovakiet.

I Dagene fra den 5.—8. September afholdt Det internationale Metalarbejderforbund i den tjekiske Republik, hvilket har Sæde i Komotau, sin Kongres i den smukke Badeby Karlsbad. Som bekendt er der i Tjekoslovakiet et stærkt tysk Mindretal, som har sine egne Fagforeninger. Det internationale Metalarbejderforbund er de tyske Metalarbejderes frie Fagforening med rundt regnet 30.000 Medlemmer. Forbundet er et af Jern-Internationalens mest trofaste Medlemmer.

I en festlig smykket Sal blev Kongressen aabnet af Forbundets Formand, *Franz Kaufmann*. Det var betagende, da Ordet blev givet til Metalarbejderungdommens Formand, og der igennem Sang, Taler og Recitation blev givet Udtryk for den unge Generations Længsler og Krav. Til Præsidenten for den tjekiske Republik, *Dr. Benesch*, blev afsendt et Telegram, som af Formanden blev læst op, medens Statshymnen blev spillet, og hvori de frie tyske Metalarbejdere bragte til Udtryk, at de hørte til den demokratiske Stat, samt bad Præsidenten om at fortsætte sine Bestræbelser for Vedligeholdelse af Freden. I sin Aabningstale erindrede Forbundsformanden om den vanskelige Situation med Hensyn til den nationale og internationale Politik og Økonomi; det vilde netop i denne Tid være nødvendigt at holde fast sammen.

Sjældent har ved en Kongres Jern-Internationalen været saa talrigt repræsenteret som ved denne. Der var Repræsentanter fra Broderforbundene i Sverige, Danmark, Norge, Finland, Holland, Ungarn, Belgien, Østrig, Jugoslavien, Rumænien, Polen og det andet tjekiske Metalarbejderforbund, der har Sæde i Prag. Af de udenlandske Gæster talte følgende Kolleger: *Gustav Vahlberg* fra Sverige, *Christensen* fra Danmark, *Valta* fra Finland, *van der Born* fra Holland, *Tommen* fra Belgien, *Vrankar* fra Jugoslavien, *Csapo* fra Ungarn, *Munteano* og *Lindner* fra Rumænien. De udenlandske Kolleger berettede om Forholdene i deres Hjemlande og udtrykte deres Glæde over at kunne deltage i en saadan betydningsfuld Kongres.

Den anden Kongresdag aflagde Bestyrelsesmedlemmerne Beretning om de forløbne 3 Aar. Sekretær *Josef Ladig* afgav Bestyrelsens almindelige Beretning, idet han fremhævede, hvilke Omvæltninger der er sket i de sidste 3 Aar, ikke blot i selve Landet, men især i det internationale Liv. I Tjekoslovakiets tyske Omraade maatte Forbundet regne med en stor Arbejdsløshed, der omfatter ca. Halvdelen af Medlemmerne. Forbundet maatte fremskaffe store Summer for at bøde paa Arbejdsløsheden, men alligevel var det nogenlunde taaleligt i Stand til at bevare Medlemmernes sociale Stilling. Ved Organisationens Hjælp blev Planer med Hensyn til Tilvejebringelse af Arbejde gjort til Virkelighed og Statsmidler mobiliseret for det tyske Omraades Vedkommende. Forbundets Virksomhed kommer bl. a. til Udtryk ved, at der i Beretningstiden er blevet afsluttet 132 kollektive Overenskomster for 206 Virksomheder.

Hovedkasserer *May* gav et Billede af Organisationens finansielle Administration. Forbundet havde i Aarene fra 1932 til 1935 udbetalt 96 Millioner Kc. til arbejdsløse Medlemmer; deraf stammede de 23 Millioner fra Forbundets Midler, medens den øvrige Del af Summen var Statstilskud. 8½ Million Arbejdsløshedsdage blev derigennem holdt skadesløse.

Kollega *Perner* talte som Redaktør af Forbundets Fagblad og stillede i Udsigt, at dette vilde blive udvidet.

Derefter fulgte en livlig Diskussion om den aflagte Beretning.

Forbundsformand *Kaufmann* holdt et yderst instruktivt Foredrag om „Kampen om Overvægten i Verdensøkonomien". I store Træk oprullede Kaufmann for Tilhørerne et Billede af Stillingen i Verdenspolitiken og Verdensøkonomien. Han pegede paa, hvorledes der i Østasien udviklede sig en Magtfaktor, som truer den hvide Races Levestandard og Eksistens og ikke mindst for Arbejderstandens Vedkommende.

Forbundssekretær *Ladig* talte om Metalindustriens økonomiske Fremtid. Han gik ud fra de nuværende Forhold i den tjekiske Republik og fremhævede, at Krisen mere eller mindre vil have en permanent Karakter, og at den kapitalistiske Industri, ikke mindst Metalindustrien, bevæger sig fremad paa Statshjælpens Krykker. Arbejderstanden maa i Statens bundne Økonomi forsøge at opnaa en tilstrækkelig Indflydelse. Ladig sluttede med at udtale, at Socialismen ikke er noget Fremtidsspørgsmaal, men derimod en Nutidsopgave, som er af stor Betydning som Medhjælp for Arbejderstanden.

*Rudolf Heeger* behandlede Emnet „Ændringer i Socialpolitiken", som ligeledes vakte Kongressens Opmærksomhed og nærmere belyste Organisationernes Krav til dette Spørgsmaal. De to Foredrag var

Genstand for en omfattende Diskussion; Kollegerne fra Virksomhederne benyttede Kongressen til at give Udtryk for deres Betragtninger med Hensyn til Statens Økonomi og Socialpolitik. De udtalte Ønsket om, at den demokratiske, tjekoslovakiske Republik ikke vilde glemme den tyske Arbejder, som er en tro Statsborger.

Stifteren af Organisationen, *Franz Kaufmann*, der i mange Aar har været Forbundsformand, blev genvalgt under stort Bifald. Ved Genvalget af Formanden er det godtgjort, at Organisationens Retning og Vej ogsaa i Fremtiden vil blive den samme. Man maa derfor lykønske Det internationale Metalarbejderforbund til dette Genvalg. Ogsaa Forbundets øvrige Funktionærer, hvoriblandt May og Ladig, blev enstemmigt genvalgt.

Kollega *Csapo*, Ungarn, takkede paa de udenlandske Gæsters Vegne for den venlige Modtagelse, som Gæsterne ogsaa denne Gang havde faaet. Forbundsstyrelsen havde gjort alt for at gøre Opholdet i Tjekoslovakiet saa behageligt som muligt. Det af Csapo for Jern-Internationale udbragte Leve istemtes kraftigt af de Delegerede.

Til sidst talte *Franz Kaufmann* om Kongressen og fastslog med en vis Stolthed, at den var forløbet mønsterværdigt, og at Forhandlingen havde bevæget sig i en intellektuel Højde. Forbundet gaar videre paa sin Vej, udvider sine Fæstninger, saa de bliver stærkere, forbliver et tro Medlem af Internationale og er overbevist om, at dets Arbejde ogsaa vil blive anerkendt af den næste Generation. Kongressen afsluttedes med Sangen „Lied der Arbeit".

De udenlandske Gæster tog Afsked med Karlsbad i Bevidstheden om at have været Vidne til et godt Stykke Forbundsarbejde. De har set, hvorledes der i dette Land, hvor der tales flere Sprog, trods organisatorisk Selvstændighed kan ydes et fælles Arbejde. Naar Formanden for det tjekiske Metalarbejderforbund, *Anton Hampl*, i sin Tale understregede de tjekiske Metalarbejderes fælles Maal, og Kongressen ydede ham Bifald herfor, kunde de udenlandske Gæster deraf slutte, at ogsaa de frie Metalarbejderfagforeninger i dette demokratiske Land vil finde hinanden i fælles Arbejde.

Paa Tribunen i Kongreslokalet var der med store Bogstaver anbragt 2 Ledesætninger, som ikke blot gælder for Tjekoslovakiet, men for alle Organisationer i hele Verden:

*I Enigheden ligger Kraften,*
*I Sammenslutningen Magten.*

# Formerfagskolen

## passerer 25 Aars Dagen for sin Oprettelse.

25 Aar er forløbet, siden der den 1. Oktober 1911 paa Teknisk Skole i København blev oprettet Fagklasser for Formerlærlinge. Før den Tid besøgtes Teknisk Skole kun af et Faatal af Formerlærlinge, og Aarsagen var, at den Viden, de kunde tilegne sig der, nærmest var den forberedende Undervisning, der er en Nødvendighed for yderligere Fagundervisning, men da man ikke havde nogen Fagklasse, betød dette i Realiteten, at det, de havde lært, ret hurtigt gik i Glemmebogen som Følge af, at Undervisningen ikke kunde føres til en Afslutning, der virkelig havde bragt de Unge Kundskaber, som kunde være dem til Nytte og Gavn i deres Fag.

Bestyrelsen for Formernes Fagforening, for hvilken nuværende Socialminister *Ludv. Christensen* var Formand, var klar over, at der her var en Brist, som maatte søges rettet. I Juli Maaned 1908 nedsatte Fagforeningen et Udvalg, bestaaende af *Ludv. Christensen, Arn. Nielsen, Jul. Svendsen, Vald. Jensen* og *H. P. Hansen* (sidstnævnte afgik kort Tid efter og i hans Sted valgtes *P. Anneberg)*, som fik til Opgave dels at virke for, at Lærlingene i højere Grad end hidtil søgte Teknisk Skole, og dels at arbejde for Gennemførelsen af en særlig Fagundervisning for Formerlærlinge.

Udvalget konstituerede sig med Ludv. Christensen som Formand og indkaldte, for at løse den første Del af Opgaven, samtlige Formerlærlinge til et Møde og anmodede saavel Fabrikantforeningen som Støbemesterforbundet om at lade sig repræsentere ved Mødet. Begge de nævnte Foreninger nægtede imidlertid at sende Repræsentanter, vistnok fordi man havde misforstaaet Udvalgets Bevæggrunde og Hensigter. Fabrikantforeningen fandt sig endog beføjet til at henstille, at Planen om Mødet toges tilbage.

Mødet blev dog afholdt, og saa godt som alle Byens Formerlærlinge var til Stede. Resultatet af Mødet blev, at flere Lærlinge end tidligere søgte Teknisk Skole, og at Udvalget herigennem med større Vægt kunde rejse Kravet om en Fagskole.

Ved Indbydelsen til Fabrikantforeningen og Støbemesterforbundet havde Udvalget samtidig foreslaaet, at der af de 3 Foreninger nedsattes et Fællesudvalg til at drøfte Tanken om en Fagskole og eventuelt i Fællesskab arbejde for Tankens Realisation, men ingen af de 2 Foreninger fandt det Ulejligheden værd at gaa med til et saadant Samarbejde.

Udvalget opgav dog ikke Tanken om at løse den Opgave, det havde faaet, og man besluttede at rejse Spørgsmaalet paa „Det tekniske Selskab"s Generalforsamling i 1909. Dette skete og resulterede i, at Teknisk Skole kort Tid efter satte sig i Forbindelse med Udvalgets Formand og bad denne om skriftligt

at fremsætte Ønsker og Planer vedrørende Oprettelse af en Fagskole. Da dette var sket, satte Udvalget sig igen i Forbindelse med Fabrikantforeningen og Støbemesterforbundet, og disse var nu villige til et Samarbejde. Efter at Teknisk Selskab havde sluttet sig til Tanken om et Fællesudvalg, nedsattes et saadant med 3 Medlemmer fra hver Forening.

Fællesudvalgets første Møde afholdtes den 8. December 1909. Man drøftede her de af vort Udvalg foreslaaede Grundprincipper og Program for en Fagskole og enedes om at nedsætte et Underudvalg paa 3 Mand til at udarbejde Forslag til en Undervisningsplan. Til Underudvalg valgtes for Fabrikantforeningen Direktør *Krogh*, for Støbemesterforbundet *Ludv. Hansen* og for Fagforeningen *Ludv. Christensen*.

Hr. Fr. Krogh, der dengang var Direktør for Frederiksberg Jernstøberi, blev Formand for Underudvalget, og med sin tekniske og faglige Viden gjorde han, i Forbindelse med de 2 øvrige Medlemmer, et fortjenstfuldt Arbejde for i Enkeltheder at udforme Forslag til en Undervisningsplan. Denne godkendtes uden Ændringer af Fællesudvalget og af de 3 interesserede Foreningers Bestyrelser, hvorefter den tilsendtes „Det tekniske Selskab", der ligeledes godkendte den. Fagskolen var dermed en Kendsgerning og blev til Gavn og Dygtiggørelse for Lærlingene og til Glæde for de enkelte Personer, der her havde gjort et stort uegennyttigt Arbejde.

Fællesudvalget har siden ved et godt Samarbejde virket for Fagskolens Trivsel, dels ved Opfordring til Lærlingene om at tilslutte sig Skolen, og dels ved gennem Lærekontrakterne af forpligte Læremestrene til at drage Omsorg for, at Lærlingene besøger Teknisk Skole. Dette har givet sig Udslag i, at alle Formerlærlinge i København deltager i Det tekniske Selskabs Aftenskoleundervisning.

I Aar er der indmeldt ialt 39 Formerlærlinge. Eleverne fordeler sig med 15 Lærlinge til forberedende Tegning og henholdsvis 10 og 14 Lærlinge i første og anden Fagklasse for Formere.

I Klasserne for forberedende Tegning undervises 10 Timer ugentlig i Frihaandstegning I og Geometrisk Tegning (1. Kvartal) samt Frihaandstegning II og elementær Projektionstegning (2. Kvartal). I saavel første som anden Fagklasse fordeles Fagene saaledes: Fagtegning 4 Timer, Regning 2 Timer og Støberiteknik 4 Timer, ialt 10 Timer ugentlig i Vinterhalvaaret.

Fællesudvalget, der i Dag betegnes som „Formerfagets Lærlingeudvalg", bestaar af Hr. Fabrikant *H. B. Heineke*, Direktør *Carl Hansen* (Holbæk), Overingeniør *Krebs*, Støbemester *Bull Schmidt*, Formerforbundets Formand og Hovedkasserer, med Fuldmægtig i Jernindustriens Sammenslutning *Vald. Jensen* som Sekretær. I de senere Aar har dette Udvalg udført et Arbejde for ogsaa i Provinsbyerne at skabe bedre Betingelser for Lærlingenes tekniske Uddannelse. Vanskelighederne her er selvfølgelig store, grundet paa de faa Lærlinge, der her kan blive Tale om, men Spørgsmaalet er delvist løst, idet en Del Støbemestre og Lærere, der har stillet sig til Raadighed, paa et Kursus i Teknologisk Institut af Overingeniør Krebs er blevet orienteret med det Materiale, hvorefter den rent faglige Undervisning foregaar i København. De har derefter paataget sig den Opgave at undervise Formerlærlingene i Provinsen, hvad det rent faglige angaar, og hermed har man opnaaet at kunne gøre Undervisningen mere interessant og udbytterig for Lærlingene.

Fagforeningens Krav for Aar tilbage om en videregaaende teknisk og faglig Uddannelse for Formerlærlingene er hermed blevet opfyldt.

Dansk Former- og Støberiarbejderforbund bringer i Anledning af Jubilæet en hjertelig Tak til Det tekniske Selskabs Aftenskoler, samt til alle de enkelte Personer, der hver for sig har gjort en Indsats her, og til de, der fortsat virker, enten som Lærere eller i Formerfagets Lærlingeudvalg.




## Fremskridt og Verdensøkonomi.

*„Alle Fremskridt beror til syvende og sidst paa Bygningen af nye Veje"*, paastaar Englænderne, og Paastanden udtrykker en Sandhed, som bekræftes gennem hele Verdenshistorien.

Men hvad er Fremskridt?

Og hvad er det for Veje, der tænkes paa?

Ikke alting, der kaldes Fremskridt, fortjener Navnet. Saadan som det bruges her, menes der noget ganske bestemt dermed, nemlig: Alt, som bidrager til, at Mennesker faar et større Udbytte af deres Arbejde, at vi med samme eller mindre Arbejdsindsats frembringer en større Mængde Goder, kort sagt, at Arbejdets Produktivitet stiger. Det er tvivlsomt, om man overhovedet paa fornuftig Maade kan benytte Ordet i anden Mening.

Men Vejene? Der er mange Slags Veje. Endnu i Dag kalder Kineserne Landevejene de „tørre Veje"; selvfølgeligt, for gennem Aartusinder var det i Kina de „vaade Veje", Kanaler og Floder, der spillede den afgørende Rolle for Transporten af Gods og Menne-

sker. Saa er der Fodveje, Jernveje, Luftveje o. s. v. Alle Veje hjælper til, at Menneskene kan komme sammen, at de kan *lære* af hinanden, og navnlig at de kan *handle, ombytte Frugterne af deres Arbejde.* Enhver kender, hvor meget blot en lille Ting som det, at man lærer et mere praktisk Greb paa et Stykke Værktøj, kan øge Udbyttet af ens Arbejde. Vareombytningen er dog sikkert det vigtigste, thi den muliggør *Arbejdsdelingen.* „Nitten Haandværk — tyve Ulykker"! sagde de gamle. Jo flere „Haandværk" hver enkelt skal kunne, jo ringere bliver Produktionsevnen og jo lavere den gennemsnitlige Velstand i Samfundet, og omvendt: Jo færre „Haandværk" hver enkelt behøver at udøve, jo større Dygtighed i sit Fag, des større Produktionsevne og større gennemsnitlige Velstand i Forhold til Arbejdsindsatsen.

Her er et friskt Eksempel paa, hvad Arbejdsdeling betyder for Produktiviteten: I en *stor* Automobilsamlefabrik i København var Udgifterne til Arbejdsløn for at samle en Vogn 80 Kr., men i et *lille* Automobilsamleværksted i samme By var de tilsvarende Udgifter 400 Kr. Gaar vi ud fra, at Arbejdernes Indsats af Kraft og Dygtighed er den samme i begge Virksomheder, og at deres Ugefortjeneste rundt regnet er den samme, og ser vi bort fra, at Vognmærket fra den lille Virksomhed vel nok kræver noget ekstra Nussearbejde, altsaa, dersom vi regner, at en Vogn er en Vogn, og en Mand en Mand, siger de anførte Tal, at Udbyttet af samme Arbejdsindsats er *5 Gange større* i den store Virksomhed end i den lille. Aarsagen er den stærkere Arbejdsdeling. — Paa de fleste Omraader øges Produktiviteten paa samme Vis ved Arbejdsdelingen blandt Erhverv og Fag indenfor vort Land og ud over Landegrænserne.

Naa, men Udtrykket „Veje" kan vi udvide til at betyde alt, der bidrager til at lette Menneskenes Samkvem og til at lette Ombytningen af Arbejdets Frugter, d. v. s. fremme Arbejdsdelingen. Ting som Efterretningsvæsen, Pengesystemer, Retsvæsen, Statsforvaltning o. m. m. kan tjene til at øge Arbejdets Produktivitet lige saa vel som godt Værktøj og gode Maskiner.

Hele Menneskehedens Historie er, økonomisk set, Historien om „Bygningen af nye Veje", der muliggjorde livligere Samfærdsel, stærkere Arbejdsdeling og øget Udbytte af Arbejdet. Undertiden gik Vejene i Forfald, eller de spærredes, og saa forvandledes Fremskridtet til Tilbageskridt. At Fordelingen af Arbejdsudbyttet oftest har været uretfærdig, lader vi her uomtalt.

Sammen med denne Udvikling fulgte Udviklingen fra *Familie-* eller Stammeøkonomi over Feudalismens Gods-, By- eller Landsdelsøkonomi frem til *Nationens* Økonomi, og efterhaanden fik man den politiske Organisation, vi gerne kalder Staten, givet Form derefter.

Fra omkring Aar 1800 har de opnaaede Fremskridt været som et Eventyr. Da de allerældste, som endnu lever i dette Land, var Børn, tog det længere Tid at rejse fra København til Jyllands fjerneste Byer, end det i Dag tager at rejse pr. Bane til Europas fjerneste Hovedstæder, og Fragtomkostningerne var større mellem fjerne Landsdele indenfor vore Grænser, end de er nu mellem hinanden fjerntliggende Lande i Europa. Fragt- og rejsemæssigt er Europa nu ikke større end Danmark for 100 Aar siden og Verden ikke større end Europa den Gang. Ser vi paa Efterretningsvæsenet med Flyvning (postalt ligger London og Roskilde nu lige nær ved København) og Kabeltjeneste, for ikke at tale om Radio, er Europa snarest mindre end Fyn, og Verden mindre end Danmark for 100 Aar siden.

I dette sidste Aarhundrede blev *Verdensøkonomien* til. Hvordan forklare, hvad det er for noget? Jeg gør det vist bedst ved at anføre nogle Linjer, jeg har skrevet før (i Bogen „National Selvforsyning og Verdensøkonomi", 1935): „. . . Vi tænker paa en dansk Bondes eller Arbejders Forbrug. Til hans Beklædning hører: Bomuld fra U. S. A. og Ægypten, Uld fra Australien, eller Sydafrika, Læder af Huder fra Sydamerika og Indien. I Morgenmaden indgaar Hvedemel fra Canada, Kaffe fra Brasilien, Kakao fra Guldkysten eller Te fra Indien, Margarine, hvis Raastoffer stammer fra Manchuriet, Filippinerne, hollandsk Indien, Vestafrika eller Antarktis. Kullene er fra England eller Polen. Omnibussen, der transporterer ham, drives ved Benzin fra Persien, Baku eller Amerika. Elektromotoren og Værktøjsmaskinen er fra Tyskland eller Sverige, Kobberet i Ledningstraadene fra U. S. A., Avisen, han læser i Middagspausen, bestaar af Papir, hvortil Raastoffet er hentet i de skandinaviske Skovlande, og den er trykt ved Hjælp af et Maskineri, hvis Tilblivelse skyldes en Samvirken af Arbejdere og Teknikere i en lang Række af Lande, o. s. v., o. s. v. Fem Verdensdele og Titusinder af hvide og farvede Arbejdere virker sammen for at skaffe en dansk Borger hans daglige Forbrug."

Til Gengæld producerer vi Levnedsmidler, Skibe, Cement, Tørelementer o. m. m. til dem.

Det karakteristiske for Verdensøkonomi er saaledes, at *Arbejdsdelingen omfatter hele Verden, at Folk over hele Kloden producerer for hinanden og er gensidigt afhængig af hinanden.*

I dette Aarhundrede, hvor Verdensøkonomien blev til, steg Udbyttet af Arbejdsindsatsen saa stærkt, at Malthus' Teorier blev gjort til Skamme, Klodens Befolkning kunde fordobles og Danmarks Befolkning endog tredobles.

Men Verdensøkonomien er foreløbig et skrøbeligt Kar, thi det politiske System, der svarer til og skulde værne den, er ikke opbygget endnu.

*Frode Kristensen.*




## Pressede Metalprofiler.

Medens Vinkeljern, U-Jern, I-Bjælker og andre Profiler af Jern er fremstillet ved *Valsning i Smedevarme*, er dette som Regel ikke Tilfældet med Profiler af Messing, Aluminium eller flere andre Metaller. Takket være disse Metallers bløde Konsistens, ja næsten halvflydende Tilstand ved forholdsvis lav Glødetemperatur, kan man paa en hurtigere og billigere Maade forme Metallerne til profilerede Stænger ved Hjælp af den saakaldte *Strengpresning*. Denne gaar ud paa, at Metallet i glødende Tilstand indesluttes i en stærk Staalcylinder, hvorfra det ved hydraulisk Tryk presses ud gennem et i en Staalskive — den saakaldte Matrice — udarbejdet snævert Hul, der netop har Profilets Form. Derved vil Metallet formes nøjagtigt efter det ønskede Tværsnit. Da hvert Profil blot kræver sin særskilte Staalmatrice, har man i denne Metode langt rigere Muligheder for at fremstille stærkt profilerede Tværsnit, end Tilfældet er ved Valsning. Som det senere skal forklares, kan man endog paa denne Maade ogsaa fremstille rørformede Profiler. Det er derfor intet Under, at strengpressede Profiler nu er blevet et uundværligt Raamateriale for en lang Række metalindustrielle

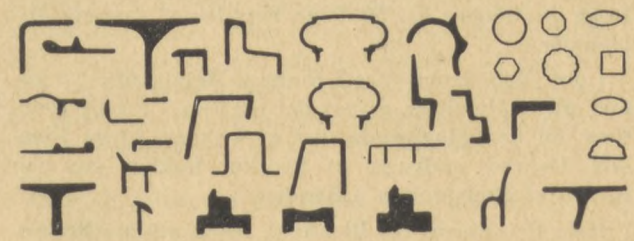


*Fig. 1.*

Virksomheder. Som Eksempler paa nogle almindelige Anvendelser skal nævnes Trappeskinner, Haandlister, Sprosser, Profilskinner for Montrer og Udhængsskabe, Skinner for Skydedøre og Vinduer, Metalprofiler for Karrosseri- og Vagonbygning. Tillige fremstilles ved Strengpresning normaliserede Dimensioner af rundt, halvrundt, fladt, firkantet og sekskantet Stangmateriale af Messing og af Aluminium samt skarpkantet Vinkelmessing, U-Messing og T-Messing. Endelig fremstilles Røremner for videre Forarbejdning ved Valsning eller Trækning og profilerede Rør. Fig. 1 viser et lille Udvalg af Tværsnitsformer fra et Profilkatalog.

En anden Anvendelse — der i de senere Aar har faaet en stigende Udbredelse — er som Udgangsmateriale for varmtpresset Gods, d. v. s. saadanne Godsstykker, der i glødende Tilstand formes i en Presse mellem to Staalstempler. Her er det en Fordel at kunne vælge sine Raaemner i en Form, der ikke afviger for stærkt fra Slutresultatet, og dette kan i Reglen opnaas ved at bruge afsavede Længder af Profilskinner fremstillet ved Strengpresning.

De Metaller, der særlig egner sig for Strengpresning, er Zink og Kobber samt Legeringer af disse Metaller, altsaa Messingmetallerne, tillige de fleste Letmetaller, saavel med Aluminium som med Magnium, som Hovedmetal. Endvidere Nysølv og de i de senere Aar fremkomne „Hvidbroncer". I nedenstaaende Tabel er efter *Dr. Ing. Brunnckow's Bog: Pressen von Nichteisenmetallen 1934* angivet en Række Metaller og Legeringer, der egner sig for Strengpresning. Under Strengpresningen omdannes Metallets oprindelige Støbestruktur og bliver tættere og stærkere. I Tabellen angives de Styrkeegenskaber, der kan opnaas ved Presningen.

| | Trækstyrke kg/mm² | Brudforlængelse pCt. l=10 | Brinellhaardhed HB 5/250/30 |
|---|---|---|---|
| Kobber | 20 | 30 | 40— 50 |
| *Normeret Messing* | | | |
| Messing m. 58 pCt. Kobber | 37—45 | 25 | 80—100 |
| — - 60 - — | 34—42 | 30 | 70— 90 |
| — - 63 - — | 29—35 | 45 | 60— 75 |
| — - 72 - — | 25—33 | 40 | 60 |
| *Specialmessing* | | | |
| Mangan-Messing 1,3 Spreemetal | 45—50 | 25—20 | 105—120 |
| Mangan-Messing 3 | 45—50 | 25—20 | 105—120 |
| Nikkel-Messing | 45—50 | 25—20 | 100—110 |
| — Aluminium-Messing | 70—75 | 15—12 | 150—170 |
| Deltametal | 45—70 | 30—20 | 100—160 |
| Duranametal | 60—70 | 20— 6 | 130—160 |
| Rübelbronce | 60—70 | 18—10 | 160—180 |
| *Broncer* | | | |
| Aluminiumbronce 5 | 35—40 | 40 | 90—100 |
| — 10 | 60—70 | 20 | 140—150 |
| Ren Aluminium | 10—12 | 10— 6 | 25— 35 |
| *Aluminiumlegeringer* | | | |
| Silumin | 16—20 | 10— 3 | 50— 60 |
| Lautal*) | 38—42 | 25—18 | 100—120 |
| Skleron*) | 40—50 | 15—10 | 110—135 |
| Aludur*) | 25—36 | 18— 8 | 70—100 |
| Duralumin Bondur*) | 40—45 | 25—15 | 105—125 |
| *Magniumlegeringer* | | | |
| Elektron VI | 33—37 | 9— 7 | 70 |
| — AZM | 28—32 | 16—11 | 55 |
| — AZ 31 | 25—28 | 12— 8 | 48— 50 |
| — Z 1 b | 25—30 | 18—15 | 45 |
| — A M 503 | 19—23 | 10— 5 | 40 |

*) I „forædlet" eller hærdet Tilstand.

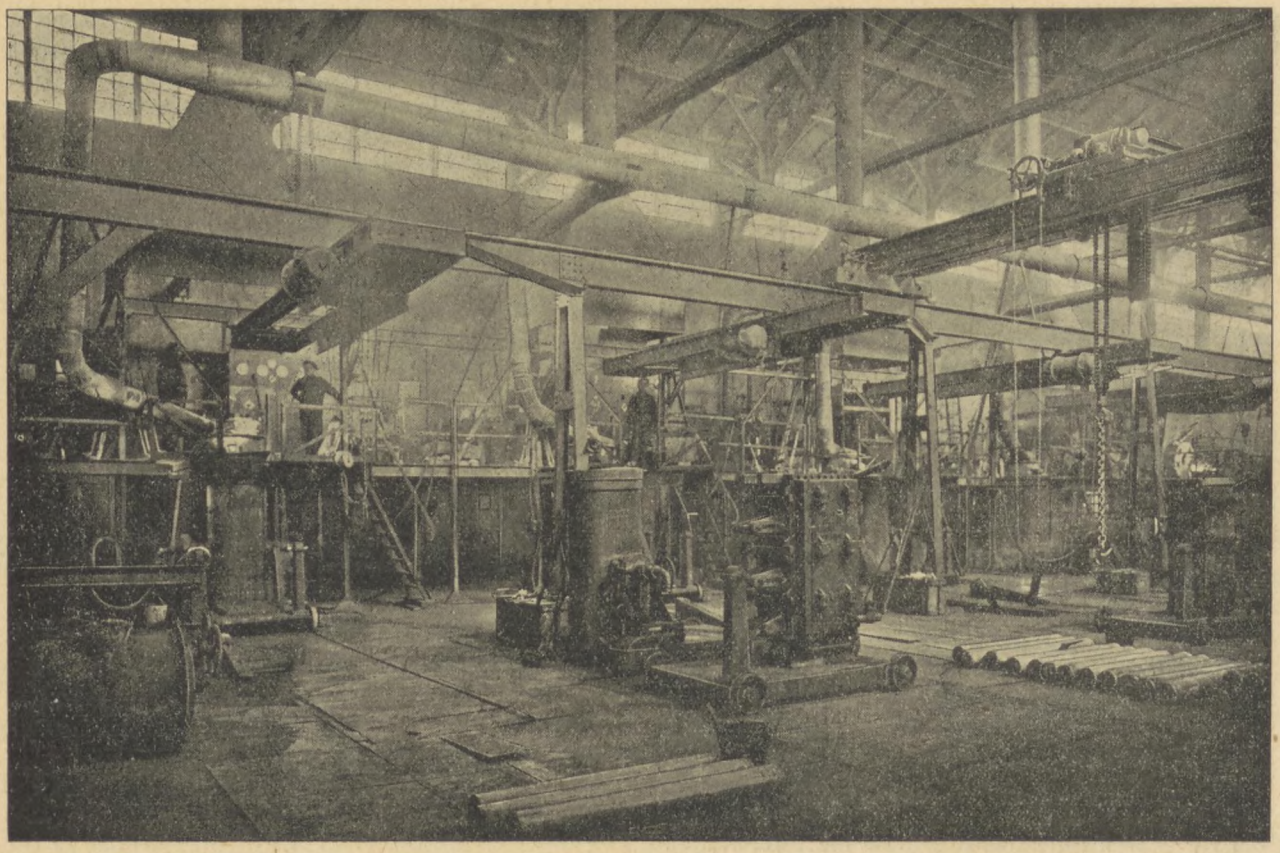


*Fig. 2. Induktionsovne og vandkølede Kokiller hos A/B Svenska Metallverken, Västerås.*

**Arbejdsgangen.**

Metallet smeltes oftest i en elektrisk Smelteovn. Fig. 2 viser et moderne Støberi hørende til et Presseanlæg for Metal. Ovnene, der ses i Baggrunden, er elektriske Induktionsovne. I hver af disse kan smeltes 13 Tons Messing pr. Døgn. Kraftforbruget hertil er ca. 200 KWT pr. Ton. De enkelte Charger er gennemsnitlig paa 600 kg. Metallet støbes i vandkølede Kokiller, der er foret med Kobber; derved opnaar Metallet de bedste Styrkeegenskaber. Til Støberiet hører ogsaa gasfyrede Ovne med Digler samt elektriske Lysbueovne og Koksovne, der benyttes til den Del (ca. 20 pCt.) af Produktionen, der ikke egner sig for Induktionsovnene. De støbte Blokke befries først for mindre rene Støbeskaller ved Fræsning eller Drejning. Nogle af Blokkene, der skal anvendes til Presning af Røremner, udbores.

Fra Støberiet bringes Blokkene til Presseværkstedet, hvor de først opvarmes i en særlig Ovn. Messing opvarmes til ca. 760° C, medens Aluminium og Aluminiumlegeringer kun skal have ca. 470° C. Naar et Emne har faaet den til Formaalet svarende nøjagtige Varmegrad, bringes det ind i Pressekammeret i den hydrauliske Presse. Fig. 3 viser en saadan Presse. Denne kan udøve et Arbejdstryk mod Godset paa 1500 Tons. Dette svarer til et Tryk paa 60—85 kg/mm² af Blokken afhængig af, hvor stort Trykkammer der anvendes. Det nævnte Tryk er tilstrækkeligt til de fleste Messinglegeringer samt Aluminiumlegeringer og Kobber, selv hvor det gælder Presning af forholdsvis smaa Dimensioner. Maskinen kan pr. Døgn producere ca. 50 Tons Profiler af sværere Dimensioner.

I det Øjeblik den første Ende af Metalprofilet kommer ud af Matricen, gribes det med en Tang og føres frem ad den Staalrende, der er anbragt foran Pressen. Derved undgaas, at Profilet bukker sig paa Grund af Modstanden i Renden.

Hele Processen, fra Blokkens Indlægning i Pressekammeret til Materialet er udformet til det færdige Profil, maa kun tage faa Sekunder, da Metallet ellers taber Varme og bliver mindre plastisk. I Presser, hvor der ikke ved særlige Foranstaltninger raades Bod paa den stærke Afkøling af Blokkens Yderside, benyttes et Stempel af lidt mindre Diameter end Pressekammeret. Derved efterlades en afkølet Kappe af Metallet udenom Stemplet. Denne Kappe tilligemed Restmetallet i Matricen kan fjernes forholdsvis let, idet Pressestemplet og Pressekammeret hver for sig kan trækkes tilbage fra Matricen, saaledes som det fremgaar af Snittegningen af Pressen vist i Fig. 4 (fra „Pressen von Nichteisenmetallen").

*Rørformede Profiler* kan fremstilles enten ud fra rørformede Blokke eller fra massive Blokke. I begge

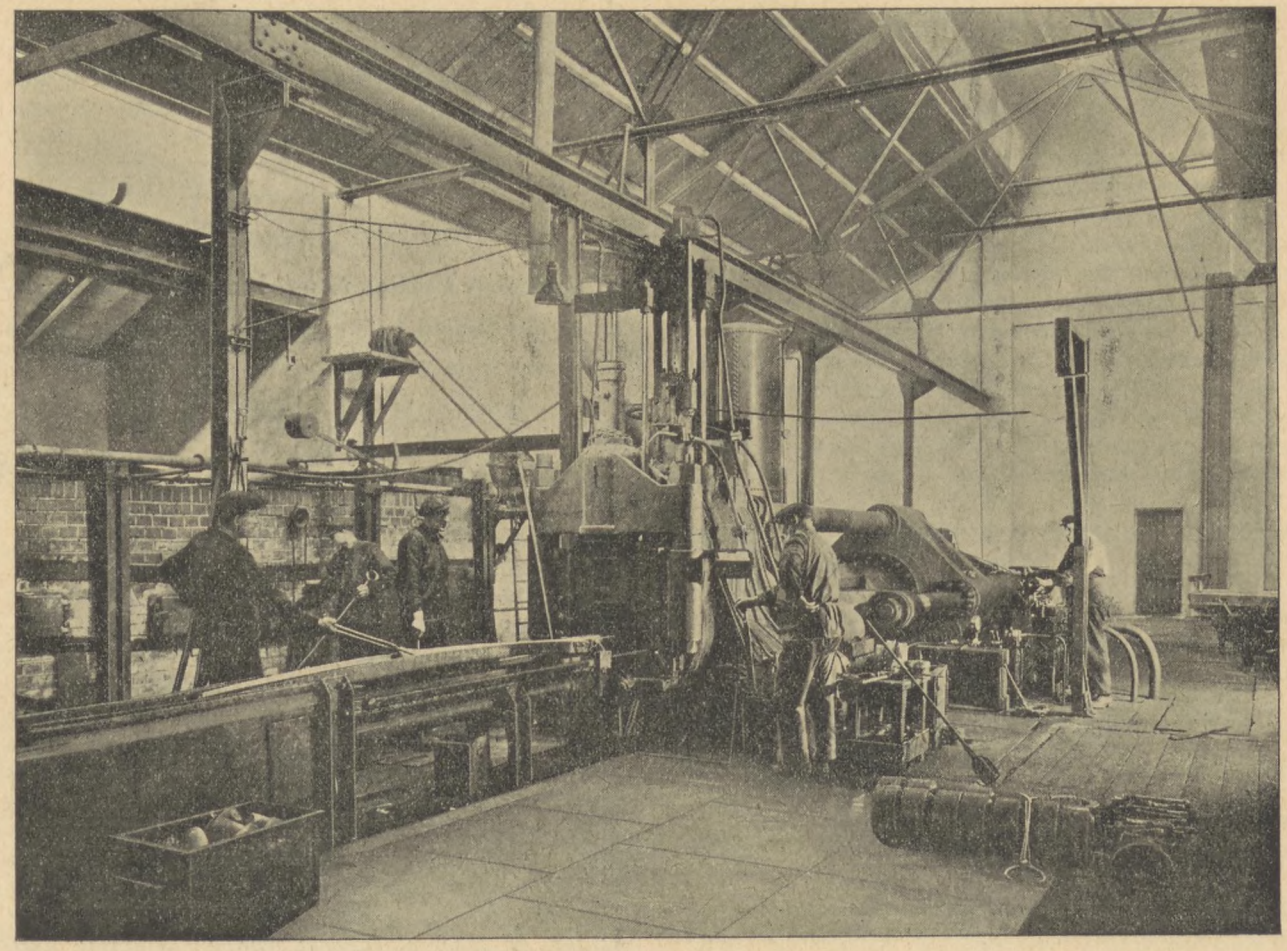


*Fig. 3. 1500 Tons Presse hos A/B Svenska Metallverken, Västerås.*

Tilfælde maa Metallet presses udenom en Dorn, der fra Pressekammeret naar ind i Matricen og her giver Plads for et Mellemrum, netop svarende til den ønskede Vægtykkelse i Røret. Hvorledes dette kan opnaas ved Presning fra massive Blokke er vist i Fig. 4. Her ses 4 Arbejdsstillinger af Pressen, nemlig:

a) Blokken rulles ind paa Plads. Tidsforløb ca. 3 Sekunder.

b) Trykkammeret føres ind over Blokken samtidig med, at Indløbsskinnerne føres automatisk tilbage; ca. 6 Sekunder.

c) 1. Pressestemplet, der omslutter en Lokkedorn, føres frem samtidig med Lokkedornen, hvorved Blokken udvider sig og fylder Trykkammeret; 5 Sekunder.
   2. Materialet gennemlokkes ved videre Fremføring af Lokkestemplet; 4 Sekunder.
   3. Profilet presses. Herunder bliver Lokkestemplet staaende stille; ca. 5 Sekunder.

d) 1. Lokkestemplet trækkes tilbage i sin Begyndelsesstilling; ca. 3 Sekunder.
   2. Pressestemplet trækkes tilbage i sin Begyndelsesstilling. Samtidig føres Trykkammeret tilbage med Restmetallet i den punkterede Stilling; ca. 5 Sekunder.

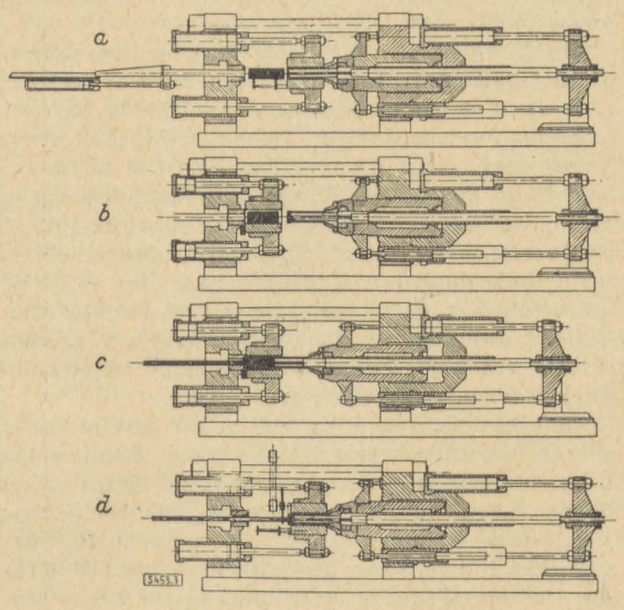



*Fig. 4. Presning af Rør.*

3. Afsavning af Restmetallet ved Hjælp af hydraulisk betjent Pendelsav; ca. 3 Sekunder.
4. Trykkammeret trækkes tilbage i sin Begyndelsesstilling, hvorved Restmetallet stødes ud.

Ifølge det amerikanske Tidsskrift *Machinery* for November 1933 findes en af Verdens største Metalpresser i Detroit hos *Firmaet Bohn Aluminium & Brass Corporation*. Pressens Trykydelse er 4000 Tons, og den kan behandle Blokke af 400 mm Diameter. Trykkammeret er fremstillet af et varmebestandigt Specialstaal, og det er omgivet af et Forbrændingskammer, der fyres med Gas, saaledes at Blokken, der anbringes deri, ikke afkøles for stærkt langs Kammerets Vægge. Af samme Grund bliver Matricerne forvarmede i en særlig Ovn, inden de bringes paa Plads i Pressen.

*E. B.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Auto-Teknik.

De tekniske Artikler, Fagbladet har indeholdt, har vist sig at have Medlemmernes Interesse. Vi har fra vore Automekanikere modtaget Anmodning om ogsaa i nogle Artikler at behandle Automobilet og dettes Funktioner i den moderne Trafik og Industri, hvorfor vi har henvendt os til en paa dette Omraade kyndig Mand, Ingeniør *H. Andersen*, og bedt ham skrive nogle Artikler om dette Emne.

Artiklerne er tænkt at kunne være medvirkende til at dygtiggøre Manden, som staar midt i Arbejdet, eller dog i det mindste gøre dette Arbejde mere interessant for ham, hvilket sidste maaske er af større Værdi, end man vil være tilbøjelig til at mene. Arbejdet kan jo med den moderne Industrialisering og Specialisering meget let komme til at virke lidt afstumpende, men faar vi derimod Øjnene aabnet og ser den absolutte Lovbundethed, hvorefter alt i Tekniken foregaar, da vil selv Spaanen fra Drejebænken, Metallets Anløbsfarve, Flammen i Fyret o. s. v., blive et lille Vidunder for os, og vil hjælpe til at holde Tanken frisk og Arbejdslysten vedlige.

Auto-Branchen er i de sidste Aar vokset til en ganske betydelig Industri takket være Tekniken, og Bilen er ligefrem direkte og indirekte blevet til det daglige Levebrød for Tusinder af Folk herhjemme.

Artiklerne vil blive saadan, at vore Medlemmer, som ikke tidligere har beskæftiget sig med Motorfaget, i ethvert Tilfælde med Interesse vil kunne læse disse. Af Hensyn hertil maa vi bede den deciderede Auto-Mekaniker om ikke at forlange en Nyhed i hver Linie; dog haaber vi ogsaa, at Fagmanden vil kunne finde Guldkorn, der kan være ham til Nytte i hans Fag.

## Populær Fremstilling

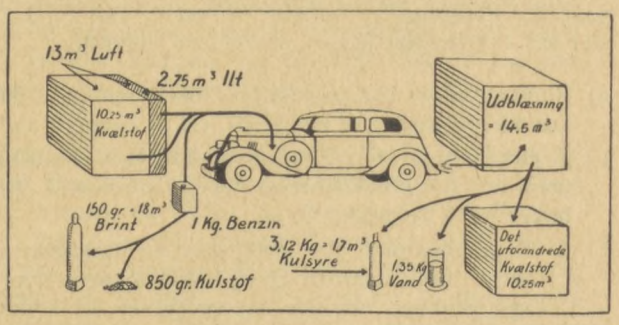
### af Benzinens Omdannelse i Motoren, samt hvorledes den farlige Kulilte opstaar, og hvorledes den virker paa den menneskelige Organisme.

Af *H. Andersen*, Ingeniør V. D. I.

De tusinde Biler, der Døgnet rundt med deres hvæsende Udblæsning kører gennem de stærkt trafikerede Gader, vil uvilkaarligt fremkalde Tanken om, hvad der egentlig bliver af den dyrt betalte Benzin.

Ved Hjælp af hosstaaende skematiske Tegning vil vi prøve, uden dog at gaa i Detaljer, at gøre klart, hvorledes den kemiske Proces fuldbyrdes.

Vi ser foran os en lille Dunk, som tænkes at indeholde 1 kg Benzin. For at forbrænde dette Kvantum i Motoren, maa denne indsuge ca. 13 m³ Luft. Luften bestaar af ca. 1/5 Ilt og ca. 4/5 Kvælstof. 1 kg Benzins hovedsagelige Bestanddele er 850 g Kulstof og 150 g d. v. s. 18 m³ Brint. Vi tænker os nu Udblæsningsgassen afkølet til normal Temperatur, og vi faar da et Volumen paa 14,3 m³. Ved Adskillelse af dettes Bestanddele ser vi, at Kvælstoffet, som indeholdtes i Luften, er gaaet uforandret igennem Motoren. Endvidere finder vi 3,12 kg d. v. s. 1,7 m³ Kulsyre og 1,35 kg Vand, som er opstaaet ved Forbrændingen. Ilten, der var i Luften, er derimod forbrugt. Vi ser altsaa, at Udblæsningsgassens Bestanddele, naar alt forløber som forudsat i Tegningen, er mindre farlige, men




belært af den sørgelige Kendsgerning, at Udblæsningsgassen, særlig i den lukkede Garage, ofte kræver Menneskeliv, maa der jo kunne opstaa endog meget farlige Bestanddele — den frygtede Kulilte. Heldigvis fremtræder Kulilten under normale Kørselsforhold ikke, eller dog kun i saa ringe Mængder, at man vel nok kan sige, at den paa Gaderne er uden Virkning.

*Men hvorledes opstaar Kulilten i større Mængder?*

Naar vi betragter Benzinens Bestanddele, Kulstof og Brint, skal disse, for at forbrænde helt, have en bestemt Mængde Luft; formindskes denne Luftmængde, sker der en ufuldstændig Forbrænding derved, at Brinten, der er lettest forbrændelig, straks optager Ilten, forbrænder og danner Vand; Kulstoffet antændes ogsaa, men da der ikke er Ilt nok, omdannes en Del af den til Kulilte i Stedet for til Kulsyre.

*Hvordan virker nu Kulilten paa den menneskelige Organisme?*

Ved Hjælp af Lungerne indaandes Luften og kommer derved i meget intim Berøring med Blodets Hæmoglobinstof, et Stof, som optager Luftens Ilt til Forbrændingsprocessen. Ved Udaandingen udskilles (ligesom ved Motorens Udblæsning) Kulsyre, en Del af Ilten, som ikke er brugt, samt det gennem Processen uforandrede Kvælstof. Indaandes der nu sammen med Luften Kulilte, vil Hæmoglobinstoffet i Blodet optage Kulilten mange Gange hurtigere end Ilten og binde den til sig, saa der i længere Tid ikke kan optages Ilt, hvilket næsten omgaaende og uden noget som helst Varsel vil medføre Bevidstløshed og efterfølgende Kvælningsdød.

*Hold altid Porten aaben!*

Vi ser altsaa, at Kuliltens Opstaaen skyldes for lidt Luft til Forbrændingen, hvilket jo vil sige det samme som for megen Benzin i Gasblandingen. Grundene kan være Fejl ved Karburatoren, daarlig Forstøvning, læk Svømmer, saa Karburatoren flyder over, Straalerørene indstillet til for meget Benzin, for megen Brug af Luftspjældet under og efter Startningen — særlig Motorens Tomgang er farlig for Kulilte-Dannelsen, da man for at have nem Start og jævn Gang ved Langsomkørsel helst skal have et mindre Overskud af Benzin — derfor giv Agt paa, at Garageportene altid er aabne! Selv om Motoren er i Orden, vil der næsten altid være større eller mindre Mængder af Kulilten til Stede.

Naar vi nu igen betragter Tegningen, finder vi for 1 kg forbrændt Benzin 1,35 kg Vand i Udblæsningsprodukterne, og vi har her Grunden til, at vi ofte i den kolde Aarstid ser Vandet dryppe fra Udblæsningsrøret — og endnu et: Vi ser, at den store Mængde Kvælstof, som udgør de ca. $^4/_5$ af Luften, *gaar fuldstændig uforandret igennem Motoren* og herved optager store Energimængder i Form af Varme. Drister vi os til at tænke os et Filter eller lignende Anordning opfundet, som var i Stand til at fraskille Kvælstoffet, saa Motoren kunde indsuge ren Ilt, skulde man kunne forbrænde *5 Gange saa megen Benzin* og derved teoretisk kunne faa *5 Gange saa stor en Effekt* af en given Motor, som vi nu faar — altsaa et rigt Felt for Opfindere!

# Om svejste Trykbeholdere.

(Fortsat.)

Med Hensyn til *Svejsningernes Tilrettelægning og Udførelse maa der tages vidtgaaende Hensyn til den Maade, hvorpaa Beholderen skal bruges.*

De fleste Trykbeholdere vil under Brugen blive udsat for en Del *„Vekselbelastning"*, idet enhver Forandring i Trykket frembringer en tilsvarende Forandring i Spændingen i Materialet. Disse vekslende Spændinger er meget farligere for Materialet end en konstant Spænding, og de er ganske særlig farlige for de svage Steder i Beholdervæggen — som f. Eks. Svejsesømmene —, hvor der optræder *„Overspændinger"*, som er betydeligt større end Gennemsnitsspændingen. Saadanne Overspændinger kan give Anledning til Brud — saakaldt „Udmattelsesbrud" —, naar de har været gentaget et vist Antal Gange. Man kan derfor af og til konstatere, at en Trykbeholder, der har bestaaet den almindelige Trykprøve med 1½ Gange Arbejdstrykket, alligevel kan sprænges efter nogen Tids Brug (f. Eks. 1 à 2 Aar), selv om Arbejdstrykket under Brugen aldrig har været over den fastsatte Grænse.

Derfor er det af overordentlig stor Betydning, at *Trykbeholdere svejses saaledes, at de i tilstrækkelig Grad er fri for store Overspændinger.*

I denne Henseende maa der skelnes mellem forskellige Grupper af Trykbeholdere efter deres Anvendelse:

1) *Trykvandbeholdere* med forholdsvis ubetydelige Tryksvingninger — f. Eks. Varmtvandsbeholdere for Centralvarmeanlæg. Her er Overspændingerne forholdsvis uskadelige, og man behøver derfor ikke at lægge særlig stor Vægt paa at undgaa dem, naar blot man sørger for at have nogenlunde stor Sejghed baade i Svejsesøm og Plademateriale. Endvidere maa det bemærkes, at et eventuelt Brud sjældent medfører direkte Livsfare, fordi Vandet mister sit Tryk, saa snart det blot har udvidet sig en ganske lille Smule ved Udstrømningen gennem Brudstedet.

2) *Trykluftbeholdere* med forholdsvis store og hyppige Tryksvingninger — f. Eks. Beholdere for Trykluftværktøj, Starteluftbeholdere for Motorer etc. Her er Overspændingerne meget skadelige, og man maa derfor lægge overordentlig stor Vægt paa at *undgaa alle store Overspændinger* ved at udføre Svejsningen paa passende Maade, og tillige maa man sørge for *stor Sejghed* baade i Svejsesøm og Plademateriale. Det maa bemærkes, at et Brud paa en Trykluftbeholder ofte sker som en eksplosionsagtig Sprængning, der er forbundet med stor direkte Livsfare. Dette ligger i, at den sammenpressede Luft i Beholderen vil mangedoble sit Rumfang, førend dens Tryk er faldet til 1 Atm. (Er Trykket f. Eks. 10 kg/cm², skal Rumfanget blive 10 Gange større, førend Trykket er udlignet).

3) *Trykdampbeholdere* med Varmepaavirkning foruden betydelige Tryksvingninger. Her er Over-

spændingerne i Almindelighed endnu skadeligere end ved Gruppe 2, og man maa derfor lægge endnu større Vægt paa at undgaa alle Overspændinger samtidig med, at man maa sørge for meget stor Sejghed baade i Svejsesøm og Plademateriale. Et Brud paa en Trykdampbeholder, der indeholder baade Damp og ufordampet Vædske (f. Eks. en Dampkedel), er tilbøjelig til at forløbe som en meget farlig Eksplosion, der er endnu voldsommere end ved en Trykluftbeholder. Dette ligger i, at Dampen vil udvide sig i samme Forhold som Trykluft, og dertil kommer yderligere, at der vil ske en pludselig, voldsom Fordampning fra Vædsken, i det Øjeblik Trykket forsvinder.

Af Bemærkningerne om Farligheden ved et Brud i Beholdere af de nævnte 3 Grupper forstaas det, at *Trykprøven af et udført Arbejde altid bør udføres med Vandtryk.* Det forekommer af og til, at man af Nemhedshensyn trykprøver med Trykluft i Stedet for med Vand, men dette bør der advares kraftigt imod, fordi en daarlig Svejsning da *kan* give Anledning til en eksplosionsagtig Sprængning, der er forbundet med stor Livsfare foruden Fare for stor materiel Skade.

*Overspændingerne* i en Svejsesamling fremkaldes fortrinsvis ved forskellige *Svejsefejl,* hvoraf der navnlig maa lægges Mærke til følgende:

a) *Ufuldstændig Gennemsvejsning,* der viser sig som en større eller mindre *„Bundkærv"* paa Sømmens Bagside.

b) *Indbrændingsrille* langs Randene af Sømmens Overside.

c) *Mangelfuld Indsvejsning* inde i Sømmen, langs Kanterne eller mellem de enkelte Lag.

d) *Slaggerester* inde i Sømmen.

Med Hensyn til disse Svejsefejl henvises til Artiklen „Om Svejsesamlingers Styrkeforhold" i „Jern- og Metalarbejderen" for Marts 1935.

*Kantsømme* har altid en mindre Styrke pr. mm² Nytteareal end Stuksømme, og det maa navnlig bemærkes, at denne Mindreværdi er langt mere fremtrædende overfor Vekselbelastning end overfor jævn Belastning. Som Rettesnor kan nævnes følgende Talværdier:

Ved ren jævn Belastning kan Kantsømmens Styrketal pr. mm² Nytteareal regnes til ca. 85 pCt. af en Stuksøms Styrketal, men ved en ren Vekselbelastning falder dette Forholdstal helt ned til ca. 60 pCt. Deraf følger, at *Kantsømmene bliver forholdsvis ugunstigere, jo mere Vekselbelastning Konstruktionen skal udsættes for.*

Det sker ikke saa sjældent, at man vil forstærke en Stuksamling ved Hjælp af forskellige *Laskeforbindelser,* som svejses med Kantsøm over Stuksømmen, f. Eks. en Laskeplade i hele Sømmens Længde eller smaa adskilte Laskeplader (f. Eks. Høhn's Laskeplader) med passende Mellemrum. Disse forskellige Laskeforbindelser kan anbringes enten kun paa den ene Side eller baade paa For- og Bagsiden af Stuksømmen; i det sidste Tilfælde maa man da altid sørge for, at Kantsømmene paa de 2 Pladesider bliver forskudt for hinanden, saaledes at den uundgaaelige Svækkelse ved Randen af Sømmen ikke kommer til at ligge i samme Pladetværsnit. Ved talrige Prøver er det konstateret, at alle disse Laskeforbindelser kan give en kendelig Styrkeforøgelse overfor ren jævn Belastning, hvorimod de overfor ren Vekselbelastning sjældent giver nogen Styrkeforøgelse og ofte endda giver en Svækkelse. Af alt dette kan udledes en hel Del **praktiske Svejseregler,** hvoraf de vigtigste er følgende:

Ved **Arbejder under Gruppe 1,** hvor som nævnt Overspændingerne er forholdsvis uskadelige, vil man som Regel være tilstrækkelig sikker paa, at Beholderen vil være stærk nok under alm. Brug, naar blot Beholderen bestaar den sædvanlige Trykprøve paa 1½ Gange Arbejdstrykket. Man kan f. Eks. tillade sig at svejse *Stuksømme uden Afskærpning* (d. v. s. som I-Sømme) *helt op til 5—6 mm Pladetykkelse* ved enkeltsidet Svejsning og op til endnu tykkere Plade ved dobbeltsidet Svejsning. Selvom man derved praktisk talt aldrig opnaar fuld Gennemsvejsning, kan Svejsningen alligevel blive stærk nok, naar blot Bundkærven er indenfor rimelige Grænser, f. Eks. ca. 1/10 af Pladetykkelsen. Bundkærv er i det hele taget skadelig i Vandbeholdere, da den fremmer Tæring og derved nedsætter Holdbarheden.

*Styrketallet for Stuksamlingen* retter sig i høj Grad efter Sejgheden i Sømmen: Ved Anvendelse af de sejge tykt beklædte Kvalitetselektroder kan Styrketallet regnes til ca. 80 pCt. af det usvejste Materiale, og det samme kan der regnes med ved god Autogensvejsning; men ved tarveligere beklædte (eller gode nøgne) Elektroder kan Styrketallet kun regnes til ca. 60 pCt. af det usvejste Materiale, alt under Forudsætning af en Bundkærv paa ca. 1/10 af Pladetykkelsen. Hvis man sikrer sig mod Bundkærv, f. Eks. ved Tilsvejsning paa Bagsiden, kan Styrketallene regnes at stige med ca. 10—15 pCt.

Naar Styrken er afgørende for den anvendte Pladetykkelse, er det af stor Interesse at faa et højt Styrketal, da man derved kan nøjes med tyndere Plade, hvorved der ikke alene spares Pladevægt, men tillige Elektrodemængde og Svejsetid, d. v. s. det betaler sig som Regel at bruge Kvalitetselektroder, selv om de er dyrere pr. Stk. end tarveligere Elektroder.

*Kantsømme* (overlappede Samlinger) kan af og til anvendes med Fordel, men deres Styrketal kan kun regnes til ca. 80 pCt. af en Stuksøm med samme Nytteareal og samme Elektrodekvalitet.

De forskellige *Laskeforstærkninger* kan i nogle Tilfælde være fordelagtige, idet man ved deres Hjælp kan forøge Stuksamlingens Styrke med ca. 10—20 pCt. Men da de giver en meget betydelig Fordyrelse pr. m Svejsesøm, kan de kun betale sig, naar et stort Pladeareal holdes sammen med forholdsvis korte Svejsesømme. De kan derimod i Almindelighed ikke betale sig ved Smaabeholdere, hvor der som Regel er forholdsvis lang Svejsesøm paa et lille Pladeareal.

Ved **Arbejder under Gruppe 2,** hvor som nævnt Overspændingerne er meget skadelige, maa Svejsningerne udføres meget omhyggeligt for at undgaa alle væsentlige Svejsefejl. For at lette Opnaaelsen af fuld Gennemsvejsning bør *Stuksømme svejses med Afskærpning allerede for ca. 4 mm Pladetykkelse,* og hvor det overhovedet er muligt, bør Sømmen svejses til fra Bagsiden for at sikre helt mod Bundkærv. Endvidere bør man kun anvende sejge Kvalitetselektroder eller prima Autogensvejsning. Under disse Forudsætninger kan man regne Stuksømmens Styrketal til ca. 70 pCt. af det usvejste Materiale ved enkeltsidet Søm, og indtil ca. 80 pCt. ved bagsvejst Søm eller dobbeltsidet Søm.

Hvis der anvendes tarveligere beklædte eller gode nøgne Elektroder bør Styrketallet kun regnes til ca. 50 pCt. af det usvejste Materiale, og følgelig maa der anvendes betydeligt tykkere Plade. Derfor er det som Regel daarlig Økonomi at anvende tarvelige Elektrodekvaliteter.

Mange Arbejder i denne Gruppe falder ind under Fabrikstilsynets særlige Forskrifter for Trykluftbeholdere, hvor der højst maa regnes med 70 pCt. Styrketal.

*Kantsømme* (overlappede Samlinger) bør helst undgaas, og hvis de bruges, bør deres Styrketal pr. $mm^2$ Nytteareal kun regnes til 65—70 pCt. af en Stuksøms med samme Elektrodekvalitet.

*Forstærkningslaske* bør næppe anvendes, hvor der er Tale om større Vekselbelastning. De kan nok hjælpe til, at en for svag Beholder kan bestaa den foreskrevne Trykprøve paa 1½ Gange Arbejdstrykket, men efter foreliggende „Udmattelsesprøver" maa det anses for tvivlsomt, om de kan sikre mod Udmattelsesbrud senere under Brugen.

Ved **Arbejder under Gruppe 3,** hvor som nævnt Overspændingerne er ganske overordentlig skadelige og farlige, bør man med al mulig Omhu undgaa enhver Svejsefejl, og desuden skal man helst forbedre Svejsesamlingens Styrkeegenskaber ved passende Efterbehandling, som f. Eks. Overhamring i glødende Tilstand for at forbedre Strukturen og Udglødning af hele den svejste Genstand for at fjerne Spændingerne.

Kantsømme eller Forstærkningslaske bør aldrig anvendes, men *kun rene Stuksamlinger.*

Disse *Stuksamlinger bør udføres med Afskærpning ved alle Tykkelser over 4 mm, og de bør altid bagsvejses eller udføres som dobbeltsidet Søm (x- eller u-Søm) med fuld Sikkerhed mod Bundkærv.* Hvis dette ikke gøres, kan der kun regnes med ganske lille Styrketal for Samlingen.

Der bør endvidere kun anvendes ekstra stærke og *sejge* Elektroder, og naturligvis kun god sejg Kedelplade.

Som bekendt er Bygningen af svejste Dampkedler ikke tilladt herhjemme, men i Udlandet er det flere Steder tilladt paa Betingelse af meget strenge Krav til Svejsningens Udførelse, og man opnaar da væsentligt tyndere Pladetykkelser end i tilsvarende nittede Kedler. Derimod er det herhjemme i visse Tilfælde tilladt at udføre svejste Reparationer paa nittede Dampkedler. Hertil behøver man ikke at stille slet saa strenge Krav som til Konstruktionssvejsningerne, fordi den nittede Konstruktion i sig selv har en vis Overtykkelse i Pladen i Sammenligning med en tilsvarende helsvejst Kedel, og Reparationssvejsningen kan derfor blive tilstrækkelig stærk, naar blot den udføres med en Omhu omtrent svarende til ovennævnte Gruppe 2.

Det Styrketal, man kan regne med at opnaa ved Stuksamlinger indenfor Gruppe 3, retter sig i høj Grad efter, hvor strenge Krav der er opfyldt ved Svejsningens Udførelse:

En godt udført bagsvejst eller dobbeltsidet Søm med ekstra Kvalitetselektrode kan regnes til Styrketal 50—60 pCt. af usvejst Materiale, men en Søm, der er udført under alle de mest vidtgaaende Sikkerhedskrav, kan opnaa et Styrketal helt op til ca. 90 pCt.

*J. R.*

# Fortsættelseskassen lukket for Udbetaling.

Med Udgangen af Oktober Maaned lukker Fortsættelseskassen i Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse sine Udbetalinger, idet Kassen ikke længere opfylder de Betingelser, som Arbejdsløshedsloven fastsætter for Udbetalingen. Arbejdsløshedsprocenten har længe været betydeligt lavere end fastsat, og Udbetalingen har kun kunnet opretholdes gennem en Ventilbestemmelse, der giver Adgang til Udbetaling, naar 40 pCt. af de arbejdsløse Medlemmer har opbrugt vedtægtsmæssig Understøttelse. Dette er nu heller ikke længere Tilfældet og vil næppe foreløbig blive Tilfældet, selv om Arbejdsløsheden skulde stige en Del, idet de nye tilkommende Arbejdsløse saa godt som alle vil have Ret til vedtægtsmæssig Understøttelse. Arbejdsløshedskassen omfatter Smede og Maskinarbejdere, Formere, Slibere og Specialarbejdere.

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik,* Hasle.
2. *Verner Jensen,* Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen,* Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.

4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
16. *C. O. Jensen*, Brovst.
17. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
18. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
19. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
20. *Edvard Nielsen*, Kjellerup.
21. *Brd. Thorsted*, Nykøbing M.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Strejken i Brovst.** Strejken er fortsat løbende. Som tidligere meddelt er det forbudt vore Medlemmer at udføre noget Arbejde til denne Virksomhed.

Medlemmerne bedes have Opmærksomheden henvendt paa, om Virksomheden gennem Mellemmænd søger at faa Arbejdet udført. Støbegodset, det her drejer sig om, er væsentlig saadant, der anvendes til Slaamaskiner og Tærskeværker.

**Aarhus.** Den tidligere omtalte Sag fra *A/S De forenede Jernstøberier*, hvor man ved Mæglingsmøde den 23. Juni d. A. enedes om at føre Kravet om Tillæg til Akkordpriskuranten tilbage til lokal Forhandling, førte ikke til noget afsluttende Resultat, hvorfor Sagen blev behandlet ved Timandsmøde den 18. September. Her sluttedes den, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg til Akkordpriserne paa Ventilhuse med lave Flanger paa 5 pCt. og med høje Flanger paa 8 pCt. Samtidig indgik Firmaet paa lokalt at forhandle om saadanne Akkorder, der var mere Ekstraarbejde paa, end Aftalen om de her nævnte Akkorder forudsætter.

Hos *A/S Frichs*, Aarhus, har vore Medlemmer ved lokale Forhandlinger opnaaet et Tillæg til de bestaaende Timelønninger paa 35 Øre, at fordele til 17 Mand.

**Asaa.** Paa *Asaa Jernstøberi og Maskinfabrik* er der den 11. September afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Timelønningerne.

Enighed opnaaedes ikke. Timandsmøde afholdtes den 18. September. Her sluttede Sagen, idet Firmaet indgik paa at hæve Timelønningerne for 3 Mand med 2 Øre.

**Frederikshavn.** Paa Krav om Tillæg til Timelønningerne er der den 1. September afholdt Mæglingsmøde paa *A/S Frederikshavns Jernstøberi og Maskinfabrik*. Ved Mødet kom til at foreligge et Forslag, efter hvilket Firmaet tilbød inden 1. Oktober at yde et Tillæg paa 20 Øre til Fordeling efter Firmaets Skøn, dog saaledes at Forhøjelsen kom mindst Halvdelen af Formerne tilgode.

Dette Forslag forelagdes Formerne ved et Møde om Aftenen, og her vedtoges det at slutte Sagen paa det givne Tilbud.

**Frederiksværk.** Paa *A/S De forenede Jernstøberier* er der den 14. September afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Forbundet om Forhøjelse af visse Akkorder og paa Krav fra Firmaet om Nedsættelse af Akkordpriserne paa Kedelelementer.

Ingen Enighed. Sagen gaar til Timandsmøde.

**Holstebro.** Hos Fabrikant *Vald. Birn* er der den 5. Oktober afholdt Mæglingsmøde paa 1) Krav fra Forbundet om Forhøjelse af Akkordpriser og Timelønninger og 2) Krav fra Firmaet om Erstatning for uvarslet Arbejdsnedlæggelse den 21. og 22. August.

1) Man enedes om at henvise Sagen til en fornyet lokal Behandling, der vil være at afslutte i Løbet af 1 Maaned.

Hvis Enighed ikke opnaas, forbeholder Forbundet sig derefter at føre Sagen til videre Behandling paa Timandsmøde.

2) En ligpende Reservation tager Firmaet vedrørende Punkt 2, som det ellers vil lade udgaa, hvis Enighed angaaende Punkt 1 opnaas ved den lokale Forhandling.

**København.** Paa den i sidste Fagblad omtalte Sag fra *Amager Jernstøberi*, Strid om en Udlærlings Timeløn, har der den 18. September været afholdt Timandsmøde. Sagen sluttede her, idet Forbundet erkendte, at Klubben som saadan ikke havde været berettiget til at blande sig i den mellem Firmaet og Udlærlingen aftalte Timeløn.

Foranlediget ved, at Arbejdslønningerne i *A/S Burmeister & Wains Jernstøberi* først blev udbetalt efter Fyraften Fredag den 10. Juli, havde vore der beskæftigede Medlemmer krævet Betaling for den Tid, de havde ventet paa Pengene.

Mæglingsmøde afholdtes den 18. September, og her sluttede Sagen, idet Firmaet indgik paa at betale de paagældende Arbejdere Timeløn for ¼ Time.

I Tillidsmandssagen fra *Ejner Holms Jernstøberi*, der tidligere er omtalt i Fagbladet, og hvorpaa der har været afholdt resultatløst Mæglings- og Timandsmøde, havde Forretningsudvalget besluttet at lade Sagen afgøre ved en faglig Voldgift. Efter Skrivelse til Sammenslutningen herom meddelte denne, at man ikke fandt Anledning til at afholde Voldgift paa Spørgsmaalet.

Naar Sammenslutningen i nærværende Sag ikke har villet være med til Voldgift, er det sikkert ud

fra den Anskuelse, at man for deres Vedkommende ikke vilde kunne vinde denne Sag, og Realiteten er herefter, at Tillidsmanden paa Ejner Holms Jernstøberi fuldt og helt er Tillidsmand i Henhold til Overenskomstens § 2.

Hos *A/S F. L. Smidth & Co.* er der den 25. September afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Renskrivning af Værkstedspriskuranten og Krav om Tillæg til daarlige Priser.

Firmaet indgik paa at lade Priskuranten renskrive, saaledes at man fra og med 1. November ansatte Akkordpriser som Nettopriser, samt erklærede sig villig til indenfor 3 Uger at forhandle lokalt om Tillæg til enkelte daarlige Akkordpriser.

Saafremt Enighed ikke opnaas, viderebehandles Sagen ved Timandsmøde.

**Odense.** Hos *A/S M. P. Allerups Eftf.* er der den 22. September afholdt Mæglingsmøde paa følgende:

1) Krav om Forhøjelse af Akkordprisen paa 7 Kassestørrelser.

2) Krav om, at alle Kerner bringes til Maskinformerne.

3) Krav om, at en i Akkord arbejdende Former blev overført til at arbejde i ren Timeløn.

Ved Mæglingen opnaaedes ikke Enighed om de 2 første Punkter, hvorfor disse skal behandles ved Timandsmøde.

Punkt 3 frafaldt Forbundet at føre videre, idet Virksomheden lovede at medvirke til, at den paagældende skulde kunne opnaa en større Fortjeneste.

Hos *A/S H. Rasmussen & Co.* er der den 10. Oktober afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Akkordpriserne for Maskinformerne.

Enighed opnaaedes ikke. Sagen gaar til Timandsmøde.

**Vejle.** Efter den i sidste Fagblad omtalte Voldgiftskendelse fra *A/S C. M. Hess* skulde der optages lokale Forhandlinger om Fastsættelse af en vis Vragprocent, indenfor hvilken Firmaet skulde være erstatningspligtigt.

Forhandlinger herom blev optaget, men Firmaet stillede her 10 Punkter op, som skulde danne Retningslinier for Aarsagen til Vragstøbninger, man ikke vilde betale for. Nævnte 10 Punkter var af den Beskaffenhed, at al Vragstøbning vilde kunne falde her ind under, og vore Medlemmer kunde derfor ikke indgaa paa en saadan Ordning, og da Firmaet fastholdt at ville have de af dem fastsatte Regler respekterede, resulterede det i, at Badekarformerne forlangte sig overført til at arbejde i ren Timeløn. Da Firmaet nægtede at indgaa herpaa, nedlagde Badekarformerne Arbejdet.

Foranlediget herved afholdtes Mæglingsmøde den 8. September paa Krav fra Firmaet om Erstatning for den uvarslede Arbejdsnedlæggelse.

Ved Mæglingsmødet enedes man om følgende:

1) Under Forudsætning af, at der træffes en Ordning vedrørende Badekarrene, som anført under Punkt 2, vil Firmaet for nærværende frafalde Krav om Bod og Erstatning for Arbejdsstandsningen.

2) Vedrørende Erstatning for vragstøbte Badekar enedes man om, at Overenskomstens § 7, Anm. 2, praktiseres saaledes, at Anmærkningens første Stykke opretholdes, og at andet Stykke annulleres, idet Firmaet som Erstatning herfor indgaar paa at betale indtil 6 pCt. af det Vrag, der fremtidig fremkommer, dog fraregnet saadant Vrag, som Firmaet ikke tidligere har betalt Erstatning for. For Badekar, som efter Svejsning bliver anvendelige, betales 3 Kr. pr. Stk.

Dette skulde forelægges Arbejderne ved et Møde om Aftenen, og her vedtoges det paa Mæglingsmødet foreslaaede, dog med den Tilføjelse, at Vragprocenten skulde række over en Turnus paa 4 Uger.

Herom har man senere forhandlet med Firmaet, men fuld Enighed foreligger ikke endnu.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Arbejdsstandsning.** Den i forrige Nummer omtalte ulovlige Arbejdsstandsning, der var etableret hos Firmaet *Weilbach & Cohn* den 5. September, har været til Behandling paa et Mæglingsmøde den 14. September 1936, hvor Firmaet stillede Krav om Erstatning for det ved Arbejdsstandsningen forvoldte Tab. Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagen henvistes til Timandsmøde, der afholdtes den 25. September. Her opnaaedes Enighed om, at de i Konflikten deltagende Arbejdere (21 Smede og 10 Gørtlere) skulde udrede et Beløb af Kr. 3.00 pr. Mand til Erstatning til Firmaet.

**Generalforsamling.** Københavns Afdeling afholder ordinær Generalforsamling *Onsdag den 28. Oktober 1936, Kl. 19,30,* i den store Sal paa Haveselskabetsvej 3.

**Juletræsfest.** Vi henleder Medlemmernes Opmærksomhed paa, her i Københavns Afdeling, at Foreningens Juletræsfest afholdes *Lørdag den 26. December (2. Juledag)* som sædvanlig paa Haveselskabetsvej 3. Adgang vil blive gratis for Medlemmer med Paarørende, medens Entreen for Børn bliver: 50 Øre for Medlemmernes Børn og Kr. 2,75 for andre Børn.

Denne Meddelelse fremkommer for, at Medlemmerne kan reservere sig den nævnte Dag til Deltagelse i Juletræsfesten.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Lønforhøjelser.** Hos *A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker* i Middelfart har 19 Mand i Skrueafdelingen faaet 101 Øre til Fordeling, i andre Afdelinger har 43 Mand faaet 161 Øre til Fordeling. Desuden har 6—7 af de ældre Svende faaet hver 2 Øre lagt paa Lønnen.

Hos *Møller & Jochumsens Filial i Vejle* har 9 Mand faaet hver 2 Øres Tillæg. Endvidere er 6 Øre fra Akkordafsavnstillægget tillagt Grundlønnen, saaledes at denne nu er 113 Øre.

Hos *C. M. Hess, Vejle,* har 1 Mand faaet 4 Øres Tillæg, 4 Mand hver 3 Øre. Grundlønnen er derefter 108 Øre.

Paa *Aandssvageanstalten,* Brejninge, har 7 Mand faaet hver 5 Øres Tillæg plus 3 Øre for Arbejdstøj, saaledes at Lønnen er ialt 123 Øre pr. Time.

Hos *A/S Carl Allers Etablissement,* København, er der opnaaet Lønforhøjelser paa 3 og 5 Øre. Gennemsnittet for 8 Mand er derefter 170,6 Øre pr. Time.

Hos *A/S Gosch' Tændstikfabrikker,* København, er der opnaaet forskellige Forbedringer, hvorefter Gennemsnitsfortjenesten for 25 Mand er 160,5 Øre.

Hos *A/S De danske Cikoriefabrikker,* København, er Gennemsnitsfortjenesten for 11 Mand steget med 5 Øre til 157,3 Øre pr. Time.

Hos *A/S De danske Oliemøller og Sodafabrikkerne,* København, er Ugelønnen forhøjet med 5 Kr. til Kr. 74,12. Firmaet beskæftiger 6 Reparatører.

Hos *A/S Sadolin & Holmblad*, København, er Timelønnen — 140 til 154 Øre — omsat til fast Ugeløn. Der gives et Smudstillæg paa 25 Øre og ligeledes et Sæt Overtrækstøj pr. Aar.

Paa *Strandvejens Service-Station*, København, har 3 Mand faaet Lønningerne forhøjet med henholdsvis 5, 10 og 15 Øre pr. Time.

Paa *De forenede Papirfabrikkers 2 Virksomheder* i København, der beskæftiger 14 Mand, har 1 Mand faaet 4 Øres Tillæg og 13 Mand hver 3 Øre, hvorefter Timelønnen er 154,5 Øre.

**Overenskomster.** Københavns Afdeling 9 har sluttet Overenskomst med Ingeniør *H. Michelsen*, Havnegade 7. Mindstetimelønnen er fastsat til 150 Øre, Rørarbejde betales efter Rørprislisten, og hvor der ikke kan gives Akkord paa Arbejdet, gives et Tillæg af 25 pCt. til Timelønnen. Vedrørende Ferie og Valg af Tillidsmand og dennes Beskyttelse gælder Bestemmelserne i Jernindustriens almindelige Overenskomst. Overenskomsten kan opsiges til 1. Marts 1937.

Mellem Københavns Afdeling 11 og *Rigshospitalet* er der truffet Aftale om Løn- og Arbejdsforhold for de ved Hospitalet beskæftigede, ikke fast ansatte, Reparatører. Lønnen er i de 2 første Aar 150 Øre pr. Time, derefter ændres Lønnen til Ugeløn, 75 Kr., og efter 5 Aars Forløb er Lønnen 78 Kr. pr. Uge. Overarbejde paa Hverdage betales med 33⅓ pCt. for de første 2 Timer, 50 pCt. for de næste 2 Timer, og derefter 100 pCt. til normal Arbejdstids Begyndelse. Arbejde paa Søndage godtgøres med Fritid paa en Hverdag og betales med et Tillæg af 50 pCt. af den normale Løn til Kl. 12 og derefter 100 pCt. Arbejde paa andre Helligdage godtgøres de ugelønnede Arbejdere med Frihed paa en Hverdag. Overenskomsten indeholder iøvrigt Bestemmelser om Betaling for Ferie og under Sygdom samt Regler for Forhandling.

Københavns Afdeling 11 har endvidere fornyet den med *Det danske Petroleums Aktieselskab* indgaaede Overenskomst til 1. Juni 1937. Der er foretaget visse Ændringer, bl. a. i Bestemmelserne angaaende Udbetaling af Sygepenge under Ulykkestilfælde og anden Sygdom, ligesom der er fastsat Godtgørelse for Brug af egen Motorcykle.

Den 7. September har Københavns Afdeling 17 afsluttet Overenskomst med *Københavns Sprøjtefabrik*, Fr. d. VII's Gade 20. Timelønnen for nyantagne er fastsat til 140 Øre; efter 3 Maaneder forhøjes denne til mindst 150 Øre. Udlærlinge kan arbejde for en lavere Løn, dog ikke under 115 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler, og mere end 2 Timers Overarbejde pr. Uge afspadseres. Iøvrigt gælder den med Sammenslutningen indgaaede Overenskomst ogsaa her.

**Mæglingsmøder.** Den 11. September er der afholdt Mæglingsmøde paa *A/S Frederikshavns Værft- og Flydedok* paa 1) Klage fra Værftet over, at Nitterne benægter Værftets Ret til at sammenstille Nittersjak af dets Skibsbyggere, 2) Klage fra Forbundet over Tilrettelægningen af Nitterarbejdet, idet Nitterne hævder ikke at have nogen Mester at henvende sig til, og 3) Lønkrav fra 57 Nittere. Med Hensyn til Værftets Klage anerkendte Forbundet Værftets Ret i dette Forhold. Klagen over Tilrettelægningen af Nitterarbejdet sluttedes med de faldne Udtalelser, og ogsaa Lønkravet sluttedes, idet Værftet indgik paa at give et Tillæg af 30 Øre at fordele efter eget Skøn.

Hos *A/S „Generator"*, København, afholdtes Mægling den 12. September i Anledning af Klage over Firmaets Beskæftigelse af Arbejdsmænd ved forskellige Arbejder og Strid angaaende Overarbejdsregler. Det første Spørgsmaal sluttedes med de faldne Udtalelser, og vedrørende Overarbejdet enedes man om en Ordning, hvorefter Firmaet kan kræve 12 Timers Overarbejde af den enkelte Arbejder i Løbet af 3 paa hinanden følgende Uger. Overarbejde herudover afspadseres.

Den 17. September mægledes hos *A/S De sydfyenske Jernbaner*, Odense, paa Lønkrav for Reparatørerne og 3 Reservefyrbødere. Vedrørende Reparatørerne hævdede Banernes Repræsentanter, at Forholdene ikke var saa afklarede, at Tilbud om Forhøjelse kunde fremsættes. Der er dog senere lokalt opnaaet et Resultat, idet der er givet en Lønforhøjelse til 4 Mand. For Reservefyrbødernes Vedkommende enedes man om, at den gældende Aftale fortsat løber.

Ved en Mægling den 17. September hos *A/S De forenede Automobilfabrikker*, Odense, behandledes en Strid om Overarbejdsregler, og man enedes om, at Firmaet faar Ret til at kræve 14 Timers Overarbejde pr. Mand indenfor et Tidsrum af 3 paa hinanden følgende Uger, dog højst 6 Timer pr. Mand pr. Uge. Overarbejde herudover afspadseres.

Den 21. September mægledes hos Smedemester *C. Holst Andersen*, København, paa Klage over Afskedigelse af Tillidsmand Harry Petersen. Firmaet indgik paa til fuld Afgørelse af Sagen at betale 300 Kroner.

Hos Smedemester *C. F. Rødtjer*, København, afholdtes Mægling den 21. September paa Klage over Arbejdsvægring og Strid om Overarbejdsregler. Det første Spørgsmaal sluttedes med de faldne Udtalelser, og med Hensyn til Overarbejdet enedes man om en Ordning, gaaende ud paa, at Firmaet kan kræve 12 Timers Overarbejde pr. Mand indenfor et Tidsrum af 3 paa hinanden følgende Uger, dog højst 6 Timer pr. Mand pr. Uge. Overarbejde derudover afspadseres i den normale Arbejdstid.

Hos *P. A. Klinge*, København, mægledes den 21. September paa Strid om Udbetalingen af en Akkordsum paa Kr. 57,80 til en afskediget Arbejder. Firmaet indgik paa at betale det nævnte Beløb.

**Rørudvalgsmøde.** Paa et Rørudvalgsmøde den 15. September var følgende Sager til Behandling:

1) Krav overfor *Odense Gas- og Vandmesterforening* om, at 5 Øres Tillægget i Henhold til Odense-Ordningen af September 1935 tillægges Timelønnen og Forskudsudbetalingen. Spørgsmaalet henvistes til Drøftelse mellem Sammenslutningen, Blikkenslagerforbundet og vort Forbund.

2) Krav overfor *Odense Gas- og Vandmesterforening* om Fastlæggelse af Priser paa Hugning af Riller i Mur. Enighed opnaaedes ikke.

3) Strid hos *A/S Andersen & Heegaard*, København, om Ekstrabetaling for Indhugning af Ovnbæringer til Golf-Panelradiatorer paa „Politiken"s Hus. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive afgjort ved faglig Voldgift.

4) Strid hos Firmaet *K. Thomsen & Co.*, København, om Betalingen for Udførelse af Plade til Rosetbøsninger og

Strid hos Firmaet *O. Drost & Rye-Petersen*, København, om Betalingen for Pakbøsninger med Plade.

Man enedes om følgende Tilføjelse til Rørprislistens Afsnit A, Punkt 3, som 8. Stk. Side 14:

„For Forfærdigelse, Tilpasning og Paasætning af Plade, hvor saadan forlanges anbragt under Pakbøsningsmuffer eller Bøsningsrosetter, betales Kr. 0,47."

5) Strid hos Firmaet *Bonnesen & Danstrup*, København, om Udskrivning af Materialer, Paasætning af

Skalaer og Haandtag samt Anbringelse af Aftapningsteer ved Ovne. Spørgsmaalene diskuteredes, uden at Enighed opnaaedes.

6) *Drøftelse af Priskurantens Punkt 42 k.* Rørudvalget fastslog, at det rejste Spørgsmaal var drøftet indenfor Udvalget, men at det i Øjeblikket ikke var muligt at opnaa Enighed om en nærmere Formulering af Rækkevidden af Bestemmelsen angaaende Rekvisition af Materialer m. m.

7) En Drøftelse af *Priser paa Arbejde i Manøvrerum* udsattes til Behandling paa næste Rørudvalgsmøde.

**Kendelser i faglig Voldgift.** Nitterne hos *A/S Burmeister & Wain,* Refshaleøen, havde krævet Ekstrabetaling for Nitning af Dæk paa Nybygning Nr. 623, og da Enighed ikke opnaaedes hverken ved Mæglings- eller Timandsmøde, er Spørgsmaalet afgjort i en faglig Voldgift med Overskibsingeniør *Aage H. Larsen* som Opmand. Kendelsen gaar ud paa, at der ikke vil være at betale noget Tillæg udover Priskurantens Tal.

En anden Sag vedrørende *A/S Burmeister & Wain,* Refshaleøen, har ligeledes været til Behandling i faglig Voldgift. Denne drejede sig om hvorvidt Arbejdere, der i en Uge overgaar fra 1. til 2. Hold, og derved faar 56 Timer, den paafølgende Uge har Ret til at udeblive fra Arbejdet en Dag. Byretsdommer *Victor Hansen* har den 24. September afsagt Kendelsen, der gaar ud paa, at en Arbejder, der overflyttes fra et Hold til et andet uden Afbrydelse i Arbejdet, er pligtig til at møde efter Tilsigelse til Arbejde igen efter 16 Timers Fritid, og har ikke Ret til at udeblive fra Arbejde en senere paafølgende Dag.

Endvidere er en Strid hos *A/S „Scandia"*, Randers, om Tillægsbetalingen for 3. Hold i Tiden Kl. 6—8 Søndag Morgen, afgjort ved faglig Voldgift. Byretsdommer *Victor Hansen* har ogsaa afsagt Kendelse i denne Sag, og Afgørelsen er, at der skal betales et Tillæg af 50 pCt.

**Den faste Voldgiftsret** har den 17. September afsagt Kendelse i Sag Nr. 2262, der drejede sig om, hvorvidt 4 Prøvemestre hos Firmaet *Bang & Olufsen* i Struer var Formænd i Septemberforligets Forstand og derfor kunde kræves holdt udenfor Organisationen. Kendelsen anerkender Prøvemestrene som Formænd og giver altsaa Firmaet Medhold.

**Hævede Blokader.** Den overfor *Dansk Varmekompagni,* Korsgade 16, iværksatte Blokade er hævet, efter at Firmaet har betalt det skyldige Beløb.

Ligeledes er Blokaden overfor Firmaet *Olesen & Rabenhøj,* Nykøbing M., hævet, da Firmaet har indgaaet Overenskomst med vor stedlige Afdeling.

## Oplysningsforbundets Sommerkursus.

Fra Medlem af Afdeling 14, Emanuel Nielsen, har vi modtaget Anmodning om Optagelse af følgende:

Oplysningsforbundets Sommerkursus er efterhaanden blevet et fast Led i Arbejderoplysningens Tjeneste og har Bud til alle Kredse af Landets Arbejderbefolkning.

Jeg har i Sommer deltaget i et af disse Kursus paa Roskilde Højskole og kan anbefale dem som meget lærerige. Vi var ca. 100 Deltagere i 4 Klasser, og Undervisningen omfattede følgende aktuelle Spørgsmaal:

1. Moderne økonomiske Problemer. Leder: cand. polit. *Niels Lindberg.*
2. Arbejderne og Krisen. Leder: *Kai Bundvad.*
3. Arbejdsretten i Danmark. Leder: Sekretær *Stecher Christensen.*
4. Fagbevægelsens Organisationsproblemer. Leder: *Ole Petersen.*

Endvidere holdtes en Række Foredrag. Af Hovedkasserer *Hans Jakobsen* om Nordisk Samarbejde, af Redaktionssekretær *Rasmus Hansen* om Stormagtspolitiken, af Handelsminister *Johs. Kjærbøl* om, hvilke Opgaver Staten har overfor de kriseramte Erhverv, af Sekretær *Flemming Madsen* om Ungdommen i den moderne Fagbevægelse, af Folketingsmand *Chr. Jensen* om hvordan Arbejdstiden kan nedsættes, og af Redaktør *Chr. Erlich* om Tyskland før og nu.

Det er saaledes en omfangsrig og interessant Undervisning, der her gives paa mange forskellige Omraader, hvor vi fik klaret Begreberne vedrørende en Række Spørgsmaal, der hidtil havde staaet noget uklare for de fleste.

Men dertil kommer Samværet og Diskussionerne mellem Kursusdeltagerne fra forskellige Egne af Landet; alt dette bevirker, at man befinder sig godt under disse Kursus. Samværet med ligestillede og Bevidstheden om, at Lærerne i det væsentligste er hentet fra vore egne Rækker, gør, at man ikke føler nogen Ængstelse for at træde frem og spørge. For Maskinarbejderne var det en særlig Glæde at konstatere, at 2 af Lærerne var tidligere Maskinarbejdere, ligesom den ene af Foredragsholderne, Handelsminister Johs. Kjærbøl, er tidligere Smed.

Det var i alt en fornøjelig og lærerig Uge, og jeg vil anbefale enhver, der har Mulighed derfor, at deltage i disse Sommerkursus. Ingen vil fortryde at have deltaget heri.

*Em. Nielsen.*

## Stiftelsesfester.

### Smedeforbundets Assens Afdeling.

Den 12. November har Assens Afdeling bestaaet i 25 Aar, men allerede Lørdag den 26. September fejredes Jubilæet af Hensyn til Sukkerroekampagnen, saaledes at ingen af de Kolleger, der er beskæftiget paa Sukkerfabrikken, skulde blive forhindret i at deltage.

Den festlige Sammenkomst om Aftenen paa Marcussens Hotel, hvortil var indbudt Forbundets Sekretær, *Hans Rasmussen,* samt en af Afdelingens gamle Pionerer, *R. C. Andersen,* der nu har taget Ophold i Nyborg, indledes med Fællesspisning. Formanden, Maskinarbejder *Chr. Rasmussen,* bød de festklædte Deltagere velkommen samt mindedes Afdelingens nu afdøde Pionerer. Ordet blev derefter givet til Hans Rasmussen, der holdt Festtalen.

*Hans Rasmussen* bragte paa Hovedbestyrelsens Vegne en Hilsen paa Festdagen og takkede for det gode Samarbejde, der altid havde været mellem Afdelingen og Forbundet. Iøvrigt formede Talen sig som en kort Gennemgang af Fagbevægelsens Historie, idet Hans Rasmussen henviste til, at selv om 25 Aar ikke er noget langt Tidsrum, set paa Baggrund af Forbundets mange gamle Afdelinger, er der ingen Tvivl om, at mange Besværligheder og Forhindringer maatte overvindes, før Resultaterne af det organisationsmæssige Arbejde begyndte at bære Frugt. Tiden har dog vist, at vore faglige Organisationer har været en af det demokratiske Samfunds bedste Grundpiller, thi foruden at være storslaaede Hjælpere for økonomisk Lighed har de ogsaa været en uvurderlig Faktor til Højnelse af det arbejdende Folks Kultur.

Selv om Verdenskrigen og Tiden, der fulgte, har udsat Organisationerne for haarde Belastninger, har de dog bestaaet Prøven og det haarde Tryk, men ogsaa kun, fordi Arbejderklassen har staaet enig om at løse de Opgaver, der naturligt kun kunde løses af en enig Arbejderklasse.

Hans Rasmussen pegede paa, at Enhedsfront i kommunistisk Forstand aldrig lod sig praktisere i vort Land; vi kender som Arbejderparti kun det socialdemokratiske Parti, og i Forening hermed søger de faglige Organisationer at skaffe Arbejderklassen de størst mulige Fordele. Fagbevægelsen er Rygraden i den moderne danske Arbejderbevægelse, og den vil fortsat indstille sin Kamp paa det økonomiske Felt, men den vedkender sig ogsaa at være Vogter for Demokrati og Frihed mod Reaktion og Diktatur, og det store Flertal af Arbejderne har Gang paa Gang manifesteret, at Arbejderklassen er en Enhed, som ingen onde Magter i vort Land vil komme til at sønderbryde.

Taleren sluttede med at opfordre Assens Afdeling til at bidrage til fortsat Sammenhold med sin Indsats, ønskede den alt Held og Lykke paa Vejen gennem de næste 25 Aar og udbragte et Leve for Afdelingen.

Efter at der var sunget et Par Sange, forfattede i Dagens Anledning, oplæste Formanden nogle Telegrammer, der var indløbet fra forskellige Organisationer, som Afdelingen havde haft Samarbejde med. Derefter blev holdt nogle Taler af Afdelingens Formand, Kassereren samt andre af Afdelingens Medlemmer, ligesom Maskinarbejder *M. Petersen* udbragte et Leve for Damerne.

Formanden, *Chr. Rasmussen,* bød derefter Velbekomme, hvorpaa Kaffen serveredes i de tilstødende Lokaler. Efter at denne var indtaget, tog Dansen sin Begyndelse, og den meget festlige og fornøjelige Stiftelsesfest sluttedes først hen paa de smaa Timer.

## Smedeforbundets Holstebro Afdeling.

Lørdag den 19. September samledes Smedene med deres Damer i et Antal af ca. 100 paa Hotel „Postgaarden" i Holstebro for at fejre Afdelingens 40 Aars Jubilæum. Ved Bordet bød Formanden, *P. A. Mogensen,* velkommen til Medlemmer og Gæster. Repræsenteret var Smedeforbundet samt dettes Afdelinger i Lemvig, Struer og Herning, Fællesorganisationen samt Socialdemokraten.

Ved Bordet holdtes en Række Taler. Festtalen holdtes af Forbundets Formand, *Peter Andersen,* der takkede Holstebro Afdeling for dens Stilling som Forpost gennem en længere Aarrække, idet denne Afdeling havde været Moderafdeling for ikke mindre end 3 Afdelinger, der nu hver for sig talte et betydeligt Antal Medlemmer, og for, at den endnu plejede Klubben i Ringkøbing, indtil denne formentlig ogsaa paa et vist Tidspunkt blev i Stand til at danne egen Afdeling. Taleren gav iøvrigt en Skildring af de Bestræbelser, der gennem Tiderne var gjort for at skabe den Organisation, vi nu kender, hvor alle er organiseret, og sluttede med en Omtale af de forhaandenværende Vanskeligheder, der er af den Beskaffenhed, at Fagorganisationerne ikke alene er i Stand til at overvinde dem, fordi de i mange Tilfælde er paaført os ude fra, og derfor maa saavel Partiet som den af dette udgaaede Regering og Fagforeningerne holde sammen for fortsat at opretholde, eventuelt udvide, Levemulighederne for Forbundets Medlemmer. Peter Andersen sluttede med at udbringe et Leve for Afdelingen.

Derefter havde Repræsentanter for Afdelingerne, Klubben i Ringkøbing samt for Fællesorganisationen og den socialdemokratiske Presse Ordet for at takke Holstebro Afdeling for Samarbejdet i de forløbne Aar, og udtalte Haabet om, at dette Samarbejde ogsaa maa bestaa i Fremtiden.

Efter at Fællesspisningen var sluttet, og Talernes Rækker udtømt, takkede Formanden for de mange venlige Ord, hvorefter der spilledes op til Dans, og et muntert Bal satte Punktum for den smukke Fest.

## Smede og Maskinarbejdere D. S. B., København.

Lørdag den 3. Oktober afholdt Københavns Afdeling 7, Smede og Maskinarbejdere paa Statsbanernes Værksteder, sin 35-aarige Stiftelsesfest i Rømersgade i alle Lokalerne.

Festen indledtedes med en Festmarch, hvorefter Afdelingens Formand, *J. P. Nielsen,* bød velkommen til de mange Medlemmer med Damer, der var mødt, samt en særlig Hilsen til alle Gæsterne, hvoriblandt var Repræsentanter fra Jernbanens Værksteder i Aarhus og Nyborg, Afdelingens tidligere Formænd, *Kirketerp* og *Vilh. Boesen,* Centralafdelingens tidligere og nuværende Sekretær, *S. Munk* og *O. Wolf,* samt Forbundets tidligere og nuværende Formand, *Johs. Kjærbøl* og *P. Andersen.*

Derefter fremsagdes en Prolog af *Oskar Christiansen,* og en munter Aftenunderholdning tog sin Begyndelse. Festtalen holdtes af *P. Andersen,* der i store Træk gennemgik Afdeling 7's Historie; idet han gik ud fra Afdelingens Festskrift, der var udarbejdet ved dens 25 Aars Jubilæum, paaviste han, at dette omtrent fra Ord til andet var et Billede paa de Vanskeligheder, som den samlede Arbejderklasse havde haft at overvinde, forinden Organisationerne havde naaet deres nuværende Indflydelse.

Til Festen var indløbet en Række Telegrammer samt en Mængde Blomsterdekorationer fra Afdelinger og Klubber, ogsaa fra andre Byer, omfattende Kolleger, der arbejder for De danske Statsbaner. Desuden overrakte Formanden for Kedelsmedene indenfor Afdeling 7 et Skjold til at anbringe paa Afdelingens Fane. Klubben, omfattende Kolleger i Vogn- og Drejerværkstedet, overrakte Afdelingen en nydelig Sølvdirigentklokke.

Formanden takkede paa Afdelingens Vegne for de mange Opmærksomheder, der var tilstillet Afdelingen i Form af Telegrammer, Blomster og Gaver.

Efter Aftenunderholdningen serveredes Smørrebrød for alle Deltagerne, hvorefter Dansen tog sin Begyndelse. Den blev afbrudt af en munter Midnatskabaret, der bestod af Artistunderholdning samt en Revue, som Afdelingens Festarrangør, *Herman Jørgensen,* var Mester for, saavel hvad angik dens Tilblivelse som Fremførelsen deraf. Efter denne fortsattes Ballet i flere Timer.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 31132 | Andersen, Aage Willy.... | København | 23. 9 08 | Kbhvn. Afd. | 23. 2.29 | Kbhvn. Afd. 12 | 6. 6.36 |
| 22887 | — Frits Einer .... | Næstved | 14. 6.02 | „ „ | 4. 8.22 | „ „ 12 | 27. 6.36 |
| 18715 | — Gudmund S.Frants | Sandbjerg | 7.10 15 | Lyngby | 7. 1.35 | Lyngby | 28. 3.36 |
| 8794 | — Ib G. Frydendal | København | 27. 5.14 | Kbhvn. Afd. | 20. 7 34 | Kbhvn. Afd. 11 | 13. 6.36 |
| 16982 | — Mads E. Henry. | Odense | 24. 7.06 | „ „ | 19. 9.35 | „ „ 2 | 27. 6.36 |
| 52160 | — Werner E. Vald. | København | 3. 6.12 | „ „ | 2. 5.32 | Centralafd. | 28. 3 36 |
| 15971 | Aeschbach, Louis ..... | Reinach | 16. 6.13 | „ „ | 27. 5 35 | Kbhvn. Afd. 2 | 13. 6.36 |
| 51854 | Berg, Carl I. Arnold.. | København | 15. 3.12 | „ „ | 7.12.31 | „ „ 9 | 20. 6 36 |
| 33158 | Bunkenborg, Johs. Helmer... | Vejstrup | 26.12.13 | Haderslev | 20. 5.34 | Svendborg | 6. 6 36 |
| 26165 | Christensen, Harry R. Edvin. | Næstved | 2. 2.07 | Kbhvn. Afd. | 24.12.28 | Centralafd. | 7. 3.36 |
| 25527 | Christiansen, Ernst..... | København | 5.12.12 | „ „ | 11. 6 36 | Kbhvn. Afd. 14 | 13. 6.36 |
| 26164 | Christoffersen, Viktor ..... | — | 4. 8.09 | „ „ | 16.12.28 | „ „ 13 | 20. 6.36 |
| 51800 | Elleby, Johannes..... | Bornholm | 30. 9.12 | „ „ | 7.11.31 | „ „ 2 | 13. 6 36 |
| 52340 | Erichsen, Arne Joh Randlev | København | 1. 2.11 | „ „ | 5. 8.32 | „ „ 13 | 13. 6.36 |
| 23855 | Hansen, Holger E. Edvard | — | 13. 5.12 | „ „ | 16. 3.36 | „ „ 10 | 4. 4 36 |
| 32325 | — Jens Marius .. | Odense | 22.12.98 | „ „ | 15. 4.29 | „ „ 11 | 6. 6 36 |
| 51325 | Henriksen, Christian J. Vald. | København | 8. 3.10 | „ „ | 6 8.31 | „ „ 12 | 13. 6.36 |
| 29692 | Holmstrup, Frederik Henry | — | 27.12.75 | „ „ | 19. 6.22 | „ „ 11 | 27. 6.36 |
| 5535 | Hviid, Holger ..... | Nr.-Alslev | 6. 1.10 | „ „ | 4. 2.34 | „ „ 14 | 27. 6.36 |
| 29596 | Jensen, Hans J. Wulff.. | København | 13.12.10 | „ „ | 10. 7.29 | Centralafd. | 18. 4 36 |
| 18713 | — Jørgen Osvald . | Trørød | 15. 3.16 | Lyngby | 7 1.35 | Lyngby | 9. 5.36 |
| 36882 | — Ole Frederik L. | København | 26. 7.04 | Kbhvn. Afd. | 24. 1.36 | Kbhvn. Afd. 11 | 27. 6.36 |
| 36272 | Jørgensen, Egon Vilfred... | Korsør | 4. 9.10 | „ „ | 14 10.29 | „ „ 4 | 13. 6.36 |
| 7814 | — Gunnar Christoffer | København | 30. 3 07 | „ „ | 12. 9 35 | „ „ 11 | 6. 6.36 |
| 18013 | Ingdam, Anker Sorring . | — | 6. 6 90 | D.Hdls.-&K.mhj forb. | 1. 5.34 | „ „ 13 | 6. 6.36 |
| 65 | Johnsen, Gustav J. H. Larsen | — | 19.10.12 | Kbhvn. Afd. | 22. 6.33 | „ „ 15 | 20. 6.36 |
| 25438 | Køster, Ib Carl Henning | — | 1.10.14 | „ „ | 29. 5.36 | „ „ 15 | 6. 6.36 |
| 30316 | Larsen, Anders Peter Chr. | Lystrup | 5. 2.16 | Lyngby | 8. 8 35 | Lyngby | 18. 7.36 |
| 8010 | — Gunnar..... | København | 13.12.93 | Kbhvn. Afd. 1 | 9. 2.20 | Kbhvn. Afd. 10 | 20. 6.36 |
| 8233 | — Kurt Eigil ..... | — | 15.11 14 | „ „ | 3 6.34 | „ „ 17 | 27. 6 36 |
| 53999 | Madsen, August Nikolaj | Sjørslev | 8 5.03 | Silkeborg | 16.11.31 | Silkeborg | 28. 3.36 |
| 8585 | Mikkelsen, Benny..... | København | 23. 5.15 | Kbhvn. Afd. | 6. 7.34 | Centralafd. | 11. 4.36 |
| 50981 | Nielsen, Kaj ..... | — | 16.12.09 | „ „ | 15. 4.31 | Kbhvn. Afd. 2 | 13. 6.36 |
| 10176 | — Valdemar..... | Frederiksberg | 14. 8.99 | „ „ | 8. 2.28 | „ „ 14 | 27. 6 36 |
| 5074 | Nymann, Leon Kaj Chr.. | København | 1. 3.09 | „ „ | 19.12.33 | „ „ 14 | 27. 6.36 |
| 23718 | Olafsson, Halldor..... | Reykjavik | 12. 9 07 | D. Elektr. Forb. | 29. 9.35 | „ „ 12 | 6. 6.36 |
| 5459 | Olsen, Henri Richardt | København | 28. 5.07 | Kbhvn. Afd. | 29. 3.26 | Centralafd. | 28. 3 36 |
| 36466 | Petersen, Axel Martin ... | — | 6.12.04 | „ „ | 15. 5.24 | Kbhvn. Afd. 18 | 9. 5.36 |
| 19257 | — Carl Victor .... | — | 22. 3.90 | „ „ | 4 11.21 | Centralafd. | 23. 5 36 |
| 25349 | — Orla Ricard A.. | Odder | 31. 1.15 | „ „ | 4. 6.36 | Kbhvn. Afd. 17 | 6 6.36 |
| 25512 | — Willy Albert... | København | 15.10.08 | „ „ | 12. 6 36 | „ „ 14 | 13. 6.36 |
| 13900 | Persson, Georg Valentin. | Helsingør | 11. 6.95 | „ „ | 27. 5.29 | Centralafd. | 7. 3.36 |
| 10730 | Rasmussen, Holger ..... | København | 21. 3.13 | „ „ | 1 9.34 | Kbhvn. Afd. 18 | 13. 6.36 |
| 25167 | — Martinus ..... | Aarhus | 8.11 04 | „ „ | 30. 4.36 | „ „ 13 | 20. 6.36 |
| 25443 | Sørensen, Eigil ..... | Gentofte | 20. 8.09 | „ „ | 18. 1.35 | „ „ 13 | 2. 5 36 |
| 17772 | — Peder Marius.. | Nr. Felding | 3. 4.08 | Holstebro | 20. 4.29 | Anvisningskt. | 4. 7.36 |
| 36126 | — Svend Aage ... | København | 17. 1.01 | Kbhvn. Afd. | 16. 9.29 | Kbhvn. Afd. 18 | 27. 6 36 |
| 1001 | Saack, Viktor Harald H. | Slagelse | 27. 7.14 | „ „ | 24. 4.34 | „ „ 2 | 6. 6.36 |
| 16694 | Schmidt, Edwin Kurt M.. | Berlin | 22. 4.16 | „ „ | 13. 8.35 | „ „ 2 | 13 6 36 |
| 27887 | Svendsen, Chr. Rudolf F... | København | 31. 3.89 | D. Arbm. Forb. | 7. 1.13 | Centralafd. | 22 2.36 |
| 27338 | Søndergaard, Christian..... | Løvel | 30. 4.14 | Viborg | 5.11.34 | Viborg | 13. 6.36 |
| 50618 | Topp, Fritz Heinrich.. | Glostrup | 4. 1.11 | Kbhvn. Afd. | 17.10.30 | Kbhvn. Afd. 18 | 27. 6.36 |
| 30087 | Wahlgreen, Poul Erik..... | Frederiksberg | 30. 3.10 | „ „ | 25. 4.29 | Centralafd. | 2. 5.36 |

# Teknologisk Institut.

**Det store 6 Ugers Smedekursus paa Teknologisk Institut**

afholdes i Aar fra 11. November til 22. December og er som sædvanlig delt i 3 Afdelinger, nemlig:

1. *Afdeling* med Værkstedsundervisning, svarende til de i et blandet *Smede- og Maskinværksted* forefaldende Arbejder.
2. *Afdeling* med Værkstedsundervisning, svarende til de i *Klejnsmedier og Pladeværksteder* forefaldende Arbejder.
3. *Afdeling* med Værkstedsundervisning, svarende til de paa *Maskinfabrikker* forefaldende Arbejder.

Til dette Kursus er der allerede indkommet ca. 20 Forespørgsler, hvorfor alle, der endnu kunde ønske at deltage, snarest maa rette Henvendelse til Instituttets Skoleafdeling, hvorfra detaillerede Planer paa Opfordring vil blive tilsendt.

**Kursus for Centralvarmemontører.**

Teknologisk Instituts varmetekniske Afdeling har atter i Aar planlagt et *Kursus for Centralvarmemontører* i Montering af Centralvarmeanlæg.

Kursus omfatter: Forklaring af Anlæggenes Indretning og Virkemaade, praktisk Undervisning i Rørbukning, Rørsvejsning samt i Prøvefyring og Indregulering af Anlæggene.

Dette Kursus afholdes i Tiden 30. November—12. December, og Betalingen er 50 Kr. — Deltagerne maa medbringe Arbejdstøj.

Indmeldelse maa *snarest* indsendes.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 52669 | Hansen, | Willy Daniel | (Kbhvn. Afd.) |
| - 51412 | Stridsland, | Alfred Frank | ( — ) |
| - 9206 | Christiansen, | Johannes | (Hillerød Afd.) |
| - 6537 | Petersen, | Erik Peter Sof. | ( — ) |
| - 53585 | Rasmussen, | Anders Rudolf | ( — ) |

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Gl. Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 11411 | Mungsfeldt, | Svend Henry | 30. 7.04 |

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 3171 | Andersen, | Frederik Marius | 2. 4.27 |
| - 13000 | — | Nathanael Marcus | 29. 6.35 |
| - 35204 | — | Poul Edv. Hilmer | 16. 3.35 |
| - 9318 | — | Villy Børge | 25. 1.36 |
| - 10325 | Bach, | Laurits P. Bistrup | 25. 3.33 |
| - 22639 | Bendixen, | Emil | 20. 6.31 |
| - 32147 | Bonnén, | Lorentz | 31. 3.23 |
| - 30884 | Brask, | Ove | 29. 1.27 |
| - 53780 | Busk, | Otto Ejnar | 16.11.35 |
| - 836 | Christensen, | Holger Peter | 23. 1.26 |
| - 28259 | Ehlert, | Oluf Max Sigurd | 28. 3.36 |
| - 20808 | Falberg, | Reinholdt | 18. 6.21 |
| - 25891 | Gjerløv, | Louis Rikard | 9. 5.31 |
| - 30720 | Gustafsson, | Sven E. Arne | 2. 5.36 |
| - 11994 | Hansen, | Hans | 26. 6.20 |
| - 19329 | — | Johannes Albert | 29. 2.36 |
| - 20255 | — | Otto Alfred | 15. 9.28 |
| - 24156 | Hildebrandt, | Hans Wilh. | 4. 5.35 |
| - 9006 | Jensen, | Carl Einer | 20.12.30 |
| - 1092 | — | John A. Bruzelius | 21. 6.30 |
| - 24229 | — | Niels Brodersen | 12.10.29 |
| - 24873 | Jørgensen, | Børge Wiile | 14. 9.35 |
| - 7737 | Jacobsen, | Hans G. Thorsti | 13. 7.35 |
| - 12941 | Jespersen, | Alfred Richard | 20. 4.29 |
| - 52114 | Knudsen, | Knud Gert | 20. 4.35 |
| - 30078 | Krause, | Einer Filip | 15. 6.35 |
| - 50836 | Kreutzfeldt, | Aage Louis | 1. 2.36 |
| - 55596 | Kyhl, | Hans Mortensen | 2. 5.36 |
| - 19614 | Langhoff, | Hans Chr. | 2.10.26 |
| - 50352 | Lilliendahl, | Hjalmar | 29.12.34 |
| - 9074 | Madsen, | Jens Christian | 28.12.35 |
| - 16862 | — | Svend Mosegaard | 16. 6.34 |
| - 23854 | Nielsen, | Anker | 15. 9.28 |
| - 52765 | — | Mogens A. Rasmus | 3. 2.34 |
| - 52204 | Nicholaisen, | Andreas Vilhelm | 19. 5.34 |
| - 23232 | Ovesen, | Charles Frank | 29. 2.36 |
| - 6768 | Petersen, | Aage Henry | 25. 4.36 |
| - 15713 | — | Aksel Theodor Hans | 28. 3.36 |
| - 24231 | Poulsen, | Jens Albert | 15. 6.35 |
| - 13930 | — | Peter Viggo | 25. 6.21 |
| - 8347 | Runge, | Poul Vilh. Edgar | 25. 4.36 |
| - 11257 | Sørensen, | Oluf | 24.12.32 |
| - 52288 | — | Poul | 20. 4.35 |
| - 36916 | Simonsen, | Poul Carl Jacob | 10. 2.34 |
| - 55312 | Skjødt, | M. V. Christiansen | 13. 5.33 |
| - 33787 | Tusch, | Sofus G. F. Jensen | 31. 3.23 |
| - 33468 | Westergaard, | Børge Mickdahl | 25. 4.36 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for August over Tillidsmænd.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Kasserere.

*Skagens Afd.:* Holger Lauritzen bor Trindelvej 9.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# INDHOLDSFORTEGNELSE

## Spidsartikler:


Side

Det sete afhænger af Øjnene, der ser ... 261
Diktatur, Præstevælde, Adelsvælde og — Fagforeningsvælde ... 93
Industriens Udvikling under Valutarestriktionerne ... 141
Kongres i Den internationale faglige Central ... 213
Lockoutens Afslutning ... 117
Oprettelse af Arbejderbevægelsens Erhvervsraad 189
Overenskomstsituationen ude og hjemme ... 69
Socialistiske Eksperimenter ... 45
Tanker ved Industriraadets Jubilæum ... 1
Valget og Arbejdsmulighederne ... 21
Vore Organisationsforhold og Forhandlingsformer ... 165
35 Aars internationalt fagligt Samvirke ... 237


## Andre Artikler:


Abonnér paa Social-Demokraten ... 62
Aftale vedrørende Overenskomstforholdet ... 3
Marius Andersen, Formand i 25 Aar for Smedene i Aalborg ... 242
Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde ... 24
Cetralkomitémøde i Internationalt Metalarbejderforbund ... 192
„Dansk Arbejde"s Virksomhed i 1935—36 ... 222
Den danske Skibsbygningsindustri. (Radioforedrag af Dir. H. P. Christensen, Helsingør) ... 3, 26
Den økonomiske Krise og Oprustningen ... 265
Det københavnske Anvisnings- og Kontrolkontors Virksomhed. 1. April 1935—31. Marts 1936 147
„Enhedsfronten" er Bluff ... 144, 199
En uorganiseret ... 255
Formandsskifte i Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund ... 23
Formerfagskolen passerer 25 Aars Dagen for sin Oprettelse ... 268
Fortsættelseskassen lukket for Udbetaling ... 277
Gørtlere og Kobbersmede tiltræder Centralorganisationen ... 119
H. P. Hansen død ... 264
Jern- og Staalkartellernes nye Internationale ... 263
Konflikten i Brovst ... 63, 87
Kongres i Dansk Lokomotivmands-Forbund ... 145

Side

Kryolitindustrien ... 123
Kundskab er Magt ... 243
Landstingsvalgets Mysterier ... 167
Lockouten ... 96
Lærlinge-Landsmøde ... 198
Lærlingeudvalgets Arbejde ... 122
Majdagen ... 121
Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse. Uraf-stemning om Forhøjelse af Dagpenge og Kontingent ... 146
Regler for Overenskomstforhandling ... 119
Resolutionerne fra Den internationale Fagforeningskongres ... 239
Skandinavisk Konference ... 171
Ungdommens Beskæftigelse ... 224
James Watt ... 76, 100
Ved Aarsskiftet ... 47
Vejen til socialt og økonomisk Fremskridt ... 218
Vis Solidaritet. Tag et Danziger-Barn i Ferien 171
Voldgiftskendelser, faglig Voldgift ... 28, 52, 147
25 Aars Kassererjubilæum ... 75
50 Aars Arbejderjubilæum ... 200


## Fra Udlandet:


Arnt Aamodt død ... 223
Knut Andrèe død ... 96
Arbejdsnedlæggelse uden Strejke. — Tyske Metalarbejderes Kampmiddel mod Lønreduktion 99
Begivenhederne i Frankrig ... 169
De franske Reformer ... 195
De rumænske Metalarbejderes Kongres ... 168
De tyske Arbejderes Ferie-Organisation: „Kraft gennem Glæde" ... 196
De tyske Metalarbejderes „Førere" ... 120
Det schweiziske Metal- og Urarbejderforbunds Feriehjem ... 197
Det tredie Riges Lønpolitik ... 219
Et Aars Hitler-Regering i Saardistriktet ... 72
Et Eksempel paa Arbejdernes Medbestemmelsesret under Nazi-Regimet i Tyskland ... 48
Fagforeninger og „Folkefront" i Frankrig. Af Dr. Ernst Hamburger, Paris ... 98
Finlands Metalarbejdere ... 49
Hos de tyske Metalarbejdere i Tjekoslovakiet ... 267

Side

Kongres i det hollandske Metalarbejderforbund 194
Lønbevægelser og Strejker blandt Metalarbejderne i Østrig ..... 121
Mine Erfaringer som Ingeniør i Sovjet-Rusland. Af H. Schandorff ..... 50, 73, 97
Norsk Formerforbunds Formand, Ludvig Johansen, død ..... 23

## Populær Samfundsøkonomi:

Den nye Bankordning ..... 126
Er Samfundsøkonomi Videnskab? ..... 200
Fra Berlin til Jena ..... 150
Fremskridt og Verdensøkonomi ..... 269
Historieforskning og Tænkning ..... 31
Lockout og Bank ..... 102
N I R A-Eksperimentet i U. S. A. ..... 53, 78
Renten og Banker ..... 172
Staten som Leder af Erhvervslivet ..... 246
Toldbeskyttelse — Frihandel, Frikonkurrence — Planøkonomi, Kooperation ..... 5

## Metalindustriens Raastoffer:

Aluminium ..... 202
„Armco" Jern ..... 103
Fremstilling af Aluminium-Legeringer ..... 225
Kalciumkarbid, Fremstilling og Anvendelse ... 173
Kobber-Aluminium ..... 248
Kobber som Arbejdsmateriale ..... 151
Kobberets Udvinding og Halvfabrikata ..... 128
Olie ..... 32, 55, 80
Pressede Metalprofiler ..... 271
Staals Mikrostruktur ..... 6
Zink-Aluminium ..... 249

## Lidt Værkstedsteknik:

Auto-Teknik ..... 274
Autogensvejsning af Bly ..... 13
Bøjning af Staalrør fra 4" til 22" ..... 154
Foldebøjning af Staalrør ..... 177
Hærdning af Stenbor ..... 134
Kugle, Kegle, Cylinder og Terning ..... 86
Maaling af Metallers Haardhed ..... 205
Nitrerhærdning ..... 106
Om svejste Trykbeholdere ..... 250, 275
Overfladehærdning af Støbejern ..... 59
Oversigt over Varmebehandling af Staal, Støbejern og Metaller ..... 180
Staal til Klippe- og Stanseværktøjer ..... 60
Tilspændingsretning ved Fræsning ..... 105
Udfoldning af „Bukserør" ..... 227
Udfoldning af Røgfang ..... 12
Udfoldning af Skrueflader ..... 132
Udtagning af slidte Bøsninger i Bundhuller 105
„Zonehærdning" af Maskindele ..... 37
10 Aars Standardisering ..... 85

## Organisationernes Rubrik:

Side

*Formere:*

40 Aars Jubilæum ..... 251
Fagforeningskursus ..... 159
Faglig Voldgift ..... 252
Forbundslovenes § 3 ..... 39
Hovedbestyrelsen ..... 39
Konference i Skandinavisk Formersekretariat 136
Lokale Forhandlinger ..... 16, 64, 89, 109, 183, 184, 252, 278, 279
Mæglingsmøder ...16, 39, 40, 89, 109, 136, 159, 160, 183, 209, 230, 252, 278, 279
Observer ..... 16, 64
Opsagte Priskuranter ..... 16, 64, 109
Timandsmøder ..... 64, 159, 160, 183, 184, 230, 278
Aarhus ..... 159, 209, 252, 278
Asaa ..... 278
Brovst ..... 39, 64, 88, 136, 159, 209, 230, 252, 278
Esbjerg ..... 16
Faaborg ..... 159
Fredericia ..... 183, 230
Frederikshavn ..... 183, 252, 278
Frederikssund ..... 16, 109, 230
Frederiksværk ..... 109, 278
Glostrup ..... 159
Holbæk ..... 39, 88
Holstebro ..... 39, 89, 209, 278
Kolding ..... 16, 159, 183
Korsør ..... 89
København ..... 209, 230, 252, 278
Langaa ..... 159
Middelfart ..... 183
Nyborg ..... 16, 109
Nykøbing M. ..... 184
Næstved ..... 159, 252
Odense ..... 40, 89, 159, 184, 209, 230, 279
Randers ..... 16, 252
Ribe ..... 89, 160
Ringsted ..... 64
Roskilde ..... 209, 252
Rønne ..... 64
Skanderborg ..... 252
Slagelse ..... 109, 136
Varde ..... 252
Vejle ..... 16, 64, 160, 184, 252, 279

*Gørtlere og Metalarbejdere:*

Arbejdsløshedsunderstøttelsens Forhøjelse ..... 209
Arbejdsstandsning ..... 253, 279
Blokade ..... 230
Dødsfald (Aksel Ransby) ..... 209
Fortsættelseskassen ..... 211, 253
Juletræsfest ..... 279
Kvartalsberetning ..... 136
Lærlingeaftale ..... 230
Lærlingeudvalgsmøder ..... 231
Mæglingsmøder ..... 160, 230, 253
Ny Formand i Aarhus ..... 230
Ordinære Generalforsamlinger ..... 137, 279
Overarbejde ..... 136

Side

Urafstemning ..... 136, 184
Økonomisk Oversigt over Lockouten ..... 160

*Jern- og Metalslibere:*

Hansens Forniklingsanstalt ..... 109

*Kobbersmede:*

Forhandlingsmøde, „Vølund", København ..... 160
Henvendelse til Afdelingen, naar Arbejde søges ..... 160, 253
Ny Formand i Helsingør ..... 253
Referat af Forretningsudvalgsmøde ..... 160
Resultatet af Urafstemningen ..... 160

*Smede og Maskinarbejdere:*

Afsluttede Konflikter 17, 41, 89, 137, 162, 185, 255, 281
Den faste Voldgiftsret ..... 17, 111, 281
Faglig Voldgift ..... 17, 67, 137, 162, 212, 281
Forhandlinger ..... 41, 185, 233
Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen ..... 255
Lokomotivfyrbøderaspiranternes Løn- og Uddannelsesforhold ..... 41
Læs dette! (Installation af Straalevarme) ..... 110
Lønforhøjelser ..... 231, 253, 279
Maskinistforeningen i Danmark ..... 255
Maskinmestrenes Forening ..... 185
Mæglingsmøder ..... 16, 40, 65, 89, 110, 137, 160, 184, 211, 232, 253, 280
Ny Afdeling i Faxe ..... 212
Observer! (Feriepenge „Aurora") ..... 137
Overenskomster ..... 16, 40, 65, 89, 110, 137, 160, 184, 212, 232, 253, 280
Rettelse ..... 16
Rørudvalgsmøder ..... 111, 161, 280
Timandsmøder ..... 17, 41, 65, 111, 161, 211, 233, 254
Aabenraa ..... 17, 41
Aalborg ..... 65, 184, 211, 254
Aarhus ..... 40, 65, 89, 110, 111, 137, 160, 184, 185, 211, 255
Assens ..... 255
Esbjerg ..... 17, 65, 110, 161, 211, 254
Faaborg ..... 17, 161
Faxe ..... 162, 212
Fredericia ..... 137, 232
Frederikshavn ..... 211, 280
Frederiksværk ..... 65
Haderslev ..... 17, 255
Hadsund-Assens ..... 185
Helsingør ..... 111, 232, 253
Hillerød ..... 89, 161
Hjørring ..... 211
Hobro ..... 137
Holbæk ..... 233
Holeby ..... 185
Holstebro ..... 137
Horsens ..... 17, 41, 161, 185, 233
Kalundborg ..... 184, 253
Kolding ..... 16, 17, 40
Køge ..... 233
Lyngby ..... 110, 184, 231, 253

Side

Maribo ..... 185
Middelfart ..... 233, 279
Nakskov ..... 41, 65, 110, 111, 185, 254
Nexø ..... 137
Nyborg ..... 232, 254
Nykøbing F. ..... 17, 67, 233, 253, 254
Nykøbing M. ..... 231
Næstved ..... 185, 211
Odense ..... 16, 40, 41, 65, 89, 111, 137, 161, 185, 232, 233, 253, 254, 255, 280
Randers ... 41, 111, 137, 185, 232, 233, 253, 254, 281
Ribe ..... 232, 253, 254
Ringsted ..... 232
Roskilde ..... 41, 137, 162, 233
Rønne ..... 137, 160
Sakskøbing ..... 255
Silkeborg ..... 137, 161
Skagen ..... 40, 41
Skive ..... 160
Slagelse ..... 110, 255
Sorø ..... 65
Stege ..... 255
Struer ..... 111, 281
Svendborg ..... 16, 65, 211, 233
Thisted ..... 212
Vejle ..... 65, 253, 254, 279
Vordingborg ..... 65, 211
Københavns Afd. 2 ..... 40, 110, 111, 185, 211, 254, 280
— - 3 ..... 254
— - 4 ..... 111, 161, 185, 254
— - 5 ..... 65, 161, 281
— - 9 ..... 16, 40, 41, 65, 67, 89, 110, 111, 185, 232, 253, 280
— - 11 ..... 40, 65, 137, 162, 232, 233, 253, 254, 279, 280
— - 12 ..... 211, 232, 241, 254, 281
— - 13 ... 111, 137, 160, 161, 184, 185
— - 14 ..... 16, 65, 89, 137, 161, 184, 212, 232, 233, 254
— - 15 ... 40, 184, 185, 211, 232, 254
— - 17 ..... 17, 41, 137, 160, 161, 184, 185, 233, 253, 254, 280
— - 18 ..... 16, 17, 40, 65, 110, 137, 232, 233, 254

*Specialarbejdere:*

Mæglingsmøde, Odense Staalskibsværft ..... 40
Timandsmøder, Nakskov og Odense ..... 40

## Forskelligt:

Arbejdernes Oplysningsforbund ..... 187
Bogkredsen ..... 18, 140
Centralorganisationens Beretning ..... 230
De nye Bøger fra Forlaget „Fremad" ..... 18
Den internationale Højskole, Helsingør ..... 41
Efterlysninger ..... 140, 236, 260
Foredragsrække over „Moderne Dampkedelanlæg for Industrien, deres Konstruktion og rationelle Betjening" ..... 257

Side

Fradrag i Skatteindtægt ..... 30, 52
Lobbens Haandbøger ..... 234
Lommebog for Arbejdere ..... 44
Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven ..... 42, 188
Medlemmernes Bopæl 31. Marts ..... 116
Offentlige Foredrag paa Danmarks tekniske Højskole ..... 68, 257
Oplysningsforbundets Sommerkursus ..... 281
Rettelser til Adressefortegnelsen 42, 140, 212, 259, 284
Se Forbundslovenes § 14 ..... 135
Stjerne-Hygiejne ..... 108
Uafhentede Overskud ..... 114, 188, 259

*Konflikter* ..... 15, 39, 64, 88, 108, 135, 158, 183, 208, 229, 251, 277

*Meddelelser fra Hovedkassererne* ..... 20, 44, 68, 92, 116, 140, 164, 188, 212, 236, 260, 284

*Slettede Medlemmer* ..... 19, 43, 66, 91, 115, 139, 163, 186, 210, 235, 258, 283

*Teknologisk Institut:*
Kursus ..... 18, 42, 284
Legater ..... 89, 236

**Stiftelsesfester:**

Side

*Formere:*

Middelfart Afdeling ..... 256
Silkeborg Afdeling ..... 89
Varde Afdeling ..... 185

*Jern- og Metalslibere:*

Odense Afdeling ..... 90
Raadvad Afdeling ..... 111

*Kobbersmede:*

Aarhus Afdeling ..... 256

*Smede og Maskinarbejdere:*

Aarhus, Klubben D. S. B. ..... 112
Assens Afdeling ..... 281
Faaborg Afdeling ..... 138
Frederikshavn Afdeling ..... 138
Hadsund-Assens Afdeling ..... 187
Hillerød Afdeling ..... 233
Holbæk Afdeling ..... 67
Holstebro Afdeling ..... 282
Korsør Afdeling ..... 162
Lemvig Afdeling ..... 138
Maribo Afdeling ..... 113
Middelfart Afdeling ..... 162
Nexø Afdeling ..... 164
Nykøbing M. Afdeling ..... 18
Roskilde Afdeling ..... 17
Saxkøbing Afdeling ..... 91
Svendborg Afdeling ..... 256
Vejle Afdeling ..... 67
Københavns Afdeling 7 ..... 282

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 1 NOVEMBER 1936 23. Aarg.

# Arbejdets Tal.

I Fagbladet for Maj d. A. gav vi paa Basis af Dansk Industriberetning for 1934 en Oversigt over Industriens Udvikling under Valutarestriktionerne. Selve Beretningen var, hvad der ogsaa erkendtes, noget forsinket, idet den fremkom omtrent 1½ Aar efter den Periode, som Beretningen omfattede, men iøvrigt fremgik det af den udførlige Omtale af de forskellige Industrier, at disse, efter at den første lammende Følge af Krisen, der indtraadte, da England gik fra Guldet, var overvundet, havde været i fortsat Stigning og Udvikling, og at den bestaaende Valutalovgivning havde haft en væsentlig Andel heri.

Allerede nu foreligger en ny Industriberetning, omhandlende Aaret 1935, og det fremgaar af denne, at Fremgangen saavel med Hensyn til bestaaende Virksomheder som Oprettelsen af nye er fortsat. Produktionsindekset, der for 1931 sattes til 100, er i 1935 steget til 125.

Udvidelsen af Industriproduktionen i 1935 er kun i ringe Grad sket paa Importens Bekostning, men har saa godt som udelukkende haft Forøgelsen af det indenlandske Forbrug og af Eksporten til Forudsætning. Det fastslaas dog, at hvad Eksporten angaar, er Industrien nu stillet akkurat lige som Landbruget, idet det uden en for Tiden utænkelig Ændring i Verdensøkonomien ikke er muligt at oparbejde Eksporten til samme Højde som tidligere.

Produktionen for Hjemmemarkedet bærer nu Præget af, at den Udvikling, der har været i Retning af at erstatte Import med danske Varer, i nogen Grad er afsluttet, bl. a. fordi de handelspolitiske Forhold lægger for stærke Hindringer i Vejen for en videre Udvikling.

Medens der saaledes som Helhed har været en ikke ubetydelig Opgang i Industrien og dermed i de beskæftigedes Antal, har Fremgangen ikke været ens for alle Fag, hvilket fremgaar af nedenstaaende Oversigt.

### Produktionsindeks for Industrigrupperne.

| | 1927 | 1928 | 1929 | 1930 | 1931 | 1932 | 1933 | 1934 | 1935 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Næringsmiddelindustri | 92 | 95 | 95 | 102 | 100 | 102 | 108 | 113 | 120 |
| Tekstilindustri | 79 | 83 | 97 | 98 | 100 | 109 | 128 | 138 | 137 |
| Konfektionsindust. | 89 | 91 | 100 | 108 | 100 | 102 | 127 | 139 | 144 |
| Læderindustri | 106 | 104 | 110 | 121 | 100 | 123 | 158 | 164 | 175 |
| Træindustri | 75 | 78 | 87 | 96 | 100 | 77 | 91 | 115 | 121 |
| Sten-, Ler- og Glasindustri | 86 | 97 | 104 | 117 | 100 | 71 | 105 | 129 | 135 |
| Jern- og Metalindustri | 83 | 97 | 111 | 123 | 100 | 74 | 84 | 101 | 116 |
| Teknisk-kemisk Industri | 80 | 85 | 92 | 98 | 100 | 98 | 108 | 118 | 127 |
| Hele Industrien | 86 | 93 | 100 | 108 | 100 | 91 | 105 | 117 | 125 |

I 1935 blev en tilsigtet Forbedring i Handelsbalancen gennemført ved en Begrænsning i Importen, som viste en Nedgang paa 24 Mill. Kr., og en Stigning af Eksporten paa 33 Mill. Kr. Ikke destomindre blev Underskuddet paa Handelsbalancen 63 Mill. Kr. imod 120 Mill. Kr. Aaret i Forvejen. Importen af Industrivarer androg:

| | 1935 | 1934 | 1933 | 1932 | 1931 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | Mill. Kr. | | |
| Mel og Gryn | 3,6 | 5,1 | 7,9 | 9,9 | 14,7 |
| Chokolade og Sukkervarer | 1,0 | 1,3 | 1,2 | 2,0 | 4,3 |
| Tobaksfabrikater | 0,9 | 1,3 | 1,5 | 2,2 | 3,7 |
| Rebslageriprodukter | 1,0 | 1,0 | 1,1 | 1,5 | 3,2 |
| Manufakturvarer | 109,3 | 123,2 | 122,2 | 96,8 | 135,8 |
| Beklædningsvarer | 19,2 | 22,4 | 24,7 | 31,5 | 67,8 |
| Læder og Skind | 14,2 | 14,4 | 15,0 | 10,8 | 13,1 |
| Børstenbinderarbejder | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 1,1 |
| Læder- og Skindarbejder | 2,3 | 2,6 | 2,8 | 2,5 | 3,8 |
| Vegetabilske Olier | 6,5 | 5,9 | 6,9 | 7,3 | 11,0 |
| Lim | 1,0 | 1,0 | 1,1 | 0,9 | 1,0 |
| Gummifabrikater | 9,8 | 10,5 | 10,3 | 8,5 | 12,7 |
| Parfumer og Sæber | 1,0 | 1,2 | 1,1 | 1,4 | 4,0 |
| Trævarer | 4,8 | 4,4 | 5,0 | 4,7 | 8,3 |
| Papir- og Papirvarer | 29,6 | 27,6 | 24,9 | 22,4 | 28,8 |
| Kork- og Kurvemagerarbejder | 1,5 | 1,5 | 1,4 | 1,2 | 1,7 |
| Superfosfat | 1,1 | 1,6 | 2,3 | 4,5 | 6,4 |
| Brosten og Skærver | 0,4 | 1,0 | 1,6 | 1,2 | 3,5 |
| Rør og Teglværksprodukt. | 3,9 | 4,4 | 4,2 | 3,2 | 6,8 |
| Fajance og Porcelæn | 5,0 | 5,6 | 4,8 | 3,7 | 6,3 |
| Glasvarer | 7,0 | 7,5 | 7,5 | 6,2 | 6,7 |
| Jernvarer og Støbegods. | 30,3 | 32,5 | 27,6 | 24,2 | 35,6 |
| Metalvarer | 14,4 | 15,0 | 12,3 | 10,4 | 16,8 |
| Nybyggede Skibe | — | — | — | 0,1 | — |
| Cykler | 0,4 | 0,4 | 0,4 | 0,7 | 1,3 |
| Motorcykler | 0,6 | 0,8 | 0,3 | 0,9 | 2,4 |
| Færdige Automobiler og Chassis | 4,7 | 3,8 | 1,8 | 2,2 | 11,0 |
| Maskiner | 32,1 | 33,7 | 31,9 | 23,3 | 38,7 |
| Klaverer og Flygler | — | — | — | — | 0,4 |
| Galanterivarer | 6,6 | 7,8 | 7,2 | 5,7 | 12,4 |
| Elektriske Artikler og Radiomateriale | 10,2 | 9,8 | 8,6 | 7,1 | 13,1 |
| Jalt | 327,7 | 347,7 | 338,1 | 297,6 | 476,4 |

Den samlede Udførsel af danske Varer voksede fra 1175,5 Mill. Kr. i 1934 til 1213,4 Mill. Kr. i 1935. Af denne Stigning paa 38 Mill. Kr. falder 11 Mill. Kr. paa Landbrugseksporten (levende Dyr, animalske Produkter og uformalet Korn), som voksede fra 841 Mill. Kr. til 852 Mill. Kr. Forøgelsen af Landbrugets Eksportværdi skyldes udelukkende Prisstigning særlig for Smør, idet de eksporterede Kvantiteter ogsaa i 1935 blev formindsket.

Industrien har i 1935 ved en Forøgelse af sin Eksportproduktion kunnet bidrage til Handelsbalancens Forbedring med over dobbelt saa stort et Beløb som Landbruget. Industrieksporten voksede med 26 Mill. Kr. fra 254 Mill. Kr. i 1934 til 280 Mill. Kr. i 1935 og udgjorde sidstnævnte Aar 23 pCt. af Landets samlede Eksport. Industriens Andel naaede ikke højere end 20 pCt. i de for Industrieksporten gunstigste Aar, før Landbrugskrisen begyndte.

Hvad specielt Jernindustrien angaar, har den som allerede nævnt ogsaa haft større Beskæftigelse end Aaret forud, selvom den ligger lavere end det almindelige Indeks, nemlig 116 mod 125.

Fremgangen i Jernindustrien har stort set fordelt sig jævnt over hele denne forskelligartede Industri. Vedrørende Beskæftigelsen i Jernindustrien henvises til nedenstaaende Oversigt, der er taget fra Industrifagenes Beretning, af hvilken det fremgaar, at denne er langt større end tidligere, selv Højkonjunkturen under og efter Krigen ikke undtagen.

## Antal Arbejdere i Jern- og Metalindustrien.

| | | | |
|---|---|---|---|
| 31./5. 1918 | 29901 | 30./6. 1928 | 36954 |
| „ 1919 | 37918 | „ 1929 | 39867 |
| „ 1920 | 47204 | „ 1930 | 43916 |
| „ 1921 | 36573 | „ 1931 | 38428 |
| „ 1922 | 32879 | „ 1932 | 31734 |
| „ 1923 | 35982 | „ 1933 | 33958 |
| „ 1924 | 39290 | „ 1934 | 41194 |
| 30./6. 1925 | 39978 | „ 1935 | 45890 |
| „ 1926 | 33241 | „ 1936 | 52231 |
| „ 1927 | 34144 | | |

Det kan saaledes fastslaas, at 1935 — i hvert Fald i Sammenligning med de foregaaende Aar — har været et godt Aar for Industrien og Beskæftigelsen, og vi kan paa nuværende Tidspunkt sige det samme om 1936. Men vil denne forholdsvis gode Arbejdsperiode vare ved?

Fornylig har Verden faaet at vide, at Amerika, England og Frankrig har dannet en Møntunion. Dette Triumvirat raader over Verdens største Finanskraft. Hvad betyder nu dette? Nationaløkonomerne spaar, at det kan blive en Lysbringer i den økonomiske Situation og bidrage til at aabne Landegrænserne for et livligere Handelssamkvem.

Samtidig iler allerede Repræsentanter for de engelske Dominions til London for at forhandle om Fornyelse af Ottawa-Aftalen. Dette ved vi betyder et yderligere Pres fra Kronlandene paa England for at faa dette til at aftage større Kvanta Landbrugsartikler fra disse paa Bekostning af Importen fra Danmark. Det eneste, der kan udledes af dette, er, at Fremtiden for de smaa Stater stadig staar i Uvishedens Tegn.

# Foran Begyndelsen til en ny økonomisk Periode?

## Betydningen af Franc- og Gylden-Devalueringen.

I 1931 frigjorde det engelske Pund sig fra Guldet. De skandinaviske Lande fulgte Eksemplet. I 1933 blev Dollaren devalueret, og nu har de sidste store Verdensvalutaer, den franske og den svejtsiske Franc og den hollandske Gylden, opgivet Guldet som Basis og søgt Tilslutning til den engelske Møntfod. Endnu staar Rigsmarken udenfor; men den tyske Rigsmark er *ikke* mere nogen Verdensvaluta, da den som Følge af et sindrigt udspekuleret System af Blokeringer, Restriktioner og Reguleringer kun har Betydning som *Indenrigsvaluta.*

*Hvad betyder denne Udvikling?* Principielt betragtet rammes Arbejderbefolkningen haardt ved enhver Forandring af Pengenes Værdi. *Devalueres der,* saa falder Reallønnen, d. v. s. Arbejderne faar færre Varer for det samme Lønningsbeløb, da Priserne i Reglen stiger betydeligt. Prisstigningerne udlignes kun sjældent af Lønstigninger. Men som Erstatning forøges saa til Gengæld Arbejdsmulighederne, saa at Arbejdsløsheden formindskes. Holdes *Møntfodens Guldværdi,* saa holder Reallønnen sig ligeledes, forsaavidt Lønningerne ikke — som i Tyskland og i Frankrig før Folkefrontens Sejr — bliver nedsat. Men saa tiltager Arbejdsløsheden i hvert Fald.

Devalueringen af det engelske Pund og de skandinaviske Valutaer foregik paa et heldigt Tidspunkt. Devalueringen fandt nemlig Sted i en Periode, hvor Raastofpriserne var i Færd med at falde. Den verdensøkonomiske Virkning af de devaluerede Valutaer var saa stor, at Priserne fulgte Pundvalutaens Tendens. Af den Grund medførte Punddevalueringen og Devalueringen af de nordiske Kroner i alt væsentligt kun Fordelene ved en Devaluering: *Opblomstring af Næringslivet uden væsentlige indre Prisstigninger.*

De nye Devalueringer foregaar i en anden Atmosfære. Den selvstændige Betydning, som kan tillægges disse Valutaer i og for sig, er ikke saa omfattende som den, der kan tillægges Pundvalutaen. Desuden har vi allerede i lang Tid befundet os i en Periode med stigende Priser. Man vil altsaa i de nye Devalueringslande komme til at regne med *Prisstigninger.*

Hvad angaar Udviklingen, saaledes som den vil forløbe i de enkelte Lande, kan man kun tillade sig en skønsmæssig Vurdering. Vanskeligst vil Situationen utvivlsomt forme sig for Holland, som med sin halve Million Arbejdsløse har lidt mest under „Guldsygen". Desuden er her Devalueringsgraden (ca. 20 pCt.) sikkert for ringe. Gunstigst ligger Forholdene for *Svejts.* Svejts, der hidtil har været det dyreste Land i Europa, staar nu foran Genopbyggelsen af sin vigtigste Industri, *Turistbesøget.*

Størst Interesse og Betydning for den internationale Udvikling vil Udviklingen i *Frankrig* vise sig at have. *Leon Blums* Regering, som havde det Mod at bryde med Forgængernes smaalige, fantasiløse Spare- og Sultepolitik, begyndte sit Arbejde med at forhøje Smaa-Forbrugernes Købeevne. Da den herved samtidig formindskede Kapitalisternes Profitudsigter, strømmede det franske Guld fra Banque de France's Kældre ud til Udlandet. Atter havde Blum Mod til at tage en hurtig Beslutning. Han forstod, at der ikke gives nogen *fransk* Specialløsning af den økonomiske Krise, og han bestemte sig derfor til gennem Pengenes Devaluering at slutte sig til Pundstaternes Prisniveau. Nu er alt afhængig af, at *væsentlige Prisstigninger* kan forhindres. Gunstigt er det, at den franske Import næppe beløber sig til 10 pCt. af Landets Omsætning. Det er altsaa kun en Prisstigning af disse talmæssigt ikke betydelige Importvarer, der er *økonomisk* berettiget. Men der er Fare for, at Priserne af *psykologiske* Grunde gaar i Vejret i et Omfang, som svarer til Devalueringen. *Ugunstigt* er det, at Frankrig allerede før Devalueringen befandt sig i en Prisstigningsperiode, som motiveredes med de betydelige Lønstigninger. Ugunstig er endvidere den Kendsgerning, at det franske Folk er inflationstrænet og som Følge deraf har Tilbøjelighed til at „omregne i Guld".

Regeringen Leon Blum har ogsaa erkendt denne Fare og har taget Initiativet allerede 8 Dage efter Devalueringen. Resolut har Folkefrontregeringen nedrevet de væsentligste Skranker, der skilte Frankrig fra Verdensmarkedet, og sat 160 kvotabegrænsede Varer paa Frilister. Samtidig har den vedtaget betydelige Toldnedsættelser for ikke kvotabegrænsede Varer.

Saa vil Blum *bekæmpe Prisstigninger i Frankrig gennem udenlandsk Konkurrence.* Det er at haabe, at Leon Blums konsekvente Økonomipolitik vil formaa at sikre ogsaa den franske Arbejderbefolkning Devalueringens Fordele uden Prisstigningernes Ulemper.

Det er ikke muligt at give noget fyldestgørende Billede af den Revolution, som har fundet Sted paa Valutaomraadet, uden i det mindste ganske kort at omtale *Situationen i Tyskland. Schacht* har erklæret, at Tyskland ikke vil devaluere for det første. Tyskland kan *holde* Marken, fordi Marken og Tysklands Økonomi — som allerede nævnt — staar fuldstændig isoleret. Det er i Virkeligheden den Fordel, som Bankerotteren har over for den velsituerede Forretningsmand! I Tyskland selv er sikkert vide Kredse inden for Industrien interesseret i en Devaluering, da man venter sig Eksportforøgelse og Gældreduktion som Følge af en saadan. Men samtidig frygter Industrien *Lønstigningsbevægelsen,* der vil være uundgaaeligt forbundet

med Devalueringen. Hitler selv og de „ægte" Nationalsocialister (til Forskel fra de førende inden for Finansverdenen) frygter Devalueringen, fordi Hitler og Goebbels har lovet den tyske Sparer, der endnu ikke er kommet sig af Forskrækkelsen over den første Inflation, at Marken skal beholde sin Værdi. Af disse *indrepolitiske* Grunde er Marken i første Omgang blevet holdt.

I Praksis betyder dette, at det tyske Folk vil gaa videre ad Forsagelsens Vej. Dets Skæbne er endnu *yderligere Isolering*. Den tyske Eksport vil skrumpe yderligere ind, da dens Vare nu ogsaa er for dyr sammenholdt med Franc- og Gyldenvalutaen. En skønsmæssig Vurdering maa regne med en fornyet Tilbagegang af Eksporten paa 20 pCt. Tilbagegangen af Eksportvalutaer vil netop nu blive saa meget des mere følelig, som de sidste russiske Betalinger er ydet og de tilfældige Fortjenester som Følge af Sanktionerne mod Italien er forbi. Den tyske Arbejder vil i Løbet af denne Vinter under kronisk Fedtmangel og stigende Priser komme til at sande, hvad „den stolte Mark" koster; thi Deviserne vil ikke slaa til for at købe de nødvendigste Levnedsmidler i Udlandet.

For *Verdensøkonomien kan* den gensidige økonomiske Tilpasning mellem Verdens væsentligste Økonominationer komme til at betyde *Indledningen til en ny økonomisk Periode*, nemlig Genfødelsen af den internationale Handel; *om* den vil blive det, maa i Følge Sagens Natur endnu staa hen i det uvisse. Thi Vanskelighederne, der for største Delen udgaar fra de fascistiske Stater, er overordentligt store.

I hvert Fald betegner *Blums* nye Foranstaltninger, der sikkert er trufne i Overensstemmelse med Amerika og England, det hidtil største Attentat mod Illusionen om et økonomisk Autarki, som er de fascistiske Militærstaters Religion. Vi kan kun haabe, at de Foranstaltninger, som Leon Blum har truffet til Fordel for en Forbedring af de internationale økonomiske Forhold og til Fordel for Arbejderklassens Levevilkaar, maa krones med Held og udvikles videre. *Fascismens militære Autarki har ingen større Fjende end Demokratiets verdensøkonomiske Forening.*

## Den sociale Udvikling i Italien.

Den italienske Fascisme begyndte med et radikalsocialistisk Program. I Partiets første Program, forfattet i Marts 1919, forklaredes, at Fascisterne krævede „Arbejderrepræsentanters Deltagelse i Industriens tekniske Funktioner, samt at Ledelsen af private og offentlige Virksomheders Ledelse overflyttedes til Proletar-Organisationerne". „Vi kræver Frihed for alle", udtalte Bevægelsens Leder, Mussolini, endnu samme Aar, „vi vil, at ikke en Gruppe, men Samfundets Vilje regerer". Partiets Formaal sammenfattede Mussolini med følgende Ord: „Maximum af Frihed og Maximum af Velstand".

De italienske Arbejdere har ikke haft nogen Tillid til Fascismens „socialistiske" Forkyndelser, og Kapitalisterne har for deres Del fra Begyndelsen ikke taget dem alvorligt. Paa Grund af de mange omfattende Strejker, som fandt Sted de første Aar efter Verdenskrisen, og under hvilke Arbejderne, ligesom fornylig i Frankrig, besatte Fabrikkerne, saa den italienske Storfinans sine Interesser alvorligt truet, og betragtede, ikke uden Grund, den fascistiske Bevægelse som den, der kunde redde dens økonomiske Magtstilling. Det er et ubestrideligt Faktum, at Fascismen, ligesom den tyske Nazisme knapt 10 Aar senere, kom til Magten ved Støtte af den italienske Storfinans, ellers var denne Bevægelse, ligesom tidligere mange andre patriotiske Bevægelser, løbet ud i Sandet. Som Tak for den værdifulde Hjælp, Kapitalisterne ydede Fascismen, viste Mussolini sig efter at have erobret Magten gavmild imod sine Velgørere; han strøg de 300 Millioner Lire, som foregaaende Regeringer havde paalagt Industrien i Krigsskat, afskaffede Arveskatten samt understøttede Banker og Industriforetagender paa Samfundets Bekostning. Det sociale Spørgsmaal „løstes" paa den for Storfinansen mest sympatiske Maade: Ved at Arbejderorganisationerne ryddedes af Vejen.

Det italienske Samfunds Omdannelse efter fascistiske Principper har for Arbejderklassen haft skæbnesvangre Følger. Hvorledes Arbejdernes Levestandard faktisk udvikledes, er det svært at faa nogen Opfattelse af, eftersom man paa alle Maader søger at skjule den virkelige Stilling og bevislig ikke viger tilbage selv for Forfalskninger. Løn og Leveomkostninger maatte i Italien, saaledes som det spøgefuldt hedder blandt Statistikere, „opføre sig godt". Af spredte Meddelelser i den italienske Presse kan man drage den Slutning, at Lønningerne til Slutningen af 1930 reduceredes i 3 Etaper: Paa 20 pCt. (mellem 1927 og 1928), 10 pCt. (1929) samt 18—25 pCt. (1930). Det maa erindres, at denne Periode, i det mindste til 1929, overalt i Verden kendetegnes af et kraftigt økonomisk Opsving, under hvilket Arbejderne i de fleste Lande opnaaede en betydelig Forbedring af deres Levevilkaar. Mindre forbavsende er, at siden den økonomiske Verdenskrise gjorde sig gældende i Italien, har omfattende Lønreduktioner fundet Sted, som ifølge den engelske Finanstidende, „The Economist", bevægede sig mellem 20 og 40 pCt. I en Diktatur-Stat, hvor Arbejderne ikke kan forsvare sine berettigede Interesser, er det ganske naturligt en let Sag for Arbejdsgiverne at tiltvinge sig en Reduktion af Arbejdslønningerne. En vis Sænkning i Leveomkostningerne kan kun for en meget lille Del udjævne den „Rekord" i Spørgsmaalet om Lønsænkning, som Fascismen har været Skyld i.

Medens Lønningerne saaledes er faldet, er Arbejdsløsheden i Italien steget næsten hvert Aar, siden Fascismen kom til Magten: Fra 113.000 (1926) til 1.020.000 (1933), hvilke Tal kun giver en Antydning af Omfanget af den virkelige Arbejdsløshed. Denne Udvikling af Arbejdsløsheden viser forresten, at det ingenlunde er saaledes, som man fra visse Hold vil gøre gældende, at Lønreduktioner har den lykkelige Evne at være et Helsemiddel mod Arbejdsløshed; tværtimod er lige det modsatte Tilfældet.

Hvorledes Arbejdernes Stilling i Italien for Tiden er, har en borgerlig svensk Avis, Stockholms-Tidningen, for nogen Tid siden sammenfattet i Ordene: „Italiens Arbejdere har det værre end Abessiniens Slaver". Mussolini er nok aldrig kommet paa den Idé, at det kunde være ønskeligt at højne de brede Massers Levestandard. Nej, han har tværtimod udtrykt sin Tilfredshed med Forholdene. „Det italienske Folk", udtalte han til Senatet den 18. December 1930, „er heldigvis ikke vant til at spise flere Gange om Dagen. Levestandarden er saa lav, at man mindre mærker Indskrænkninger og Ofre". Medens en svensk Forfatter, Birger Beckman, i en for to Aar siden udkommet Bog om „det nye Italien" mente, at „Landet er for udarmet, for „naturligt fattigt" til under de nuværende Omstændigheder at kunne gennemføre en Krig", saa har Mussolini gennem det hensynsløse Overfald paa Abessinien demonstreret for hele Verden, at hans imperialistiske Bestræbelser ikke standses selv af de mest primitive Hensyn til Folkets Velfærd.

Krigen mod Abessinien har efter officielle Oplysninger kostet Italien 7,5 Milliarder Lire. Da Italien ikke har haft Muligheder for at optage Laan i Udlandet og derved belaste kommende Generationer med Krigens finansielle Byrder, fordeles saaledes Krigsomkostningerne paa en relativ kort Tid. 3 Milliarder siges at være bragt til Veje gennem øgede Skatter og Told, som medførte en Fordyrelse af Levnedsomkostningerne. Samme Tendens er udløst derigennem, at Statsmagten har lagt Beslag paa Seddelpressen og paa den Maade finansieret en Del af Krigsomkostningerne gennem Inflation. Sanktionerne samt Italiens bevidste Autarkibestræbelser har fremkaldt Mangel paa Raavarer og store Vanskeligheder indenfor Eksportindustrien. At samtidig Krigsmaterielproduktionen arbejder for fuld Kraft, er som man venter under de nuværende Omstændigheder. Men dette er ikke noget Lyspunkt, men understreger bare den betænkelige Stilling, hvori Italiens Folk og særlig dens Arbejderklasse befinder sig.

*T-f.*

# Formandsskifte i vort svenske Broderforbund.

Den 1. November afgik Formanden for Svenska Metallindustriarbetareförbundet, *Gunnar Andersson*, fra denne Organisation for at overtage Stillingen som



*Gunnar Andersson.*

2. Ordførende i Landsorganisationen. Denne Stilling er ny og oprettedes ved Landsorganisationens nylig afholdte Kongres.

Gunnar Andersson har været Formand for vort svenske Broderforbund i ca. 4 Aar, idet han afløste Fritjof Ekman, da denne i Efteraaret 1932 blev



*Oscar Westerlund.*

svensk Handelsminister. Han har været en interesseret og trofast Medarbejder indenfor Internationalt Metalarbejderforbund og har været os Danske en god Ven og Kammerat i Samarbejdet for de skandinaviske Metalarbejderes Interesser.

Det er derfor ikke uden Beklagelse, at vi konstaterer Gunnar Anderssons Afgang fra Metalarbejdernes Rækker, men vi glæder os paa den anden Side over, at hans fremtidige Virksomhed dog falder indenfor Landsorganisationens Omraade.

Hans Efterfølger er den hidtidige 2. Ordførende for Svenska Metallindustriarbetareförbundet, *Oskar Westerlund.* Denne er ingen ny Mand, han har været Funktionær i Forbundet fra 1919 og er saaledes velbevandret i dettes Arbejde paa alle Omraader, og idet vi ønsker Westerlund til Lykke med hans Arbejde for denne store Organisation, der tæller 125,000 Medlemmer, udtaler vi Haabet om, at han med Hensyn til Samarbejdet mellem de skandinaviske Metalarbejderorganisationer vil vise samme Interesse som sine Forgængere.

## Gør vor egen Presse stærkere.

Hver eneste Dag melder om vældige indgribende Begivenheder over hele Verden, om økonomiske og sociale Kampe, om Rustningskapløbet mellem Staterne, om Borgerkrig og Militærkup, om Styrkeprøven mellem Fremskridt og Reaktion.

Under denne Udvikling har Pressen faaet en betydelig forøget Indflydelse som Budbringer til Folkets brede Lag her i Landet om den store Verdens Kampe. Men samtidig bliver det endnu mere nødvendigt, at denne daglige Budbringer giver paalidelig og rigtig Besked. *Valget af Dagblad er en Tillidssag.* Det er en gammel Kendsgerning, som kun har faaet yderligere Bekræftelse gennem den seneste Tids Begivenheder.

Den danske Arbejderbevægelse kan med Stolthed pege paa den socialdemokratiske Presses Traditioner. Fra en beskeden Begyndelse har den kæmpet sig frem. Altid blev den mødt med Haan og Foragt af Overklassen, men altid sejrede den. Og den sejrede netop, fordi den fortalte de Kendsgerninger om Folkemassernes Kampe, om Uret og Undertrykkelse, som Borgerskabets Presse ikke turde meddele.

Disse Traditioner er holdt i Ære. Kravene til Dagbladenes Nyhedstjeneste er større i Dag end før. *Men Arbejdernes første Krav til Pressen maa fortsat være, at den toner rent Flag — for eller imod Folkets Interesser.*

Det danske Folks Flertal har gentagne Gange klart erklæret sig for Demokrati og Fremskridt, mod Diktatur og Tilbagegang. Reaktionen driver imidlertid sit Spil gennem en kapitalstærk Presse. Kun en fri socialdemokratisk Presse, som henter sin Kraft i Arbejdernes Organisationer, kan tage Kampen op med Reaktionens Organer. Derfor lyder Parolen i Dag med større Kraft end nogensinde:

**Styrk den socialdemokratiske Presse.**

Hver eneste ny Abonnent giver dens Ord større Styrke i Kampen mod de kapitalistiske Særinteresser, som behersker vore Modstanderes Presse — den Presse, der klart har stillet sig paa et Standpunkt, der er i Strid med det arbejdende Folks Interesser, hvad enten det gælder dansk Politik, eller det gælder den Kamp, der føres ude i Europa for Demokrati og Fred.

Lad vore Modstandere mærke, hvorhen Strømmen gaar i det danske Folk.

**Gør den socialdemokratiske Presse endnu stærkere.**

Hver eneste fagligt organiseret Arbejder maa forhindre, at Fagbevægelsens Modstandere gennem deres Presse skaffer sig Ørenlyd for deres fagforeningsfjendske Agitation.

Kampen for vor egen Presse er Kampen for vore Ideer, for Fagbevægelsen og for Arbejderbevægelsen.

I denne Kamp maa *ogsaa Du* være med.

Derfor bør man nu i de kommende Maaneder overalt sætte ind for vor Presse. Skaf den en Plads i hvert Arbejderhjem. Saa meget stærkere kan den da tale din Sag, Arbejdets Sag, Folkets Sag.

*Forretningsudvalgene for Socialdemokratisk Forbund og De samvirkende Fagforbund i Danmark:*

*Alsing Andersen. Alvilda Andersen. Nina Andersen.*
*O. Andersen. Josef Andersson.*
*C. V. Bramsnæs. Oluf Carlsson. Ludvig Christensen.*
*P. Christensen. Viggo Christensen.*
*Chr. Christiansen. Th. Clausen. Einer-Jensen.*
*A. Fløtkjær. Julius Hansen.*
*Laur. Hansen. Hedtoft-Hansen. H. C. Hansen.*
*Johs. Hansen. Poul Hansen.*
*Rasmus Hansen. Peder Hedebol. Sigv. Hellberg.*
*Hans Jacobsen. Chr. Jensen.*
*Eiler Jensen. Knud V. Jensen. Vald. Jensen.*
*Ib Kolbjørn. C. Klüver.*
*Chr. Nielsen. Robert Nielsen. Vilh. Nygaard.*
*Axel Olsen. Lars M. Olsen.*
*Charl. Petersen. Soph. Rasmussen. Vilh. Rasmussen.*
*H. P. Sørensen. Th. Stauning.*
*Otto Wiinblad.*

## Politisk Status.

Den politiske Stilling efter Landstingsvalget og den lykkelige Lodtrækning er saa klar som nogen Sinde. Regeringen har fremlagt sit Arbejdsprogram, og Partiernes Ordførere har talt. Enhver kan gøre den politiske Status op.

Socialdemokratiets Stilling er stærk. Næsten Halvdelen af Folketingsvælgerne og ca. 41 pCt. af Landstingsvælgerne (naar Tallene for 1932 og 1936

lægges sammen) staar bag det danske Socialdemokrati: Det er en enestaaende Position.

Sejren gaar dog ikke Arbejderne til Hovedet. Vi ved nemlig, at Socialdemokratiet *ikke* har sejret som et *socialistisk* Arbejderparti, men som folkeligt-demokratisk og anti-kapitalistisk Parti.

Dette forringer ingenlunde Sejren. Der er samme Grund til Stolthed; men naar Status skal gøres op, maa dette Forhold med i Regnskabet. Det er altsaa ikke blot, fordi vi er i Koalition med et borgerligt-radikalt Parti, at vi ikke kan føre 100 pCt. socialistisk Politik, men af den simple Grund, at Tusinder af socialdemokratiske Vælgere, Fagforeningsvælgerne indbefattet, *ikke* er „renhaarige" Socialister.

Socialdemokratiets Repræsentanter er valgt som Udtryk for et folkeligt Demokrati, som vil bryde Storkapitalens Indflydelse og Magt; *som* vil styrke det arbejdende Folks Stilling og øge den enkeltes Sikkerhed og Tryghed; *som* vil sikre Produktion og Beskæftigelse, saa langt det er muligt under den usikre verdensøkonomiske Tilstand; *som* vil udbygge Folkestyret, sikre Organisationsretten, Ytringsfriheden og den fri Meningsbrydning — selvfølgelig under Ansvar og under anstændige Former.

Det er en stolt Opgave, Vælgerne har givet det danske Socialdemokrati. Og at vort Parti er Vælgernes Tillid værdig, herom taler Regeringens Arbejdsprogram et stærkt og tydeligt Sprog.

Tugthusloven, denne overflødige Lov, hvormed Reaktionen manifesterede sit Sindelag, ophæves. Den kommunale Valgret skal udvides, Forfatningen demokratiseres. Der skal fortsat føres Kontrol med vor Udenrigshandel og vor Valuta, saaledes at det økonomiske Liv kan reguleres med *Helhedens* Vel for Øje — og ikke blot til Fordel for en Gruppe Storagrarer. Der skal sættes Arbejde i Gang i videst mulig Udstrækning. Der skal skaffes Jord til de indeklemte Husmænd. En Huslejelovgivning skal gennemføres, hvorved Lejerudbytningen begrænses. Det vil endvidere blive forsøgt at finde Veje til at hæmme ublu Prisforhøjelser og at finde frem til et rimeligt Renteniveau, der ikke hæmmer Produktionens Opretholdelse og nye Arbejders Iværksættelse. Ogsaa Arbejdstidsspørgsmaalet vil blive taget op til Behandling — først og fremmest til Undersøgelse af, om det overhovedet er muligt at nedbringe Arbejdsløsheden nævneværdigt ad den Vej. Endelig skal der skabes Retfærdighed i de kommunale Skatteforhold, saadan at Velhaverkommunerne kommer til at bære *deres* Andel af Samfundets Fællesudgifter.

Et vældigt Arbejdsstof ligger paa Rigsdagens Bord — og kun en uheldig politisk og økonomisk Udvikling ude i Verden kan forhindre, at Stoffet tager Lovs Form.

Men det skal ikke skjules ved en Statusopgørelse, at Begivenheder udefra *kan* gribe dybt ind i vort økonomiske Liv. Danmark *maa*, for at skaffe sig industrielle Raastoffer i tilstrækkelig Mængde, have en *større* Samhandel med Udlandet end de fleste andre Lande. Denne Samhandels Omfang sætter Grænsen for vor økonomiske Handleevne. Men ogsaa under en ugunstig Udvikling er Socialdemokratiet den eneste Garant for, at *Folkets* Interesser ikke sættes til Side til Fordel for Kapitalmagtens.

Saadan er Stillingen paa *vor*, paa Regeringens Side; den kan karakteriseres med eet Ord: *positiv*.

Men hvordan paa den anden Side? — Ja, Venstre og Konservative er mildest talt konfuse. De to Partier ved ikke, om de skal samarbejde eller gaa hver sin Vej. *Enes* kan de ikke — i hvert Fald ikke om den *økonomiske Politik*, der er Nerven i al Politik i Øjeblikket. Det eneste, de to Partier kan enes om, er at forsvare Kapitalbesiddelsen, det store Hartkorn og Rigmændenes „Skatteborgerinteresser". Men her *er* de til Gengæld ogsaa rørende enige. Begge Partiers Repræsentanter skælder ud paa Valutacentralen, paa Skatterne og — paa de sociale Udgifter. Bevares, den sociale Hjælps *Takster* skal ikke sættes ned — nej, men adskillige skal *helt* udelukkes fra Hjælp gennem en mere karrig Administration, og Byrderne skal i større Udstrækning væltes over paa de *svageste*.

Hvor vi kender den Tale og det „Samfundssind", der ligger bag. *Vor* Stilling er ogsaa her klar og ligetil: Ingen skal nogen Sinde faa Anledning til med Rette at bebrejde Socialdemokratiet et ødselt og letsindigt Styre — men Hjælp skal ydes, hvor Hjælp virkelig er tiltrængt. „*Sulten*" skal ikke være „Regulator" i det økonomiske og sociale Liv, *saa* fattigt er vort Samfund endnu ikke. Der skal være Mening i Tingene, *Arbejdsviljen* maa ikke svækkes, men Selvhævdelsen skal heller ikke brydes ned. Ogsaa den er et værdifuldt Aktiv for Samfundet.

Af Smaapartierne er der kun Grund til at opholde sig et Øjeblik ved Kommunisterne. Dette hoved- og principløse Partis Ledere gaar nu rundt og bilder sig selv og andre ind, at *de* skal bestemme, i hvilket Tempo Socialdemokratiets Program skal gennemføres. Deres *eget* Program interesserer dem tilsyneladende ikke mere. Der er kun eet Ord, der kan karakterisere dette Partis „Politik": *Svindel*.

Socialdemokratiet skal imidlertid nok selv tage sig af sit Program og dets Virkeliggørelse. Kommunisterne vil nu som før blive mødt med Kulde og Foragt hos Arbejderne.

Thi Virkeliggørelsen af Kravene om økonomisk og social Retfærdighed kræver Enighed og *Ærlighed* indenfor dansk Arbejderbevægelse. Vi har taget Føringen i dansk Politik i Kraft af, at vor Stilling har været klar og utvetydig. Klar og utvetydig skal vor Stilling *fortsat* være. Derfor afviser vi *enhver* Forbindelse med de kommunistiske Marodører. Folk, der *hykler* Interesse for Demokrati, men i Hjertet sværger til Diktatur og Vold, er Arbejderklassens Fjender.

# Fortsættelseskassens Udbetaling.

I Fagbladet for Oktober Maaned meddelte vi, at Udbetalingen fra Fortsættelseskassen vilde blive standset med Udgangen af Oktober Maaned, idet vi ikke længere opfyldte Betingelserne for at have Udbetaling.

Vi blev imidlertid senere opmærksom paa, at Loven giver en Frist af 1 Maaned, efter at Betingelserne er ophørt, hvilket blev meddelt Afdelingerne, og gennem disse er Medlemmerne derefter blevet gjort opmærksomme paa, at Fortsættelseskassens Udbetalinger vedvarer ogsaa i November Maaned.

Med Udgangen af November Maaned hører Udbetalingen fra Fortsættelseskassen imidlertid op, men efter sikkert Forlydende vil der blive forelagt Rigsdagen et Lovforslag, der under en eller anden Form gennemfører en ekstraordinær Adgang til Udbetaling af fortsat Hjælp.

Der vil, saasnart Sikkerhed haves for Lovens Gennemførelse og Form, blive tilsendt Afdelingerne Meddelelse derom, men det er muligt, at Lovens Gennemførelse først vil være en Kendsgerning paa det Tidspunkt, da Fortsættelseshjælpen i Henhold til de normale Bestemmelser er ophørt, saaledes at Overgangen til den nye Understøttelse skal iværksættes med meget kort Varsel. Dette er der ikke noget at gøre ved, og vi har jo ogsaa tidligere været ude for den Art Situationer.




## Nationernes Økonomi contra Verdensøkonomien.

### Selvforsyningspolitiken.

Verdensøkonomien er et skrøbeligt Kar, thi det politiske System, der svarer til den og skulde værne den, er ikke opbygget endnu. Saadan sluttede vi forrige Artikel.

I adskillige Lande, især i unge Stater, der stræber efter at gøre sig helt selvstændige, og i Stater, der stræber efter Stormagtsrang eller efter at konsolidere deres Magtbasis, gaar man saa langt, at man ligefrem anser det for en Ulykke at have store Vareomsætninger med Udlandet. Som Eksempler kan nævnes Irland, Rusland, Tyskland.

Stærkest er disse Synspunkter vistnok udformet af nazistiske Økonomer. Deres Opfattelse er kort denne: „Da der ikke eksisterer nogen Verdens*politik*, kan der heller ikke eksistere nogen Verdens*økonomi;* derfor gælder det om at udbygge den nationale Økonomi, helst til 100 pCt. Selvforsyning; thi Selvforsyning betyder Uafhængighed af Udlandet og fører saaledes til økonomisk og politisk Frihed".

— Tænk, om Arbejderne i sin Tid havde draget den Slutning, at da Organisationerne endnu er ufuldkomne og ikke evner at betrygge Arbejdernes Kaar, saa gælder det at slaa den begyndende Organisation i Stykker og enkeltvis slaas om, hvem der kan komme øverst. Dette er jo Nationernes Politik i Dag.

Det politiske Grundlag for Verdensøkonomien er spinkelt; det bestaar af Aftaler mellem Landene om Handelsbetingelser og af den eksisterende Folkeret; men da Magt som oftest gaar foran Ret i Konflikter mellem Landene, bliver det hele noget usikkert.

Anderledes vel funderet er den enkelte Nations økonomiske Virksomhed. Den er underordnet den fælles Vilje, der finder Udtryk i Statsmagten som styrende og regulerende Organ; *indenfor* sit Magtomraade *kan* Staten sikre den økonomiske Virksomhed, gennemføre Lov og Ret, regulere, bygge Veje, fremme Udviklingen indenfor et Erhverv og hemme den indenfor et andet, i det Omfang, der maatte være ønskeligt af Hensyn til en rolig og harmonisk Udvikling og for at betrygge den økonomiske Virksomhed. Selv den mest liberalistiske Statsmagt har aldrig været saa konsekvent liberalistisk, at den intet har gjort i den Retning. Iøvrigt ligger det saaledes, at *jo mere Arbejdsdelingen har udviklet sig, jo mere kompliceret det økonomiske Samfund bliver, jo mere paakrævet er netop denne Statsmagtens Funktion til Betryggelse og Regulering af den økonomiske Virksomhed.* I alle moderne Lande gaar Udviklingen i denne Retning, og derfor bliver Spørgsmaalet om Regeringsmagten, om Indflydelse paa Regeringsmagten, Spørgsmaalet om Demokrati, vigtigere end det nogensinde har været.

Men er det nu saadan, at Selvforsyning betyder Uafhængighed, og er det Vejen til økonomisk og politisk Frihed?

Historien har Eksempler nok paa Selvforsyning. Vi kan tænke paa Nordbosamfundet i *Grønland*. Det trivedes, i Betragtning af de barske Arbejdsforhold, udmærket de første 3—400 Aar, indtil i 1400-Aarene, da Skibsfarten paa Grønland standsede, vel fordi Profitten blev for ringe; Nordbosamfundet blev tvunget til at leve under 100 pCt.

Selvforsyning; man kan kalde det Uafhængighed, politisk og økonomisk Frihed eller hvad man vil, det havde den Skavank, at Befolkningen døde af det i Løbet af ca. et Aarhundrede. (Se nærmere Dr. Nørlund: „De gamle Nordbobygder ved Verdens Ende", 1934).

Et lærerigt Eksempel afgiver *Japan*. Omkring Aar 1600 lukkede dette Land saa at sige lufttæt for al Handel og Samkvem med Omverdenen, og i de følgende 250 Aar levede det under den mest fuldkomne økonomiske og kulturelle Selvforsyning, som noget større Samfund i nyere Tid har kendt. Japanerne vandt Uafhængighed og Frihed — men til hvad? 1853 knuste U. S. A. med pansret Næve baade Vinduer og Døre i det japanske Selvforsyningshus, og Japanerne vaagnede op til den ubehagelige Virkelighed, at mens de havde hygget sig indendørs, var den øvrige Verden gaaet frem med Stormskridt i Teknik, Videnskab, Velstand og Magt, og hvis de vilde gøre sig Haab om at bevare sin Selvstændighed som Nation, maatte de tage Kappestriden op. Japan opgav sin *gamle* Selvforsyningspolitik og indførte en *ny og moderne*. Det er værd at mærke sig, at Japans forbavsende Fremgang er Resultatet af en Politik, der er en Blanding, dels af de krasseste Selvforsyningsbestræbelser for selv at kunne fremstille alle de Ting, der kræves i en moderne Økonomi, og navnlig som vil være paakrævet i en moderne Krig, og dels af energiske Bestræbelser for at skaffe sig Afsætning for sine Varer for at faa Valuta til Indførsel af de Varer og Ydelser, der er nødvendige for baade i Videnskab og Teknik at være paa Højde med de fremmede Nationer i Verden. Denne Politik er blevet et Mønster for mange Lande.

Hvad *Tyskland* vil med Selvforsyning, har vi klare Ord for i talrige Taler og Skrifter. Jeg anfører nogle Sætninger fra en Tale for et Aars Tid siden af en af de ledende Erhvervspolitikere i Tyskland, Werner Daitz. De lyder: „Det nationale Erhvervsliv bør organiseres som et Led i Forsvarsplanen. Maalet maa være at kunne producere „Jernrationen" af Raastoffer og Næringsmidler indenfor selve det tyske Magtomraade... Det er ikke tilstrækkeligt med en stærk Hær og Flaade. Nationens økonomiske Uafhængighed er lige saa uundværlig som det militære Værn. Sværd og Plov hører sammen. Det tredje Rige er ... i Færd med at skabe en kampklar Samfundsøkonomi".

Den af Hitler ved sidste Nazistævne i Nürnberg fremsatte 4-Aarsplan gaar netop ud paa dette, og da den handlekraftige Göring er sat til at administrere Planens Gennemførelse, vil Tyskland sikkert komme endnu et Stykke nærmere Maalet: fuldstændig Selvforsyning.

Som man ser, er de militærpolitiske Motiver fremherskende i Tyskland, og det samme er Tilfældet i flere andre Lande.

Men der er dog ogsaa andre Aarsager til Landenes Selvforsyningspolitik. I senere Artikler skal vi komme ind paa nogle af dem. Her skal blot endnu peges paa et Par Ting.

Videnskaben i Fysik, Kemi, Biologi o. s. v. er naaet saa langt, at man kan sige, at *teoretisk* er det muligt for en Stat indenfor sine Grænser at fremstille praktisk talt alt det, der behøves i en moderne Samfundshusholdning. Teoretisk er det jo ogsaa muligt at producere Guld. I *Praksis* vil imidlertid *Omkostningsproblemet* blive afgørende. Omkostningerne er Kernen i hele Spørgsmaalet. Og det er givet, at i de smaa og fra Naturens Haand ensidigt udstyrede Lande vil man hurtigt naa de Grænser, hvor Omkostningerne vil blive for store.

Sandsynligvis vilde Danmark dog kunne staa sig ved selv at producere flere Ting, vi hidtil har indført fra Udlandet. I det store og hele er det til Fordel for en Stat (større Stabilitet for det økonomiske Liv), at der indenfor dens Omraade udføres alle de Produktioner, der kan udføres indenfor rimelige Omkostningers Grænse. Omkostningerne bliver for høje, hvor f. Eks. Produktionen af en vis Varemængde vil kræve 100 Mænds Arbejde, mens samme Varemængde vilde kunne fremskaffes fra Udlandet ved 90 Mænds Arbejde ved Produktion af Eksportvarer. Her spiller imidlertid Afsætningsmuligheder og Handelsbetingelser en afgørende Rolle. Man kan sige: Naar Udlandet stærkt begærer og vil betale gode Priser for vore Eksportvarer, saa indsnævres de Grænser, indenfor hvilke Omkostningerne ved Selvforsyning kan betragtes som rimelige, og omvendt, naar Udlandet som i disse Aar vægrer sig ved at modtage vore Eksportvarer og kun vil betale smaa Priser, saa udvides disse Grænser stærkt.

For Tiden er der Jordskælv i Grundlaget for Verdensøkonomien, og de fascistiske Landes Politik forværrer Situationen. Derfor maa hver Nation se at ordne sig, som det tjener den bedst, og det betyder Selvforsyning, indtil den Grænse, hvor videre Selvforsyning føleligt vil nedsætte Udbyttet af Befolkningens Arbejde.

Men hverken Selvforsyning eller Verdensøkonomi kan være et Maal i sig selv. Maalet maa stedse være at tilvejebringe de bedst mulige Betingelser for Befolkningens Liv og Arbejde, og disse Betingelser ligger et Sted mellem Selvforsyning og Verdensøkonomi. Selvforsyning viser ikke Vej ud i Fremtiden til en Løsning af de økonomiske Problemer. Vejen til det Fremtidens Land, vi ønsker, gaar gennem en eller anden Form for international Organisation til Frigørelse og Betryggelse for økonomisk og kulturelt Samkvem mellem Jordens Nationer.

*Frode Kristensen.*




## Jernplade fremstillet ved kontinuerlig Valsning.

Al den Jernplade, der benyttes af Industrien her i Landet, faas fra Udlandet. Vi tager imod den paa vore Værksteder som en Selvfølgelighed og tænker sjældent over, hvilken umaadelig Indsats af menneskelig Snilde og Anstrengelse, der ligger bag Fremstillingen af den, og hvilke fysiske Kræfter, der er sat i Sving, inden det er lykkedes at forarbejde Plader — navnlig de tynde Plader — med saa ensartede Materialeegenskaber og saa glat og jævn Overflade og nøjagtig Tykkelse, som Tilfældet er i vore Dage.

Og dog stiller Industrien stadig større Krav til Jernpladens Kvalitet. Blandt de mange Varieteter af tynd Jernplade, der nu kan faas, gælder dette særlig de blanke, dekaperede Plader, der benyttes som Udgangsmateriale for stansede og pressede Varer. De skal oftest benyttes i Form af lange Baand og saavidt muligt have en ganske bestemt Haardhed og Smidighed, foruden at de skal være fri for Ujævnheder i Overfladen.

Efterspørgslen af tynd Jernplade er i de senere Aar vokset i en saadan Grad, at man paa Valseværkerne har maattet indføre helt nye Metoder for at kunne tilfredsstille Industrien Det anføres saaledes fra amerikansk Kilde, at medens Produktionen i 1911 var 1.400.000 Tons, naaede den i 1935 til 8 Mill. Tons. Forbruget af Jernplade til Blikemballage, Radiatorer, Tage, Luftkanaler, Møbler og en Uendelighed af udstansede Smaaartikler har sin store Andel heri; men Indførelsen af Automobilets Pladekarrosseri har haft den største Betydning for Jernpladeproduktionens Udvikling. Dette gælder ikke alene den rent talmæssige Produktion, men det gælder Kravet om bredere Plader, end man hidtil havde fremstillet, og om Plader i endnu bedre Dybtrykkvalitet, end man før var vant til.

Vi har i tidligere Artikler her i Bladet, f. Eks. 1935 Nr. 6 og 11, gjort Rede for Hovedtrækkene vedrørende Varmvalsning og Koldvalsning af Jernplade og skal derfor ikke komme nærmere ind paa de almindelig anvendte Metoder, men blot bemærke, at disse i Hovedsagen benytter sig af de saakaldte *Reversvalseværker* og *Triovalseværker*, hvor Pladeemnet gentagne Gange passerer samme Sæt Valser, der efterhaanden spændes nærmere sammen, saa Pladen bliver tyndere og længere. Ved denne Metode medgaar der ret lang Tid mellem hvert Gennemløb, navnlig naar Pladen bliver lang, hvorfor man ikke ved Varmvalsning kan komme ned paa de smaa Godstykkelser, uden at Pladen taber sin Valsevarme, saaledes at man maa lægge 2 eller flere Plader sammen og valse dem igennem paa een Gang. Selvfølgelig gaar dette ud over Nøjagtigheden og Overfladens Beskaffenhed.

Allerede i 1868 forsøgte man i Amerika at overvinde disse Vanskeligheder ved at indføre den *kontinuerlige Valsning*, d. v. s. man stillede flere Valsestole op i Række, saa Materialet uden Afbrydelse kunde passere fra den ene til den næste, hvorved der ikke spildtes for megen Tid mellem de enkelte Operationer.

Lige saa simpelt dette kunde synes at være i Princippet, lige saa vanskeligt er det at gennemføre i Praksis. Det maa erindres, at Pladens Forlængelse ved hvert Gennemløb af et Valsepar er afhængig af Valsernes Indstilling, Pladens Temperatur og Materialets Egenskaber, derfor skal Valserne løbe med Hastigheder, der staar i nøjagtig indbyrdes Forhold, afhængig af disse foranderlige Betingelser; tillige skal Hastighederne tilpasses saaledes, at Pladen strækkes lidt paa Vejen fra den ene Valse til den næste. Først for ca. 10 Aar siden lykkedes det at naa saa langt med denne Metode, at Plade Nr. 18 (1,24 mm) i 36" Bredde (914 mm) kunde fremstilles ved kontinuerlig Valsning i een Varme.

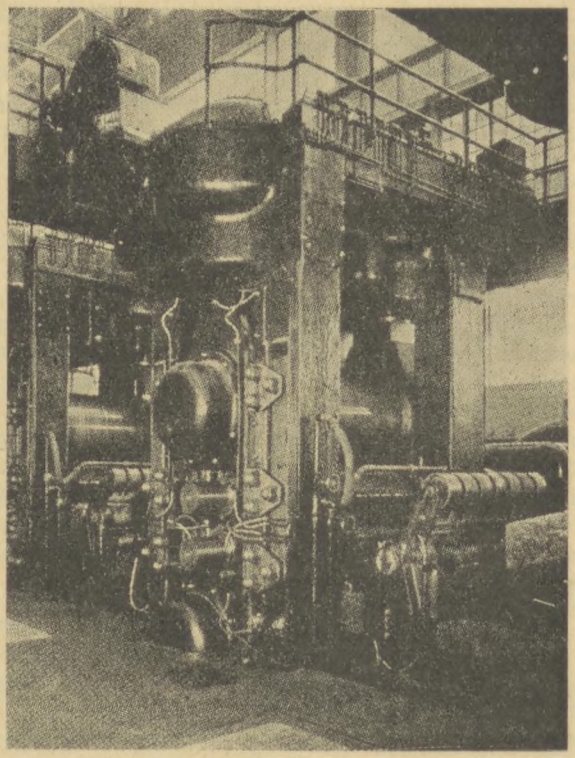


*Fig. 1. Valsestol Nr. 4 i Færdigvalseværket paa Ford Motor Company's kontinuerlige Varmvalseværk, Dearborn.*

Senere har Udviklingen af de kontinuerlige Valseværker taget stærk Fart. Blandt de største af disse skal nævnes følgende:

Et 43" kontinuerligt Varmvalseværk samt Koldtvalseværk ved *Youngstown, Ohio,* tilhørende *Carnegie-Illinois Steel Corporation,* beregnet paa en Produktion af 30000 Tons Plade om Maaneden, alt i Dimensioner fra Nr. 18 til 3/8" Tykkelse og i Bredder indtil 1092 mm, leveret i Ruller eller tilskaarne Plader. Raamaterialet tilføres Fabrikken i Form af Pladeemner — *„Slabs"* — i Dimensioner indtil 160 × 990 × 4875 mm, der vejer ca. 5 Tons. Længden af Varmvalsebanen med tilhørende Rullebane er ca. 360 m.

Et 56" kontinuerligt Varmvalseværk samt Koldtvalseværk i *Dearborn,* tilhørende *Ford Motor Company.* (Se Fig. 1.)

Et 72" kontinuerligt Varmvalseværk samt Koldtvalseværk i *Lackawanna,* N. Y., tilhørende *The Bethlehem Steel Company,* taget i Brug den 30. Juni 1936. Aarlig Kapacitet 600000 Tons Plade i Dimensioner 1,6 × 1524 mm eller 2 × 1829 mm. Der kan tillige fremstilles kontinuerlig varmtvalset Plade i Dimensioner indtil ½" × 72" og koldtvalsede Baand af 0,3 mm Tykkelse i Bredder indtil 605 mm.

For at give et Begreb om, hvad der foregaar paa en saadan Fabrik, skal vi her anføre Uddrag af en nærmere Beskrivelse i det engelske Tidsskrift *Sheet Metal Industries.*

Raamaterialet er ogsaa her de saakaldte „Slabs"; for Lagring af disse har Fabrikken en særskilt Bygning, der kan rumme 10000 Tons Staal.

Herfra føres Emnerne til 3 Ovne, der hver har et Gløderum paa 24 m Længde og 5,5 m Bredde maalt indvendig.

Hver Ovn er forsynet med Rekuperatorer, der forvarmer Luften til 370—425° C. Brændslet er dels „Gigtgas" fra Højovnsværker, dels Generatorgas. Hver Ovn kan opvarme 55 Tons Staal pr. Time, og Staalet forlader Ovnene ved en Temperatur paa 1250° C.

Herfra føres Emnerne først ind i en Valsestol, der valser dem paa tværs af Længderetningen. Maskinen har 4 Valser, nemlig 2 Arbejdsvalser af forholdsvis lille Diameter, hvorefter der over den øvre og under den nedre findes to Valser af sværere Diameter, der kun har til Opgave at støtte Arbejdsvalserne for at hindre Udbøjning. Denne Valsestol alene drives af en 1000 HK Elektromotor. Umiddelbart efter denne vendes Emnet og gaar ind i 3 efter hinanden følgende Grovvalsestole, der hver især drives af en 3000 HK Induktionsmotor med konstant Hastighed. Imellem hvert Maskinpar rammes Materialet af Trykvandsstraaler, der under et Tryk paa 70 at. spuler Overfladerne rene for Glødskal. Emnet forlader Grovvalseværket med en Temperatur paa ca. 1100° C. og løber ud paa en 29 m lang Rullebane.

Her foregaar en Temperaturkontrol, idet man med Vand eller Luft kan afkøle Materialet til en Temperatur paa 1055—1085°, der netop egner sig til Færdigvalsningen. Tillige afskæres de afkølede Ender; dette foregaar i en saakaldt „flyvende Saks", uden at Materialet standses, og Baandet gaar ind gennem 7 efter hinanden følgende Valsestole, der hver især har 2 mindre Arbejdsvalser og 2 Støttevalser som ovenfor nævnt. Imellem hvert Valsepar renses for Glødskal med Straaler af Højtryksdamp.

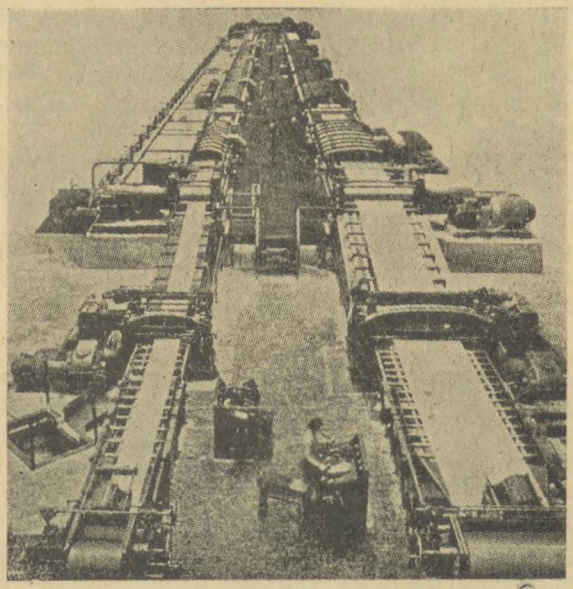


*Fig. 2. 2 Bejdsebaner, Længde ca. 152 m.*

Baandets Hastighed, efter at det forlader Færdigvalserne, varierer mellem 3,4—6,9 m pr. Sek. afhængig af Bredden. Den første Valsestol i Færdigvalseværket drives af en 500 HK Motor, medens de 3 næste drives af hver sin 3500 HK Motor, hvorefter de 2 næste drives af Motorer paa hver 4500 HK og den sidste af en 2500 HK Motor, alle Jævnstrømsmotorer med regulerbar Hastighed. Fra Færdigvalseværket gaar Baandet ud paa en lang Rullebane. Saavel i denne som i Rullebanen mellem Grovvalse- og Færdigvalseværket drives hver Rulle af sin selvstændige Elektromotor, hvorfor der til hele Værket foruden de ovennævnte store Motorer hører ca. 900 Motorer af mindre Størrelser. Alt i alt findes der ved Varmvalseværket 1350 Elektromotorer og 24 Generatorer, der tilsammen kan udvikle 11000 HK. Den elektriske Strøm leveres fra Kraftanlægene ved Niagara Fald. Kraften leveres herfra som højspændt Vekselstrøm med 60000 Volt Spænding og transformeres ned ved Valseværket til 6600 Volt.

I Forbindelse med Rullebanen efter Varmvalseværket kan Pladerne enten vikles op i Ruller eller skæres i Længder og stables, alt efter Behovet. Der medgaar kun ca. 2 Minutter, fra Jernet forlader Glødeovnen, til det leveres som færdig Plade for Enden af Varmvalseværket.

Herfra bliver Materialet enten leveret til Forbrugere, eller Størstedelen deraf gaar ind i *Koldvalseafdelingen,* hvor Pladen undergaar forskellige Pro-

cesser som Bejdsning, Skylning, Koldvalsning, Retning, Oliering m. m.; altsammen foregaar kontinuerligt, og for at hindre Standsninger mellem de enkelte Ruller heftes Enderne sammen ved elektrisk Svejsning.

Bejdsningen foregaar i flere efter hinanden følgende Kar med 8—12 pCt. Svovlsyreopløsning, der holdes ved en Temperatur paa 100° ved Hjælp af Damprør og Pyrometerkontrol. (Fig. 2). Koldvalsningen foregaar i enten 1 eller 2 Rækker af Færdigvalser, hver bestaaende af 3 Valsestole med hver 4

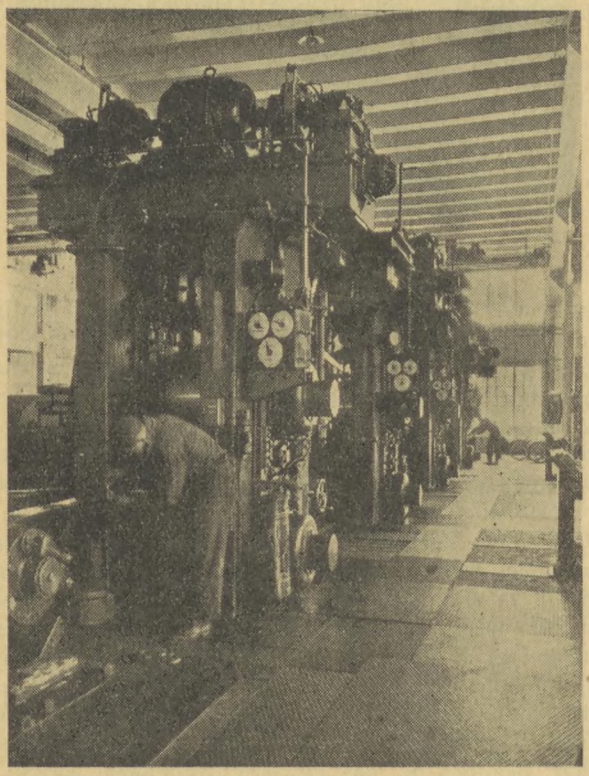


*Fig. 3. Valsestole i Koldvalseværk hos Sandvikens Jernverks A/B, Sverige.*

Valser. Hver af disse Valsestole drives af en 1250 HK Motor. Fra den sidste Valsestol passerer Baandet til en Oprulningsmaskine, hvorfra den transporteres paa Lager til eventuelt senere Færdigforarbejdning. Fig. 3 viser Koldvalsningen af smallere Baand paa et svensk Valseværk.

Til *Udglødning* af Baandene findes der ialt 26 Ovne, der er i Stand til at behandle Plader i Dimensioner op til 1,9 × 6,6 m. Efter Glødningen faar Pladerne som Regel en ganske let Valsning, der kun reducerer Pladetykkelsen fra 1—3 pCt. Plader, der ønskes leveret særlig rettede, gaar yderligere gennem specielle Rettevalser. I Koldtvalseværket findes der ialt 450 Elektromotorer og 11 Dynamoer med en total Hestekraft paa 49000.

*E. B.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Falsede Rørledninger.

Luftkanaler til Ventilationsanlæg, Spaansugeanlæg o. lign. fremstilles oftest af forblyet Jernplade eller galvaniseret Plade i Tykkelse Nr. 22 (0,71 mm). Forarbejdningen af de enkelte Rørstykker udføres oftest ved Falsning, i hvert Fald naar man raader over de almindelige Pladebearbejdningsmaskiner. Det betaler sig sjældent at svejse, dels fordi dette gaar langsommere, dels fordi man ved Svejsning maa bruge sort Plade, som derefter maa rustbeskyttes paa anden Maade. Mange Smede og Pladearbejdere er oplært paa Værksteder, hvor der paa Grund af Arbejdets Art aldrig — eller kun sjældent — anvendes Falsning, og saaledes savner Kendskab til de almindelige anvendte Metoder. Det er imidlertid en Fejl at tro, at Falsning er en forældet Metode, som efterhaanden vil blive fortrængt af Svejsning. Falsede Rørledninger anvendes efterhaanden mere og mere indenfor Industrien, efterhaanden som Brugen af kunstig Luftfornyelse, Spaansugeanlæg, Sprøjtelakering og lignende tekniske Anlæg udvikles.

I det følgende skal kun omtales de almindeligste Metoder ved Udførelsen af saadanne Rørledninger.

Den haandværksmæssige Forarbejdning og Samling af Rørene kræver egentlig kun en Slagsaks eller Parallelsaks, en Bukkemaskine, en Rundemaskine (Bukkevalse) og en Sikkemaskine samt forskellige specielle Haandværktøjer, som nedenfor skal omtales.

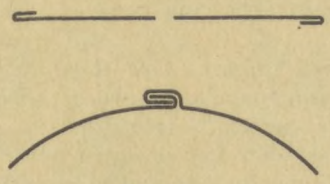


*Fig. 1.*

Længden af de enkelte Rørstykker maa rette sig efter Bukkemaskinens og Rundemaskinens Arbejdslængde. Pladen afklippes i en Bredde svarende til Rørets Omkreds ($^{22}/_{7}$ × D) + 3 Gange Falsens Bredde. Ved en Pladetykkelse paa 0,71 mm kan Falsens Bredde passende gøres ca. 7 mm, saaledes at der skal lægges 21 mm til Rørets Omkreds. Det skal her understreges, at man maa være omhyggelig med at *afklippe Pladerne nøjagtig lige brede,* ellers faar man ikke ens Diameter paa de enkelte Rørstykker, hvilket giver Kvaler ved Samlingen af disse. Af den Grund betaler det sig at lave et

fast Maal af et Stykke Baandjern og benytte dette ved Afklipningen af alle Pladeemner til Rørstykker af ens Diameter.

Derefter indstiller man Anslaget paa Bukkemaskinen til 7 mm Fals og bukker de to Kanter til modsat Side som vist i Fig. 1. I Fig. 2 er vist de to Operationer, hvorved dette almindeligst udføres paa en Falsemaskine. Efter Bukningen paa Rundemaskinen samles Falsen og trykkes til. Det sidste foretages, idet Røret lægges ind over et *Rørjern*, d. v. s. en Skinne med et Tværsnit, f. Eks. som vist i Fig. 3a. Skinnen fastholdes i et solidt Beslag paa Filebænken. Ved Hjælp af en *Falsmejsel*, som vist i Fig. 4, og en Hammer trykkes Falsen til. Man begynder med ca. 4—5 cm Længde i hver Ende af Røret og sikrer disse Steder enten med en Nagle eller med et kraftigt Kørnerslag. Derefter trykkes Sømmen til i hele Længden. Noten i Falsmejslen skal være ca. 11 mm bred og 4—5 mm dyb. Paa Specialfabrikkerne benyttes ofte

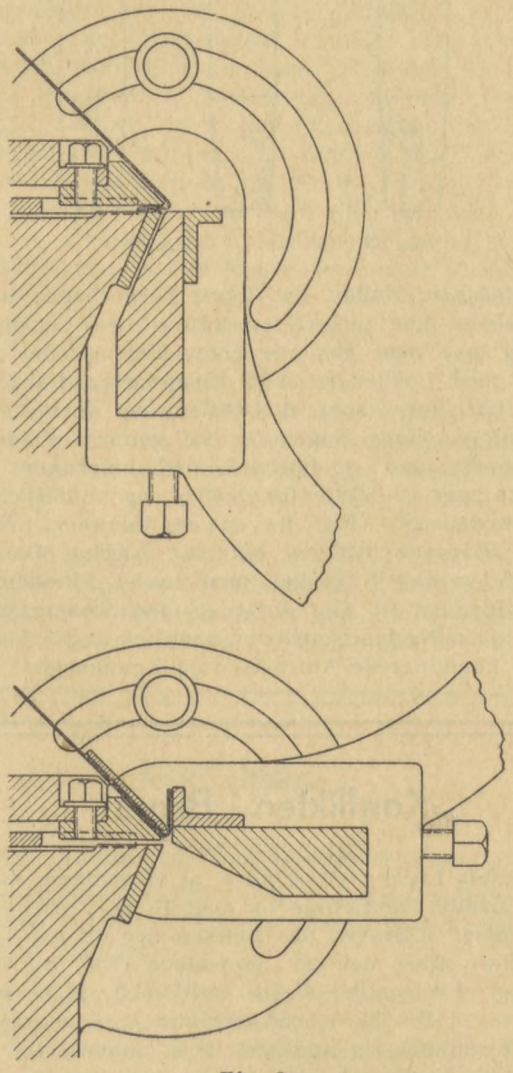


*Fig. 2.*

særlig dertil byggede *Langfalstiltrykningsmaskiner*, der arbejder med en vandrende Rulle over Røret, der skydes ind over en glat Dorn. Ønskes undtagelsesvis Røret glat udvendig, saaledes at Falsen maa forsættes indefter, kan man benytte et Rørjern, som vist i Fig. 3b, eller paa Maskinen en Dorn med Not. De saaledes forarbejdede Rørstykker

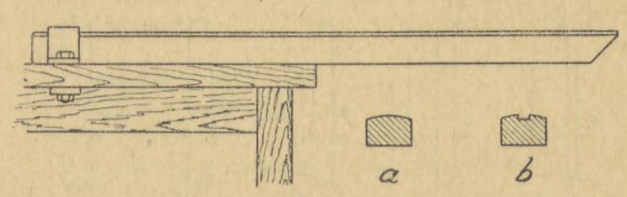



*Fig. 3.*

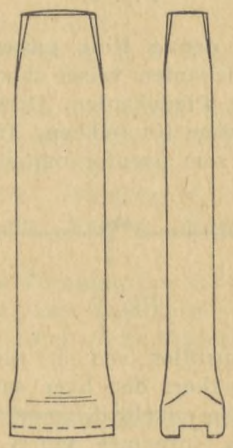


*Fig. 4.*

skal nu samles. Dette foregaar oftest som vist i Fig. 5. Paa en Sikkemaskine fremstiller man i hver Pladekant en Sik. Hertil benyttes Sikkehjulene, der er vist i Fig. 6. I Almindelighed hører der 5



*Fig. 5.*

Sæt til en Maskine. Til de omhandlede Pladetykkelser maa man vælge to Sæt Sikkehjul, af hvilke det ene er to Numre højere end det andet, idet den yderste Sik maa gives større Krumningsradius end den inderste, for at de skal kunne ligge an i hinanden. Man kan nu „sprænge" Sikkene ind i hinanden. Ved store Rørdiametre er der tilstrækkelig Elasticitet i Materialet til, at dette kan gøres uden særlige Foranstaltninger. Ved mindre Diametre maa man først lægge Pladekanten i den yderste Sik lidt ud og efter Samlingen hamre den ned paa Plads.

For at give Røret en nøjagtig Cirkelform og for at afstive denne, benytter man undertiden følgende

Fremgangsmaade, der er illustreret i Fig. 7: Der fremstilles en Gang for alle, f. Eks. af 1½" × ¼" Fladjern, en nøjagtig rund Ring, der passer uden-

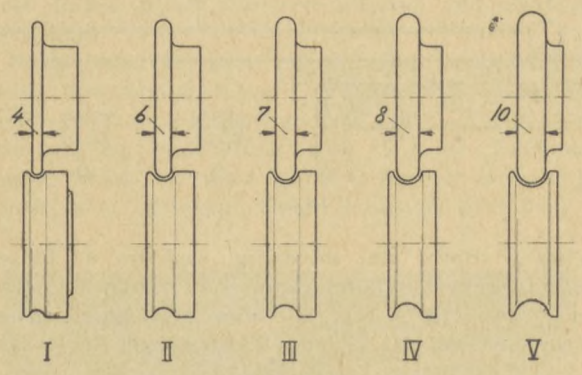



*Fig. 6.*

om Røret. Med denne Ring paasat Røret i kort Afstand fra Pladekanten valser man en Sik op ca. 70—100 mm fra Pladekanten. Derefter tager man Ringen af og valser Kantsikken. Til Slut sprænges Rørene sammen som ovenfor omtalt.



*Fig. 7.*

*Bøjninger* fremstilles ved at tildanne et Antal korte Segmentstykker, der hver samles ved Langfals, der nittes. De enkelte Segmentstykker forsynes med Kantsik og sprænges sammen. Hver anden Langfals lægges udvendig og hver anden indvendig

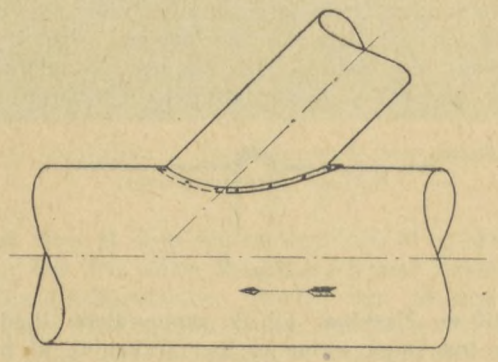


*Fig. 8.*

i Bøjningen, saaledes at de ikke møder hinanden i Sikken.

*Forgreninger* samles med Hovedrøret ved Nitning. Paa Forgreningsrøret ombertles en Krave, der tilpasses Hovedrøret. Efter Nitningen tættes som Regel mod Lodning. Hvor det er muligt, bør man ved Tilpasningen af Kraven sørge for rigtigt „Løb" af denne, d. v. s. at indvendig i Rørene maa den gennemstrømmende Luft ikke møde fremstaaende Pladekanter. Dette har særlig Betydning ved Spaansugeanlæg, idet Spaanerne vil sætte sig fast saadanne Steder og hindre det frie Gennemløb. I Fig. 8 er vist, hvorledes der er taget Hensyn hertil. Paa hver Side af Udskæringen i Hovedrøret er der klippet et kort Snit i Pladekanten; gennem dette Snit passerer Forgreningsrørets Krave, saaledes at Halvdelen af denne ligger udvendig paa Hovedrøret og Halvdelen indvendig.

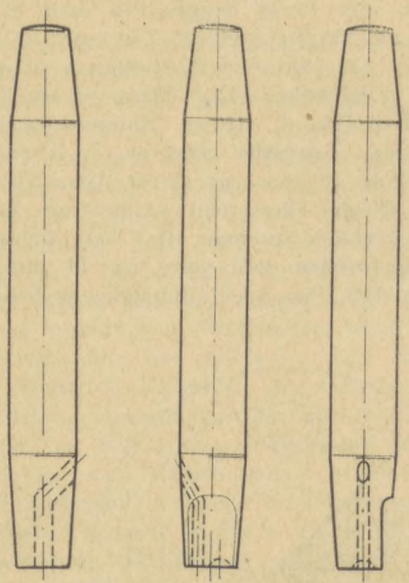


*Fig. 9.* *Fig. 10.*

*Nitningen.* Huller, der ligger i Nærheden af en Pladekant, kan undertiden lokkes med Lokketang, ellers maa man anvende enten Boring eller Lokning med Lokkedorn mod Blyunderlag. Lokkedornen har Form som et Dørslag, der forneden er cylindrisk. Naar Naglen er sat gennem Pladerne, anbringer man et Forhold med halvrunde Forsænkninger til Støtte for Naglen, og ved Hjælp af „Antrækkeren" (Fig. 9) og en Hammer presser man Pladerne sammen omkring Naglen. Derefter begynder man Nitningen med en let Nittehammer og tildanner til Slut Hovedet med Knapmageren. Ved smaa Nagledimensioner benyttes den i Fig. 10 viste kombinerede Antrækker og Knapmager.

*E. B.*

## Konflikten i Brovst.

Bladets Læsere vil erindre, at vi gentagne Gange har maattet beskæftige os med *C. O. Jensens Maskinfabrik* i Brovst, paa hvilken der nu har været Konflikt siden den 26. September 1935. Da C. O. Jensen efterhaanden havde Held med sig til at erhverve en Del Skruebrækkere, saa de interesserede Organisationer sig nødsaget til at anmode De samvirkende Fagforbund om at fremsætte Strejkevarsler

overfor de Firmaer, der leverede Materialer til C. O. Jensen. Det viste sig imidlertid, at det alligevel lykkedes Firmaet paa forskellig Maade at erhverve sig Materialer, og at de paagældende Firmaer ikke respekterede Henstillingen om at lade være at handle med Firmaet, hvorfor Sagen paany blev taget op. Denne Gang blev det muligt at forelægge Arbejdsgiverforeningen Beviser for, hvilke af dens Medlemmer der stod i Forretningsforbindelse med Firmaet i Brovst, og med Tilføjelse af, at forsaavidt ikke denne Forbindelse hørte op, saa De samvirkende Fagforbund sig nødsaget til at etablere Konflikt hos disse Firmaer.

Dette afstedkom Forhandlinger mellem Arbejdsgiverforeningen og dens Medlemmer samt Firmaet i Brovst, og det lykkedes at naa frem til, at der Tirsdag den 3. November førtes en Forhandling med Firmaet, tilsigtende at skabe taalelige Arbejdsvilkaar for Arbejderne, og paa Basis heraf at faa Konflikten sluttet, hvorefter Firmaet skulde indtræde i Jern- og Metalindustriens Sammenslutning. Ved Forhandlingerne i Arbejdsgiverforeningen hævdede Firmaet imidlertid, at det maatte have en Overgangstid, forinden det kunde betale fuldt overenskomstmæssige Lønninger, da det laa inde med Ordrer, der var taget til Priser, som forudsattes af de nuværende Lønninger, og det blev dette samt Ordningen af Organisationsforholdet, der blev afgørende for Forhandlingerne. Af de strejkende Arbejdere er der, efter at nogle er gaaet over i andet Erhverv, tilbage 40 Mand, som Organisationerne maatte kræve genantaget, ligesom der krævedes Garanti for, at der indenfor en rimelig Frist skabtes en tilfredsstillende Ordning med Hensyn til de Skruebrækkere, som ikke paa nuværende Tidspunkt kunde erstattes.

Det lykkedes imidlertid ikke at faa bragt Konflikten til Afslutning, idet Firmaet viste sig uvilligt til at genantage alle de strejkende, ligesom den Periode, man forlangte til Underbetaling, ikke var acceptabel for Organisationerne. Heller ikke de øjeblikkelige Lønninger var det muligt at blive enige om. Forhandlingerne sluttede derfor uden Resultat, Konflikten fortsættes, *og det er som hidtil forbudt at tage Arbejde hos Firmaet C. O. Jensen, Brovst.*

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
16. *C. O. Jensen*, Brovst.
17. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
18. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
19. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
20. *Edvard Nielsen*, Kjellerup.
21. *Brd. Thorsted*, Nykøbing M.
22. *G. Christensen, „Mekano"*, Storehedinge.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Strejken i Brovst.** Strejken er fortsat løbende. Som tidligere meddelt er det forbudt vore Medlemmer at udføre noget Arbejde til denne Virksomhed.

Medlemmerne bedes have Opmærksomheden henvendt paa, om Virksomheden gennem Mellemmænd søger at faa Arbejdet udført. Støbegodset, det her drejer sig om, er væsentlig saadant, der anvendes til Slaamaskiner og Tærskeværker.

Vi henviser iøvrigt til Artiklen andet Sted i Bladet.

**Frederiksværk.** Den i Fagbladet for Oktober omtalte Sag fra *A/S De forenede Jernstøberier*, Krav fra Forbundet om Forhøjelse af visse Akkorder og Krav fra Firmaet om Nedsættelse af Akkordpriserne paa Kedelelementer, har været behandlet ved Timandsmøde den 14. Oktober. Enighed opnaaedes ikke, idet man fra Forbundets Side ikke kunde være med til Reduktioner, og de Tillæg, Firmaet vilde yde, var meget ubetydelige.

**Hørsholm.** I Anledning af Krav om Tillæg til Priskuranten har der været begæret Mæglingsmøde afholdt paa *Hørsholm Jernstøberi.*

Sagen gik imidlertid i Orden inden Mæglingsmødet, idet Firmaet indgik paa at nedsætte et Fradrag paa 15 pCt. ved Allerupmaskinerne samt paa Kernemagerarbejde til 12 pCt. samt nedsætte et Fradrag paa 10 pCt. ved Lufttrykmaskiner til 8 pCt. 2 Haandformeres Timeløn forhøjedes med henholdsvis 2 og 5 Øre.

**Middelfart.** Paa Krav om Betaling for Vragstøbning og Krav om Genantagelse af en Tillidsmand er der den 28. Oktober afholdt Mæglingsmøde hos *A/S J. S. Hess.*

Foranlediget ved mat Jern var der ved en Støbning gaaet en hel Del Arbejde i Vrag, og Tillidsmanden havde i den Anledning haft en Forhandling med Ingeniøren om Erstatning for dette Arbejde. Under Forhandlingerne herom havde Tillidsmanden ladet falde en Bemærkning om, at hvis Ingeniøren var ked af ham, kunde man jo afskedige ham, og Ingeniøren havde taget ham paa Ordet.

Henvendelse fra vore Medlemmer om at genantage Tillidsmanden havde været frugtesløs. Dette gav Anledning til Kravet om Mægling.

Ved Mæglingen paastod Firmaet, at Vragstøbningen ikke skyldtes mat Jern, men derimod Modelfejl, og Firmaet havde erstattet dette Vrag.

Firmaet fastholdt, at Tillidsmanden selv havde begæret sin Afsked, og saa sig derfor ikke forpligtet til at genantage ham.

Tillidsmanden ønskede ikke selv at fortsætte som saadan, og Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at antage ham igen som Former.

**Nykøbing F.** Paa Fabrikken *„Guldborg"* er der den 20. Oktober afholdt Mæglingsmøde paa Krav om en Forhøjelse af 10 pCt. paa samtlige Akkorder og Timelønninger.

Firmaet erklærede sig villig til at optage Forhandling om Tillæg til Akkorderne for Stempelringe og Rørarbejde, samt om Tillæg til de daarligste Akkordpriser paa en vis Serie Arbejde.

Paa dette Grundlag henvistes Sagen til ny lokale Forhandlinger.

**Odense.** Den i sidste Fagblad omtalte Sag fra *A/S M. P. Allerups Eftf.*, hvorpaa Mæglingsmøde er afholdt den 22. September, har været behandlet ved Timandsmøde den 14. Oktober. Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Mæglingsmøde.** Den 20. Oktober d. A. afholdtes paa Begæring af Forbundet Mæglingsmøde overfor *A/S Weilbach & Cohn's Fabrikker*, København, i Anledning af Klage over Firmaets Fremgangsmaade ved Ansættelse af Akkordpriser. Mæglingsmødet sluttede saaledes:

„Idet Parterne under den førte Diskussion gav Udtryk for, at man gensidigt ønskede et godt og fordrageligt Samarbejde paa Virksomheden, vistes Sagen tilbage til lokal Forhandling."

**Tillidsmandsmøder.** Københavns Afdeling har atter genoptaget sine Tillidsmandsmøder. Det første i Sæsonen bliver afholdt den 18. November i Folkets Hus, Jagtvej 69, hvor Hr. Folketingsmand Holger Eriksen fra Aarhus vil indlede om Emnet: „Fagforeningerne og Partiet". Der er herefter fastlagt Tillidsmandsmøder den 16./12. 1936, den 20./1., den 17./2. og den 17./3. 1937.

**Blokade.** Gørtlermester *Viggo Petersen*, Raadmandsgade 7, København, og Broncestøber *Kaj Jensen*, Korsgade 49, København, er begge blokeret for Tilgang af Forbundets Medlemmer. Aarsagen til Blokaden er manglende Feriebetaling.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Nexø Afdeling har sluttet Overenskomst med *Auto-Børsen*, Nexø, gældende til 1. Maj 1938, hvorved Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige Medlemmer af Forbundet. Forsaavidt Læretiden er 4 Aar, betales for Svende det 1. Aar 96 Øre, 2. Aar 105 Øre, 3. Aar 120 Øre pr. Time som Mindstebetaling, og det er en Forudsætning, at der for ældre Svende aftales en højere Løn. Der gives Sommerferie med Løn efter de gældende Regler.

Københavns Afdeling 9 har den 9. Oktober sluttet Overenskomst med Firmaet *H. M. Bastiansen*, Saltværksvej 166, Kastrup, angaaende Løn- og Arbejdsforhold. Mindstetimelønnen er fastsat til 150 Øre. Rørarbejde betales i Henhold til Rørprislisten, og hvor der ikke kan gives Akkord, betales et Tillæg til Timelønnen paa 25 pCt. Ferie gives efter de gældende Regler.

Mellem Københavns Afdeling 18 og *Th. Ammentorp-Schmidt*, Maskinfabrikken „Ambi", Søborg Hovedgade 31, er der den 2. Oktober indgaaet Overenskomst om Løn og Arbejdsvilkaar. Antagelseslønnen for Maskinarbejdere er fastsat til 150 Øre, efter 4 Ugers Forløb stiger Lønnen til 155 Øre og efter 8 Ugers Forløb til 160 Øre pr. Time. For Udlærlinge er Begyndelseslønnen 125 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler, og Ferie gives efter den gældende Ordning. For Valg af Tillidsmand gælder de samme Bestemmelser som for Medlemmer af Jern- og Metalindustriens Sammenslutning.

**Lønforhøjelser.** Paa *Dansk Staalindustri* i Lyngby har 8 Mand faaet 41 Øre til Deling, hvorefter den gennemsnitlige Timeløn er 168,1 Øre.

Paa *Dansk Gardin- og Tekstilfabrik*, Lyngby, har 4 Mand faaet et Tillæg af ialt 20 Øre, hvorved Lønnen steg til 150 Øre pr. Time.

Paa *Dansk Farveri- og Merceriseringsanstalt*, Lyngby, er der givet 15 Øres Tillæg til 3 Mand; deres Løn er derefter 150 Øre pr. Time.

**Mæglingsmøder.** Den 21. September mægledes hos Firmaet *S. A. Stubs Tandhjulsfabrik*, København, i Anledning af en Strid om Arbejdets Fordeling. Sagen diskuteredes og vistes tilbage til lokal Forhandling, hvor der er opnaaet en Ordning.

Hos *A/S Buaas' Mejerimaskinfabrikker*, Aalborg, afholdtes Mægling den 30. September paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne. Man enedes om et Tillæg af 61 Øre til 26 Mand; Tillægget fordeles efter Firmaets Skøn.

Paa Klage over den Maade, hvorpaa *Carl B. Hoffmanns* Søn, Esbjerg, optraadte overfor Arbejderne, mægledes den 1. Oktober. Sagen diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser, idet begge Parter erkendte Pligten til at bidrage til et godt Samarbejde.

Samme Dag mægledes hos *A/S Esbjerg Jernstøberi og Maskinfabrik* (Jensen & Olsen) angaaende Uoverensstemmelser om Betalingen for et Stykke Rørarbejde. Uden at tage Stilling til den principielle Side af Sagen enedes man om at slutte denne mod, at Firmaet til den paagældende Arbejder efterbetaler Kr. 40,00.

Den 2. Oktober er der afholdt Mægling hos *Brdr. Gram* i Vojens paa en Klage over Firmaets Maade at udstede Akkordsedler paa samt over Firmaets Akkordbog. Sagen diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser.

**Timandsmøder.** Paa et Timandsmøde den 25. September var følgende Sager til Behandling:

1) Klage fra *A/S Weilbach & Cohns Fabrikker*, København, over, at Smede og Maskinarbejdere samt Gørtlere havde iværksat uvarslet Arbejdsstandsning. Sagen sluttede med, at de i Strejken deltagende Arbejdere erlægger en Bod paa 3 Kr. pr. Mand.

2) Krav om Tillæg til Timelønningerne for 10 Mand, der af *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* er antaget til et Arbejde paa Gothersgades Elektricitetsværk. Sagen henvistes til lokal Forhandling, hvorved der er opnaaet Enighed om et Tillæg.

3) Lønkrav overfor *A/S Det forenede Dampskibsselskab*, København. Firmaet indgik paa at fordele et Beløb af 26 Øre efter eget Skøn.

4) Klage fra *A/S „Scaniadam"*, København, over, at Mekanikerne kræver en Antagelsesløn paa 150 Øre pr. Time og nægter at tage Arbejde for en lavere Betaling. Ligeledes var der Strid om Afspadsering af Overarbejde. Dette sidste Spørgsmaal vistes tilbage til lokal Forhandling, medens Sagen angaaende Antagelseslønnen sluttedes med de faldne Udtalelser.

5) Klage over, at *P. H. Drejø*, Ryesgade 3, København, i Henhold til et fra Auto- og Motorcykle-Branchens Arbejdsgiverforening udsendt Cirkulære ved Nyantagelser deler Lønnen i en ansat Timeløn og et Tillæg. Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling. Der er derefter udsendt et Cirkulære til Afdelingerne angaaende Forbundsledelsens Stilling til det førstnævnte Cirkulære.

6) Klage over, at *Nakskov Skibsværft* nægter at anerkende Valget af en Tillidsmand for Svejsere i Skibsbyggeriet. Sagen stilledes i Bero, indtil man indenfor Skibsværfterne, eventuelt indenfor Jern- og Metalindustriens Sammenslutnings Forretningsudvalg, havde haft Lejlighed til at behandle Spørgsmaalet.

7) Krav overfor *Odense Gas- og Vandmesterforening* om, at 5-Øres Tillægget i Henhold til Odense-Ordningen af September 1935 tillægges Timelønnen og Forskudsbetalingen. Man fastslog, at 5-Øres Tillægget tilkommer Smedene, naar de arbejder ved Rørarbejde uanset deres Timeløn ved andet Arbejde hos det paagældende Firma.

Endvidere har nedennævnte Sager været behandlet paa Timandsmøde den 15. Oktober:

1) Krav overfor *A/S Burmeister & Wain, Christianshavn*, om Indførelse af Akkord i Værktøjssmedien og Hærderiet. Sagen sluttedes, idet Firmaet indgik paa at give et Tillæg af 36 Øre, fordelt paa 18 Mand.

2) Strid hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*, om forskellige Rørsmedearbejder. Efter nogen Diskussion vistes Sagen tilbage til lokal Forhandling.

3) Strid hos *A/S F. Bülow & Co.*, Aarhus, angaaende Opsigelse og Ophør af en lokal Overenskomst. Sagen sluttedes med, at de paagældende Mekanikere fik en Efterbetaling i Henhold til den lokale Overenskomst. Denne betragtes derefter for dette Firmas Vedkommende bragt til Ophør fra Timandsmødets Dato.

4) Lønkrav overfor *A/S Frichs*, Aarhus, for nogle Kedelsmede, der beskæftiges ved et Beholderarbejde i Københavns Frihavn. Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

5) Lønkrav overfor *Georg Møllers Efterflg.* (Jensen & Larsen), og *A/S Sydjysk Landbrugsmaskinfabrik*, Kolding. De to Firmaer gav hver et Tillæg af 25 Øre.

6) Lønkrav overfor Firmaet *Petersen & Madsen*, Fredericia. Enighed opnaaedes ikke.

7) Klage over, at *Brdr. Gram*, Vojens, har sat en Arbejdsmand til at betjene en Bukkemaskine. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling.

**Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.** Paa Dampferen „Østbornholm", der var til Reparation hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*, havde to Rørsmede den 4. September paabegyndt et Stykke Arbejde, men da Enighed om Betalingen ikke kunde opnaas, blev det den 11. September meddelt Firmaet, at de to Mand ikke ønskede at fortsætte Arbejdet, som Firmaet derefter forlangte udført og aflønnet i Henhold til Overenskomstens § 7, 2. Stk., hvad Arbejderne nægtede. Burmeister & Wain klagede da gennem Arbejdsgiverforeningen til De samvirkende Fagforbund over, at det paagældende Arbejde var blokeret, og meddelte, at man agtede at indbringe Sagen for Den faste Voldgiftsret. Ved det forinden afholdte Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen sluttedes Sagen, idet man enedes om, „at naar Forhandling om Akkord paa forefaldende Arbejde i Rørsmedien hos Burmeister & Wain ikke fører til Enighed, skal Arbejdet udføres efter hidtil gældende Praksis og maa ikke gøres til Genstand for Blokade eller anden Arbejdsstandsning".

**Forlig i faglig Voldgift.** En Strid hos *A/S Aalborg Maskin- og Skibsbyggeri* om, hvorvidt en Mand, der passer Jogglemaskinen, skal med i Skibsbyggernes Akkorder, har den 10. Oktober været til Behandling i faglig Voldgift, hvor den afsluttedes ved et Forlig, gaaende ud paa, at for de hidtil foreliggende 2 Tilfælde — Nybygningerne Nr. 54 og 55 — indgaar den Mand, der har passet Jogglemaskinen, ikke i Skibsbyggernes Akkorder. Der optages til sin Tid Forhandling mellem Parterne om Forstaaelsen af Priskurantens Bestemmelser disse Punkter vedrørende, forinden tilsvarende nye Akkorder afsluttes.

**Afslutning af Konflikten paa A/S »Strømmen«, Randers.** Allerede i Februar Maaned opsagde Maskinarbejdernes Klub hos *A/S „Strømmen"*, Randers, i Henhold til en Aftale af 22. Maj 1935 de bestaaende Akkordprislister, Akkordafsavnstillæg samt personlige Timelønsfortjenester. Ved de lokale Forhandlinger opnaaedes ikke Enighed om en Ordning af Akkordforholdene; der afholdtes Mæglings- og Timandsmøde uden Resultat, hvorefter der varsledes Strejke, som traadte i Kraft den 29. August. Paa Grund af en Protest fra Arbejdsgiverforeningen imod Strejkens Omfang gik Sagen til Den faste Voldgiftsret, hvor der den 19. September blev indgaaet et Forlig, saaledes at Arbejdet blev genoptaget den 21. September, Forhandlingerne om den opsagte Værkstedsoverenskomst skulde genoptages, og saafremt Enighed ikke opnaaedes, skulde den varslede Arbejdsstandsning igen træde i Kraft den 5. Oktober.

Sagen afsluttedes paa et Timandsmøde den 6. Oktober, hvor man enedes om følgende: De Akkorder, der før Aftalen af Maj 1935 gav 59 pCt., forbliver uforandret; for de Akkorder, der gav 100 pCt. Fortjeneste, ændres Reduktionen fra 20 til 17 pCt. Alle Akkorder mellem disse Yderpunkter reguleres proportionalt.

Til 11 Timelønsarbejdere fordeles et Tillæg af 30 Øre.

**Forhandlinger.** I Anledning af en Klage over, at *Horsens Kommune* ikke overholder en med vor samt Blikkenslagernes Afdeling i Horsens indgaaet Aftale af Maj 1933, afholdtes en Forhandling den 8. Okto-

ber. Sagen sluttedes, idet Kommunen forpligtede sig til fremtidig kun at beskæftige faglærte, organiserede Smede eller Blikkenslagere ved Rørarbejde.

Samme Dag afholdtes et Møde med *Sønderborg Byraad;* heri deltog ogsaa Repræsentanter fra Arbejdsgiverforeningen, Dansk Elektrikerforbund og Dansk Arbejdsmandsforbund. Man drøftede Overenskomstforholdene, men Enighed opnaaedes ikke, og Forbundene forbeholdt sig deres Stilling.

Med *Vanløse Blikkenslageri* førtes en Forhandling den 6. Oktober om Oprettelse af en Overenskomst. Firmaet ønskede ikke en saadan, men er dog indgaaet paa at betale efter Rørprislisten og at afregne Timelønsarbejde med mindst 175 Øre, ligesom der gives Ferie efter de gældende Regler.

**Forholdene ved »Storstrømsbroen«.** Fra Vordingborg Afdeling har vi modtaget Meddelelse om, at der i et Organ for Fagoppositionens Sammenslutning, „Hammer og Mejsel", Nr. 3 for Marts 1936, har staaet en Artikel, omhandlende Forholdene ved „Storstrømsbroen". I Anledning af denne Artikel, der var fuldstændig urigtig, har der været afholdt et Møde i Vordingborg, hvor Bladets Redaktør, Holger Hansen, var tilstede. Paa Mødet blev det fastslaaet, at det var usandfærdigt, hvad der stod i Artiklen, og Holger Hansen lovede at rette og dementere i Juni-Bladet.

Da dette imidlertid ikke er sket, og Breve fra Afdelingen til Holger Hansen lades ubesvarede, anmoder vor Afdeling om at faa ovenstaaende offentliggjort i Fagbladet, da man ikke mener at kunne være tjent med at blive udsat for Offentliggørelse af Artikler i Blade, som dog maaske undtagelsesvis kunde falde vore Medlemmer i Hænde.

# Stiftelsesfest.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Ribe Afdeling.

Lørdag den 17. Oktober fejrede Ribe Afdeling sin 40-aarige Stiftelsesfest ved en selskabelig Sammenkomst i „Industrien".

Festdeltagerne samledes Kl. 18,30, og til Musik fandt Indmarchen i den smukt dekorerede Sal med de festligt dækkede Borde Sted.

Formanden, *Andr. Olsen,* bød Medlemmerne og deres Damer Velkommen og udtalte et særligt Velkommen til Støbemester *Hans Hansen* og Formerne *Adolf Christensen* og *Mads Madsen,* der var Medstiftere af Formernes Fagforening i Ribe i 1896, samt til Forbundets Formand og Hovedkasserer, Redaktøren for den stedlige socialdemokratiske Presse og deres Damer.

Staaende sang Forsamlingen første Vers af Internationale, hvorefter Spisningen tog sin Begyndelse.

Forbundets Formand, *Herm. Hansen,* holdt Festtalen. Han bragte paa Hovedbestyrelsens Vegne Hilsen og Lykønskning og takkede for det gode Samarbejde gennem de forløbne Aar. Gennemgik i store Træk Afdelingens Historie. Jernstøberiet i Ribe blev i 1848 anlagt af en Apoteker, von Steuben. I 1870 købtes det af en Guldsmed Obbekjær, der drev Virksomheden til 1905, hvor det overtoges af Sønnen, den nuværende Ejer. Arbejdstiden var i Halvfemserne 10—11 Timer daglig, og Timelønnen var mellem 28 og 30 Øre. I 1896 rejstes af samtlige Arbejdere paa Virksomheden Krav om bedre Løn- og Arbejdsvilkaar, men Fabrikanten besvarede dette med en Lockout. Denne Konflikt gav Stødet til, at Formerne stiftede Fagforeningen. I 1899 forsøgte Arbejdsgiverne ved Etablering af Storlockouten at knuse de dengang nye og svage Fagforeninger, men Forsøget mislykkedes, og i Aarene siden har Arbejderne ved Enighed og Sammenhold formaaet at skabe sig bedre Kaar baade i økonomisk og kulturel Henseende.

I 1907 gennemførtes den første Arbejdsløshedslov, hvorefter Stat og Kommuner maatte yde Tilskud til Understøttelse af de Arbejdsløse. I 1919 gennemførtes 8 Timers-Dagen, og i 1931 fik vi Sommerferie med Løn. Der er saaledes gennem Aarene gjort et Stykke Arbejde, som har baaret gode Frugter, og som vi med Stolthed kan se tilbage paa. Disse Goder, som vi gennem mange Aars Kamp og dygtigt Arbejde havde opnaaet, maatte vi staa Vagt om for at bevare og befæste. Haabede, at Ungdommen, som gik ind til disse Goder, og som skal tage Arbejdet op efter de gamle, maatte tage Lære af de Erfaringer, der gennem Aarene var indhøstede, og altid gøre sig klart, at Organisationens Styrke bestod i Medlemmernes Enighed, Kammeratskab og Sammenhold, og dette maatte altid bevares, hvis man ønskede at beholde de vundne Resultater. Takkede de 3 gamle Veteraner fra 1896 for det Initiativ, som de havde vist ved at lægge Grundstenen til den Forening, som i Dag fejrede sin 40-aarige Bestaaen. Takkede alle, som havde været med i Arbejdet gennem Aarene, og dem, som i Dag stod i Ledelsen. Med Ønsket om Held til gennem Kammeratskab og dygtigt Arbejde at skabe endnu bedre Løn- og Arbejdsvilkaar her i Landet sluttede Formanden med at udbringe et Leve for Formernes Fagforening i Ribe.

*Andr. Olsen* overrakte paa Foreningens Vegne de 3 Veteraner Blomsterbuketter som Tak for vel udført Arbejde.

Hovedkasserer *Otto Jensen* talte for Damerne. Takkede for deres gode og dygtige Medarbejderskab saavel fagligt som politisk og udbragte et „Damerne leve", hvorefter alle Herrerne sang Damernes Skaal.

Paa Medstifternes og egne Vegne takkede Støbemester *Hans Hansen* for den udviste Opmærksomhed og ønskede Foreningen Held og Lykke i Fremtiden.

Redaktør *Johs. Madsen* bragte Hilsen og Lykønskning fra Parti og Presse og takkede Formerne for deres Indsats her. Vilde med Henblik paa den nys vundne politiske Sejr mane Ungdommen til at vise Maadehold i deres Krav, naar vi nu skulde til at udnytte Sejren. Det vundne kunde atter tabes, hvis ikke man forstod Begrænsningens Kunst, og henviste til Italien og Tyskland. Vilde Ungdommen forstaa dette

(Fortsættes Side 20.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 5807 | Andersen, Harry Vald. | Fredericia | 21. 4.02 | Kbhvn. Afd. | 24. 6.21 | Kbhvn. Afd. 11 | 25. 7.36 |
| 20085 | Bech, Axel | Frederiksberg | 15. 1.93 | „ „ 1 | 20. 4.12 | Centralafd. | 20. 6.36 |
| 15422 | Christensen, Fr. A. H. M. Chr. | Skanderborg | 4. 5.78 | Frederikshavn | 26. 2.16 | Anvisningskt. | 29. 8.36 |
| 54686 | — Hans Chr. | Søllerød | 4. 1.13 | Lyngby | 8. 4.32 | Lyngby | 7. 3.36 |
| 55846 | — Knud Sønderby | Tarm | 26. 3.11 | Varde | 9. 1.33 | Varde | 28. 3.36 |
| 51081 | — Otto Frederik | Hellerup | 24. 2.09 | Kbhvn. Afd. | 20. 4.31 | Kbhvn. Afd. 9 | 11. 7.36 |
| 13559 | Christiansen, Christian Emil | Sigerslev | 13. 5.93 | „ „ | 18. 1.35 | „ „ 11 | 18. 7.36 |
| 28136 | Frandsen, Carl Sigvald | Herfølge | 12. 3.16 | Køge | 9. 8.34 | Køge | 18. 7.36 |
| 35378 | Hansen, Kaj O. Henry | København | 22.11.03 | Randers | 1.10.23 | Randers | 20. 6.36 |
| 7914 | — Leo Verner | — | 18. 4.15 | Kbhvn. Afd. | 29. 4.34 | Anvisningskt. | 25. 7.36 |
| 12134 | — Svend Hans | Frederiksberg | 13. 9.08 | „ „ | 10.11.26 | Kbhvn. Afd. 14 | 18. 7.36 |
| 1151 | — Viggo | Brøndbyøster | 1. 8.14 | „ „ | 17.10.33 | „ „ 10 | 13. 6.36 |
| 26316 | Holm, Lauritz | København | 24. 4.98 | „ „ 1 | 15. 4.18 | Centralafd. | 13. 6.36 |
| 54869 | Jensen, Aage Charles | Taanum | 10. 7.12 | Odder | 1.11.32 | Aarhus | 28. 3.36 |
| 3803 | — Gunnar Peter | Finderup | 8.11.06 | Slagelse | 2. 7.33 | Slagelse | 28. 3.36 |
| 51502 | — Herm. H. Vald. | Køge | 7. 7.06 | Kbhvn. Afd. | 28. 8.31 | Centralafd. | 30. 5.36 |
| 24105 | — Svend Louis | København | 26. 4.15 | „ „ | 17. 4.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 18. 7 36 |
| 24039 | — Thorkild Emil | Hørve | 4. 6.10 | Kalundborg | 6. 4.29 | Slagelse | 28. 3.36 |
| 11179 | Jørgensen, Fr. Klarskov | Kirke Hvalsø | 9. 7.84 | Kbhvn. Afd. 1 | 24. 1.13 | Kbhvn. Afd. 17 | 13. 6.36 |
| 22033 | Impgaard, Einer | Gjerrild | 17. 6.09 | Aarhus G. | 1. 6.36 | Aarhus | 4. 7.36 |
| 25768 | Jacobsen, Frode Albert | København | 7. 5.16 | Kbhvn. Afd. | 7. 7.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 11. 7.36 |
| 18788 | — Gunnar | Strøby | 1. 2.97 | „ „ | 5. 8.35 | „ „ 15 | 11. 7.36 |
| 25005 | Kanneworff, Walther Lenau. | Hørsholm | 28. 8.98 | „ „ | 19. 4.36 | „ „ 18 | 11. 7.36 |
| 23537 | Lilbæk, Frede | Gærum | 25. 3.05 | „ „ | 22. 2.36 | „ „ 11 | 25. 7.36 |
| 12579 | Madsen, Aage | Frederiksberg | 20.11.14 | „ „ | 15.11.34 | „ „ 11 | 18. 7.36 |
| 22228 | — Hans Dithmar | Bandholm | 17. 5.09 | „ „ | 17. 6.36 | „ „ 14 | 11. 7.36 |
| 37077 | Michaelsen, Niels Christian | Borris | 2. 7.09 | Varde | 13.10.30 | Varde | 28. 3.36 |
| 14029 | Mylting, Valdemar | Køge | 14.12.93 | Roskilde | 6.11.12 | Kbhvn. Afd. 14 | 18. 7.36 |
| 14797 | Nielsen, Aage Juul | Odense | 17. 7.09 | Maskinm. For. | 5.12.30 | „ „ 6 | 25. 7.36 |
| 11833 | — Børge E. Jelling | Vejle | 9. 3.15 | Vejle | 1. 5.34 | „ „ 2 | 11. 7.36 |
| 25607 | — Niels Ejner L. | København | 6.11.09 | Kbhvn. Afd. | 23. 6.36 | „ „ 14 | 4. 7.36 |
| 1384 | — Orla Ingolf | — | 12. 3.12 | „ „ | 22. 9.33 | „ „ 12 | 4. 4.36 |
| 12809 | Nyhuus, Axel Henry | — | 5. 1.11 | D. Funktionær Forb. | 26. 7.35 | „ „ 18 | 25. 7.36 |
| 33535 | Petersen, Konrad Wilh. | Nielstrup | 22. 4.13 | Haslev | 6. 4.36 | Køge | 18. 7.36 |
| 53670 | — Lars Henry | Hellested | 24. 4.12 | Køge | 20. 1.36 | — | 30. 5.36 |
| 10377 | — Peter Joh. J. V. K. | København | 5. 5.03 | Kbhvn. Afd. | 13. 8.26 | Centralafd. | 23. 5.36 |
| 1436 | — Vilhelm | Karise | 25. 6.73 | „ „ | 7. 3.24 | — | 30. 5.36 |
| 5627 | Poulsen, Kjeld Christian | København | 2.11.14 | „ „ | 26. 2.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 12.10.35 |
| 21572 | Rasmussen, Laurits Peter | Vaabensted | 22. 6.00 | Maribo | 1. 5.20 | „ „ 4 | 18. 7.36 |
| 25843 | Robdrup, Jørgen | Frederiksberg | 28. 8.15 | Kbhvn. Afd. | 17. 7.36 | „ „ 2 | 18. 7.36 |
| 9976 | Sørensen, Einar Henry | Vedbæk | 15. 1.06 | „ „ | 29. 8.34 | „ „ 14 | 11. 7.36 |
| 53576 | — Hans Snejberg | Them | 21. 8.10 | Silkeborg | 9. 3.31 | „ „ 14 | 18. 7.36 |
| 55795 | — Harry Ejner | Bredstrup | 2.10.09 | Fredericia | 27.11.32 | Fredericia | 27. 6.36 |
| 14342 | — Svend Anker | København | 13. 1.99 | Kbhvn. Afd. | 13. 4.27 | Kbhvn. Afd. 17 | 4. 7.36 |
| 52429 | Svendsen, Carl M. Vilh. | — | 29.10.12 | „ „ | 9. 9.32 | „ „ 11 | 4. 7.36 |
| 25867 | Søtje, Hans J. Jensen | — | 15. 7.88 | „ „ | 13. 7.36 | „ „ 4 | 25. 7.36 |
| 7138 | Thomsen, Svend Aage | Holstebro | 3.11.09 | Randers | 30. 4.36 | Randers | 30. 5.36 |
| 52920 | — Svend Otto | København | 14.11.05 | Kbhvn. Afd. | 29. 6.36 | Kbhvn. Afd. 13 | 4. 7.36 |
| 52141 | Wiedemann, Svend Egon | Branderslev | 14. 3.13 | „ „ | 4. 5.32 | „ „ 17 | 18. 7.36 |
| 8544 | Wuth, Bruno | Jerne | 5.11.14 | „ „ | 29. 6.34 | „ „ 4 | 11. 7.36 |

og arbejde for Frihed, Kammeratskab og Sammenhold indenfor de faglige og politiske Organisationer, vilde Sejren yderligere kunne befæstes og blive til usigelig Lykke for det arbejdende Folk.

Mellem Talerne blev der sunget en Række Sange, forfattet i Dagens Anledning, og efter at endnu en Række Talere havde haft Ordet, oplæste Andr. Olsen de i Dagens Anledning indløbne Lykønsknings-Telegrammer.

Følgende af Forbundets Afdelinger havde sendt Telegrammer: Aalborg, Aarhus, Esbjerg, Fredericia, Holstebro, København, Middelfart, Nykøbing F., Nykøbing M., Rønne, Slagelse, Varde og Vejle.

Desuden havde en Række stedlige Organisationer sendt Telegrammer og Blomster.

Efter at Formanden havde budt Velbekomme, hævedes Bordet, og Dansen tog sin Begyndelse og varede, med Afbrydelse af Kaffebord og nogle Sketchs, udført af 2 af Medlemmerne, til ud paa Natten. Festen sluttede med et Frokostbord, og efter dette skiltes Deltagerne med Mindet om en god og kammeratlig Fest.

## Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven.

Til ovennævnte Eksaminer begynder 1. Januar nye Kursus paa „Kjøbenhavns Maskinistskole". Uformuende Elever kan erholde Statsunderstøttelse. Nærmere Oplysninger ved Henvendelse paa Skolens Kontor, Nørrebrogade 13.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

Afdelingskassererne Opmærksomhed henledes paa, at Medlem Nr. 41656, Alfred Christiansens Bog ønskes indsendt til Hovedkontoret.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 51416 | Hvalsøe, | Jens Knud Dam | (Kbhvn. Afd.) |
| - 1044 | Jørgensen, | William Rasmus | ( — ) |
| - 39444 | Jessen, | Svend Due Angelo | ( — ) |
| Nr. 36628 | Lowies, | Bernhard | (Kbhvn. Afd.) |
| - 39045 | Mathiasen, | Helge | ( — ) |
| - 36932 | Nielsen, | Kaj Harry | ( — ) |
| - 16623 | Ryder, | Ernst | ( — ) |
| - 34292 | Jensen, | Niels Eskelund | (Odense Afd.) |
| - 37450 | Rasmussen, | Jens Viggo | (Randers Afd.) |
| - 55241 | Bjerg, | Axel Emil Jakobsen | (Vejle Afd.) |

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 23088 Osterhammel, Axel Maria.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 25952 | Andersen, | Aage H. Antonio | 4. 8.34 |
| - 31278 | Banzon, | Søren Jensen | 15.12.28 |
| - 9310 | Bauch, | Georg | 2. 3.29 |
| - 14799 | Blanke, | Poul Carl Alfred | 25. 1.30 |
| - 6742 | Bolwig, | Kai | 2. 5.36 |
| - 26738 | Brandt, | Johannes Harboe | 24. 3.28 |
| - 24956 | Christensen, | Anders | 30. 3.29 |
| - 55622 | — | Djalmar Herløv | 1.12.34 |
| - 29994 | — | Jørgen Hans | 10. 8.35 |
| - 36438 | — | Villy Holm | 29.10.32 |
| - 18648 | Hansen, | Anthon | 1. 1.21 |
| - 21279 | — | Hakon Ejler Chr. | 18. 4.36 |
| - 14669 | — | Søren Akton | 26. 5.34 |
| - 1408 | — | Victor Normann | 11. 4.36 |
| - 22166 | — | Vilhelm Volsted | 22. 8.31 |
| - 9373 | Heintz, | Frederik Nikolaj | 10.12.27 |
| - 32504 | Jensen, | Christian Bredahl | 13. 8.27 |
| - 55361 | — | Christian Østergaard | 2.11.35 |
| - 23825 | — | Knud Viktor Emanuel | 4. 4.36 |
| - 16100 | — | Orla Frederik | 2. 5.36 |
| - 17346 | — | Willy Bernhard | 9. 5.36 |
| - 52624 | Jørgensen, | Aksel Sjørup | 14. 7.34 |
| - 36272 | — | Egon Vilfred | 13. 6.36 |
| - 53455 | Ingemann, | Carl Albert | 5. 3.32 |
| - 24264 | Kjellerup, | Otto Vilh. | 28. 3.31 |
| - 38118 | Krogh, | Otto Christensen | 31. 3.34 |
| - 293 | Larsen, | Børge Finn | 3.11.34 |
| - 1154 | — | Ernst Arne Dahl | 23. 5.36 |
| - 15428 | Madsen, | Ernst van Dührbourgh | 1. 2.36 |
| - 10960 | — | Harald | 9. 5.36 |
| - 20337 | Mortensen, | Bertel Eduard | 29. 2.36 |
| - 1924 | — | Proff F. E. Jensen | 14. 4.34 |
| - 8169 | Nielsen, | Erik Johannes | 9. 5.36 |
| - 27546 | — | Kaj Saaby | 31. 3.34 |
| - 23088 | Osterhammel, | Axel Maria | 2. 5.36 |
| - 50795 | Otzen, | Erik | 20. 5.33 |
| - 33934 | Petersen, | Niels Christian | 30. 3.35 |
| - 53731 | — | Viktor Hugo | 5.10.35 |
| - 24364 | Sørensen, | Arnold | 29. 9.34 |
| - 33527 | — | Hilmer Børge | 9. 9.33 |
| - 23685 | — | Orla Anker Carlo | 21. 3.36 |
| - 36126 | — | Svend Aage | 27. 6.36 |
| - 12574 | — | Willy H. Ingemann | 28. 3.25 |
| - 25524 | Steenberg, | Edvin August | 25. 8.34 |
| - 20891 | Stuhr, | Poul Th. Ferdinand | 7. 3.36 |
| - 14888 | Svendsen, | Thorvald Heinrik | 23. 5.36 |
| - 50618 | Topp, | Fritz Heinrich | 27. 6.36 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 2 DECEMBER 1936 23. Aarg.

# Overenskomstsituationen.

Naar dette Nummer af „Jern- og Metalarbejderen" kommer Medlemmerne i Hænde, er de Ændringer til de bestaaende Overenskomster, som de forskellige Organisationer indenfor Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark har ønsket, tilstillet Jern- og Metalindustriens Sammenslutning, og Forhandling derom maaske allerede paabegyndt.

Som bekendt udløber saa godt som alle Overenskomster, hvis Udløbstid hidtil har strakt sig over hele første Halvaar, til den 1. Marts. I Henhold til de Forhandlingsregler, som Hovedorganisationerne enedes om i afvigte Foraar, løber alle Overenskomster, hvortil ikke en af de kontraherende Parter har stillet Ændringer, videre et Aar til, hvilket altsaa betyder, at den Part, der ønsker Ændringer, skal have tilstillet Modparten disse inden 1. December.

De Organisationer, der som Medlemmer af Centralorganisationen plejer at forhandle samlet, har derfor sammen drøftet Forholdene, dels indbyrdes og dels i Forbindelse med De samvirkende Fagforbund, der i Henhold til de i Fjor vedtagne Afstemningsregler har holdt Møde med de forskellige Fag.

Resultatet af disse Overvejelser er blevet et Forslag, der for Smedeforbundets Vedkommende paa Forhaand var nogenlunde givet, idet Forbundets Kongres i 1935 vedtog en Række Resolutioner, der tog Sigte paa den førstkommende Overenskomstforhandling. Det vil iøvrigt være de Medlemmer, der som Delegerede deltog i Kongressen, bekendt, at der ogsaa for Kongressen forelaa Forslag, gaaende ud paa, at Overenskomsten skulde opsiges til Udløb i 1936 med det Formaal at faa Forbedringer i Overensstemmelse med de vedtagne Resolutioner.

Da de Krav, som de øvrige Fag mente at maatte stille, for Hovedspørgsmaalenes Vedkommende faldt sammen med Smedeforbundets, blev Forslagene enslydende paa de Omraader, der angik Løn, Arbejdstid og Overarbejde, men derudover er der en Række Detailspørgsmaal, som kun angaar det enkelte Fag, og som derfor maa forhandles hver for sig.

Det maa i denne Forbindelse erindres, at de nuværende Overenskomster har været gældende siden 1934, en Periode, der har været rig paa Omskiftelser, men hvor Teknikken har fortsat sin Udvikling i et stadigt tiltagende Tempo. Det er maaske ugørligt nøjagtigt at maale den forøgede Produktion, der er en Følge af den forbedrede Teknik, i alt Fald for hele Jernindustrien, og det kan kun gøres, hvis man har nøjagtig Rede paa, hvad der paa et givet Tidspunkt er produceret af et bestemt Antal Arbejdere med bestemte Værktøjer, og man saa bagefter foretager den samme Beregning med andre og nyere Værktøjer, men givet er det, at vi daglig hører om nye og forbedrede Værktøjer, Drejestaal o. s. v. Paa Basis deraf kender vi ogsaa til Stadighed Kravene fra Arbejdsgiverside om Ændringer i Betalingen, fordi Akkorderne ikke mere er de samme eller udføres under samme Forhold som tidligere. Det er givet, at vil vi her i Landet ikke alene opretholde den Industri, som er oparbejdet, men, saaledes som det er sket i de senere Aar,

udvide denne, dels for at skaffe Erstatning for den Valuta, som det saakaldte bærende Erhverv, Landbruget, mangler i sin tidligere Omsætning, og dels for at skaffe Beskæftigelse til den stadige Tilgang af Arbejdere, som dette „bærende" Erhverv hvert Aar sender ind til Byerne, saa nytter det ikke at modarbejde den tekniske Udvikling, men lige saa sikkert er det, at denne Udvikling i det langt overvejende Antal Tilfælde kræver mere baade legemligt Arbejde og Agtpaagivenhed. Dertil kommer saa Specialiseringen, der i mange Tilfælde virker sløvende, kort sagt: Tidens Løsen er Tempo i en saadan Grad, at det gaar mange Arbejdere paa Nerverne.

Af disse Grunde har det været nødvendigt at stille en Række Krav til vor Modpart, Jern- og Metalindustriens Sammenslutning, der beskæftiger ca. Halvparten af Centralorganisationens Medlemmer.

Ovenstaaende Grunde i Forbindelse med, at der trods alt stadig gaar en ikke ringe Del af Forbundenes Medlemmer ledige, gør det nødvendigt, at der med visse Mellemrum finder en Tilpasning Sted, hvorved det bliver muligt at absorbere de tekniske Fremskridt efterhaanden, for at forebygge de Kortslutninger, vi har været Vidne til i Lande, hvor Organisationerne har været for svage til at hævde deres Medbestemmelsesret, indtil de drives til Yderligheder.

I Henhold til de ovenfor nævnte Forhandlingsregler har Sammenslutningen og Centralorganisationen 6 Uger til at forhandle i. Forsaavidt det ikke lykkes at blive enige indenfor dette Tidsrum, skal Hovedorganisationerne tage fat. Da der er ca. 20 Fag, der indenfor Jernindustrien skal søge at finde hinanden, forstaar enhver, at der skal tages fat og Tiden tages i Agt.

Det er at haabe, at det maa lykkes at finde et Grundlag, saaledes at den forhaandenværende Situation med nogenlunde god Beskæftigelse kan udnyttes først og fremmest til Gavn for de direkte interesserede Parter, men dernæst til Gavn for Arbejderklassen som Helhed.

I Haabet herom sender vi alle Medlemmer af Centralorganisationen Ønsket om

**En glædelig Jul.**

# Frankrigs nye Vej.

## Industridrivende og Finansmænd spærrer den.

For et halvt Aar siden slog Frankrig ind paa en ny Vej for at komme ud af den økonomiske Sump. Det var ogsaa paa højeste Tid. Bønderne sultede ved fulde Lader, de smaa Forretningsfolk gik fallit i store Masser, Arbejderne vidste, trods al Nøjsomhed, ikke mere, hvorledes de skulde faa Mavens Skrig til at ophøre. De borgerlige Regeringer havde forsøgt at kurere Ondet ved Deflation, d. v. s. ved Nedsættelse af Lønningerne, Gagerne og de offentlige Udgifter. Derved var, som man maatte vente, det økonomiske Liv kun blevet kvalt endnu mere.

Sidste Foraar var de arbejdende Klasser naaet til Ende med deres Evne til at lide. I By og paa Land herskede der en meget trykket, en fortvivlet Stemning. Den sociale Atmosfære var ladet med Eksplosivstof. Man havde en Følelse som før et voldsomt Uvejr. Paa hvilken Maade dette fik Udladning, er bekendt. Ved de politiske Valg skete der et Landeskred til Fordel for Venstrepartierne, og næsten samtidig bruste en Bølge af Strejker ind over alle Departementer og Industrier. Begge Bevægelser gav i lige høj Grad Udtryk for de arbejdende Lags Vilje til at bryde med den skæbnesvangre Deflationspolitik og søge nye Midler, nye Veje til at blive Herre over den økonomiske Nødstilstand.

Om Resultaterne af disse to Viljesytringer er der allerede givet indgaaende Beretning. Valgene medførte Folkefrontens Regering, og Strejkerne foranledigede Regeringen til at gennemføre en Række socialpolitiske Love. Men endnu inden Lovene var traadt rigtig i Kraft, begyndte Arbejdsgiverne at bekæmpe dem. Deres Presse kaldte Lovene bolsjevistiske, dræbende for det økonomiske Liv og lignende. Det er naturligvis noget Vrøvl. For saadanne Love har i andre Stater været i Kraft i Aartier, uden at der dér er blevet omstødt eller ødelagt noget. Alligevel betyder de socialpolitiske Reformer et betydeligt Fremskridt for Frankrig, hvor Arbejderstanden hidtil ikke har nydt nogen alvorlig Lovbeskyttelse. Ganske vist vil Reformerne først kunne bringe den ventede Velsignelse, naar Arbejderne sørger for deres Gennemførelse. Thi som bekendt bliver jo den bedste Beskyttelseslov kun staaende paa Papiret, hvis Arbejderne ikke bekymrer sig om dens Anvendelse.

Naar de franske Arbejdere først nu er naaet til de sociale Love, som forlængst burde være gennemført, saa har deres Skyhed for Organisation sikkert ogsaa sin Del af Skylden herfor. Deri er der nu indtraadt en glædelig Forandring. Siden den store Strejke har de franske Arbejdere i store Skarer organiseret sig. Fagforbundene har femdoblet deres Medlemstal. Derved er Arbejderorganisationens Aktionsradius blevet væsentlig udvidet. Det skulde nu vel nok være muligt at overvaage Gennemførelsen af Beskyttelseslovene i alle større Værksteder. Ogsaa i en anden Henseende tiltrænges fremtidigt den største Aarvaagenhed. I Frankrig bekæmper nemlig Arbejdsgiverne

ikke blot socialpolitiske Reformer, men ogsaa, som man nu har opdaget, den økonomiske Sanering. Det lyder utroligt, men er dog virkelig sandt.

Folkefrontens Regering begyndte sin vanskelige Opgave med at bringe nyt Liv i Økonomien og Arbejdsmarkedet. Den stillede betydelige Summer til Raadighed for offentlige Arbejder, nedsatte særlig trykkende Skatter, indførte 40 Timersugen med Lønudligning, Betaling i Ferierne og almindelige Minimallønninger, desuden blev der igen ofret kæmpemæssige Beløb til Landets Forsvar, og endelig har Frankens Devaluering fremkaldt et Opsving i forskellige Erhverv. Gennem disse og andre Forholdsregler er der bragt nyt Liv i Forretningerne, der giver sig Udtryk i tiltagende Foretagsomhed, Nedgang i Arbejdsløsheden og i Fallitternes Antal, der fra Maj til September gik ned fra 793 til 321. Meget taler for, at denne Bedring vil holde sig.

*

Man skulde tro, at den økonomiske Sanering blev hilst med Glæde af alle Franskmænd. Men det er ikke Tilfældet. Den kommer øjensynligt mange af dem stærkt paa tværs. Først Herrerne i Kreditanstalterne og Storbankerne. For dem var Kriseaarene en gylden Tid. Deres Virksomhed bestod næsten udelukkende i at anbringe Indskydernes Penge, for hvilke de næppe nok betalte nogen Rente, i højtforrentede Papirer, udstedt af Staten, der i høj Grad trængte til Penge. Denne Idyl blev ødelagt af Folkefrontens Regering, idet den „normaliserede" Renterne af Statspapirerne. Det er Pengehandlerne meget vrede over. De sværger Regeringen Hævn. De giver Millioner til de fascistiske Organisationer, grundlægger reaktionære Aviser og fremmer den økonomiske Sabotage.

Hvad Pengemændene gør, kan en Mængde Industridrivende ikke lade være med ogsaa at gøre. De begyndte deres patriotiske Virksomhed straks efter den store Strejke, idet de ikke betalte de i Overenskomsterne fastsatte Lønninger, lod som om de ikke kendte noget til Beskyttelseslovene, erstattede Fagforeningsmedlemmer med Fascister, hvorved Arbejderne blev drevet til nye Strejker, og der blev beredt Regeringen Vanskeligheder. Dette var imidlertid kun en Del af Manøvrerne, den anden Del vedrører Forbrugerne. Priserne paa Varerne forhøjes vilkaarligt, „for at imødegaa de forhøjede Lønningsomkostninger", bestilte Varer bliver ikke leveret, „fordi Bedriften er besat", eller „fordi Skipperne ikke arbejder". Siden Begyndelsen af Oktober Maaned faar Frankens Devaluering Skyld for Prisforhøjelserne og Varenægtelserne. Paaskuddene er enslydende og høres i hele Landet, hvoraf man kan slutte, at de udgaar fra en Central.

Lidt efter lidt gaar de Industridrivende over til simpelthen at afvise Bestillinger. De vil øjensynlig derved forhindre, at Folkefrontens Regering faar Ord for at have formindsket Arbejdsløsheden. „Sagen synes utrolig, skriver Pariser-Bladet Lumière, men den er sand. Vi er Vidner til den uhyrligste Sabotagemanøvre af Folkeøkonomien, som man kan forestille sig. Det regner med Millioner til Støtte for Panikfelttogene . . . ."

Disse knappe Antydninger er tilstrækkelige til at give en Maalestok for, hvor stærkt Kapitalisternes Had er til en Regering, i hvilken Arbejdernes Repræsentanter gør Udslaget. Hellere maa hele det økonomiske Liv forsumpe, hellere maa de kære Landsmænd forkomme, end at Kapitalisterne skulde tillade Arbejdernes Repræsentanter at vise deres Statsmandsoverlegenhed. Kapitalistklassen ved naturligvis meget godt, hvorfor den søger at forhindre denne Bevisførelse. Den vilde i en altfor haandgribelig Grad aabenbare Kapitalistklassens eller dens Regeringers Evneløshed. Troen paa deres Herlighed vilde faa et uopretteligt Grundskud. Det maa under alle Omstændigheder forhindres.

De franske Kapitalisters Sabotage er yderst lærerig for Arbejderklassen i alle Lande. Den faar her et Begreb om, hvad den kan vente sig, hvis den vil føre en frygtelig forsumpet Folkeøkonomi ind paa en ny Vej.

*F. K.*

# Dødelighedsprocenten i det nazistiske Tyskland.

Atter og atter betegnes den nationalsocialistiske „Revolution" som den ublodige Revolution. Udlændinge, som rejser til Tyskland, særlig Olympiaderejsende, var og er endnu begejstrede over Landets Orden, Ro og Sikkerhed udadtil. Den tyske Arbejdsfronts Rejseorganisation, „Kraft durch Freude", anses af overfladiske Betragtere næsten for at være Løsningen af det sociale Problem overhovedet.

Virkeligheden ser imidlertid ganske anderledes ud. Allerede i lang Tid har man iagttaget, at det tyske Dødelighedstal begyndte at stige næsten umiddelbart paa det Tidspunkt, da den nationalsocialistiske Omvæltning fandt Sted. I Modsætning til Dødelighedskurven i den øvrige Verden. Fra den hidtil laveste Dødelighedsprocent i 1932 med 10,8 Dødsfald pr. 1000 Indbyggere, er Dødelighedsprocenten steget uafbrudt til 1935 med 11,8 Dødsfald pr. 1000 Indbyggere; dette er en Stigning paa ca. 10 pCt.

I lang Tid har man søgt at forklare dette Fænomen ved Influenzaepidemi eller deslige. Først i disse Dage har man kunnet fastslaa den virkelige Grund dertil. De tyske Sygekassers Aarsberetning („Deutsches Aerzteblatt", Hefterne fra 10. og 24. Oktober) viser, at de 200,000 flere Mennesker, der døde i Aarene 1934—36 end i 1932, er døde af en særlig, en *nationalsocialistisk Sygdom*, nemlig af den *rigoristiske Nedsættelse af Sygekasseydelserne*. Til Gengæld er de tyske Sygekasser i Løbet af de 3 Aar, Nationalsocialismen har haft Magten, blevet omdannet til Pro-

fitforetagender, der har maattet stille en Del af deres Fonds til Raadighed for Rustningsøjemed.

De tyske Sygekasser har 18 Millioner Medlemmer. Regner man paarørende med, varetages den lægemæssige Behandling af ca. Halvdelen af Tysklands Befolkning af Sygekasselæger. Den ringeste Reducering af Sygekasseydelserne maa ramme disse Befolkningslags Sundhed paa afgørende Maade.

*Hvorledes har nu Sygekassens Ydelser udviklet sig under Hitlerregimentet?* Antallet af Læger er blevet nedsat overordentlig stærkt. Mens man i 1932 endnu raadede over 40,000 Sygekasselæger, beløb Antallet den 1. Juli 1936 sig kun til 30,500.

Sygekasselægen har altsaa i Dag gennemsnitligt ikke mere 450 sygekasseforsikrede Klienter, men 600 (med paarørende ca. 1200). I nogle Distrikter, særligt i Sachsen, er Forholdene endnu værre. *Den fuldstændigt overbebyrdede Læge er det første Kendetegn paa den nuværende Sygeforsorg.* Mulighederne for Udnyttelsen af denne Lægehjælp begrænses samtidig paa enhver Maade. Mens der endnu i 1932 pr. Sygdomstilfælde gennemsnitligt anvendtes Medikamenter til en Værdi af 3,46 Reichsmark, betalte Sygekasserne i 1935 trods Dyrtidspriser paa Medikamenter kun 3 Reichsmark pr. Tilfælde. Hvorledes opnaaede man det? Meget simpelt; man udstedte simpelthen en Forordning, der for hver Sygekasselæge fastsatte et Maksimalbeløb paa Medikamenter, ud over hvilket han ikke maa gaa ved Udstedelsen af Recepter. Gør han det alligevel, bliver Differencen trukket fra hans Indtægt. *Manglen paa Medikamenter er det andet Kendetegn paa den nationalsocialistiske Sygeforsorg.* Paa samme Maade maa Lægen kun foretage en begrænset Anvisning til Hospitalerne. Samtidig er Opholdstiden paa Hospitalerne overordentlig indskrænket. Her staar man over for en Tilbagegang i Opholdstiden paa 10 pCt.

*Hvem kan endnu undre sig over de officielle Statistikker, som offentliggøres i de tyske Sygekassers Aarsberetninger?* Pr. 100 betalende Medlemmer flg. Antal Dødsfald (inclusive forsørgelsesberettigede Familiemedlemmer):

| Aar | Antal af Dødsfald pr. 100 Medlemmer | Stigning overfor 1932 i Procenter |
|---|---|---|
| 1932 | 2,05 | — |
| 1933 | 2,32 | 13 pCt. |
| 1934 | 2,57 | 25 — |
| 1935 | 2,70 | 32 — |

Dette betyder, sagt med Ord: Mens det gennemsnitlige Dødelighedstal for hele Riget er blevet forøget med 10 pCt., er Dødeligheden indenfor den sygekasseforsikrede Arbejder- og Funktionærstand steget med 32 pCt. i Løbet af det treaarige nationalsocialistiske Regime. Dette betyder endvidere, at den større Dødelighed udelukkende falder paa *Arbejder- og Funktionærstanden,* mens Dødeligheden indenfor den velhavende Del af Befolkningen — som overalt i Verden — endogsaa maa være blevet mindre. Som Forklaring paa Dødelighedens Tiltagen anfører det statistiske Rigskontor daarlige klimatiske Forhold, Influenzaepidemi, Aldersforskydning blandt Befolkningen; alle disse Fænomener har altsaa øjensynligt gjort Holdt foran de velhavende Lag.

Virkeligheden ser sikkert endnu værre ud end Statistikken, thi Beretningen bemærker lakonisk, at det ved de for Aaret 1935 ansatte Talværdier drejer sig om en forholdsvis lav Vurdering; „de virkelige Tal ligger maaske endnu højere".

Tyskland er blevet et ejendommeligt, paradokst Land. Skønt *Sygdommene* er blevet saa meget *sværere,* at der dør 32 pCt. flere Patienter, er *Sygdommene* blevet saa meget *lettere,* at Sygekasserne kan klare sig med 25 pCt. færre Læger, 15 pCt. færre Medikamenter og med 10 pCt. færre Hospitalsdage. *Døden bekæmper altsaa Sygdomstallet* og *forbedrer de tyske Sygekassers Balance.*

I de 3 Aar, det nationalsocialistiske Styre har varet, har Indskrænkningen af Sygeplejen kostet 200,000 Mennesker Livet blandt Arbejder- og Funktionærstanden. 200,000 Døde — det er formodentlig det samme Tal, som den spanske Borgerkrig har kostet af Ofre indtil i Dag. Bag Hitlerrigets straalende Facade dør og hensygner den tyske Arbejderklasse. En officiel tysk Statistik kaster som i et Glimt Lys over Nationalsocialismens sociale Virkelighed.

# Den fremmede Gæst i Huset.

## Et Bekendtskab med farlige Perspektiver.

Var det ikke Odin, som ifølge Sagnet ejede to Ravne, der fløj Verden rundt og iagttog alt, for derefter at hviske ham det i Øret? Givet er det i hvert Fald, at den oprindelige Mening med Sagnet var den, at vi skulde imponeres af Ordningen, som sikkert er forekommet en fjern Fortids Skolebørn særdeles snedig.

I Dag trækker vi medfølende paa Skuldrene af Sagnets Efterretningssystem. Ravnen er for os Mennesker af i Dag et løjerligt halvsøvnigt Symbol paa et Meddelelsesmiddel. Dens forpjuskede Fjer passer kun daarligt ind i Radioens, Telegrafiens og Flyvningens Aartier.

Sagen er jo den, at netop med Henblik paa Efterretningstjenesten har vor Tid gjort Underværker. Hver Dag serverer en dansk Avis lige saa meget Samtalestof, som en hel Familie for et Par Generationer siden forbrugte paa et halvt Aar.

Det er med andre Ord en teknisk Bedrift, der fuldbyrdes hver Morgen, naar det lille „Klik" i Brevkassen forkynder, at Avisen er der.

Men Avisen er noget mere. Den er et Vaaben — et Kampmiddel i Striden mellem de forskellige Sam-

fundsinteresser. Alle læser Aviser nu til Dags, og næsten lige saa mange rynker lidt foragteligt paa Næsen af Avispolemik. Men naar politiske Spørgsmaal skal afgøres, naar den offentlige Mening skal bearbejdes, saa er Pressen det første Middel, man tager i Anvendelse. Det gælder alle Partier og Bevægelser, og her i Landet eksisterer der ikke eet Dagblad, der ikke hører hjemme under en eller anden politisk Rubrik.

Paa den Maade faar Tusinder af Mennesker her i Landet en Gæst paa Besøg gennem Brevkassen hver eneste Morgen. Lad os tage en af de 759.000, der ved sidste Folketingsvalg stemte socialdemokratisk. Han er maaske Fagforeningsmand, kan hænde endda Medlem af Partiet — han gaar imellem Venner for at være en god Socialdemokrat —, han har maaske endogsaa et Par Gange ved festlige Lejligheder slaaet til Lyd for Sammenhold og Kammeratskab — han ved, hvor hver Arbejder bør købe sine Varer —, men det glipper paa eet Punkt: Pressen.

Hver eneste Morgen lister en forsigtig Repræsentant for en Samfundsopfattelse, der er stik modsat hans, ind ad Brevkassen. *Det er Pressen.* Tendensen er oftest vel camoufleret, men dog tydelig nok for enhver, der *vil* se den. Den farligste Modstander er maaske netop den Presse, der elskværdigt nedladende yder Arbejderne visse Indrømmelser, men som iøvrigt bevidst modarbejder Fagforeningerne og Arbejderbevægelsen.

Lad derfor den daglige Repræsentant for Modstanderens Interesser faa Løbepas. Der er mange, altfor mange, der har ladet den borgerlige Presse blive optaget i Familiens daglige Omgangskreds. Men det er et Familieskab, der let kan afsluttes.

Det koster ikke megen Besvær, og Tiden maner paa alle Maader Arbejderne til Enighed og Sammenhold.

Lad der derfor blive Harmoni i Familien. Lad den falske Ven eller den erklærede Modstander forsvinde og ban Vej for den eneste Presse, som taler *din Sag: Den socialdemokratiske Presse.*

**Bliv Abonnent.**

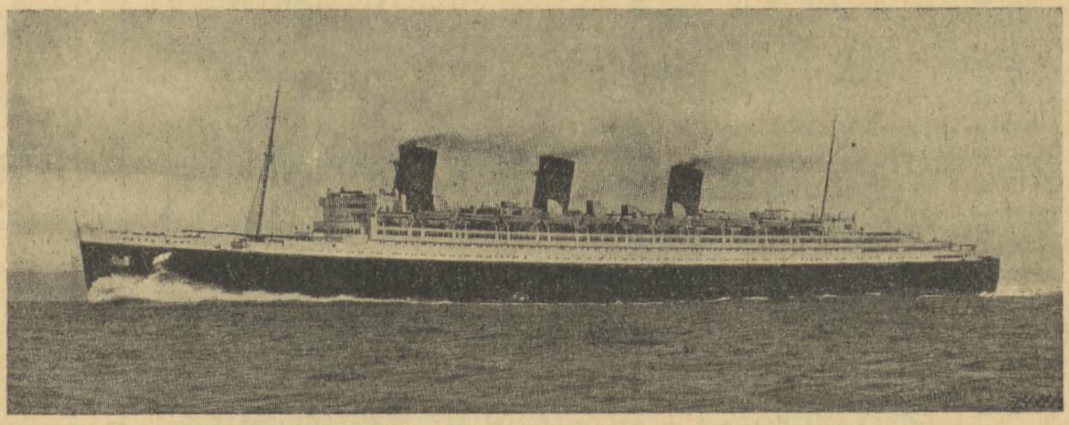


*Fig. 1.*
*S/S „Queen Mary".*

# S/S „Queen Mary".

(Efter „Tidsskrift for Maskinvæsen".)

Til vor Forhaandsomtale[1]) af Storbritanniens Kælebarn, Atlanterhavslineren *„Queen Mary"*, skal vi nu, da Skibet har overstaaet sin Jomfrurejse og dets tekniske Detailler foreligger tilgængelige, føje en mere indgaaende Beskrivelse af dette mægtige Skibs Konstruktion, Indretning og maskinelle Udstyrelse.

Det anføres af *Cunard White Star Line,* at Formaalet med Bygningen af „Queen Mary" ikke har været at skabe netop et Kæmpeskib, men derimod et Skib, som sammen med et tilsvarende kan opretholde en sikker ugentlig Forbindelse mellem New York og Southampton. Dette Krav, sammenholdt med Mindstefordringerne til Passagerantal og Apterings-Udstyrelse har dernæst givet Dimensionerne, saaledes som de nu foreligger i det færdigbyggede Skib, hvis Hoveddata er følgende:

| | |
|---|---|
| Total Længde | 310,74 m. |
| Længde mellem Perpendikulærerne | 294,13 - |
| Bredde | 35,97 - |
| Højde fra Køl til øverste Overbygning | 37,80 - |
| Dybgang | 11,84 - |
| Brutto Registertonnage | 80,775,59 t. |
| Netto Registertonnage | 34,117,85 - |

Passagerantal:

| | | |
|---|---|---|
| 1. Klasse | 776 | |
| Turistklasse | 760 | (24 Børn) |
| 3. Klasse | 579 | |
| Besætning | 1101 | |

[1]) T. f. M. Oktober, November 1934 og Juli 1935.

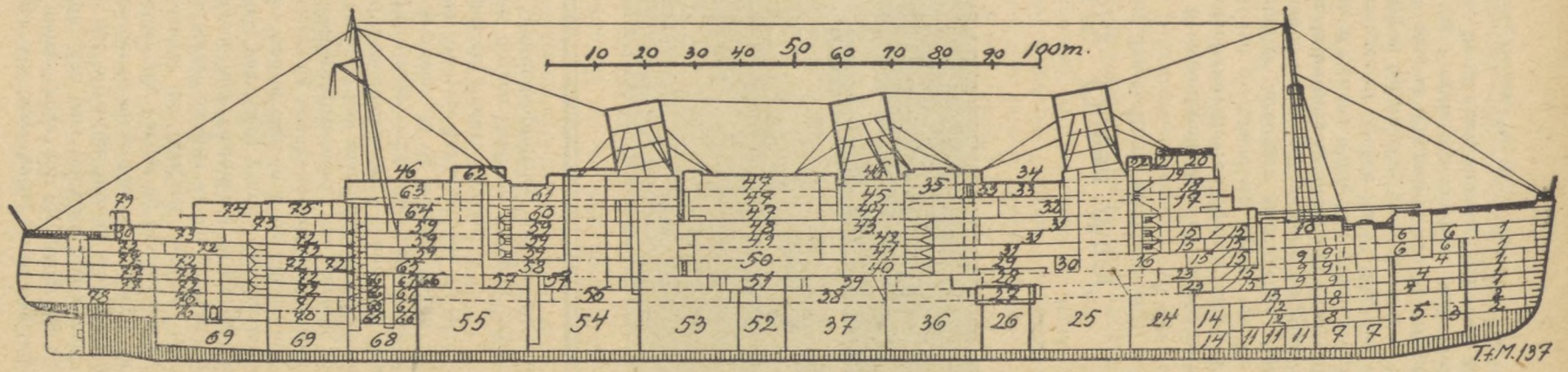



*Fig. 2.*
*Apterings-Opstalt.*

1 = Oplagsrum; 2 = Trimtank; 3 = Kædekasse; 4 = Oplagsrum; 5 = Brændolietank; 6 = Besætnings-Aptering; 7 = Lastrum; 8 = Postrum; 9 = 3. Kl. Kahytter; 10 = do. Rygesalon; 11 = Lastrum; 12 = Bagagerum; 13 = Automobil-Garage; 14 = Vandafhærdningsanlæg; 15 = 3. Kl. Kahytter; 16 = do. Spisesalon; 17 = Cocktail-Bar; 18 = 1. Kl. Saloner; 19 = Førers og Dæksofficers-Aptering; 20 = Styrehus; 21 = Bestiklukaf; 22 = Tankrum; 23 = Besætnings-Aptering; 24 = Kedelrum I; 25 = Kedelrum II; 26 = Forr. Turbogenerator-Rum; 27 = Tank; 28 = 1. Kl. Svømmehal; 29 = Balkon; 30 = Stirrids; 31 = 1. Kl. Kahytter; 32 = 1. Kl. Bibliotek og Salon; 33 = Radiorum; 34 = Tennisplads; 35 = Boldhus; 36 = Kedelrum III; 37 = Kedelrum IV; 38 = E-Dæk; 39 = D-Dæk; 40 = C-Dæk; 41 = B-Dæk; 42 = A-Dæk; 43 = Hoveddæk; 44 = Promenadedæk; 45 = Soldæk; 46 = Sportsdæk; 47 = 1. Kl. Saloner; 48 = do. Kahytter; 49 = Dome over 50 = 1. Kl. Spisesalon; 51 = Toiletter; 52 = Agt. Turbogenerator-Rum; 53 = Kedelrum V; 54 = Forr. Maskinrum; 55 = Agt. do.; 56 = Smøreolietank; 57 = Oplagsrum; 58 = Kabys; 59 = 1. Kl. Kahytter; 60 = do. Salon; 61 = Maskinofficers-Aptering; 62 = Ventilatorrum; 63 = Veranda; 64 = 1. Kl. Rygesalon; 65 = Turistklasses-Spisesalon; 66 = Linnedrum; 67 = Maskinbesætnings-Aptering; 68 = Kølemaskinrum; 69 = Akselgange; 70 = Tank; 71 = Svømmehal for Maskinofficerer og Turistklasse; 72 = Turistklasses Kahytter; 73 = do. Saloner; 74 = Dome; 75 = Turistklasses Rygesalon; 76 = Bagagerum; 77 = Restaurationspersonales-Aptering; 78 = Styremaskinrum; 79 = Agterbro; 80 = Agt. Styrehus.



*Fig. 3.*
*Turistklassens Spisesalon.*

I denne Tabel savnes alle Data vedrørende Maskineriet; men vi skal længere fremme i Artiklen komme nærmere ind paa dette Omraade. Her skal dog nævnes, at Gennemsnitshastigheden paa Overfarten er ansat til 28,5 Knob, samt at Maksimumsfarten fra Skibets Prøveture officielt angives til 30,4 Knob og uofficielt til 33 Knob. Endelig skal nævnes, at „Queen Mary" ikke erobrede det blaa Baand paa sin Jomfrurejse og for Resten heller ikke havde nogen gunstig Lejlighed dertil, idet Skibet, som bekendt, havde svær Taage under en Del af Overfarten.

„Queen Mary" er bygget paa *J. Brown og Co.'s* Værft ved Clydebank, Glasgow. Skroget er opbygget efter de Linier, en Række Modelforsøg har angivet som værende i bedste Overensstemmelse med Kravet om fremragende Modstandsdygtighed over for Nordatlantens ofte meget ugunstige Vejrforhold, og den første Tanke, der melder sig ved at betragte Skibet i

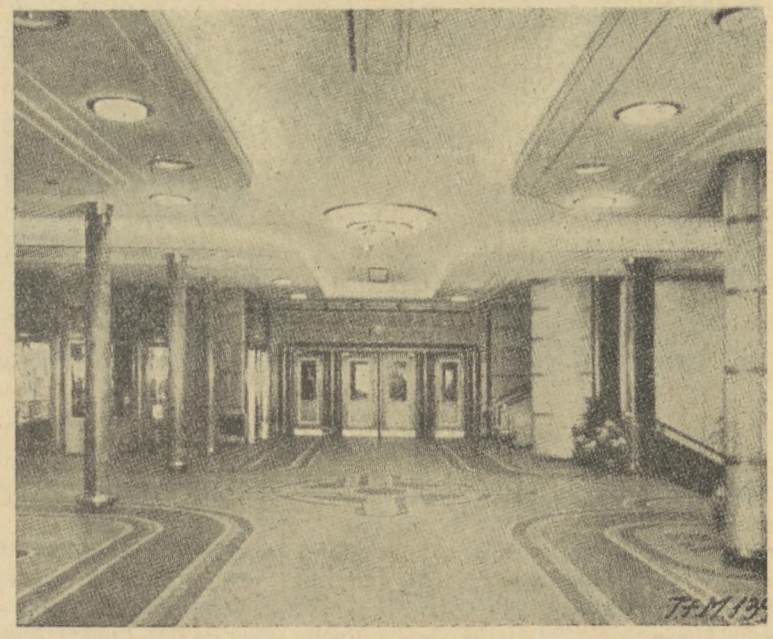


*Fig. 4.*
*Hovedhallen med den bemærkelsesværdige*
*B. T. H. Belysningsarmatur.*

Tørdok, er da ogsaa, at man her staar mere over for et Højsøskib end over for en Hurtigløber. Linierne er navnlig for Agterskibets Vedkommende meget fyldige og med Krydserhæk, medens Stævnen har den fra ældre Hurtigdampere velkendte Form.



*Fig. 5.*
*To-Sengs Kahyt paa Turistklassen.*

Modelforsøgene, ialt ikke mindre end 8,000, blev udført i Modeltanken ved Clydebank under Anvendelse af 22 Skibsmodeller paa 5 m Længde. Vind og Sø blev kunstigt eftergjort, og de almindelige Maalinger og Observationer blev suppleret med Optagelse af noget over 700 m Film. Lignende Forsøg tjente til Bestemmelse af Drivskrue- og Rortype samt Styring m. m., og først efter Afslutning af disse forberedende Arbejder blev Kølen lagt i December 1930. Bygningen blev imidlertid af finansielle Grunde indstillet i Tiden fra medio December 1931 til 1. April 1934, hvorefter Søsætningen fandt Sted 26. September samme Aar.

Prøveturene tog deres Begyndelse indeværende Aars Maj Maaned, og Jomfrurejsen blev tiltraadt 27. Maj.

Skibet har ialt 12 Dæk, heri indbefattet de ikke gennemløbende. Den vandtætte Inddeling udgøres af 18 tværskibs Skodder, medens Dobbeltbunden har 70 vandtætte Rum. Endvidere er Skibssiderne langs begge Hovedmaskinrum dobbelte, og fremdeles er der langs hele Kedelrums-Omraadet paa begge Sider Olietanke af 6,2 m Bredde og med Højde 12 m fra Dobbeltbunden til over Vandlinien. Disse Tankes Inderskodder danner et bærende Element i Skibets langskibs Opbygning. Endelig er Akselgangene delte ved langskibs, vandtætte Skodder, og som Resultat af hele denne omfattende Underinddeling fremtræder Skibet med ialt 160 vandtætte Afdelinger og Rum under „C"-Dækket (vandtæt Dæk).

Materialet er selvsagt af bedste Kvalitet, og navnlig er der til Overskibet anvendt udsøgte Staalsorter.

Bundpladerne er 30,5 og Sidepladerne 29 mm tykke, medens f. Eks. Promenadedækket bestaar af Dobbeltplader med tilsammen 32 mm Tykkelse. Paa Afstivningen, saavel tværskibs som langskibs, er der ofret stor Opmærksomhed under Iagttagelse af Styrkekrav, som synes at maatte tilfredsstille alle rimelige Fordringer.

Forundersøgelserne gjaldt dog ikke alene selve Skibskonstruktionen, men ogsaa et saa vigtigt Forhold som Skorstenenes Placering og Ventilationens Indbygning paa Dækkene. Til dette Formaal blev et Modelskib anbragt i en Trækkanal med Glasruder, medens alle Detailler vedrørende Røg og Ventilation blev eftergjort nøjagtigt, og alt opstaaende saasom Baade, Davider o. l. blev anbragt paa Plads, hvorefter der tilvejebragtes Røgudvikling fra Skorstenen, og Ventilatorer for Nedtagning af Luft til Modellens Indre blev sat i Drift. Kanalen blev derefter under-

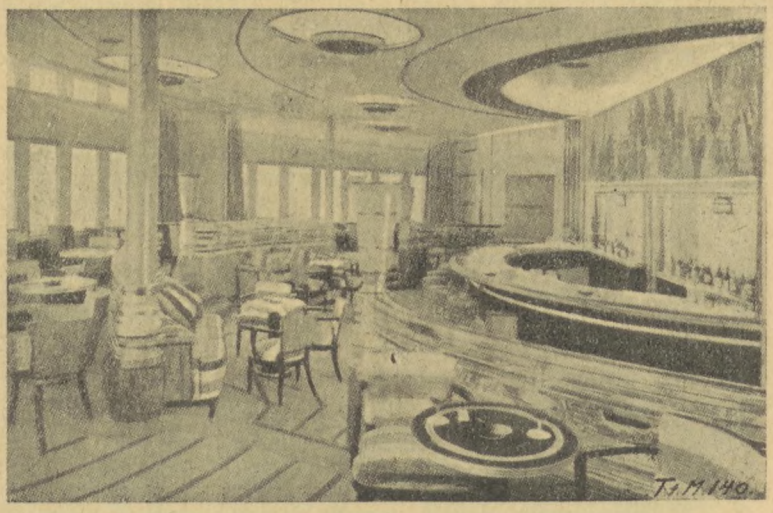


*Fig. 6.*
*Cocktail-Bar paa Soldækket.*

kastet Træk, svarende til Skibets Fremgang under fuld Fart, og forskellige Skorstenstyper iagttaget med Hensyn til Dækkenes Friholdelse for Røgnedslag. Det bedst egnede Arrangement tjente da som endelig Konstruktion for det virkelige Skib.

Sluttelig var det nødvendigt at foretage Modelforsøg til Undersøgelse af Muligheden for Stabelafløbning under de paa Clyde-Værftet — i Forhold til „Queen Mary"s Størrelse — herskende knebne Pladsforhold.

Fotografiet i Fig. 1 samt Apterings-Opstalten i Fig. 2 viser Skibets Hovedlinier og væsentligste Inddeling. Passagererne føres i tre Klasser, adskilt fra hinanden ved en gennemført Tredeling, med 1. Klasse midtskibs, Turist- og 3. Klasse henholdsvis Agter og For.

Ligesom for „Normandie"'s Vedkommende er der ofret usædvanlig meget paa Udstyrelse og Komfort, hvilket gælder alle tre Klasser, men selvfølgelig dog navnlig 1. Klasse. At indgaa paa en nærmere Beskrivelse af dette Omraade ligger uden for Tidsskriftets Rammer, hvorfor vi nøjes med at henvise til Fotografierne i Fig. 3, 4, 5 og 6 og hertil føjer en Bemærkning om den næsten overdaadige Anvendelse af skønne Træsorter samt nævner, at der selvfølgelig er Svømmehaller (ogsaa for Turistklassen og Maskinofficererne), Gymnastiksale, Tennisbaner, Biografteater, Butikker, Promenader og Opholdssale samt Cocktail-Bar og de obligate Legestuer for Børn.

Alle Kahytter har varmt og koldt Vand og er vel ventilerede. De større Saloner samt enkelte andre Lokaliteter forsynes med Friskluft fra et femdelt Lufttilberedningsanlæg[2]) med Kapacitet 200,000 m³/Time.

Hovedkøkkenet beslaglægger et Areal af omkring 1,500 m², og paa det nautiske Omraade findes der selvfølgelig alle moderne Hjælpemidler og Apparater. Navigatørerne har Beboelse direkte under Kommandobroen, medens Maskinofficererne bor paa Soldækket mellem de to Maskinrumsskakter. Den øvrige Besætning har Lokaliteter For og Agter.

(Fortsættes.)




## Magt og Økonomi.

### Hvorfor Frihandel fra 1846 til 1932?

„Frihandel mellem Staterne er et Stykke engelsk Historie, der paa Grund af falsk Generalisation (Almindeliggørelse) er blevet ophøjet til et økonomisk Dogme", sagde Professor Birck i en Tale til de unge Studenter for nogle Aar siden.

Ja, Frihandelen var et af de økonomiske Dogmer, som de fleste Danske har faaet indprentet fra Barnsben. Frihandelen og Statens Ikke-Indgriben i det økonomiske Liv blev gjort til „økonomiske Naturlove", der ikke kunde ændres, eller hvis der blev ændret ved dem, vilde det faa frygtelige Følger for det økonomiske Liv.

Imidlertid findes der næppe eviggyldige „Naturlove" i Økonomien udover det, at det centrale i al Økonomi er at *holde Hus* med Sagerne, at anvende Kræfter og Materialer fornuftigt, det vil sige, saadan at man opnaar det størst mulige Udbytte med mindst mulig Brug af Arbejdskraft og den mest økonomiske Anvendelse af Materialerne.

Nej, det er med „Naturlovene" i Økonomien, som Lassalle udtrykte det for Politikens Vedkommende: „Den virkelige Forfatning er de *eksisterende Magtforhold*". Arbejdsdelingen, og dermed Fremskridtet, er betinget af visse Magtforholds Bestaaen. Det økonomiske Liv følger de Linjer, Magtforholdene angiver.

Dette sidste bliver særlig tydeligt, naar vi betragter Udviklingen af Arbejdsdelingen mellem Nationerne. Arbejdsdelingen mellem Nationerne har fra første Halvdel af forrige Aarhundrede til for faa Aar siden — kun afbrudt af Verdenskrigens statskapitalistiske Ordninger — været forbundet med det, man kaldte *Frihandel*. Frihandel betød, 1) at Staten paalagde Varer fra Udlandet ingen eller kun moderate Toldafgifter, 2) at Vareomsætningen mellem Staterne i det væsentlige skete paa de enkelte Storhandleres Initiativ, altsaa foregik efter private Profithensyn.

Den moderne Frihandels Gennembrud kan vi datere til 1846. Da ophævede England Tolden paa Brødkorn og gik med fuldt Drøn over til Frihandelen — det England, som de to foregaaende Aarhundreder havde ført en haardhændet nationalistisk Handels- og Erhvervspolitik, der ikke stod tilbage for, hvad vi er Vidne til i Tyskland, Japan og Rusland i vore Dage. (Man erindre sig bl. a. Navigationsakten af 1651, der praktisk talt monopoliserede Skibsfarten paa England for engelsk Foretagsomhed, og at England endnu indtil 1845 havde Love, som forbød Industriarbejdere at udvandre, forbød Udførsel af Tekstilmaskiner, af Tegninger eller Modeller til saa-

[2]) T. f. M. Juli 1936.

danne, Forbud mod Kulminearbejderes Udvandring o. s. v.)

Hvorfor gik saa England over til Frihandel i 1846?

Nogle Ord af en Tale, Englands Statsminister, Robert Peel, holdt i 1846, giver gode Oplysninger:

„. . . En i Forhold til vor Befolkning og vort Landomraade uhyre Kyststrækning, som intet andet Folk har Mage til, sikrer os Magten og Overlegenheden til Søs. Jernet, Kullene, disse Industriens Kraftkilder, giver vore Fabrikker en betydelig Overlegenhed over vore Konkurrenter. Vor Kapital overgaar langt, hvad de raader over. I Opfindelsesevne, Handlekraft og Dygtighed staar vi ikke tilbage for nogen. Vort Folks Karakter, det frie Styre, vi lever under, vor Tanke- og Handlefrihed, en fri Presse, som udbreder Fremskridt og Opfindelser — alt dette stiller os i Spidsen . . . . . Er det et Land, som behøver at frygte for Konkurrence?"

England var (Aarsagerne dertil skal jeg ikke komme ind paa her) samtlige andre Lande langt overlegen: Dets sømilitære Styrke var større, end hvad de to—tre næststørste Sømagter tilsammen kunde præstere, dets industrielle Produktionsapparat (Verdens Værksted!) fandt ikke sin Mage nogetsteds. Omtrent 85 pCt. af Verdens Stenkulsproduktion faldt i 1840-Aarene paa England, ved 1870 endnu ca. 65 pCt.; skønt Englands Produktion stadig voksede, formindskedes dets Andel i Verdensproduktionen mere og mere; før Verdenskrigen producerede England kun 25 pCt., nu kun 20 pCt. af Verdens Stenkulsproduktion. Trods det, at England siden 1846 stadig er gaaet frem i Magt og Vælde, er dets Magt i *Forhold til andre Stater* afgjort gaaet tilbage. De nævnte Procenttal fra Kulproduktionen illustrerer Englands relative Tilbagegang som økonomisk, militær og politisk Verdensmagt.

Motiverne til Englands Overgang til Frihandel var egentlig de samme som til Englands tidligere Politik med Beskyttelse og med Forbud mod Eksport af visse Produktionsmidler og Udvandring af visse Industriarbejdere: At naa de størst mulige Fordele for Englands Industri, Handel og Skibsfart. Da England — dels som Følge af Befolkningens egen Dygtighed og dels som Følge af et mærkeligt Sammentræf af Omstændigheder i den historiske Udviklingsgang — var bleven en økonomisk og militært saa absolut dominerende Verdensmagt, at det kunde paatvinge saa at sige hele Verden sin Vilje og sine Varer, gik det over til Frihandel.

Frihandelssystemet, det internationale Guldmøntfodssystem, kort sagt den liberalistiske Ordning af Verdensøkonomien, hvorunder den internationale Arbejdsdeling tog et saa vældigt Opsving, var en *engelsk* Verdensordning, paa det nøjeste knyttet til Englands økonomiske, militære og politiske Overmagt. Men allerede ved Overgangen til det tyvende Aarhundrede stod det klart, at denne Overmagt var ved at blive truet. Under Frihandelen, der i mange Aartier gav England enorme Gevinster, var der jo nemlig ogsaa Frihed for Eksport af Produktionsmidler, af faglærte Arbejdere og teknisk Sagkundskab — med det til Følge, at Industrialismen i Løbet af to—tre Generationer gennemtrænger omtrent hele Verden og giver andre Nationer Betingelser for en Magtudøvelse, som England en Periode havde haft Monopol paa.

England er lykkeligvis endnu en Verdensmagt af første Rang; men relativt er det gaaet meget tilbage, og da det efter Verdenskrigen mere og mere viste sig, at England ikke kunde garantere den hidtidige Verdensordning, da det rigtigt gik op for England, at det ikke mere var de andre Stater produktionsmæssigt overlegen, ændrede det sin Politik. Det skete først gradvis; men 1932 kommer det afgørende Systemskifte: England drager Konsekvensen af de ændrede Magtforhold og gaar bevidst over til den nationale Beskyttelsespolitik, det indførte paany Told, ogsaa paa Brødkorn og en Del andre Levnedsmidler.

Frihandelsepoken i Verdenshistorien var til Ende.

For smaa Nationer som Danmark med Adgang til Havet og gode Betingelser for Søfart indtræder dermed ogsaa en ny Tid. Saadanne smaa Lande havde i Frihandelsperioden i Ly af den liberale engelske Overmagt en økonomisk Fremgang, som det maaske kan blive svært at fortsætte i de kommende Tider.

Ligesom stærkt udviklet Arbejdsdeling indenfor den enkelte Stats Grænser forudsætter, at der er en kraftig Regeringsmagt, der opretholder Lov og Orden, saa Produktion og Varetransporter altid kan foregaa under fuld Tryghed for alle Dele af Befolkningen, saaledes forudsætter vidtgaaende Arbejdsdeling mellem Nationerne ud over Verden, at der er en overlegen stærk Magt, som kan gennemtvinge og opretholde Tilstande, der begunstiger Vareomsætningen mellem Nationerne.

I en Folkevise om en ulykkelig Tid i Danmarks Historie hedder det:

„Der er saa mange i Danemark,
som alle vil Herre være,
. . . nu stander Landet i Vaade."

Dette Billede passer paa Verden nu: Der er saa mange omtrent jævnbyrdige store Magter, som alle vil Herre være. Og derfor stander Verden i Vaade. Fremtidens største Opgave er: At skabe en Staternes Verdensorganisation til Samling af Magten og Betryggelse af Arbejdet for Jordens Folk.

*Frode Kristensen.*




## Si-Alumin. 87/13.

Denne Aluminiumlegering, bestaaende af 87 pCt. Aluminium og 13 pCt. Silicium, har i de sidste 15 Aar vundet almindelig Indpas i alle Industrilande paa Grund af Letstøbelighed, gode mekaniske Egenskaber og større Korrosionsbestandighed.

Si-Alumin. 87/13 er en *eutektisk Legering*, hvorved forstaas, at Metallet har den Sammensætning, der giver det lavest mulige Smeltepunkt. Denne Legering er ikke patenteret, og den fremstilles i de forskellige Lande under forskellige Navne, f. Eks.:

*Amerika:* No. 47 Alloy eller Alpax.
*England:* Birmasil.
*Tyskland:* Silumin. — V. L. W. 3.
*Svejts:* Silumin.
*Norge:* Silicon Alloy (No. 47 a).
*Danmark:* Si-Aluminium 87/13 eller Si-Alumin. 87/13.
*Sverige:* Kisel-Aluminium.

Den eutektiske Legering anvendes for Tiden i nedennævnte 5 forskellige Udførelsesformer, som vi betegner med henholdsvis: Si-Alumin. a, b, c, d og e.

a. Si-Alumin. 87/13 er den rene eutektiske Legering, som benyttes til fordringsfuldt Støbegods. Det kan forædles enten ved Hjælp af Natrium (Sandgods) eller ved hurtig Afkøling (Kokillegods), hvorved Bruddet bliver finkornet og de mekaniske Egenskaber forbedres.

   I den originale Legering er ingen fremmede Bestanddele — udover Maximum 0,6 pCt. Fe — tilladt.

b. Her har Legeringen faaet en lille Tilsætning af Mangan og Magnium, der dog ikke er større, end at den eutektiske Legerings specielle gode Egenskaber er bibeholdt. Denne Legering tjener som Basis for den Udførelsesform, som betegnes c.

c. Denne Udførelsesforms specielt gode Egenskaber opnaar man, idet man underkaster det af b fremstillede Færdig-Gods en Varmebehandling, hvorved Godset forædles. Denne Forædling opnaas derved, at man udgløder Godset gennem 20 Timer og ved 150° C.

   Den højeste Grad af Forædling opnaar man ved en anden og vanskeligere Fremgangsmaade, idet man, efter at have glødet Godset i ca. 3 Timer ved 510° i en speciel Ovn, foretager en hurtig Afgysning i Vand og en derpaa følgende Udglødning i 20 Timer ved 150°.

d. Anvendes særligt, naar større Haardhed og Polerbarhed ønskes.

e. Er en billig Legering, der særligt anvendes ved Sprøjtestøbning og ved ikke for kompliceret og tyndvægget Gods.

*Nogle Fordele ved Si-Alumin. 87/13:*

Er ca. 10 pCt. lettere end Kobber-Aluminiumlegeringer, ca. 65 pCt. lettere end Jern og ca. 70 pCt. lettere end Messing og Rødgods.

Lader sig lodde og svejse.

Har intet Smelteinterval, men størkner ved 750° C.

Tillader Indstøbning af Jern-, Messing- og andre Metaldele.

Fylder Formen bedre end andre Aluminiumlegeringer.

Har høj Varmefasthed og lille Svind.

Er mere korrosionsbestandig end de fleste andre Aluminiumlegeringer.

Har højere mekaniske Egenskaber end de fleste andre Aluminiumlegeringer.

**Legering af Si-Alumin. 87/13.**

Den reneste og bedste Si-Alumin. 87/13 erholder man ved at legere original Aluminium 99,5 pCt. (Rest Fe + Si) sammen med saakaldt ren Silicium-Metal 99,3 pCt. (Rest Fe + Al) i en Grafit Digel under nøjagtig Temperaturkontrol og paa en saadan Maade, at enhver Iltning af Badet er udelukket.

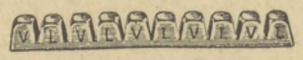
En Grafit Digel kan kun anvendes til omtrent 10 Smeltninger. Derefter bliver den porøs, og Badet ødelagt af Gas.

En Legering fremstillet paa denne Maade kaldes

*Si-Alumin. 87/13 original*

i Modsætning til „Si-Alumin. 87/13, remelted", som betegner en Si-Alumin.Legering, der er fremstillet af Affald fra Si-Alumin. Støbegods ved Smeltning og Raffinering. Heraf findes igen forskellige Kvaliteter, afhængig af de fremmede Bestanddele, der er optaget i Legeringen (f. Eks. Fe, Zn, Sn, Mn etc.), og som kan nedsætte dennes mekaniske Egenskaber.

*Si-Alumin. 87/13 udstøbes i neden anførte Blokke.*



*Notched bar 10-delt*
for Si-Alumin. 87/13, original, og for Si-Alumin. d, original. Vægt ca. 1 kg.



*3-delt Blok*
for Si-Alumin. 87/13, remelted. Vægt ca. 4 kg. Ingen fremmede Metaller.

## Si-Alumin. 87/13 sammenholdt med nogle andre Legeringer:

| | Legering | | | | | | | Brudgrænse | | | Forlængelse % | | | Brinell-Haardhed | | | Vægtfylde | Smeltetinterval | Støbetemp. | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Al | Si | Cu | Zn | Mn | Mg | Pb | Sand | Kokille | Sprøjte | Sand | Kokille | Sprøjte | Sa | Ko | Spr | | | Sand | Sprøjte |
| Messing 60 | | | 60 | 40 | | | | 13- 0 | 18-25 | 31 | 3-10 | 2-8 | 11-15 | 80 | 90 | 86 | 8,5 | 890-903 | 1000 | 850 |
| — 58 | | | 58 | 40 | | | 2 | 17,7 | 20-25 | 33 | 3-10 | 2-8 | 5 | 80 | 95 | 100 | — | 875-889 | 1010 | 920 |
| Amk. Alumin. Leg. | 92 | | 8 | | | | | 12-16 | 14-18 | 21-24 | 2-4 | 3-5 | 2-3 | 60 | 68 | 68 | 2,85 | 540-640 | 700-720 | 600-750 |
| Tysk — — | 87 | | 5 | 8 | | | | 12-17 | 12-18 | — | 2-6 | 2-5 | — | 55 | 65 | — | 2,9 | 490-620 | 680-700 | — |
| Si-Alumin. V. L. a. | 87 | 13 | | | | | | 17-20 | 18-22 | 20-24 | 4-8 | 2-5 | 2-5 | 55 | 65 | 85 | 2,65 | 570 | c. 720 | ↑ |
| — b. | 86,2 | 13 | | | 0,5 | 0,3 | | | 22-27 | 27-31 | | 2-4 | 1-3 | | 75 | 85 | 2,65 | „ | „ | 620 |
| — c. | 86,2 | 13 | | | 0,5 | 0,3 | | | 25-33 | 32-37 | | 3-1 | 1-1,6 | | 80-115 | 122 | 2,65 | „ | „ | til |
| — d. | 86,2 | 13 | 0,8 | | | | | 17-20 | 18-22 | | 2-5 | 2-3 | | 60 | 65 | | 2,65 | „ | „ | 700 |
| — e. | Rest | 3-13 | 0-4 | (2,5) | | | | | 16-22 | c. 23 | | 0-3 | c. 3,5 | | c. 80 | c. 75 | 2,7-2,75 | 570-630 | „ | ↓ |
| Hydronallum | 92 | 0,2-1 | | | 0,45 | 7 | | 17-18 | 22-26 | | 2-3 | 5-8 | | 75 | 80 | | 2,63 | 560-620 | ca. 700 | |
| Alumin. Leg. 4 | 94 | 2 | 4 | | | | | 12-20 | 17-30 | | 0-6 | 0-10 | | 66-110 | 66-110 | | 2,7 | 540-625 | 710 | |
| Elektron | 4 | (2,5) | | 3 | 0,3 | 92,7 | | | | | | | | | | | | | | |
| — | 10 | | | | 0,3 | 89,7 | | 17-20 | 20-23 | 13-19 | 4-6 | 6-10 | 2-4 | 43-47 | 50-55 | 70 | 1,83 | 455-595 | 720-770 | |

**Støbning af Si-Alumin. 87/13.**

*A. Sandgods.*

Efter at Legeringen er smeltet ved en Temperatur af ikke over 800° C., udtages den af Ovnen. Man venter, til Badets Temperatur er ca. 750°, og tilsætter da Forædlingsmetallet. Dette trykkes ned i Badet, og man sørger for, at Natrium, som maatte komme op til Overfladen, trykkes ned igen, samtidig med at man forsigtigt rører Badet. Naar Forædlingen har fundet Sted — de smaa „Lygtemænd" forsvinder fra Badets Overflade — venter man 3—5 Minutter, inden man udstøber. Det rette Tidspunkt for Støbningen har man, naar Overfladen forbliver blank nogen Tid, idet man stryger hen over den afskummede Overflade med et Stykke Træ. Støbetemperatur ca. 720° C.

Som Forædlingsmetal anvender man metallisk Natrium, som indpakkes tæt i Aluminiumfolie (ca. 0,2 mm). Der bruges ca. 80 g Natrium til hver 100 kg Bad. Natrium skal opbevares under Petroleum. Denne tørres dog godt af, inden man indpakker Natriumen.

Da Si-Alumin.-Legeringer særlig let optager Jern, maa man sørge for, at alt Jern, der kommer i Berøring med et saadant Bad, er vel indsmurt i en Blanding af Grafit, Lerjord og eventuelt Vandglas. Et Indhold af over 0,8 pCt. Jern er skadeligt for denne Legering.

Ved Smeltning af originalt Si-Alumin. 87/13 kan man tilsætte indtil 30 pCt. Tappe o. lign. af samme Legering samt indtil 6 pCt. rent Aluminium, uden at de mekaniske Egenskaber forandres væsentligt. Alle andre Tilsætninger vil virke forringende paa Kvaliteten — se dog Si-Alumin. b, d og e.

Ved Støbningen bør man saa vidt muligt anvende Indløb med Slaggeoptager samt anbringe Indløbet for neden eller paa Siden af Godset. Paa saadanne Steder, hvor Godset er svært, bør man anbringe Kølejern eller Stigtappe for at undgaa Lunkere. Der udstøbes med kortest mulig sammenhængende Straale.

Sandformen maa ikke være ovntørret, men man maa dog sikre sig, at Formens Overflade ikke er fugtig (anvend Blæselampe). Kærner skal være ovntørret.

*B. Kokillegods.*

Legeringen smeltes ved en Temperatur af ikke over 800° C. og kan til sædvanligt Kokillegods anvendes som den er — altsaa uden Forædling med Natrium. I den danske Si-Alumin. 87/13, original, er der allerede indlegeret tilstrækkeligt Forædlingsmetal til, at dette i Forbindelse med Kokillens Afgysningsvirkning bevirker, at det færdige Gods bliver tilstrækkeligt finkornet og opnaar de angivne mekaniske Egenskaber. Man kan dog yderligere forbedre disse ved passende Tilsætning af Natrium (ca. 0,03—0,05 pCt.).

Ved Kokillestøbning, hvor Badet maa henstaa længere Tid forinden Udstøbning, maa man erindre, at Natriumet efterhaanden forsvinder ud af Badet. Forædlingen maa derfor fornyes efter ca. 20 Minutters Henstand. Man bør derfor under Støbningen nu og da undersøge Stigtappenes Brud og foretage eventuelle nye Forædlinger, naar dette bliver grovkornet.

Kokillen, hvori man skal støbe, bør have en Temperatur af ca. 200° C.

Da Si-Alumin. har mindre Tilbøjelighed for Varmridser og fylder Formen bedre end andre Aluminium-Legeringer, kan man anvende relativt kolde Forme, hvorved der opnaas en bedre Kvalitet.

Støbetemperatur ca. 700° C.

Kokillen fremstilles af Jernstøbegods (Graagods), Kærnen af Smedejern eller Staal. Sandkærne kan ogsaa anvendes. Svindprocenten i Kokille er 0,5—0,8 pCt. — alt eftersom der er mange eller faa Kærner.

Til Kokillestøbning anvendes bedst en oliefyret Grydeovn, som kan holde Badet paa en konstant Temperatur gennem længere Tid. Gryden skal være af Grafit — beregnet til 50—80 kg Bad — Støbeske og Omrører kan være af indsmurt Jern. Ovnens Arbejdshøjde ca. 80 cm.

*C. Sprøjte- og Presstøbegods.*

Den sædvanlige Si-Alumin. 87/13 tilsættes saa meget ren Aluminium, at Si Indholdet bliver 10—11 pCt. og smeltes paa sædvanlig Maade. Forædling med Natrium er overflødig. Da Si-Alumin. optager Jern særdeles let, benyttes helst Presstøbemetoden — hvor enhver Jernoptagelse er udelukket — idet de sædvanlige Sprøjtemaskiner arbejder med Jerndele i direkte Forbindelse med Metalbadet. Har Legeringen faaet et for stort Jernindhold, kan man i nogen Maade hjælpe herpaa ved at tilsætte Mangan — indtil 2 pCt.

Si-Alumin. b erholder som Sprøjte- eller Presstøbegods den højeste Grad af Forædling alene ved Udglødning i ca. 20 Timer ved 150° C.

Støbetemperatur: 1. ved Sprøjtegods: over Likvidus — tyndtflydende. 2. ved Presstøbegods: mellem Likvidus og Solidus — som Grød.

Formtemperaturen ved Presstøbegods bør være 200—300° C. Under Støbningen afkøles Formene ved Hjælp af Vandkanaler.

Forme til Si-Alumin.-Sprøjtegods fremstilles af Krom-Wolfram-Kobolt Staal. Legering omtrent: Cr 5,25—C 0,37—W 4,5—Co 0,5.

Forme til Presstøbegods fremstilles af Krom-Wolfram Staal, Legering omtrent: Cr 3—3,8 : W 10,0 : C 0,3—0,4 : Mn 0,25 : Si 0,25 : V 0,1—0,3.

I moderne Presstøbemaskiner udstøbes under flere Tons hydraulisk Tryk mere end 1000 Stykker Gods pr. Arbejdsdag. Allerede som Følge af dette store Tryk er Presstøbegodset dels porefrit, dels af ellers ukendte høje mekaniske Egenskaber, hvorfor det ogsaa kan gøres lettere end Sandformegods. Den paafølgende mekaniske Bearbejdning kan ligeledes reduceres betydeligt, da Overfladen af Godset ikke tiltrænger Efterbearbejdning udover Polering o. lign.

*Valdemar Larsen.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Automobil-Dieselmotoren.

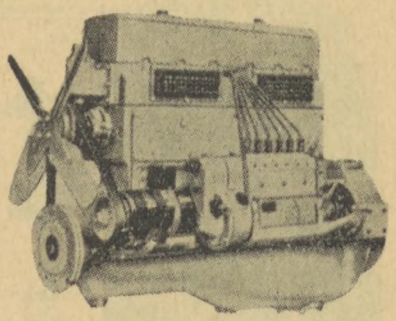
Af *H. Andersen*, Ingeniør V. D. I.

(Fortsættes i næste Nummer.)

Dieselmotoren bærer som bekendt Navnet efter Dr. R. Diesel — en tysk Ingeniør — der ad ren teoretisk Vej udarbejdede og patentbeskyttede en ny Kraftmaskine, der i Økonomi skulde overgaa alle andre Motorer.

Firmaerne M. A. N. og Krupp eksperimenterede med Ideen i ca. 3 Aar, før den brugbare Dieselmotor hos førstnævnte Firma saa Dagens Lys.

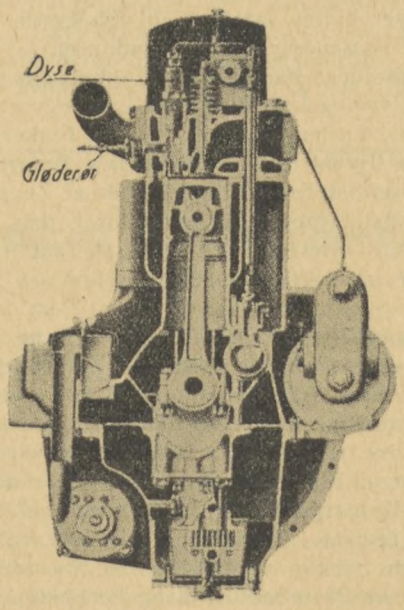
Dieselmotoren gik nu sin Sejrsgang gennem Verden, først som stationær Drivkraft, senere ogsaa som Drivkraft for Skibe, indenfor hvilket Omraade det danske Firma Burmeister & Wain har gjort en bety-



65 HK. MAGIRUS Diesel-Motor — særlig paafaldende er dens enkle Udseende. — Brændselspumpen med de 6 Rørledninger, en til hver Cylinder, samt Reguleringsarmen, hvortil Fodspeederen forbindes, ses tydeligt.

delig Indsats — Verdens største stationære Dieselmotor er for Resten ogsaa bygget af dette Firma: en 8-cylindret Motor paa 22.500 indiceret H.K., som i 1933 blev taget i Brug paa Ørstedsværket. Ogsaa mange andre danske Motorfabrikker fabrikerer Dieselmotorer.

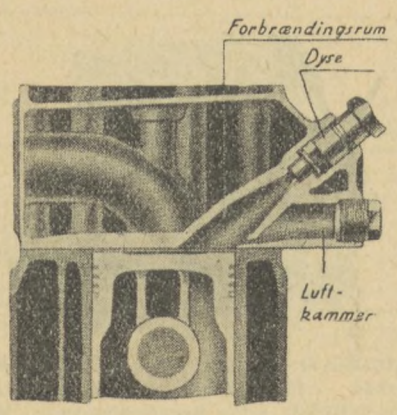
Dr. Diesel selv havde en Del Modstand at kæmpe med, da den praktiske Dieselmotor afveg ret betydeligt fra hans oprindelig projekterede Motor, men Patenterne dækkede alligevel Grundideen, saa Frugten af hans teoretiske Overvejelser i fuldt Maal kom ham




Tværsnit af MAGIRUS Diesel-Motoren. Olieindsprøjtningsdysen er her anbragt i en Art Forkammer, som med flere Aabninger staar i Forbindelse med selve Kompressionsrummet over Stemplet. — Ind fra Siden i samme ser man Gløderøret anbragt, som blot tjener til Lettelse af Startningen. I Forkammeret sker kun delvis Forbrænding. Restfri Forbrænding sker i selve Cylinderen.

tilgode — hans Patent og Licensindtægter skal have bragt ham omkring 4 Mill. Mark.

Diesel saa ogsaa den store Betydning, som hans nye Motor vilde faa paa Lokomotivers og Lastbilers




Et interessant Topstykke, som anvendes ved mindre M.A.N. Diesel-Motorer. Cylinderen faar ogsaa her direkte Indsprøjtning. Dysen ses skraat nedadvendt mod Stemplet. Til højre er der anbragt et Luftkammer, i hvilket der dog ingen Forbrænding sker, men det virker nærmest som en Slags Blæsebælg. Ved Stemplets Opadgaaen opmagasineres den komprimerede Luft, for ved dets Nedadgaaen at blæse ud over dette og derved frembringe en intensiv Blanding af den fra Dysen forstøvede Raaolie over hele Stempelfladen. Ogsaa denne Motortype starter uden Gløderør.

Omraade. Paa et vist Tidspunkt, omkring 1912, var han stærkt interesseret i Oprettelsen af en større Virksomhed i England. Om Bord paa Damperen Bremen rejste han i denne Anledning derover, men da Skibet om Morgenen anløb Harwich, savnede man Dr. Diesel. Der hviler saaledes en vis Mystik over hans Endeligt, som aldrig helt blev opklaret.

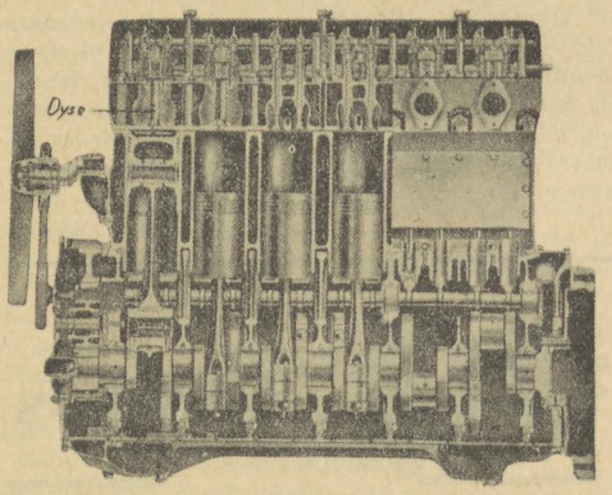
Dieselmotoren har imidlertid ikke alene nu erobret Lokomotiver og Lastbiler, men har begyndt at skaffe sig Plads i Luften. Bl. a. er flere af Junkers Aeroplaner, som flyver paa Luft-Hansa's Ruter, monteret med Dieselmotorer — ligeledes er et Zeppelin Luftskib udrustet med 4 Dieselmotorer paa tilsammen 5000 H.K. — Herigennem er altsaa skaffet Bevis for den lette og hurtigløbende Dieselmotors Paalidelighed.

Automobil-Dieselmotorerne, vi i denne Artikel vil beskæftige os med, har særlig stor Udbredelse i Tyskland. Foruden dens Økonomi maa dette ogsaa tilskrives de gunstige Told- og Skattebestemmelser, dette Lands Love betinger Raaolien som Drivkraft for Automobiler. — Som bekendt forlanger den danske Lovgivning Vægtafgiften fordoblet, naar der, bortset fra Træ og Trækul, anvendes andet Brændsel end Benzin. Dette virker selvfølgelig hæmmende paa den økonomiske Dieselmotors Brug herhjemme. Alligevel kan det sikkert være paa sin Plads at se lidt paa Diesel-Motorens Funktion og hvori den adskiller sig fra den almindelige Benzinmotor.

Det karakteristiske ved Dieselmotoren er den Maade, hvorved Brændselsolien bringes til Antændelse, ellers er Hovedfunktionerne noget nær som ved andre Forbrændingsmotorer. Man har ogsaa her baade 2 og 4 Takt Systemet, Virkemaaden er i grove Træk følgende:

Ved Stemplets Nedadgaaen, ved sidstnævnte System, fyldes Cylinderen med ren atmosfærisk Luft, som ved Stemplets efterfølgende Opadgaaen komprimeres meget haardt til ca. 30—40 Atmosfær. Tryk, (Kompressionstrykket i almindelige Benzinmotorer er kun ca. 7 Atm.). Luftens Temperatur stiger herved langt over Raaoliens Selvantændelsespunkt. Kort før Stemplet har naaet øverste Topstilling, begynder Brændselspumpen med et endnu langt højere Tryk Indsprøjtningen af Raaolien gennem en fint forstøvende Dyse i Cylinderen — hvor den glødhede Luft straks antænder Raaolien efterhaanden, som Indsprøjtningen skrider frem. — Det store Kompressionstryk, som herskede i øverste Topstilling, opretholdes nu et Stykke under Stemplets Nedadgaaen, indtil Indsprøjtningen slutter. Under Resten af Kraftslaget synker Trykket under almindelig Ekspansion, indtil Udblæsningsventilen aabner, og Stemplet atter gaar opad.

Vi ser altsaa, at 4 Takt Dieselmotoren faar Olieindsprøjtning og dermed Kraftimpuls for hver anden Omdrejning, ganske som 4 Takt Benzinmotoren faar Tænding ogsaa for hveranden Omdrejning. 2 Takt Dieselmotoren faar derimod Brændselsolieindsprøjtning og Kraftimpuls for hver Omdrejning, idet Indsugningsluften enten forkomprimeres i Krumtaphuset




100—110 H.K. M.A.N. Diesel-Motor i Længdesnit. Denne Motor arbejder med direkte Indsprøjtning i Cylinderen, man ser tydeligt Indsprøjtningsdyserne i første og anden Cylinder. Læg Mærke til disses centrale Anbringelse midt over Cylinderen og den horisontale og vifteformede Forstøvning af Raaolien. — M.A.N. Diesel-Motoren starter uden Brug af Gløderør.

eller ogsaa gennem en fra Motoren dreven Blæser blæses ind i Cylinderen samtidig med, at Udblæsningen undviger. — Kompressionstændingen og Indsprøjtningen foregaar dog paa samme Maade som ved 4 Takt Dieselmotoren.

Den rent ydre Forskel mellem Diesel- og Benzinmotoren er ved første Øjekast, som det fremgaar af hosstaaende Illustrationer, ikke særlig stor. Dieselmo-

toren mangler imidlertid baade Karburator og Tændingsapparat, men har derimod den fra Motoren drevne Brændselspumpe, som bestaar af et Antal mindre Stempelpumper, en for hver Cylinder, og forbunden med disse gennem en Rørledning og en Indsprøjtningsdyse, der munder ind i Forbrændingsrummet.

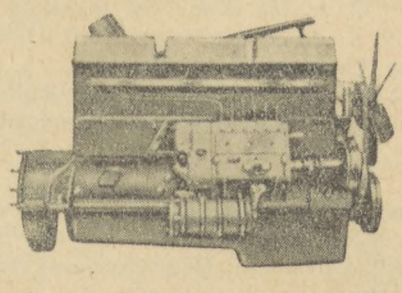
Brændselspumpen og Indsprøjtningsdyserne er en ret difficil Mekanik, og mange Dieselmotorfabrikker overlader derfor dette Præcisionsarbejde til Specialfabrikker, saaledes har bl. a. Firmaet Bosch i Stuttgart specialiseret sig i denne Fremstilling og herfor opnaaet særlig Anerkendelse.

Reguleringen af Dieselmotorens Hastighed og Trækkraft er selvsagt vidt forskellig fra Benzinmotorens, hvor Benzingassen fremstilles ved Motorens Sugning gennem Karburatoren, altsaa udenfor Cylinderen, og af denne Grund ganske simpelt ved Hjælp af Gasspjældet regulerer den Gasmængde, der kommer ind i Cylinderen.

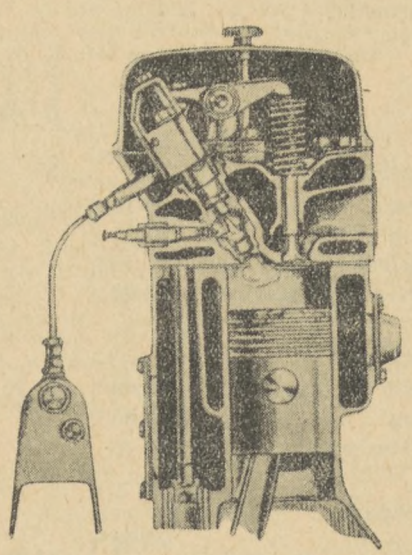
Ved Dieselmotoren derimod sker Blandingen af Luft og Brændsel inde i selve Cylinderen — følgelig maa Pumpen afpasse det Kvantum Brændselsolie, som svarer til den øjeblikkelige Belastning — Fodspeederen er derfor i direkte Forbindelse med Pumpen og regulerer Indsprøjtningsmængden efter Belastning og Hastigheden. Af Hensyn til Opnaaelsen af den høje Kompressionsvarme faar Dieselmotoren, enten den arbejder med stor eller mindre Belastning, praktisk talt altid fuld Luftfyldning i Cylinderen.

Startningen af Dieselmotoren foregaar som ved andre Motorer enten ved Haandkraft eller ved Hjælp af den almindelig kendte Selvstarter. Baade denne og Batteriet maa begrundet paa den høje Kompression være særlig kraftige — ofte er der for at borttage Kompressionen anbragt en Indretning, som under de første Omdrejninger kan løfte Ventilerne for at faa bedre Fart paa. — Et andet Hjælpemiddel, som de saakaldte Forkammer-Motorer almindelig bruger, er Gløderøret (studer hosstaaende Illustrationer). — Gløderøret har en Del tilfælles med Tændrøret, men arbejder dog paa en ganske anden Maade — Forskruningen, Porcelænet og Midterelektroden er omtrent anbragt som ved Tændrøret, blot med den Forskel, at Midterelektroden ender som en Spiral, der direkte er forbunden med Forskruningen, altsaa den ikke isolerede Del inde i Motoren. — Umiddelbart før man forsøger at starte Motoren, slutter man en Kontakt nogle faa Sekunder og forbinder derved Batteriet med alle Gløderør. Man trykker nu paa Startkontakten, og Motoren drejer rundt — Brændselspumpen indsprøjter og forstøver Raaolien, som antændes gennem Kompressionsvarmen med Understøttelse af de glødende Spiraler i Gløderørene.

I næste Artikel bringer vi bl. a. en Sammenligning mellem Dieselmotorens og Benzinmotorens Økonomi samt en nærmere Beskrivelse af 2 Takt Dieselmotoren.



6 Cyl. Mercedes-Benz Diesel-Motor 95 H.K. ved 2000 Omdr./Min. Brændselspumpen ses ogsaa her tydeligt anbragt paa en Konsol paa samme Maade som Magneten ved en Karburator Motor — Metalskinnen, som foroven under Indsprøjtningsdyserne gaar paa langs af Motoren, er den fra Batteriet strømførende Ledning til Gløderørene.



Topstykket og Forbrændingsrummet af Mercedes-Benz Diesel-Motoren. — Raaolien sprøjtes ogsaa her ind i et saakaldt Forkammer, i hvilket ogsaa Gløderøret er anbragt.

## Fradrag i Skatteindtægt.

I Lighed med tidligere Aar gives hosstaaende en Udregning af det i 1936 betalte Kontingent til Arbejdsløshedskassen, hvilket paa samme Maade som Sygeforsikring og Livsforsikring kan fradrages Indtægten ved Udregningen af den skattepligtige Indtægt.

For Forbunds- og Afdelingskontingentets Vedkommende gælder den Regel, at ¾ af Aarets Kontingent kan fradrages selve de oppebaarne Indtægter, hvorved undgaas, at dette Fradrag kommer ind under det Maksimum af 400 Kroner, der er fastsat for Fradrag af Forsikringskontingent.

Da de respektive Forbund har forskelligt Kontingent, er der foretaget Opstilling for hvert Forbund for sig.

Kontingentet er udregnet for arbejdende fuldtbetalende Medlemmer, og Medlemmer, der paa Grund

af Arbejdsløshed, Sygdom, Militærtjeneste o. l. har været helt eller delvis fritaget for Kontingentydelser, maa derfor formindske Fradragene i Overensstemmelse dermed.

| | Aars-Kontingent | Fradrages i Brutto-indtægt | Fradrages i skattepligtig Indtægt |
|---|---|---|---|
| *Formerforbund:* | Kr. | Kr. | Kr. |
| Forbund | 114,10 | 146,52 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 81,25 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 107,40 | | 161,40 |
| Hjælpeforen. (Kbhvn.) | 54,00 | | |
| *Smedeforbund:* | | | |
| Forbund | 64,60 | 67,95 | |
| Afdeling | 26,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 107,40 | | 107,40 |
| *Sliberforbund:* | | | |
| Forbund | 95,60 | 91,20 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 26,00 | | |
| Sygeforsikring (Kbhvn.) | 13,00 | | 120,40 |
| Arbejdsløshedskasse | 107,40 | | |
| *Specialarbejderforbund:* | | | |
| Forbund | 79,71 | 80,07 | |
| Afdeling | 27,04 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 107,40 | | 107,40 |
| *Metaltrykkerforbund:* | | | |
| Forbund | 172,60 | 129,45 | |
| Sygeforsikring | 23,00 | | 116,40 |
| Arbejdsløshedskasse | 93,40 | | |
| *Kobbersmedeforbund:* | | | |
| Forbund | 113,75 | 116,52 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 41,60 | | |
| Sygekasse | 20,80 | | 146,25 |
| Arbejdsløshedskasse | 125,45 | | |

For Formere og for Slibere er angivet københavnske Afdelings- og Sygeforsikringskontingenter, og Medlemmer af Provinsafdelinger maa i Stedet for omregne efter, hvad der er gældende i deres respektive Afdelinger.

For Kobbersmedene er ligeledes angivet københavnske Afdelingskontingenter, og Medlemmer af de øvrige Afdelinger maa omregne Fradraget i Forhold til deres Afdelingskontingent. Kontingentet for syge og arbejdsløse har været Kr. 3,40 pr. Uge fra 1. Januar til 31. Marts og Kr. 2,65 pr. Uge for Resten af Aaret.

De Medlemmer, der har betalt Ekstrakontingent under Lockouten, kan desuden fradrage ¾ af det betalte Beløb af deres Bruttoindtægt. Et Medlem af Smedeforbundet, der har betalt for 4 Mærker à 13 Kroner, kan saaledes fradrage 30 + 67,95 = 97 Kr. 95 Øre.

Fradraget i Bruttoindtægt skal forstaas saaledes, at saafremt et Medlems samlede Indtægt har været Kr. 3.200,00, og hvis ¾ af Forbunds- og Afdelingskontingentet andrager Kr. 60,45, saa udfyldes Rubriken i Skatteskemaet om Arbejdsindtægt med Kr. 3.140,00, hvorimod Forsikringsfradragene sker i den dertil beregnede Rubrik paa Skemaet.

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
16. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
17. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
18. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Birkerød.
19. *Brd. Thorsted*, Nykøbing M.
20. *G. Christensen*, „*Mekano*", Storehedinge.
21. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Aalborg.** Paa *G. A. Roos' Jernstøberi* er der den 2. December afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Forbundet om Tillæg til Timelønningerne og Krav om Indretning af Spise-, Vaske- og Omklædningsrum.

Firmaet kunde ikke indgaa paa at yde Tillæg til Timelønningerne, men tilbød at indføre Akkord, og man enedes om at optage Forhandlinger derom, som skal være afsluttet inden Aarets Udgang, og indgik paa at lade Arbejderne benytte Støberikontoret, der kun i ringe Grad anvendes som saadant, til Spiserum, og lade opstille et Skab til hver Mand, samt stille en separat Vaskespand til Raadighed for hver enkelt.

**Fredericia.** Paa *Dansk Rørindustri* har der den 19. November været afholdt Mægling paa

1) Krav om Efterbetaling af Kr. 161,44, som vore Medlemmer i Henhold til en Aftale med Firmaet skulde være berettiget til, samt

2) Krav om Indførelse af Akkord i Kernemageriet,

3) Krav om, at Smedejernslister paasættes Grenrørskasserne,

4) Krav om Indretning af Spiselokale,

5) Krav om en større Varmtvandsbeholder i Baderummet.

Man enedes om følgende:

1) Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at efterbetale den krævede Merbetaling efter regnskabsmæssig Opgørelse.

2) Firmaet var ikke uvilligt til at indføre Akkord, hvorfor dette Spørgsmaal henvistes til lokal Forhandling.

3) Da det konstateredes, at Firmaet havde foretaget Forbedringer af den ønskede Art og fortsat var lydhør overfor yderligere Forbedringer, der kan indføres med rimelig Bekostning, udgik dette Punkt.

4) Spiselokale var under Indretning, og en større Varmtvandsbeholder vil blive anbragt ved en i nær Fremtid ventet Udvidelse, hvorfor dette Punkt ogsaa sluttedes.

**Hillerød.** Ved lokale Forhandlinger har 4 Mand hos *Metalstøber Larsen* faaet hævet Timelønnen med tilsammen 26 Øre.

**Holstebro.** Den i Fagbladet for Oktober omtalte Sag fra Fabrikant *Vald. Birn*, hvorpaa Mægling har været afholdt den 5. Oktober, er ved lokale Forhandlinger sluttet, idet man er enedes om at optage lokale Forhandlinger om daarlige Akkordpriser, efterhaanden som Arbejdet fremkommer.

**København.** Hos *A/S Burmeister & Wain* er Mæglingsmøde afholdt den 9. November, foranlediget ved, at Firmaet havde flyttet Udbetalingen af Løn for 3. Skift til at foregaa Lørdag Morgen.

Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at vende tilbage til den tidligere Ordning, efter hvilken Lønnen udbetales Fredag Aften ved Arbejdstidens Begyndelse og erklærede sig villig til at undersøge, hvilke Muligheder og Betingelser, der maatte være for, at nævnte Udbetaling flyttes til Fredag Morgen.

Den i Fagbladet for Oktober omtalte Sag fra *A/S F. L. Smidth & Co.*, hvorpaa Mæglingsmøde er afholdt den 25. September, er nu sluttet ved lokale Forhandlinger, idet Firmaet er indgaaet paa at yde et Tillæg til en Del daarlige Akkordpriser.

**Nykøbing F.** Den i Fagbladet for November omtalte Sag fra Fabrikken *„Guldborg"*, hvorpaa Mægling er afholdt den 20. Oktober, paa Krav om Forhøjelse til samtlige Akkorder og Timelønninger, er ved lokale Forhandlinger sluttet, idet Firmaet er indgaaet paa at yde et Tillæg af 10 pCt. til Akkordprisen paa Stempelringe i Dimensioner indtil 20" Diam. × 13" Højde, et Tillæg paa 5 pCt. paa en Serie Arbejde til forskellige Maskiner og en Ordning, efter hvilken der skal forhandles om Prisansættelser i hvert enkelt Tilfælde for Rør med høje Flanger samt forhøje Tillægget i den hidtil gældende Prisliste for Rør- og Faconstykker fra 55 pCt. til 65 pCt. og for T-Stk. til 75 pCt.

**Odense.** Paa den i Fagbladet for Oktober Maaned omtalte Sag fra *A/S H. Rasmussen & Co.*, Krav om Tillæg til Akkordpriskuranten, er Timandsmøde afholdt den 17. November.

Under Hensyn til, at en Regulering af Priskuranten, der fandt Sted for et Aarstid siden, havde givet sig Udslag i, at Fortjenesten var steget med 15 Øre pr. Time, kunde Firmaet ikke indgaa paa yderligere Tillæg.

Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

**Skanderborg.** Hos Fabrikant *A. Blom & Søn* var Arbejderne indgaaet paa, for at undgaa Afskedigelser, at nedsætte Arbejdsugen til 36 Timer. Da der trods Aftalen alligevel afskedigedes Folk, var det blandt samtlige Arbejdere paa Virksomheden vedtaget at kræve normal Arbejdsuge indført igen, hvilket Fabrikanten havde modsat sig. Mægling blev begæret, men efter Henstilling fra Sammenslutningen til Virksomheden om igen at indføre normal Arbejdsuge, havde denne efterkommet nævnte Henstilling, hvorfor Mæglingsbegæringen annulleredes.

**Varde.** Paa *Varde Staalværk* er der den 19. November afholdt Mæglingsmøde. Samtlige Arbejdere havde, som Protest imod Firmaets Afskedigelse af 2 Mand, nedlagt Arbejdet, og Standsningen havde varet ¾ Dag. Fra Firmaet forelaa Klage over uvarslet Arbejdsstandsning og Krav om Erstatning herfor, og fra Forbundet forelaa Krav om Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste, Krav om Genantagelse af en Kernemager, Klage over Løntrykkeri i Kernemageriet, samt Klage over Støbemesteren.

Efter at Forbundets Repræsentanter havde beklaget den uvarslede Arbejdsstandsning og lovet at paalægge sine Medlemmer at undgaa Gentagelser, sluttedes Sagen, idet man enedes om, at alle Krav og Klagepunkter toges tilbage.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Mæglingsmøder.** Den 25. November d. A. afholdtes Mæglingsmøde paa Begæring af Forbundet overfor Firmaet *Knudsen & Co.*, København, med Krav om Tillæg til de bestaaende Timelønninger. Til Trods for, at Firmaet laa ca. 10 Øre under Fagets Gennemsnitstimeløn, stillede Firmaet sig paa det Standpunkt

ikke at kunne yde noget Løntillæg. Man enedes om at vise Sagen tilbage til lokal Forhandling i Haab om, at Firmaet skulde indse sit uholdbare Standpunkt. Den lokale Forhandling er nu afsluttet med samme negative Resultat, hvorfor Forbundet har begæret Timandsmøde afholdt om Spørgsmaalet.

Den 27. November d. A. afholdtes Mægling overfor Firmaet *Butiksmontøren*, København, i Anledning af, at Firmaet havde fastsat en Udlærlings Løn saaledes: Grundløn 72 Øre, Tillæg 24 Øre, ialt 96 Øre, som er Mindstebetalingen for Timelønsarbejde i H. t. Fagets Overenskomst. Firmaet havde nu ved Overarbejde kun beregnet Procenter af de 72 Øre, hvilket Forbundet mente var i Strid med Overenskomsten, der fastsatte 96 Øre som Mindstebetaling for Timelønsarbejde, hvorfor man ogsaa mente, at Overtidsprocenter skulde ydes i Forhold til denne Mindstebetaling. Sammenslutningen fastholdt paa sin Side, at den af Firmaet anvendte Fremgangsmaade var lovlig. Da der saaledes ikke kunde opnaas Enighed, henvistes Sagen til fortsat Behandling paa Timandsmøde.

**Juleunderstøttelse.** Hovedbestyrelsen har i H. t. Arbejdsløshedskassens Vedtægter fastsat Juleunderstøttelsen saaledes:

For Medlemmer, der opfylder Vedtægtens Bestemmelser for at faa Understøttelse fra Arbejdsløshedskassen, er fastsat følgende Skala:

| | Ikke-Forsørger | Forsørger |
|---|---|---|
| 0— 3 Maaneders Medlemsret ... | Intet | Intet |
| 3—12 — — ... | 10,00 Kr. | 15,00 Kr. |
| 1— 3 Aars — ... | 15,00 - | 20,00 - |
| 3— 6 — — ... | 20,00 - | 25,00 - |
| over6 — — ... | 25,00 - | 30,00 - |

Til Medlemmer, der paa Grund af 3 Aars Bestemmelsen, 10 Maaneders Bestemmelsen eller grundet paa andre Forhold ikke kan faa udbetalt Juleunderstøttelse fra Arbejdsløshedskassen, har man bevilget en Juleunderstøttelse fra Forbundets Syge- og Hjælpekasse efter følgende Skala:

| | Ikke-Forsørger | Forsørger |
|---|---|---|
| 0— 1 Aars Medlemsret ..... | 10,00 Kr. | 10,00 Kr. |
| 1— 3 — — ..... | 10,00 - | 15,00 - |
| 3— 6 — — ..... | 15,00 - | 20,00 - |
| over6 — — ..... | 20,00 - | 25,00 - |

Ligeledes har man af denne Kasse bevilget en Juleunderstøttelse til de Medlemmer, der bliver arbejdsløse i Dagene fra og med den 11./12. til og med den 19./12. paa Kr. 10,00, samt til militære Medlemmer med indtil 1 Aars Medlemsret Kr. 10,00 og over 1 Aars Medlemsret Kr. 15,00. Iøvrigt vil der til syge Medlemmer i hvert enkelt Tilfælde blive bevilget en Juleunderstøttelse i Forhold til Medlemmets Sygdoms Varighed og Forsørgerpligt.

**Juletræet.** Københavns Afdelings Julefest afholdes Lørdag den 26. December d. A. (2. Juledag), Kl. 6, i Selskabslokalerne, Haveselskabetsvej 3. Børnene vil blive underholdt af en Julenisse, ligesom der vil blive Underholdning af Bugtaler og Tryllekunstner. Iøvrigt vil Børnene blive beværtet med Chokolade med Kage, 1 stor Godtepose samt et godt Stykke Legetøj. Billetpris for Medlemmers Børn er 50 Øre, medens Adgangen er gratis for Medlemmer med Familie. Musikdirektør E. Løfgren vil dirigere Orkestret saavel under Juletræet som under Ballet. Prisen for Baltegn er Kr. 1,25.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Københavns Afdeling 9 har sluttet Overenskomster med Firmaerne *Dansk Centralvarme Service, Wm. Jørgensen*, Elmegade 12, og Installatør *H. A. Christensen*, Ellemosevej 86 A, Hellerup. Overenskomsterne er enslydende og indeholder Bestemmelse om, at alt Rørarbejde betales efter Rørprislisten, at Mindstetimelønnen er 150 Øre, og at der gives et Tillæg af 25 pCt. til Timelønnen for Arbejde, der ikke kan gives i Akkord. Arbejderne har Ret til at vælge Tillidsmand efter samme Regler, som gælder med Jernindustriens Sammenslutning, ligesom der gives en Uges Ferie med Løn, Kr. 75,00.

Forbundet har den 26. November sluttet Overenskomst med *Beslagfabrikken i Kjellerup* om Løn- og Arbejdsforhold. Firmaet er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Arbejdere, og Overenskomsten indeholder i alt væsentligt samme Bestemmelser som de, der findes i Jernindustriens almindelige Overenskomst.

**Lønforhøjelser.** Hos Firmaet *Møller & Jochumsen* i Horsens er der ved lokal Forhandling opnaaet et Tillæg af 240 Øre til Fordeling blandt 80 Mand. Samtidig blev der givet Tilsagn om mere Akkord.

Hos *Rud. Kramper & Co.*, Horsens, er der opnaaet et Tillæg af 27 Øre til 7 Mand. Gennemsnitstimelønnen er derefter 123,2 Øre.

Paa *De forenede Automobilfabrikker* i Odense har 19 Mand faaet 91 Øre til Fordeling. Gennemsnittet steg derved fra 127,1 til 131,9 Øre pr. Time.

Paa *Odense elektriske Sporvejes Remise* har 6 Mand faaet hver 2 Øre mere pr. Time. Den gennemsnitlige Timeløn er derefter 137,2 Øre.

Hos *M. P. Allerups Efterflg.*, Odense, er der opnaaet et Tillæg til de bestaaende Grundtimelønninger af 84 Øre at fordele paa 43 Mand. Grundtimelønnen er derefter 107 Øre. Akkordafsavnstillægget forhøjedes med 2 Øre, Tillægget for Udearbejde i Byen forhøjedes fra 17 til 19 Øre, og Tillægget for Arbejde paa Landet fra 10 til 12 Øre pr. Time.

Hos *Th. Petersens Finerfabrik*, Odense, har 4 Mand faaet 20 Øre ialt, hvorefter Gennemsnittet er 132 Øre pr. Time, og endelig har 29 Maskinarbejdere paa *Odense Staalskibsværft* faaet et Tillæg af 46 Øre til Fordeling.

**Mæglingsmøder.** Den 16. Oktober afholdtes Mæglingsmøde hos *F. Bülow & Co.*, København, angaaende Klage fra Forbundet over, at Firmaet beskæftigede en Forbundter, samt Klage fra Firmaet over, at det var blevet forbudt Mekanikerne at arbejde sammen med denne Forbundter. Man enedes om at anmode Fabrikant H. B. Heineke og Forbundets Formand om en Udtalelse i Sagen, og de to nævnte har den 24. Oktober haft en Forhandling med Firmaet, hvor man enedes om at annullere den Tekst, Forbundterens Kontrakt skulde indeholde, og i Stedet for oprette en Kontrakt, hvorved Firmaet forpligter sig til at uddanne vedkommende som Automekaniker i Løbet af 2 Aar fra hans Antagelse at regne.

Paa *A/S Svendborg Skibsværft* mægledes den 19. Oktober paa 1) Strid om Akkordbetalingen for Skibsbyggerarbejde, naar dette udføres paa Skiftehold, 2) Krav om Tillæg til Skibsbyggernes faste Prisliste, og 3) Krav om, at Tillægget for Nagleudhugningsmaskine betales som et særligt Tillæg udenfor Akkorderne. Man enedes om en Ordning vedrørende Skifte-

holdsarbejdet og om nogle Forhøjelser, ligesom Værftet indgik paa, at det under 3) nævnte Tillæg fremtidig holdes udenfor Akkorderne. Endvidere enedes man om, at en Skibsbyggerakkord paa „Sandsugeren" afregnes med den af Mesteren tilbudte Pris.

Den 22. Oktober mægledes paa Lønkrav overfor *A/S Københavns Sukkerraffinaderi.* Man enedes om, at Firmaet til 1 Mand yder et Maanedstillæg af Kr. 9,50 — i Lighed med, hvad de øvrige erholder — samt til samtlige 10 Mand et Tillæg af 3 Øre pr. Time til den ansatte Timeløn.

Hos *A/S Burmeister & Wain,* Christianshavn, mægledes den 26. Oktober paa en Strid om Akkordprisen for Betjeningen af en speciel Drejebænk. Man enedes om følgende:

„Naar forbedrede Arbejdsmaskiner anskaffes, eller der sker Ændringer i bestaaende Arbejdsmetoder, vil der, naar en af Parterne ønsker det, være at optage Forhandling om nye Priser for det paagældende Arbejde."

Den 9. November afholdtes en Fællesmægling hos *A/S Det forenede Dampskibsselskab,* København, paa Grund af Strid om Betaling for Overarbejde, udført før den normale Arbejdstid. Arbejderne henholdt sig til en Aftale af 12. December 1934, og Firmaet indgik paa at betale som af Arbejderne forlangt, men opsagde samtidig den nævnte Aftale til Udløb 1. Februar 1937.

Samme Dag afholdtes et Fællesmæglingsmøde hos *A/S Burmeister & Wain,* Teglholmen, hvor der var Strid om Udbetaling af Lønnen til Arbejdere, der arbejder paa 3. Skift. Sagen sluttedes, idet Parterne enedes om, at Firmaet fremtidig som tidligere udbetaler 3. Holds Ugeløn Fredag Aften og samtidig erklærer sig villig til ved Lejlighed at undersøge, hvilke Muligheder og Betingelser der maatte være for, at nævnte Udbetaling flyttes til Fredag Morgen.

Den 17. November afholdtes Mægling vedrørende Strid hos *A/S Rustfri Staalmontage,* Valby, om Betalingen for en Svejseakkord. Sagen diskuteredes og sluttedes, idet Firmaet indgik paa at betale Arbejderne en Sum af Kr. 200.00.

Hos Firmaet *C. Holst Andersen,* København, mægledes den 18. November i Anledning af Strid om Udearbejdspenge og Vejpenge. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen er efter Aftale med den paagældende Afdeling ikke videreført.

Hos *A/S Varde Staalværk* afholdtes den 19. November et Fællesmæglingsmøde paa Klage over uvarslet Arbejdsstandsning. Efter at Forbundenes Repræsentanter havde beklaget den ulovlige Strejke, toges Klagen tilbage.

Den 21. November mægledes paa Lønkrav overfor *Frederikshavns Skibsværft.* Firmaet indgik paa at give et Tillæg paa 18 Øre til 9 nærmere angivne Maskinarbejdere, og Sagen sluttedes hermed.

Hos Smedemester *C. F. Rødtjer,* København, mægledes ligeledes den 21. November. Firmaet havde fradraget 16 Kr. i et Akkordoverskud, men ved Mæglingen enedes man om, at Firmaet tilbagebetaler dette Beløb.

Endelig er der den 23. November afholdt Mægling hos *A/S Andersen & Heegaard,* København, angaaende Strid om Betalingen for den Tid, der var medgaaet til Opfyring af et nyt Anlæg. Det drejede sig om 14 Timer, og man enedes om, at de 8 medtages i Akkorden, medens de 6 betales som Daglønstimer.

**Timandsmøder.** Ved et Timandsmøde den 12. November behandledes et Krav, rejst af Dansk Arbejdsmandsforbund, Dansk Elektrikerforbund og vort Forbund overfor *Sydøstsjællands Elektricitets Aktieselskab,* Haslev, om Smudstillæg for Arbejde ved tjæreolieimprægnerede Master til Luftledning. Man enedes om, at Firmaet for alle Master, rejst af Linie-Driftsafdelingen i Tidsrummet 1. August 1936—1. November 1936, efterbetaler et Beløb af 50 Øre pr. Mast.

For saa vidt angik Anlægsafdelingen sluttedes Sagen med, at Aktieselskabet betaler en rund Sum af Kr. 1000,00 til Fordeling mellem alle de i Afdelingen beskæftigede Arbejdere til og med Timandsmødets Dato. Beløbet fordeles proportionalt i Forhold til Arbejdernes Timeløn og Timer.

Paa et Timandsmøde den 13. November var følgende Sager til Behandling:

1) Lønkrav overfor *A/S Glud & Marstrands Fabrikker,* København. Man enedes om, at der til de paa Fabrikken i Carl Lundsgade beskæftigede Arbejdere fordeles 90 Øre, medens vore Medlemmer, beskæftigede paa Fabrikken paa Rentemestervej, fik 69 Øre til Deling.

2) Lønkrav overfor *Dansk Sojakagefabrik,* København. Sagen diskuteredes og sluttedes med, at Arbejdernes Repræsentanter tiltraadte det under Mødet fremlagte og af begge Parter underskrevne Forslag til lokal Overenskomst, idet Firmaet erklærede, at det ikke med sit Forslag tilsigtede at afskaffe Akkordarbejdet, men kun at indskrænke Antallet af Akkordtimerne mod en tilsvarende Forhøjelse af Fortjenesten ved Timelønsarbejde.

3) Klage fra *C. F. Rødtjer,* København, over, at der lægges Firmaet Hindringer i Vejen for Anvendelse af Arbejdsdrenge til Boring af Huller. Sagen diskuteredes, men Enighed opnaaedes ikke, og Sagen er derefter af Firmaet indbragt for Den faste Voldgiftsret.

4) Lønkrav overfor *Det lolland-falsterske Jernbaneselskab* og Krav fra Firmaet om Regulering af den hidtil praktiserede Ordning med Udbetaling af halv Løn under Sygdom. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling.

5) Strid hos *Odense Staalskibsværft* om Betaling for Nitning af tykke Plader i Forpeak og Forlast og om Betalingen for Nitning af Nagler udført med nyt Luftværktøj. Enighed opnaaedes ikke i noget af Spørgsmaalene.

6) Klage over, at *Thomas B. Thrige,* Odense, anvender en Arbejdsdreng til elektrisk Svejsning og Klage fra Firmaet over uvarslet Arbejdsstandsning samt Krav om Erstatning herfor. Enighed opnaaedes ikke, og begge Parter forbeholdt sig sin Stilling.

**Voldgiftskendelser.** Direktør *Poul Sørensen* har den 28. Oktober afsagt Kendelse i 3 Rørsager, nemlig:

1) Strid hos Firmaet *K. A. Rohde,* Odense, om Betaling for Opstilling af en Gasbadeovn. Kendelsen gaar ud paa, at der for Opstillingen skal betales det i Rørprislistens Afsnit B., Punkt 18 a, anførte Tillæg paa 91 Øre.

2) Strid hos *A/S Andersen & Heegaard,* København, om Ekstrabetaling for Indhugning af Ovnholdere til Golf-Panelradiatorer i „Politiken"s Hus. Kendelsen giver Firmaet Medhold i dets Paastand.

3) Strid hos Firmaet *Bonnesen & Danstrup,* København, om Udskrivning af Materialer og Paasætning af Skalaer og Haandtag. Vedrørende Udskrivning af Materialer opnaaedes Forlig, gaaende ud paa, at Firmaet til fuld Afgørelse betaler et Beløb af 10 Kr. Kendelse blev afsagt i Spørgsmaalet om Paasætning af Skalaer og Haandtag, og denne giver Firmaet Ret i dets Standpunkt.

Samtidig er der afsagt Kendelse i en Sag, rejst af Blikkenslagerforbundet overfor *Hans Kloster*, Holstebro. Den drejede sig om Betaling for Isolering af Muffesamlinger paa mannesmannske Rør, og Kendelsen gaar ud paa, at Rørprislistens Betalingssatser for Lægning af Jordledninger af mannesmannske Muffe-rør indbefatter ikke Betaling for Samlingernes Isolering mod Fugtighed. I dette Tilfælde betaltes Isoleringen med 4 Timers Timeløn.

## Stiftelsesfester.

### Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Kolding Afdeling.

Lørdag den 28. November fejrede Kolding Afdeling 40 Aars Stiftelsesfest ved en selskabelig Sammenkomst med Fællesspisning og Bal for Medlemmerne med Damer paa Etablissementet „Alhambra".

Festen indledes Kl. 19 med Afsyngelse af „Formernes Honnørmarch", hvorefter *Svend Nielsen* bød Velkommen til Festen med et særligt Velkommen til Gæsterne, 3 gamle Kolleger, Brødrene *Ludv.* og *Carl Clement* og *Hans Petersen*, Støberismed *Carl Mortensen*, deres Damer og Forbundets Forretningsfører.

Ved Bordet vekslede Taler og Sange.

Afdelingens Formand, *H. Madsen*, skildrede Afdelingens Historie, af hvilken det fremgik, at forhenværende Støbemester P. K. Nielsen var den egentlige Stifter. Han var grundet paa Sygdom ikke tilstede, men Afdelingen havde sendt ham en Hilsen i Dagens Anledning. Formanden omtalte indgaaende de Resultater, Arbejderne i Kraft af Organisationen havde opnaaet i Tidernes Løb, og udtalte, at Vejen til Befæstelse af disse og yderligere Fremgang kun gik gennem Fagforeningen, og sluttede med at udbringe et Leve for Formernes Fagforening i Kolding.

*Herm. Hansen* bragte Forbundets Hilsen og Gratulation i Anledning af Jubilæet. Takkede for Indbydelsen og for det gode Samarbejde, der altid havde været Afdelingen og Forbundet imellem. Senere talte han for Damerne og udbragte en Skaal og et Leve for dem.

*Godtlieb Christensen* takkede i en lille Tale Carl Blond og Sofus Petersen for deres store Arbejde for Fagforeningen igennem en Aarrække og udbragte et Leve for dem og Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

Støberismed *Carl Mortensen* takkede for Indbydelsen og for det gode Kammeratskab, der herskede paa Arbejdspladsen. Formerne var altid til at komme overens med, og da Damerne sikkert mente det samme, vilde han foreslaa dem at raabe et Leve for Formerne, og det blev et meget kraftigt Leve.

*Carl Blond* omtalte Tiderne umiddelbart efter Afdelingens Oprettelse og forklarede den Offervilje og Solidaritetsfølelse, der den Gang var karakteristisk for Formerne. Da Spørgsmaalet om Anskaffelse af en Fane kom frem i 1907, løstes det nemt ved frivillige Bidrag, efter at Carl Clement som første Mand havde ydet 20 Kr. Han sluttede med at opfordre Ungdommen til at fortsætte de gode Traditioner indenfor Faget.

Efter at Formanden havde budt Velbekomme, hævedes Bordet, og Dansen tog sin Begyndelse og varede, med Afbrydelse af fælles Kaffebord, hvor Sangene igen maatte holde for, og hvor der blev udbragt et Leve for Festudvalget, Th. Petersen, Oskar Christiansen og Svend Nielsen, til Kl. 4, hvor Festen sluttedes med et Leve for Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

Bryggeriet „Stjernen" havde i Anledning af Jubilæet tilsendt Afdelingen en Blomsterkurv. Lykønskningstelegrammer indløb fra Arbejdernes Fællesorganisation, Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Afdeling i Kolding, De danske Mejeriers Maskinfabrik, Kolding, fra Støbemestrene O. Dalquist og O. Nielsen, fra fhv. Former A. Jensen, og fra følgende af Forbundets Afdelinger: Aalborg, Aarhus, Esbjerg, Fredericia, Helsingør, Holstebro, Horsens, København, Middelfart, Nyborg, Nykøbing M., Næstved, Randers, Ribe, Silkeborg, Slagelse, Svendborg og Varde.

### Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Nyborg Afdeling.

Lørdag den 28. November afholdt Formernes Fagforening i Nyborg sin 40-aarige Stiftelsesfest ved en festlig Sammenkomst paa Turisthotellet.

Kl. 19 var Festdeltagerne samt Gæsterne samlede, og man gik til det festligt dækkede Middagsbord. Afdelingens Formand, *Svend Jensen*, bød her Medlemmerne og deres Damer Velkommen, og et særligt Velkommen til Foreningens mangeaarige Kasserer, *Carl Hansen*, og til Hovedkasserer *Otto Jensen* og deres Damer. Udtalte, at 2 af Foreningens Medstiftere, A. Scheuer og Hans Hansen, desværre ikke kunde deltage i Festen paa Grund af Sygdom og Svagelighed, men han vilde dog her benytte Lejligheden til at sige dem Tak for det Initiativ, de havde vist ved for 40 Aar siden at have lagt Grunden til Fagforeningen i Nyborg, og for at minde dem om Dagen fik de tilsendt en smukt formet Hilsen og Blomsterbuketter. Forsamlingen sang staaende 1. Vers af Internationale, og man tog derefter fat paa Middagen.

Hovedkasserer *Otto Jensen* bragte Hilsen og Lykønskning fra Hovedbestyrelsen og takkede for det gode Samarbejde gennem de svundne Aar. Gennemgik derefter i store Træk Forbundets Historie og dvælede særligt ved de Tidsafsnit og Begivenheder, der havde sat Skel heri. Opfordrede Ungdommen til at lære Organisationens Historie at kende. De vilde herved erfare, at vore Organisationer, som de er i Dag, var Resultatet af mange Aars maalbevidst og dygtigt Arbejde og — trods haard Modstand — bygget op ved Enighed og Sammenhold. Takkede Damerne for deres gode Medarbejderskab, saavel fagligt

som politisk, og sluttede med at udbringe et Leve for Nyborg Afdeling.

Afdelingsformand *Svend Jensen* takkede de Medlemmer, der gennem Aarene havde deltaget i Arbejdet for Organisationen, og rettede en særlig Tak til Emil Hansen for hans Medvirken ved Anskaffelsen af Afdelingens Fane.

*Emil Hansen* talte om Arbejdsforholdene, som de havde været, da han for 32 Aar siden var begyndt at arbejde i Nyborg, og sluttede med at udtale Haabet om, at Formerne altid maatte forstaa Sammenholdets Betydning for Organisationsarbejdet.

Sluttelig sang man Formernes Honnørmarch, hvorefter Formanden bød Velbekomme, og Bordet hævedes. Dansen tog nu sin Begyndelse og varede med Afbrydelse af Kaffebord og Frokost til Kl. 4, hvor man sluttede af med et Glas Punsch og skiltes med Mindet om en god og kammeratlig Fest.

Følgende af Forbundets Afdelinger havde sendt Telegrammer: Aarhus, Esbjerg, Helsingør, Holstebro, Horsens, Fredericia, Kerteminde, Kolding, København, Middelfart, Nykøbing M., Næstved, Randers, Ribe, Slagelse, Svendborg og Varde.

Herudover var sendt Hilsener fra stedlige Organisationer samt fra Virksomhedens Direktør, Hans V. Larsen.

## Gørtler- og Metalarbejderforbundets Aarhus Afdeling.

Den 16. December 1896 blev vor Aarhus Afdeling stiftet, d. v. s., at den i Aar har bestaaet i 40 Aar. Denne Begivenhed blev af Hensyn til Lokaleforhold m. m. fejret ved en festlig Sammenkomst i Afdelingen den 26. November 1936 i Restaurant „Vennelyst". Ved Festen var Forbundet repræsenteret ved Forbundets Formand og Næstformand.

Under Fællesspisningen bragte Formanden en Hilsen fra Hovedbestyrelsen og mindedes i korte Træk Forbundets og Afdelingens gode Samarbejde igennem de svundne Aar og mindede den tilstedeværende Ungdom om, at det var den, der i de næste 40 Aar skulde bære Afdelingen og Forbundet frem, og at det derfor var nødvendigt for dem at ruste sig til denne Opgave ved med Interesse at kaste sig ind i det faglige og politiske Arbejde. Formanden sluttede med at udbringe et Leve for et godt Samarbejde og for Afdelingens fortsatte Trivsel.

Flere Talere havde Ordet for at mindes Dagen, ligesom der fra Forbundets øvrige Afdelinger var sendt Blomster eller Telegrammer. I Løbet af Festen serveredes en Omgang Punsch, hvortil Forbundet var Vært. Iøvrigt udfoldede der sig et muntert og kammeratligt Samvær indtil de smaa Timer, og Festen sluttede med Frokost under kammeratlige Former.

I Anledning af denne Fest havde Afdelingen nedlagt en Krans paa den mangeaarige Formand, A. Ransbys Grav.

# Teknologisk Institut.

### Kursus for Varmesmede.

*Januar—Februar 1937.*

Et saadant Kursus vil blive afholdt fra 11./1.—20./2. 1937, og Undervisningen ved dette er anlagt dels paa at meddele de Kundskaber, der er nødvendige, for at man kan beregne og kalkulere et mindre Vandvarmeanlæg og lede dettes Udførelse, og dels paa at opøve visse praktiske Færdigheder, bl. a. i Rørbøjning og Rørsvejsning.

Betingelsen for Deltagelsen er, at den paagældende er Svend inden for et af Metalarbejderfagene, og det forudsættes, at han har en fleraarig Praksis som Rørlægger, Varmesmed el. lign., samt at han har gode Skolekundskaber i Dansk og Regning.

Undervisningen omfatter følgende Fag: Faglære ca. 120 Timer, Bogføring, Kalkulation, Rørbukning, Rørsvejsning, Fagregning, Kedellære, Prøvefyring og Besøg paa udførte Varmeanlæg m. m., ca. 162 Timer, ialt ca. 282 Timer.

Til Brug for Undervisningen disponerer Instituttet over en righoldig Samling af Vægtavler, Armatur og diverse Materialer samt et fuldstændigt Undervisnings-Kedelanlæg, bestaaende af 12 forskellige Kedeltyper.

Betalingen for et Kursus er Kr. 125,00, hvortil kommer Kr. 2,00 for Bogføringsmateriellet, heri indbefattet „Haandbog i Bogføring".

Deltagerne maa medbringe Arbejdstøj, Tegnebestik samt en Regnestok, der dog kan fremskaffes ved Instituttets Mellemkomst.

Det anbefales Deltagerne forud at anskaffe sig de af Instituttet udgivne „Regnestokkens Brug", Elevpris: 50 Øre, og „Pasning af Centralvarmeanlæg", Elevpris Kr. 3,00.

Da der som Regel til disse Kursus indgaar flere Anmodninger om Deltagelse, end det bliver muligt at skaffe Plads til, tilraades det dem, der vil med, at melde sig snarest.

### Kursus i Reparation af Landbrugsmaskiner.

Fra 4.—16. Januar vil der paa Teknologisk Institut blive afholdt et Kursus for Smede i Reparationer af Motorer og Landbrugsmaskiner.

Undervisningen omfatter:

30 Timer Øvelser i Fejlfinding, Reparationer og Indstillinger af Motorer og Traktorer; 19 Timer Øvelser med Selvbindere, Slaamaskiner, Tærskeværker og Halmpresser; 12 Timer Øvelser i Smedning og Hærdning af Værktøjer og Maskindele, der anvendes ved Reparationer for Landbruget; 9 Timer Foredrag om Motorlære og Pumpeanlæg. Betalingen for et Kursus er *60 Kr.* Indtegningen til Kursus er allerede begyndt, og da der kun kan optages et begrænset Antal Deltagere, anbefales det, at de, der ønsker at deltage, snarest tegner sig ved Henvendelse til *Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2, København V.*

### Et ekstra Lysbuesvejse-Kursus

paa Teknologisk Institut vil blive afholdt fra 4.—16. Januar 1937 efter samme Plan som sædvanlig. Prisen er 125 Kr.

Indmeldelse maa af Hensyn til Pladsen ske *snarest.*

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 5163 | Andersen, Henry Thorv. . | København | 13. 1.13 | Kbhvn. Afd. | 5. 1.34 | Kbhvn. Afd. 17 | 29. 8 36 |
| 51703 | — Svend Otto . . . . | Vedbæk | 9. 7.11 | „ „ | 30.10.31 | „ „ 14 | 15. 8.36 |
| 34852 | Bach, Laurits P. Bistrup | Aarhus | 21. 4.00 | Odense | 21. 6 36 | Odense | 8. 8.36 |
| 53527 | Bendtsen, Albert Torkild . | Rø | 14. 4.08 | Nexø | 26. 4 31 | Roskilde | 25. 4 36 |
| 2380 | Bentzen, Jens . . . . . | København | 5. 6.14 | Kbhvn. Afd. | 5.11.33 | Kbhvn. Afd. 4 | 22 8.36 |
| 12609 | Binderup, Arnold Nikolaj. | — | 24.10.94 | „ „ | 21.10 34 | „ „ 13 | 14. 3.36 |
| 11824 | Buhl, Sigvald . . . . . | Højen - Jerlev | 29. 8.14 | Vejle | 1. 6.34 | Vejle | 30. 5.36 |
| 50106 | Christensen, Axel Laurits . . . | Roerslev | 30. 4.06 | Kbhvn. Afd. | 12 5.30 | Kbhvn. Afd. 5 | 8. 8.36 |
| 50954 | — Gunnar Leo . . . | Helsingør | 28 5.11 | „ „ | 20. 4 36 | „ „ 10 | 8 8 36 |
| 52094 | — Hans Peter . . . . | Stautrup | 14. 6.12 | „ „ | 1. 4 32 | „ „ 14 | 15. 8 36 |
| 6413 | Christiansen, Lars Chr. Mar. | Kraghave | 5. 2.07 | Roskilde | 1.11.33 | Roskilde | 30. 5.36 |
| 28258 | Clausen, Gunnar . . . . . | Aunslev | 14. 9.07 | Odense | 20. 5 34 | Anvisningskt. | 28 3 36 |
| 55177 | Ejlersen, Erik . . . . . | Skallebølle | 23. 6.11 | — | 15 7 32 | Odense | 1. 8.36 |
| 17781 | Gjøde, Martin Petersen | Mørke | 3. 3.91 | Holstebro | 10. 6.36 | Holstebro | 8. 8.36 |
| 34723 | Hansen, Børge Henry . . | Herning | 17.12.10 | Ho eby | 12. 1.36 | Hovedkont. | 4. 4.36 |
| 26419 | — Christian . . . . . | Als | 25. 4.99 | Kbhvn. Afd. | 18. 1.29 | Kbhvn. Afd. 14 | 22 8.36 |
| 6244 | — Helt Harry . . . . | Nakskov | 2 7.06 | Kolding | 4. 2 34 | „ „ 13 | 1. 8.36 |
| 4400 | — Hjalmar V. Møller | Sønder Omme | 3. 6.11 | Esbjerg | 30. 4 35 | Vejle | 7. 3 36 |
| 33759 | — Otto Konstantin | Korsør | 23. 5.03 | Korsør | 1 5 22 | Kbhvn. Afd. 6 | 29. 8.36 |
| 2358 | Helgesen, Knud Helge . . . | Hillerød | 13. 8.07 | Kbhvn. Afd. | 27.10.33 | „ „ 11 | 8. 8.36 |
| 20241 | Henriksen, Børge Edvard . . | København | 2. 8.17 | „ „ | 11.11.35 | „ „ 10 | 8. 8.36 |
| 50107 | Hugbert, Bernt E. Torben | — | 16.10.11 | „ „ | 23. 5.30 | „ „ 2 | 22. 8.36 |
| 37387 | Jensen, Bertel . . . . . | Assing | 29. 5.04 | Herning | 4. 4.24 | Odense | 30. 5.36 |
| 8630 | — Christen Christensen | Lestrup | 16 9.89 | Kbhvn. Afd. | 9. 7.35 | Kbhvn. Afd. 15 | 1. 8.36 |
| 15163 | — Holger Anker . . | Holstebro | 3.10.14 | Vejle | 21. 3.36 | Vejle | 16 5.36 |
| 18420 | Jørgensen, Niels Hansen . . | Kastrup | 20. 1.00 | Kbhvn. Afd. | 29. 7.35 | Kbhvn. Afd. 12 | 18. 7 36 |
| 29452 | Jacobsen, Aage Peter . . . . | Tambohus | 13. 7.15 | Thisted | 1. 4 35 | Thisted | 9. 5.36 |
| 50846 | Jans, Børge E. Rassov | København | 16. 2.11 | Kbhvn. Afd. | 10. 1.31 | Kbhvn. Afd. 4 | 8 8.36 |
| 39444 | Jessen, Svend Due Angelo | — | 19.10.04 | „ „ | 2. 8.28 | „ „ 9 | 8. 8.36 |
| 20860 | Johansen, Johan Frederik Th. | Kolding | 1.10.00 | Odense | 18. 8.35 | Odense | 30. 5.36 |
| 51778 | Larsen, Hans . . . . . | Nyborg | 8. 9.06 | Kbhvn. Afd. | 3.11 31 | Kbhvn. Afd. 10 | 8. 8.36 |
| 20218 | — Lars Kr. . . . . | Aistrup | 11. 5.92 | „ „ | 17. 2.30 | „ „ 12 | 1. 8.36 |
| 16424 | Laursen, Vilhelm . . . . . | København | 11. 4 16 | „ „ | 14. 7.35 | „ „ 17 | 8. 8.36 |
| 16037 | Leisner, Kay Eduard . . . | — | 25. 3.08 | „ „ | 4. 6.27 | „ „ 13 | 15. 8.36 |
| 29396 | Linde, Jens Laursen . . | Skive | 28. 5.11 | Skive | 2.12 35 | Skive | 27. 6.36 |
| 280 8 | Lindhardt, Niels Hartvig . . | Skjern | 25. 1.06 | Varde | 8. 3.36 | Varde | 9. 5.36 |
| 34720 | Lund, Knud V. Blaabjerg | Rutsker | 13 2.16 | Nexø | 9 11.34 | Vejle | 28. 3.36 |
| 686 | Lundgaard, Poul Christian . | København | 16. 1.14 | Kbhvn. Afd. | 21. 8.33 | Kbhvn. Afd. 13 | 22 8.36 |
| 8526 | Madsen, Svend Aage . . . | Fensmark | 4. 5.14 | „ „ | 21.12.35 | „ „ 14 | 29. 8.36 |
| 12383 | — Svend Aage . . . | Børsted | 30. 4 08 | Roskilde | 25. 7 34 | „ „ 2 | 15. 8 36 |
| 52997 | — Niels Vilh. . . . | Maribo | 10. 3.14 | Kbhvn. Afd. | 13.12 35 | „ „ 13 | 8. 8 36 |
| 52926 | Michaelsen, Carl Rudolf . . . | Sæby | 10.12.12 | „ „ | 9. 4.33 | „ „ 11 | 15. 8.36 |
| 52789 | Nielsen, Manfred G. Chr. J. | Sorø | 12. 2.13 | „ „ | 15. 1.33 | „ „ 9 | 8. 8.36 |
| 21228 | — Niels Chr. Nicolaj | Frederiksberg | 1. 9.87 | „ „ | 23. 3 23 | „ „ 3 | 1. 8 36 |
| 52100 | — Orla . . . . . | København | 23. 1.12 | „ „ | 26. 3.32 | „ „ 15 | 8. 8.36 |
| 55640 | Olesen, Otto Møller . . . | Odder | 2. 5.09 | Vejle | 1. 4.33 | Vejle | 21. 3.36 |
| 641 | Olsen, Ellgaard . . . . . | Hillerød | 26. 7 13 | Kbhvn. Afd. | 18. 8 33 | Kbhvn. Afd. 4 | 8. 8.36 |
| 2564 | — Poul Aage . . . . . | Aalborg | 29. 5 13 | Aalborg | 2.10.33 | „ „ 5 | 29. 8.36 |
| 2331 | Otto, Sophus Anker . . | Lyngby | 19. 6.00 | Kbhvn. Afd. | 14.11.25 | „ „ 3 | 15. 8.36 |
| 12588 | Petersen, André Peter . . . | Sletten | 1.12.00 | „ „ | 16.11.34 | „ „ 9 | 29. 8.36 |
| 25909 | — Knud Erik . . . . . | Helsingør | 16. 7.10 | „ „ | 6. 9.29 | „ „ 13 | 29. 8.36 |
| 16263 | — Niels Vald. Munch | Aalborg | 18.10.11 | „ „ | 2. 7.35 | „ „ 13 | 8. 8.36 |
| 14570 | — Valdemar . . . . . | Vinding | 28. 5.12 | D. Arbm. Forb. | 20. 1.34 | Odense | 30. 5.36 |
| 50743 | Riis, Ole Poul . . . . . | København | 13. 7.11 | Kbhvn. Afd. | 6.12.30 | Kbhvn. Afd. 2 | 5. 9.36 |
| 5750 | Sørensen, Knud Villy . . . . . | — | 5. 4.14 | „ „ | 12. 3 34 | „ „ 17 | 29. 8.36 |
| 25139 | — Sven Erik . . . . . | Nyborg | 5. 5.13 | „ „ | 20. 4.36 | „ „ 12 | 15. 8.36 |
| 23927 | Sjøgreen, Peter Frantz Algy | Thorslunde | 23. 8.15 | „ „ | 5. 4.36 | „ „ 14 | 8. 8.36 |
| 12507 | Søndergaard, Carsten Evald | Randers | 4.11.13 | „ „ | 9.11.34 | „ „ 2 | 15. 8.36 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 47123 | Andresen, Frederik Leo . . | København | 5.11.07 | Kbhvn. Afd. | 29. 4.36 | Kbhvn. Afd. | 27. 6.36 |
| 48978 | Hjorth, Frans Oskar . . . | Carlskrona | 19.10.85 | „ „ | 3. 5.24 | „ „ | 29.12 34 |
| 47162 | Larsen, Jens Chr. Horshauge | Jerslev | 5. 2.06 | „ „ | 19. 8.36 | „ „ | 22. 8.36 |
| 47134 | Petersen, Ivar . . . . . | Nibe | 24. 3.06 | „ „ | 2. 7.36 | „ „ | 1. 8.36 |

## Arbejdsretten som Fag i Korrespondance-Undervisningen.

Arbejdernes Oplysningsforbund har i Aar udvidet Fagene i Brevskolen meget betydeligt, bl. a. er *Arbejdsretten* taget med. — Det er bekendt, at mange af Fagforeningernes Tillidsmænd og Funktionærer har daarlig Tid til at deltage i Skoler og Studiekredse, men derimod meget vel kunde være med i en Korrespondanceundervisning. Vi opfordrer derfor alle interesserede Fagforeningsfolk til at tage Del i denne nye Form for Dygtiggørelse, som A. O. F. har iværksat.

Som Lærere for Arbejdsretten medvirker Folketingsmand, Sekretær *Knud V. Jensen* og Sekretær *Eiler Jensen*. De er begge anerkendt dygtige paa det fagretlige Omraade, saaledes at enhver vil kunne faa Udbytte af at deltage i Undervisningen.

Foruden Arbejdsretten gives der Undervisning i følgende Fag:

*Skattevæsen og Skatteligning.* (12 Undervisningsbreve).

Lærere: Kirkeminister *Johs. Hansen* og fhv. Folketingsmand *Hans Hansen.*

*Socialreformen.* (10 Undervisningsbreve).

Lærere: Folketingsmand *W. Willumsen* og Sekretær *R. Lolle.*

*Samfundsøkonomi.* (10 Undervisningsbreve).

Lærer: Sekretær, cand. polit. *Erik Reeh.*

*Skriftlig Dansk.* (10 Undervisningsbreve).

Lærer: Kommunelærer *Chr. Hougaard.*

*Regnskabsvæsen.* (3 forskellige Kursus).

Lærer: Kommunelærer *Arne Jørgensen.*

A. Bageriregnskab. (6 Undervisningsbreve).
B. Brugsforeningsregnskab. (7 Undervisningsbreve).
C. Kritisk Gennemgang af kooperative Virksomheders Regnskaber. (6 Undervisningsbreve).

Det bør nævnes, at Oplysningsforbundet har modtaget mange smukke Udtalelser fra Elever, som deltog i Korrespondanceundervisningen sidste Aar. Vi skal anføre et Par af disse Udtalelser:

„..... Det har været mig en stor Glæde at deltage i Korrespondanceundervisningen og ønsker den endnu større Udbredelse, da det er en baade belærende og interessant Maade at tilegne sig teoretisk Uddannelse paa..."

„..... Med Hensyn til denne Form for Undervisning vil jeg sige, at det er det bedste, jeg nogensinde har været ude for, fordi man kan lave det, naar man har Tid og stadig gaa tilbage og faa Forklaring paa Ting, som man er i Tvivl om..."

„..... Efter min Mening er det en god Form for Undervisning, og da den tilmed er billig, haaber jeg, den maa vinde stor Tilslutning til næste Aar; jeg har i hvert Fald været glad for dette Kursus..."

Det er saaledes meget rosende Ord, som her fremsættes, men det maa ogsaa siges, at Korrespondance-Undervisningen er jævn og ligetil, og har Bud til *alle*, som vil vide Besked om Sagerne.

Prisen for Undervisning og Materiale er for hvert Kursus *15 Kr.* — For Studiekredse kan aftales særlig Pris.

Vi opfordrer *alle* Medlemmerne til at indtegne sig til Undervisningen, men det bør ske snarest, inden Vinterens bedste Tid er forbi.

Skriv straks til *Arbejdernes Oplysningsforbund, Rosenørnsallé 12*, København V, og faa nærmere Oplysninger.

*Chr. Christiansen.*

## Hvad Forlaget „Fremad" bringer.

Det første Bind i den nye Aargang af „Bogkredsen" er en Roman af den kendte norske Forfatterinde, *Nini Roll Anker: „Den, som hænger i en Traad"*. Romanen skildrer Livet blandt unge Syersker paa en Konfektionsfabrik i en norsk Provinsby.

Som 2. Bind i Serien kommer den tidligere Handelsminister *C. N. Hauges „Erindringer 1870—1924"* med mange interessante Bidrag til Belysning af Forhold og Personer, som Hauge er kommet paa nærmere Hold.

Tredie Bind bliver en meget interessant Roman af *Ernst Harthern: „Landet, som fortærer sine Mennesker"*, og som fjerde og sidste Bind af Aargangen bringes en Roman af Hollænderen *Anne de Vries: „Bartje"*.

Udenfor Bogkredsen udsender Forlaget:

*„Spild"* af Carl Hansen Fahlberg. Silhouetter fra Forbryderverdenen.

*„Broen i Junglen"* af B. Traven. Illustreret af Anton Hansen. Bogen er tilegnet „Mødrene i alle Lande, i alle Folkeslag, af alle Sprog, alle Racer, alle Farver, Mødrene til hvert Væsen, som lever!"

*„Brød og Vin"* af Ignasio Silone.

*„Fra Lenin til Stalin"*, den russiske Revolutions Historie og Udvikling, af Redaktør Ernst Christiansen.

*„Fra Amerika til Mølleaaen"* af Ingeniør Paul Bergsøe.

*„Skinsygens Problemer"* af Helmuth Gottschalk. 2. Oplag.

*„Uganda"* af Helge Kaarsberg. 3. Oplag.

*„Kærlighed og 15 Kr. om Ugen"* af Walther Greenwood.

Arbejdersangbogen kommer i 7. Oplag, og endvidere udsender „Fremad" sine aarligt tilbagevendende Publikationer, *Arbejderens Almanak* og *Lommebog for Arbejdere*. Som Forlagets sidste Udsendelse i 1936 vil kort før Jul udkomme: *Ung Tegnekunst* med Indledning af Preben Wilman.

# Rettelser

## til Adressefortegnelsen for November over Tillidsmænd.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Formænd.

*Vejen Afd.:* Jens Wollesen, Øster Allé 64, St.

#### Kasserere.

*Tønder Afd.:* Carl Grønlund, Strucks Allé 30, 2. Hverdage 18—19.
*Vejen Afd.:* Chr. Pedersen, Rolighedsvej 13. Hverdage 18—19.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

### Specialarbejderforbundet.

Medlem Nr. 47131, Helge Edvin Patrunck Jensen, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 31069 | Hansen, | Helge Villy | (Kbhvn. Afd.) |
| - 29628 | Jensen, | Alfred Peter | ( — ) |
| - 2347 | — | Knud | ( — ) |
| - 11078 | Johannessen, | Helge | ( — ) |
| - 27390 | Krogh, | Ernst Christensen | ( — ) |
| - 5384 | Nielsen, | Caj Christian Axel | ( — ) |
| - 621 | Petersen, | Kaj Evald | ( — ) |
| - 52918 | Wigant, | Frode | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 10159, Villy G. Fischer Andersen, Nr. 1044, William Rasmus Jørgensen, Nr. 25533, Aksel Laurits Larsen, og Nr. 16623, Ernst Ryder, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 5807 | Andersen, | Harry Valdemar |
| - 14797 | Nielsen, | Aage Juul |
| - 11833 | — | Børge Edvin Jelling |
| - 21572 | Rasmussen, | Lauritz Peter |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | Nyt Register. | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 11713 | Andersen, | Hans Erik Orla | 9.11.35 |
| - 5807 | — | Harry Valdemar | 25 7.36 |
| - 54671 | Ahrens, | Knud | 10.11.34 |
| - 17402 | Boustrup, | Mads Christian | 28 3.36 |
| - 55287 | Carstensen, | Henning Johs. | 17 3 34 |
| - 7303 | Christensen, | Holger | 17. 8 35 |
| - 14499 | — | Villy Jens Jacob | 14. 3.31 |
| - 14227 | Dimsitz, | Abraham | 25. 3.33 |
| - 25710 | Djerberg, | Jørgen Eiler | 26. 8.33 |
| - 23465 | Frederiksen, | Lars Chr. Johan | 26.11.21 |
| - 30835 | — | Thorbjørn Jagd | 8.10.21 |
| - 9429 | Fredskilde, | Aage August | 26. 7.24 |
| - 21920 | Hansen, | Viggo Vald. | 25. 4.36 |
| - 23459 | Hjorth, | Helge Thomas | 25. 1.36 |
| - 5535 | Hviid, | Holger | 27. 6.36 |
| - 8837 | Jensen, | Carl Petri | 19. 6.26 |
| - 30992 | — | Carl Skovgaard | 28. 9.29 |
| - 3803 | — | Gunnar Peter | 28. 3.36 |
| - 36419 | — | Halfdan Sigv. Curt | 19.12.25 |
| - 702 | — | Herman F. Heegaard | 25. 7.31 |
| - 39367 | — | Hjalmar F. Henry | 12. 5.34 |
| - 31255 | — | Jens Ferdinand | 16. 6.34 |
| - 24105 | — | Svend Louis | 18. 7.36 |
| - 51979 | Jørgensen, | Sigurd Poul Olaf | 21. 3.36 |
| - 33187 | Knudsen, | Hans | 19. 8.22 |
| - 7842 | Larsen, | Holger Edvin | 1. 9.34 |
| - 959 | Madsen, | Carloe Jens Peter | 22. 2.36 |
| - 14797 | Nielsen, | Aage Juul | 25. 7.36 |
| - 11833 | — | Børge E. Jelling | 11. 7.36 |
| - 7424 | — | Carl Hugo Simon | 18. 4.36 |
| - 9274 | — | Carl Oluf | 28.12 29 |
| - 27516 | — | Charles Emil Chr. | 8. 9 34 |
| - 37030 | — | Helge M. | 18 12 26 |
| - 12804 | — | Ragnar Thoghøj | 28 5.27 |
| - 24665 | Niebuhr, | Harry Hennius | 6.10.28 |
| - 51674 | Petersen, | Arne Schram | 23. 5.36 |
| - 9217 | — | Jens Sofus | 18 4.36 |
| - 21351 | — | Kaj Rasmussen | 28. 3.36 |
| - 14433 | — | Poul Hother | 26.10 35 |
| - 26465 | Pallesen, | Carl Max | 16 9.33 |
| - 50138 | Poulsen, | Svend Magnus | 20. 1.34 |
| - 31894 | Rasmussen, | Frederik Nicolai | 30. 3.35 |
| - 12695 | — | Hans Jacob | 2. 8.30 |
| - 21572 | — | Laurits Peter | 18. 7.36 |
| - 7610 | Schou, | Harry Chr. | 26. 8.33 |
| - 16379 | Schønfeldt, | Hans Peter Christoffer | 30. 5.36 |
| - 7435 | Sjølander, | Oskar Theodor | 31. 7 26 |

### Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 46300 | Nielsen, | Hjalmar Axel | 21.11.31 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 3 JANUAR 1937 23. Aarg.

# Glædeligt Nytaar.

Et godt og heldbringende Nytaar ønskes hermed alle Fagbladets Læsere, og dette Ønske bedes opfattet i Ordenes bogstavelige Betydning, idet vi haaber paa god Beskæftigelse og god Fortjeneste for samtlige Centralorganisationens Medlemmer i indeværende Aar.

Næppe nogen Udtalelse eller noget Ønske, fremsat overfor vore Medmennesker, er blevet saa almindelig anvendt som Ønsket om et godt Nytaar, men kaster man Blikket lidt — eller vidt — omkring, faar man egentlig ikke Indtrykket af, at der er nogen særlig god Villie til at lade Handling følge de gode Ønsker. Dette gælder, hvad enten man betragter vore egne hjemlige Forhold, eller udvider Synskredsen til den Verden, der ligger udenfor vort Lands Grænser.

Tager vi Forholdene i Udlandet, bliver man først Vidne til en Jalousi imellem de forskellige Magtfaktorer og en Usikkerhed i alle Forhold, som har holdt Europa i uafbrudt økonomisk Krig og paa Randen af et væbnet Opgør i hele 1936, hvilket det kun ved den største Anstrengelse er lykkedes at forhindre, og bedre tegner Forholdene sig ikke i 1937, tværtimod. Alle Løfter, Aftaler og Traktater mellem Landene brydes med største Lethed. Hvad det betyder for den menige Mand og dennes Mentalitet, at selve det, der skulde være det samlende og Forbilledet for den enkelte, nemlig Staten, giver Ordholdenhed og Forpligtelser en god Dag, kan næppe vurderes.

Selvom Forholdene indenfor vort eget Lands Omraade ikke just kan karakteriseres paa samme Maade, kan dog ogsaa her spores en Mangel paa Villie til Hensyntagen til hverandre, som kun kan virke hæmmende paa det Samarbejde og den Samfølelse, der alene kan bære over de nuværende Tider. Dagbladet „Børsen", der er Organ for Danmarks Handel og Søfart, har i Anledning af Aarsskiftet indhentet en Række Udtalelser fra ledende Mænd indenfor Handel, Industri, Landbrug m. fl., hvoraf vi her skal tillade os at omtale enkelte.

Formanden for Grosserer-Societetets Komite, Hr. Holger Laage-Petersen, klager over, at Handelen ikke har kunnet disponere rigtigt paa Grund af „Statsreguleringens Bestemmelser", og søger at paavise, hvilken Ulempe det er for et Land, at dets Købmandsstand ikke har Adgang til at disponere frit.

Vi synes nu ikke, at der er særlig Grund for Handelen til at beklage sig. Vi henviser til Tiden umiddelbart efter Verdenskrigen, hvor Handelsstanden disponerede saaledes, at Landet omtrent bragtes til Fallittens Rand, derved at Handelen importerede alskens Bras, der ophobedes i Landet uden at kunne afsættes, samtidig med, at disse Varemængder bidrog til at befordre Arbejdsløsheden. Man husker ligeledes, hvorledes Regeringen maatte nedsætte en særlig Domstol (Dommer Torup) med den Opgave alene at overvaage, at Befolkningen ikke blev udbyttet altfor groft ved „Handelsstandens Dispositioner".

Formanden for De samvirkende Købmandsforeninger i Danmark, Hr. A. S. H. Jeppesen, udtrykker sig i

en noget anden Retning; han kan dog ikke nægte, at Detailhandelen er afhængig af Kundernes Købekraft, og ud fra dette Synspunkt konstaterer Hr. Jeppesen, at 1936 har givet Detailhandelen øget Beskæftigelse, hvilket atter kan føres tilbage til den forholdsvis gode Beskæftigelse i Industrien. Derimod frabeder Hr. Jeppesen sig meget energisk nogen Slags Prisregulering.

Da baade Storhandelens Klager og Detailhandelens forholdsvise Tilfredshed har sin Aarsag i de ovennævnte Restriktioner, konstaterer vi Uenighed mellem Handelens Repræsentanter om Betimeligheden af de kritiserede Restriktioner.

Formanden for Industriraadet, Hr. Aug. Holm, er forholdsvis godt tilfreds, men kan dog ikke undlade en Bemærkning om, at Aaret kunde have været endnu bedre, hvis ikke vi ifølge Handelsaftalerne var blevet paatvunget en Del færdige Varer, som kunde have været produceret her i Landet.

Derimod er Præsidenten for Landbrugsraadet, Hr. Hauch, som sædvanligt misfornøjet. Det er som bekendt i høj Grad Hensynet til Landbruget, der har nødvendiggjort Handelsaftalerne, men dette generer ikke Hr. Hauch, han kræver alt for Landbruget uden Hensyn til Landets øvrige Erhverv og fastslaar, at Opretholdelsen af den danske Landbrugseksport er det afgørende for en heldig Udvikling af Landets samlede Økonomi.

Denne Paastands Rigtighed er efterhaanden blevet stærkt omdisputabel ud fra det Synspunkt, om det er forsvarligt at anvende en saa stor Del Valuta, som sket er, til Indkøb af dyre Foderstoffer til Produktion af forædlede Landbrugsprodukter, som det bagefter viser sig ugørligt at afsætte.

Altsaa, Repræsentanterne for de forskellige Erhvervsgrene trækker til hver sin Side, men ingen af dem vover sig frem med en Plan til Afløsning af det, man kritiserer. Det kunde saaledes have sin Interesse at høre Handelsstandens, eventuelt Hr. Laage-Petersens Mening om, hvorledes det vilde gaa, hvis Restriktionerne ophævedes, og Købmændene importerede saaledes, at Underskudet paa Handelsbalancen nu, hvor der i Modsætning til Efterkrigstiden ingen Ressourcer er, blev det samme som i 1920, og hvorledes den deraf flydende Overfyldning af Varer vilde virke paa Beskæftigelsen.

Det vilde ligeledes være af Interesse at faa en nærmere Motivering, hvorfor Hr. Jeppesen er imod enhver Form for Prisregulering. Saavidt os bekendt tjente Handelsstanden tykt paa Prisreguleringen under Verdenskrigen, da Priserne blev fastsat saaledes, at ogsaa de daarligst ledede og administrerede Forretninger kunde eksistere.

Endelig kunde det have en betydelig Interesse at høre en Motivering fra Hr. Hauch med Hensyn til, om han mener, at den eneste Befolkningsklasse, der har Eksistensberettigelse her i Landet, er Landbrugerne, og i bekræftende Fald hvad der skal gøres ved Resten.

Ganske vist er vort Lands eneste Aktiv den danske Jord, men dette Aktiv skal udnyttes i den samlede Befolknings Interesse og ikke ensidig til Fordel for dem, der tilfældigvis er i Besiddelse deraf.

Arbejderne bør af disse Udtalelser lære, at de skal værne om den Position, de har erhvervet sig; gør de ikke det, vil den Usikkerhed og Uenighed om de Veje, der skal følges i den kommende Tid, føre til det samme Kaos her i Landet, som gør sig gældende visse Steder i Udlandet, og saa er der ingen Tvivl om, hvem det først kommer til at gaa ud over.

## Roosevelts Sejr og dens Betydning.

De sidste Uger i Aaret 1936 har i Amerika bragt Afgørelsen med Hensyn til Roosevelts Politik. Valget i November 1936 betød faktisk den afgørende Kamp mellem den amerikanske *Storkapitalismes gamle anarkiske Kræfter* og Ideerne om et nyt *socialt Amerika*. Resultatet af det amerikanske Valg, Roosevelts Genvalg, er maaske den vigtigste politiske Begivenhed i Aaret 1936 ved Siden af den spanske Borgerkrig.

Mens Fascismen bestræber sig for at suggerere Verden til at tro paa dens Overlegenhed som Statsprincip, har et af de stærkeste Demokratier i Verden, det amerikanske Demokrati, paany bevist, at *Demokrati* og *Førerprincip* er forenelige. Netop Friheden er inden for det sunde Demokrati Garantien for, at det er den *rette* Mand, som kommer til at overtage Statens Ledelse.

Man maa beklage, at de amerikanske Arbejdere ikke kan samles om en Kandidat, der er udgaaet af deres Rækker, men da dette ikke er Tilfældet, maa Arbejderklassen hilse Roosevelts Sejr som værende af særlig Betydning for dem. Roosevelt begyndte for 4 Aar siden med at erklære det kapitalistiske Anarki Krig. Han indførte den kollektive Regulering af Arbejdsbetingelserne, styrkede Fagforeningernes Stilling, han satte Bom for Arbejdsgivernes Lyst til at udnytte Krisen ved at trykke Lønnen og indledede

en storstilet Beskæftigelsespolitik. Det var Roosevelt, der traadte op imod Storkapitalens udlevede Økonomiprincipper, imod Sparepolitikken paa Arbejdernes Bekostning og imod Parolen om den kroniske Sultetilstand, og som i sit „New Deal" (Det nye Spil) i Stedet for de skadelige private Spekulationer satte *Statens Økonomiplan.* Endnu er Arbejdsløsheden i Amerika stor; men han har drejet Hjulet og banet Vejen til Forbedring.

I de 4 Aar, Roosevelt har været Præsident, er han blevet bekæmpet af Amerikas storkapitalistiske Magter, som sjældent nogen Præsident før ham. Kapitalmagterne, der i 1933 under det alvorlige kapitalistiske Sammenbrud i Roosevelt saa den eneste Frelse, bekæmpede ham straks, efter at Samfundets sociale Struktur og deres egen Stilling saa nogenlunde syntes sikret, og stemplede ham som Spiller og ansvarsløs Eksperimentator. Mere end 80 pCt. af den amerikanske Presse kæmpede under Valgkampagnen mod Roosevelt. Alligevel kunde Roosevelt forøge sit i 1933 opnaaede Flertal fra 58 til 62 pCt. af Stemmerne. De brede Masser af amerikanske Arbejdere og Farmere lod sig ikke bluffe af Kapitalens Pressesirener, men forstod Roosevelts Forsøg paa at føre en positiv Politik.

*Hvilken europæisk Diktator turde vel vove frit, demokratisk Valg og regne med en lignende Majoritet?* De europæiske Diktatorer ved godt, hvorfor de forhindrer demokratiske Valg.

Den *almindelige* Linje for Roosevelts andet Præsidentskab ligger klar. Den *sociale Forstaaelse,* som den amerikanske Vælger efter 4 Aars Roosevelt-Politik har lagt for Dagen ved sit Ja under det sidste Valg, vil præge Roosevelts fremtidige Politik. Den hensynsløse kapitalistiske Politiks Tid er formentlig forbi i Amerika. Ideerne i Roosevelts „New Deal" vil ogsaa blive Grundlaget for Amerikas fremtidige Livsform. Formodentlig vil den nye Majoritet være tilstrækkelig stærk til at omforme Amerikas forældede Forfatning og afskaffe den reaktionære Højesteret, som atter og atter saboterer Reformlovene. Roosevelt bebuder allerede Hjælpeforanstaltninger til Fordel for de nødlidende Farmere i de vestlige Stater og gigantiske Beskæftigelsesplaner for at indlemme de resterende 4 Millioner Arbejdsløse i Arbejdsprocessen (over for 12 Millioner i 1933). Alle Foranstaltninger vil finde Sted indenfor Rammerne af en Økonomiplan, der — formodentlig uden Hindringer fra den reaktionære Højesterets Side — vil komme til at regulere Industriens og Landbrugets Produktion over hele Fristaternes Omraade. Socialpolitisk skal Regimet efter et Udtryk af Roosevelt under Valgkampagnen betyde: *„En Fremtid med større Lønninger, flere Fridage, kortere Timer og ud med jer baade Lørdag og Søndag."*

Den *internationale* Betydning af Roosevelts Sejr kan næppe overvurderes. Det er muligt, at en fremtidig Historieskrivning vil finde den nuværende Tid kendetegnet, ikke ved Hitlers Diktatur, men ved *Roosevelts* Præsidentskab. Roosevelt er en *Fremskridtets* Mand. Han former Verdens stærkeste Erhvervsapparat efter Retningslinierne for det kollektive Demokrati og Planøkonomien. Han vil næppe vige tilbage for at sætte Amerikas Indflydelse og den Magt, som denne yngste og mest foretagsomme Nation med dens faktisk ubegrænsede Erhvervskræfter er i Besiddelse af, *ind for Demokratiet.* Man kan i den Forbindelse henvise til, at Sejren i hele dens Udstrækning ogsaa af den Grund er blevet af saa afgørende Betydning for Roosevelt, fordi de fascistiske og tyske Grupper havde opfordret til at stemme paa Modkandidaten. Fra den *internationale Handels Standpunkt* betyder Valget en Undsigelse til *de fascistiske Militærstaters Autarki* og en *Bekendelse til den internationale Handel.* For saa vidt vil Resultatet af det amerikanske Valg begunstige det franske og engelske Demokratis Bestræbelser for at indlede en ny økonomisk Periode og genoprette den internationale Handel. Den af Demokratiet mod Fascismens militære Autarki rettede verdensøkonomiske Forening, som indledes med Devalueringen af Franc- og Gyldenvalutaerne og Nedsættelsen af de franske Kontingenteringer, har faaet en ny Støtte. Fra nu af vil — efter Roosevelts Sejr — alle Bestræbelser for at nedrive de økonomiske Mure og for at genoplive den internationale Vareomsætning sikkert blive *støttet* af *Amerika.*

Naar man ved Udgangen af Aaret 1936 gør den aarlige Status op mellem Fascisme og Demokrati, saa tegner Situationen sig visselig mørk og vanskelig for Europa. I Spanien er Kampen mellem Folkefront og Fascisme kommet til Udbrud paa skarpeste Maade; Tyskland, Italien og Rusland tager aabenlyst Del i Kampen. I Skandinavien, England og Frankrig har Demokratiet holdt sig og befæstet sig, derimod er de *fascistiske* Staters *militære* Position blevet synlig styrket. Den Kendsgerning, at *Roosevelt* ved det sidste Valg har sejret med 62 pCt. af Vælgernes Stemmer, gør det alligevel nærliggende for os, trods alt, at notere Aaret 1936 som en *Gevinst for det internationale Demokrati.*

## Arbejdsløshed og Understøttelse.

Spørgsmaalet om Arbejdsløshedsunderstøttelse er stadig aktuelt og Genstand for offentlig Debat. Vilkaarene for Regeringen er paa dette Omraade nøjagtig som paa alle andre: der skydes fra alle Sider. Paa den ene Side ligger Borgerpressen og skælder ud over „socialt Solderi", paa den anden Kommunist-Organet, der ikke kender anden Arbejdsløshedspolitik end at byde et Par Kroner over Regeringspartierne.

Selvfølgelig er et af Rigsdagssamlingens første „kommunistiske" Forslag det fra tidligere Aar kend-

te om Vinterhjælp til langvarigt arbejdsløse. Forslaget gaar ud paa en Gang for alle at udbetale 75 Kr. til Ikke-Forsørgere og 100 Kr. til Forsørgere plus 25 Kr. for hvert Barn. Det har været fremsat hvert Aar siden 1933 — og er hver Gang afvist af Socialministeren bl. a. med den Begrundelse, at en ekstra Hjælp, som ikke er knyttet til Forsikringslovgivningen, kan ydes i Henhold til Socialreformen i den Udstrækning, det i det enkelte Tilfælde skønnes rimeligt og nødvendigt.

Da Kommunisternes egentlige Formaal er at faa noget at rumle med i Organisationerne, kan der være Anledning til at sige et Par Ord om Understøttelsesspørgsmaalet i al Almindelighed.

At Arbejdsløshed og det kapitalistiske Samfund hører sammen, har vi grundigt lært af Erfaringerne, men ogsaa under andre Samfundsformer vil en vis Arbejdsløshed være sandsynlig. I et Samfund som det danske vil der findes Arbejdsløshed, selvom Kapitalismen afskaffes indenfor Landets Grænser, thi Kriser i den kapitalistiske Verden omkring os vil paavirke vor Økonomi i betydelig Grad. Selv under socialistisk Planøkonomi vil det være umuligt *helt* at undgaa Arbejdsløshed, dels ved Overgang til nye Produktioner, dels ved Sæsonbevægelser; visse Fag vil alle Dage være paavirket af skiftende Vejrlig.

Spørgsmaalet om Understøttelse af de ledige vil saaledes endnu en rum Tid og sandsynligvis under alle Forhold have Interesse. (*Vi* tænker jo nemlig ikke paa at handle som i Rusland, hvor man ophævede Arbejdsløshedsunderstøttelsen paa en Tid, hvor der notorisk var flere Hundrede Tusind arbejdsløse). Og som selve Understøttelsen vil have Interesse, vil Principperne, hvorefter den ydes, ogsaa.

Der er med Hensyn til Understøttelse to Hovedformer at anvende: Forsikring og Forsorg.

Forsikring er herhjemme den naturlige Form for Understøttelse under den mere „normale", periodiske Arbejdsløshed; navnlig ud fra den Betragtning, at den Understøttelse, man selv har bidraget til, modtages som en *Ret* — ingen undersøger ens øjeblikkelige økonomiske Forhold, før forsikringsmæssig Understøttelse udbetales. Arbejderne har dog en Interesse mere: *Lønnen*. Arbejdsløshedsforsikring er i ikke ringe Grad en Forsikring mod, at de tarifmæssige Lønninger i Krisetider udsættes for et altfor voldsomt Pres.

En saadan Forsikring kan udvides og forbedres, saa langt Arbejderne selv er i Stand til at bære forøgede Kontingentbyrder.

Imidlertid er der her en Grænse, derfor træder *Staten* til. Det Tilskud, Staten yder til Arbejdsløshedsforsikringen, er ved Socialreformen (Arbejdsløshedsloven) meget betydeligt udvidet. Fra ca. 50 pCt. før er Tilskudet forhøjet til nu at udgøre ca. 80 pCt. af Arbejdernes Kontingentbetalinger. Dette og en Række andre Bestemmelser har muliggjort Oprettelse af Fortsættelseskasser i alle Fag.

Hvor stor skal nu en saadan Arbejdsløshedsunderstøttelse være? Enkelte mener fuld Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste — men dette Standpunkt er ganske uholdbart. For det første af *økonomiske* Grunde: En arbejdsløs kan i Løbet af 170 Dage med de nugældende Satser oppebære lige saa meget i Understøttelse, som han er 5 Aar om at indbetale i Kontingent. Dernæst maa Understøttelsen ikke være højere, end der er en vis økonomisk Interesse i snarest muligt at søge Arbejde. Dette Standpunkt er ikke blot indtaget af Lovgiverne, men ogsaa af Arbejderne selv. Det fremgaar tilstrækkelig klart af Dagpengesatserne, som var gældende i de Rejse- og Arbejdsløshedskasser, der oprettedes af Fagforeningerne, *før* Staten traadte til.

Nu er det givet, at der er en Grænse for, *hvorlænge* man kan leve paa et Indtægtsniveau ca. 1/3 af det normale — men her træder ogsaa andre Lovbestemmelser i Virksomhed. Efter Loven om offentlig Forsorg kan der ydes Hjælp i ethvert Trangstilfælde, og under særlige Forhold (store Forsørgerbyrder, langvarig Sygdom o. lign.) kan der ydes Tillægshjælp til den forsikringsmæssige Understøttelse.

Det er dog nødvendigt at gøre sig klart, at Problemet langvarig Arbejdsløshed *ikke* kan løses som et Understøttelsesproblem. Uanset Hjælpens Omfang vil langvarig Udelukkelse fra Produktionslivet baade for den arbejdsløse og for Samfundet være en Ulykke — og i højere Grad en moralsk end en økonomisk. Positiv Arbejdsløshedspolitik maa gaa ud paa at skaffe Arbejde. Og skulde hele den økonomiske Situation forhindre, at der skabes *normalt* Arbejde, maa Kræfterne sættes ind for paa anden Maade at skaffe Erstatning.

Det er derfor af adskillig større Interesse for de arbejdsløse og for Organisationerne at være med ved Udformning af Planer til Beskæftigelse af de langvarigt arbejdsløse ved Nødarbejde af forskellig Art end at lytte til Kommunisternes Tale. Den *er* og den bliver falsk.

Hjælp skal ydes — og Hjælp bliver ydet i rimeligt Omfang gennem den af Rigsdagen vedtagne Lov om Adgang til Forlængelse i 70 Dage af Understøttelsen gennem Fortsættelseskasserne. Yderligere har Socialministeren bebudet, at Arbejdsløshedsloven vil blive ændret og forbedret. Det er Hensigten, at den nye Arbejdsløshedslov skal træde i Kraft den 1. April 1937.

Iøvrigt er Forskellen paa kommunistisk og socialdemokratisk Krisepolitik aabenbar. Kommunisterne vil *„skærpe Krisen"*, som Aksel Larsen har udtalt — først *da* er der Betingelser til Stede for de „udenomsparlamentariske Aktioner", som er Kommunisternes Alfa og Omega.

Socialdemokratiet vil *mildne* den og paa langt Sigt arbejde for dens fuldstændige Afskaffelse.

Denne Forskel er det vel værd at mærke sig.

# I Kamp for Retten til Livet.

Et herligt Land. Sydfrugterne hænger paa Træerne langs Vejene. Sydens Sol smiler Dagen lang til den sorgløse Befolkning. Skælmsk smilende Kvinder med kulsort Haar og Øjne, og en Befolkning, hvis glade „lad-staa-til-Temperament" faar den til at tage alle Livets Vanskeligheder med et bedaarende Humør — saaledes omtrent er Gennemsnitsdanskerens Billede af det spanske Rige med dets 24 Millioner Sjæle.

Det spanske Smil er stivnet i Rædsel. Sorgløsheden er forsvundet. Spanien har i snart et halvt Aar gennemlevet en Rædselsperiode, hvis Lige er uden Sidestykke i Historien. Beretningerne om Ulykkerne dernede fik selv os flegmatiske Nordboere til at lade Tankerne gaa til de spanske Slagmarker. Det var saa soleklart, at i den Kamp, der indlededes i Spanien i Midten af Juli, maatte den danske Arbejderklasses Sympati komme Folkets Parti til Gode. Situationen var ikke til at tage Fejl af. Paa den ene Side den af Befolkningen i Henhold til Forfatningen lovligt indvalgte Regering, støttende sig til en Række demokratiske Organisationer og Bevægelser af forskellig politisk Anskuelse, men afgjort demokratiske, besiddende en ærlig Vilje til at bygge en folkelig spansk Republik efter det korrumperede Dynastis landsskadelige Regimente. En loyal Regering overfor politiske Modstandere. Saa loyal, at den i misforstaaet Tillid til Militæraristokratiets Fædrelandstroskab undlod at foretage den Udrensning blandt Befalingsmandskorpset, som de senere Begivenheder har vist Nødvendigheden af.

Paa den anden Side Militær-Aristokratiet og deres Stødtropper af sorte Marokkanere, Berbere og Fremmedlegionærer. Lejede Tropper, for hvem Deltagelse i det „nationale" Spaniens Kamp er en Geschäft, professionelle Slagsbrødre, som pr. Daglønsbetaling mobiliseres i Kampen paa de „samfundsbevarende" Kræfters Side. Den tekniske Assistance er ydet af de vesteuropæiske Diktaturstaters erfarne Eksperter — den haardt tiltrængte Velsignelse leveres af den spanske Katolicisme — Analfabetismens og Uvidenhedens rutinerede Organisator.

Heltemodigt, som ingen andre, har de spanske Arbejdere kæmpet igennem Maaneder. Den spanske Regering, som af dansk Konservatisme har faaet Skyld for at støtte sig til Pøbelen, har været i Stand til at yde Oprørerne en uventet Modstand.

Hele den internationale Reaktions Kobbel af arbejderfjendske Skribenter har trukket det spanske Folks Frihedskamp gennem Søle af Løgn og Forvanskning. Men til Trods for disse voldsomme Anstrengelser er det ikke lykkedes at fastholde det utroligt fortegnede Billede. Det gaar op for stedse større Kredse, *hvem* det er, der fortjener Betegnelsen „Pøbel".

Historien bevæger sig ofte i Spring. Den spanske Borgerkrig har ikke kunnet undgaa at sætte voldsomme Lidenskaber i Bevægelse. Det vilde være uærligt at benægte, at Borgerkrigen har forandret de politiske Forhold i Spanien. Det er sandsynligt, at de spanske Arbejderes politiske Anskuelser er Genstand for en stærk Drejning med yderliggaaende Tendens. Det vilde i hvert Fald være nærliggende at antage noget saadant i Betragtning af den nedrige Sammensværgelse, det spanske Folk kæmper mod. Der er ofte i Historiens Løb skiltet falsk med de nationalistiske Talemaader, men aldrig saa djævelsk ondsindet, som i dette Tilfælde.

Nævenyttige Bevægelser i det nye Europas politiske Billede har grebet Borgerkrigen som en kærkommen Anledning til at føre Nazismens og Fascismens Triumftog ind paa nye Baner.

Hvis der derfor skal anlægges europæiske Synspunkter i Forbindelse med Borgerkrigen, maa disse nødvendigvis munde ud i en skarp Fordømmelse af den Voldspolitik, der hensynsløst tilsidesætter ethvert Retfærdighedsbegreb og bryder indgaaede Forpligtelser.

Det er jo aabenbart, at betydelige europæiske Magter som Italien og Tyskland er villige Hjælpere i Snigløbet mod den spanske Republik, og disse Bevægelser maa helt og fuldt tage Ansvaret for deres Handlinger, blot er det beklageligt, at de europæiske Demokratier i Stormagterne Frankrig og England ikke er stærke nok til at bremse Voldspolitiken.

Den danske Arbejderbevægelse har igennem Indsamlingen til den spanske Borgerkrigs Ofre givet Udtryk for sin Vilje til at komme vore nødlidende Kammerater til Hjælp. 100.000 Kroner er foreløbig sendt til de ulykkelige Familier, som Borgerkrigen har drevet i Landflygtighed. Men Nøden er ikke afhjulpet dermed. Sult og Elendighed følger i Generalernes Kølvand. Borgerkrigen fortsættes med usvækket Styrke. Hvad Oprørerne ikke opnaaede ved Bombernes Hjælp, skal nu forsøges ved Udsultning af Madrid. Generalerne har forvandlet store Dele af det smukke Land til en rygende Ruinhob. Hungersnøden holder sit Indtog i Tusinder af spanske Hjem. Der er derfor stadig Brug for Hjælp, og Indsamlingen bør fortsættes med uformindsket Energi.

Lad os i denne Forbindelse henlede Opmærksomheden paa den Serie af desperate Angreb, Regeringen har været ude for især fra Højre-Pressens Side. Med alle Tegn paa Afsky har man fremhævet det „forkastelige" i, at „Regeringen sender 100.000 Kroner ud af Landet, medens Industrien mangler Valuta til Raamaterialer."

Indignationen er, som saa ofte før fra den Side, Udtryk for det mest utiltalende Hykleri, navnlig set paa Baggrund af, at der aarligt anvendes ca. 50 Millioner Kr. væsentligst til Overklassens Turistrejser til Udlandets Badehoteller og Forlystelsessteder. Der kan med Rette ytres Tvivl om, hvorvidt vi har Raad til *det*.

De Redaktører og Politikere, som har været saa ivrige for at standse den haardt tiltrængte Hjælp til

de nødlidende Spaniere, har i paafaldende ringe Udstrækning interesseret sig for Overklassens Forlystelsesrejser.

Det er den „idébetonede" Konservatismes sande Ansigt — og det taler for sig selv.

Det spanske Folk er i Kamp for Retten til Livet. Det har bragt mange af dets bedste Kvinder og Mænd som Ofre i den Kamp. *Vi* kan ikke gøre fra eller til, hvad Udfaldet i den Kamp angaar. Men vi kan yde Kampens Ofre den Hjælp, som lindrer Nøden og Elendigheden blandt vore spanske Kammerater.

I Tilslutning hertil kan vi meddele, at der den 4. og 5. December under Forsæde af Walter M. Citrine og De Brouckere i Paris afholdtes et ekstraordinært Repræsentantskabsmøde i Den internationale faglige Central sammen med Socialistisk Arbejder-Internationales Bureau. Dette Fællesmøde var indkaldt af I.F.C. efter Henstilling fra den spanske Landsorganisation.

Fra *Bestyrelsen* for I. F. C. deltog foruden Formanden Citrine Bestyrelsesmedlemmerne Jacobsen, Jouhaux, Kupers, Generalsekretær Schevenels samt Undersekretær Stolz. Af de *tilsluttede Landsorganisationer* var følgende repræsenteret: Danmark, Frankrig, Storbritannien, Luxemburg, Holland, Norge, Sverige, Svejts og Tjekoslovakiet. Den spanske Landsorganisation var repræsenteret af sin Sekretær Pascual Tomas og Carlos Hernandez. Af de *internationale Fagsekretariater* var repræsenteret: Bygnings- og Træarbejdere, Beklædningsarbejdere, Fabriksarbejdere, Levnedsmiddelarbejdere, Lærere, Metalarbejdere, Offentlig Tjeneste og Virksomheder, Privatmedhjælpere samt Transportarbejdere.

Forhandlingerne, som fandt Sted i lukket Møde, blev indledet med en af Generalsekretær Schevenels aflagt udførlig Beretning, hvori der blev redegjort for Udviklingen i de sidste Maaneder og den øjeblikkelige Situation, ligesom der gaves en Oversigt over de Aktioner, som I. F. C. har gennemført i Henhold til de tidligere vedtagne Beslutninger. Efter at den spanske Landsorganisations Repræsentanter Pascual Tomas og Lamoneda fra det spanske Socialdemokrati havde aflagt Beretning om Forholdene i Spanien, fandt der en grundig Diskussion Sted. Mødets Forhandlinger afsluttedes med enstemmig Vedtagelse af følgende Resolution:

„Den internationale faglige Central og den socialistiske Arbejder-Internationale, samlet til et Fællesmøde, som er indkaldt efter Ønske af den spanske Landsorganisation, har paahørt Beretningerne fra Repræsentanterne for de spanske Fagforeninger og det spanske socialdemokratiske Parti og er blevet gjort bekendt med de Bestræbelser, som er foretaget i forskellige Lande for at gennemføre de tidligere vedtagne Beslutninger, som hermed paany godkendes.

De hilser med Glæde og Beundring de heltemodige spanske Arbejdere og Kammerater i den internationale Kolonne, som har slaaet Fjenden foran Madrids Porte. Madrid er dermed blevet et glorværdigt Symbol paa Arbejderklassens Kamp mod den internationale Fascisme.

Mødet protesterer med dyb Harme mod den af Fascisterne udviste Grusomhed. Da de ikke mere havde Haab om at erobre Madrid, har de søgt at ødelægge Byen med Brandbomber og herved dræbt uskyldige Kvinder og Børn.

Det protesterer mod den stadig stærkere og frækkere Understøttelse, som de fascistiske Magter i Strid med Folkeretten yder de rebellerende Generaler, og særlig mod Tilstedeværelsen af det stadig stigende Antal tyske og italienske Soldater i Spanien.

Stillet overfor disse alarmerende Kendsgerninger understreger de to Internationaler, at der ikke kan blive Tale om at ligestille de edsbrydende Generalers blodige Bander med den spanske Republiks retmæssige Regering, som er berettiget til at faa de til dens Forsvar nødvendige Midler.

S. A. I. og I. F. C. er af den Opfattelse, at det i den nuværende Situation gælder om at samle alle Anstrengelser om at forhindre Tilførsler af Vaaben og Soldater fra de udenlandske Fascister til Oprørerne. Man opfordrer derfor de tilsluttede Arbejderorganisationer til at være vagtsomme og i alle Lande tage de fornødne Skridt til at hindre Tilførsler til Oprørerne og i dette Øjemed at nedsætte Koordinations-Komiteer i alle Lande.

Begge Internationaler fastholder, at Regeringerne bør bringe til Ophør den skandaløse Tilstand, at Oprørsgeneralen Franco fortsat kan hverve Flertallet af de betalte, farvede Landsknægte, som han lader myrde det menige spanske Folk, i det Marokko, der staar under delvis international Kontrol.

Med Henblik paa de fascistiske Regeringers Krænkelse af den anerkendte Folkeret understreger Mødet, at det maa være Folkeforbundsraadets Pligt, saasnart det træder sammen til Behandling af den af Spanien rejste Klage, at anvende alle dertil egnede Midler til effektiv Beskyttelse af Freden mellem Folkene.

Internationalerne erklærer, at Fredens Opretholdelse, som er den øverste Interesse for Arbejderne i alle Lande og derfor maa betragtes som den vigtigste Opgave for de Regeringer, i hvilke der sidder socialdemokratiske Repræsentanter, kun kan sikres, saafremt Demokratiet indtager en beslutsom Holdning overfor de fascistiske Staters Trusler og Afpresningsforsøg.

De to Internationaler tilraaber Arbejderne og Fredsvennerne i alle Lande:

Det er Kampen for Friheden, Demokratiet og Verdensfreden, der nu udkæmpes i Spanien. Det er vor fælles Sag at forsvare de heltemodige Kampfæller i Madrid mod den internationale Fascismes morderiske Stormløb."

# Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde.

Aarsmødet afholdtes den 28. November 1936 i Studenterforeningens Festsal, men Referatet maatte paa Grund af Pladsmangel udskydes af forrige Nummer af Fagbladet.

Arbejdsdirektøren aflagde Beretning for Regnskabsaaret 1. April 1935—31. Marts 1936, og vi gengiver efterfølgende Uddrag:

Antallet af Kasser den 31. Marts 1936 var det samme som Aaret forud, nemlig 70. Det samlede Medlemstal var ca. 408.000 mod ca. 389.000 det foregaaende Aar, og Stigningen i Aarets Løb har saaledes været ca. 19.000 eller 4,9 pCt.

Det samlede Udgiftsbeløb i Regnskabsaaret 1935—36 har andraget ialt 59,2 Mill. Kr., hvoraf 44 Mill. Kr. faldt paa Hovedforsikringen og 15,2 Mill. Kr. paa Fortsættelseskasserne. Af de samlede Udgifter faldt de 55,6 Mill. Kr. paa Understøttelser (40,6 Mill. Kr. i Hovedforsikringen og 15 Mill. Kr. i Fortsættelseskasserne), 3 Mill. Kr. er medgaaet til Administration og Resten, 0,6 Mill. Kr., er væsentligst Fritagelse for Medlemsbidrag.

Til Dækning af disse Udgifter har Kasserne i Aarets Løb haft en samlet Driftsindtægt paa 75,4 Mill. Kr., hvoraf 54,9 Mill. Kr. faldt paa Hovedforsikringen og 20,5 Mill. Kr. paa Fortsættelseskasserne.

I Hovedforsikringen fordeler Driftsindtægterne sig med:

| | | |
|---|---|---|
| 29,1 | Mill. Kr. | paa Bidrag fra Medlemmer |
| 24,2 | - - - | Statstilskud |
| 1,6 | - - - | andre Indtægter (heraf Renteindtægt 1,4 Mill. Kr.) |
| 54,9 | Mill. Kr. | |

I Fortsættelseskasserne fordeler Driftsindtægterne sig med:

| | | |
|---|---|---|
| 7,3 | Mill. Kr. | paa Bidrag fra Medlemmer |
| 5,3 | - - - | Statstilskud |
| 7,5 | - - - | Refusion af udbetalt Understøttelse i Regnskabsaaret 1935—36 |
| 0,4 | - - - | andre Indtægter (heraf Renteindtægt 0,35 Mill. Kr.) |
| 20,5 | Mill. Kr. | |

Arbejdsløshedsforsikringens samlede Driftsoverskud har udgjort 16,2 Mill. Kr., hvoraf 10,8 Mill. Kr. faldt paa Hovedforsikringen og 5,4 Mill. Kr. paa Fortsættelseskasserne.

Kassernes samlede Formue, der pr. 31./3. 1935 udgjorde 63,6 Mill. Kr. eller 164 Kr. pr. Medlem, er 31./3. 1936 steget til 79,8 Mill. Kr. eller 196 Kr. pr. Medlem. Af den samlede Formue faldt 57,3 Mill. Kr. paa Hovedforsikringen og 22,5 Mill. Kr. paa Fortsættelseskasserne.

Kassernes samlede Gæld androg pr. 31./3. 1936 3 Mill. Kr., hvoraf 1,97 Mill. Kr. til Staten, 50,000 Kr. til Arbejdsløshedsfonden, 150,000 Kr. til Forbund og ca. 850,000 Kr. Gæld i Fortsættelseskasserne til Hovedforsikringen.

Antallet af ledige Dage har i 1935—36 været ialt 24 Millioner mod 24,4 Millioner i 1934—35. Nedgangen andrager saaledes 1,6 pCt., medens Nedgangen pr. Medlem andrager 5,7 pCt.

Aarslønnen i Fagene, der er afgørende for Satserne for Tilskud fra det offentlige, er for Aaret 1935—36 for de laveste Lønningers Vedkommende ikke undergaaet væsentlige Forskydninger i Forhold til 1934—35, idet der i de sidste 2 Aar har været Kasser med ca. 70 pCt. af Medlemmerne, hvor Aarslønnen har ligget under 2500 Kr. Derimod har der i Grupperne med Aarsløn over 2500 Kr. været Forskydninger i Retning af en højere Aarsløn. Medens der saaledes i 1934—35 var Kasser med 8 pCt. af Medlemmerne, der havde en Aarsløn paa 3000 Kr. og derover, er der i Aar Kasser med godt 17 pCt. af Medlemmerne, der ligger over denne Grænse.

Efter Beretningens Aflæggelse fulgte en Diskussion om Betingelser for Deltagelse i Kursus, om den ekstraordinære Understøttelseslov og om Revisionen af den ordinære Lov.

# 1936 bragte større fagligt og politisk Raaderum.

## Det næste Nap tages til Foraaret.

1936 blev i mange Henseender et godt Aar for den danske Arbejderbevægelse, maalt med de seneste Aar forud. Taget i det store og hele steg Beskæftigelsen, medens Arbejdsløsheden blev nedbragt.

Politisk set blev 1936 skelsættende i dansk Politik, idet Landstingsvalget i September gav Regeringspartierne Flertal i baade Folketing og Landsting. Hermed skabtes Mulighed for Gennemførelsen af det politiske Reformarbejde, som disse to Partier kan enes om.

At der ogsaa er Vilje hertil, beviser i al Fald to politiske Handlinger, som Fagforeningernes Medlemmer vil huske og paaskønne, nemlig Tugthuslovens Ophævelse og Ændringerne i den kommunale Valglov.

Disse sidste er af betydende Art og af en saadan Beskaffenhed, at der nu aabnes Mulighed for Tusinder af vore fattigste Kammerater til at bevare den Valgret, som Madsen Mygdals Valglov berøvede dem.

De vigtigste Ændringer omfatter Opholds-, Skatte- og Eftergivelsesbestemmelserne.

Vi nævner i store Træk, hvad der nu er gennemført. Opholdsbestemmelsen gik tidligere ud paa, at

Vælgere, for at have Valgret ved Kommunevalgene i Marts 1937, skulde have haft fast Bopæl i Kommunen fra 1. Januar 1936.

Dette er ændret til 15. November 1936. Under visse Omstændigheder skal Personer, der er tilflyttede Valgkommunen i Tiden fra 1. Juli til 15. November 1936, dog senest den 15. Januar 1937 indsende Begæring om Optagelse paa de kommunale Valglister.

At komme ind paa Reglerne herfor i et Fagblads Spalter vil føre for vidt. Vi maa indskrænke os til at henvise vore Medlemmer til at søge fornøden Oplysning hos de faglige Tillidsmænd, de socialdemokratiske Vælgerforeninger og den socialdemokratiske Dagspresse.

Skattebestemmelserne gik tidligere ud paa, at man skulde have betalt 6 Kvartalers Skat for et nærmere betegnet Tidsrum for at kunne udøve sin Valgret. Nu er Skattebestemmelserne ændrede saaledes, at der kun kræves, at man skal have betalt den for Skatteaaret 1935—36 paalignede Skat, altsaa Kommuneskatten for April, Juli og Oktober Kvartaler 1935 og Januar Kvartal 1936. Vælgere, der kun har været paalignet Kommuneskat for en Del af Skatteaaret 1935—36, skal kun betale det paalignede for at bevare Valgretten.

Under visse Omstændigheder kræves der endog endnu mindre Skattebetaling. Det drejer sig her om Personer, der er tilflyttede Valgkommunen i Tiden fra 1. Januar til 30. Juni 1936, eller ikke har været paalignet direkte Skat til Kommunen for Aaret 1935—36. Saadanne Personer bevarer dog Valgretten, saafremt de har været paalignet og betalt paahvilende direkte Skatter til Kommunen indenfor Tiden fra 1. April til 30. September 1936.

Baade disse Personer og de, der omfattes af Hovedreglen (Betaling af Skat for Aaret 1935—36), skal uden særlig Begæring optages paa Hovedvalglisten.

Tidligere kunde man højst faa eftergivet indtil $^1/_3$ af sin Skat, nu kan man, under visse Omstændigheder, faa eftergivet indtil Halvdelen af Skatten indenfor et Kvartal eller Halvaar, hvis Skatten forfalder halvaarsvis, ja, under ganske særlige Omstændigheder kan det undtagelsesvis lade sig gøre at faa eftergivet indtil $^2/_3$ af Skatten.

For Henstand med Skattens Betaling gælder de samme Regler som ved Eftergivelse.

Nøjere Underretning med disse Forhold maa vi ogsaa henvise vore Medlemmer at indhente hos deres Tillidsmænd, de socialdemokratiske Vælgerforeninger og den socialdemokratiske Dagspresse.

Der er vedblivende ingen Lovhjemmel for Eftergivelse af kommunale Ejendomsskatter.

Til de forestaaende kommunale Valg udarbejdes ialt tre Valglister, som Vælgerne maa efterse.

Valglisterne omfatter:

1) En Hovedliste, hvorpaa optages alle Personer, som inden Udgangen af Februar 1937 fylder 25 Aar, er paalignet personlige kommunale Skatter og iøvrigt opfylder Valglovens Bestemmelser.

2) En Tillægsliste, omfattende de Personer, der fylder 25 Aar i Tiden mellem den 1. Marts og 16. Marts 1937 (begge Dage inklusive) og som iøvrigt opfylder Valglovens Bestemmelser.

Ovennævnte to Valglister fremlægges til almindeligt Eftersyn i Tiden fra 24. til 31. Januar 1937 (begge Dage inklusive). Skriftlige Klager over disse Valglister skal fremsættes overfor den paagældende Kommunalbestyrelse senest den 9. Februar 1937.

3) En særlig Valgliste skal udarbejdes over de Personer, der er tilflyttede Valgkommunen i Tiden mellem 1. Juli og 15. November 1936 (begge Dage inklusive), som har fremsat Begæring om at blive optaget paa Valgkommunens Valglister, og som har dokumenteret, at de har betalt de i Betragtning kommende kommunale Skatter.

Den sidstnævnte Valgliste skal fremlægges til almindeligt Eftersyn i Tiden fra 10. til 15. Februar 1937. Skriftlige Klager over denne Valgliste skal indsendes til den paagældende Kommunalbestyrelse senest den 20. Februar 1937.

Den yderste Frist for Betaling af de Skattebeløb, der er nødvendige for Valgrettens Bevarelse, er Dagen før Valglisternes endelige Berigtigelse. Ifølge Valgloven skal Valglisterne berigtiges i Tiden mellem den 10. og 24. Februar. Berigtigelsesdatoen kan altsaa være forskellig i de forskellige Kommuner, hvorfor Vælgerne selv maa holde sig underrettet om, hvornaar den sidste Frist for Skattens Betaling er i deres Kommune.

Ogsaa Skatterestanter medtages paa de fremlagte Valglister, men de slettes, saafremt de ikke har betalt deres Restancer inden Valglisternes Berigtigelse.

Det først fornødne er altsaa at betale den Skat, hvoraf Valgretten er afhængig, og at efterse de fremlagte Valglister og i rette Tid at indsende Klage, saafremt man er udeladt.

Alt dette er nødvendige Forudsætninger for paa Valgdagen i første Halvdel af Marts Maaned at kunne afgive sin Stemme paa den socialdemokratiske Kandidatliste i sin Kommune.

Derved befæstes Arbejderklassens politiske Position yderligere, og dette er en Nødvendighed for at bevare og videre udbygge vundne faglige, sociale og politiske Rettigheder.

---

# S/S „Queen Mary".

(Efter „Tidsskrift for Maskinvæsen".)

(Sluttet.)

Kedel- og Maskinanlægget beskrives ret indgaaende i den udenlandske Fagpresse; men der savnes endnu absolutte Oplysninger om saadanne vigtige og interessante Forhold som Kraftydelse, Brændolieforbrug og Maksimumsfart. Anlægget er installeret i to vandtætte Rum i hinandens Forlængelse, hvortil kommer Kølemaskinrummet umiddelbart agten for agterste

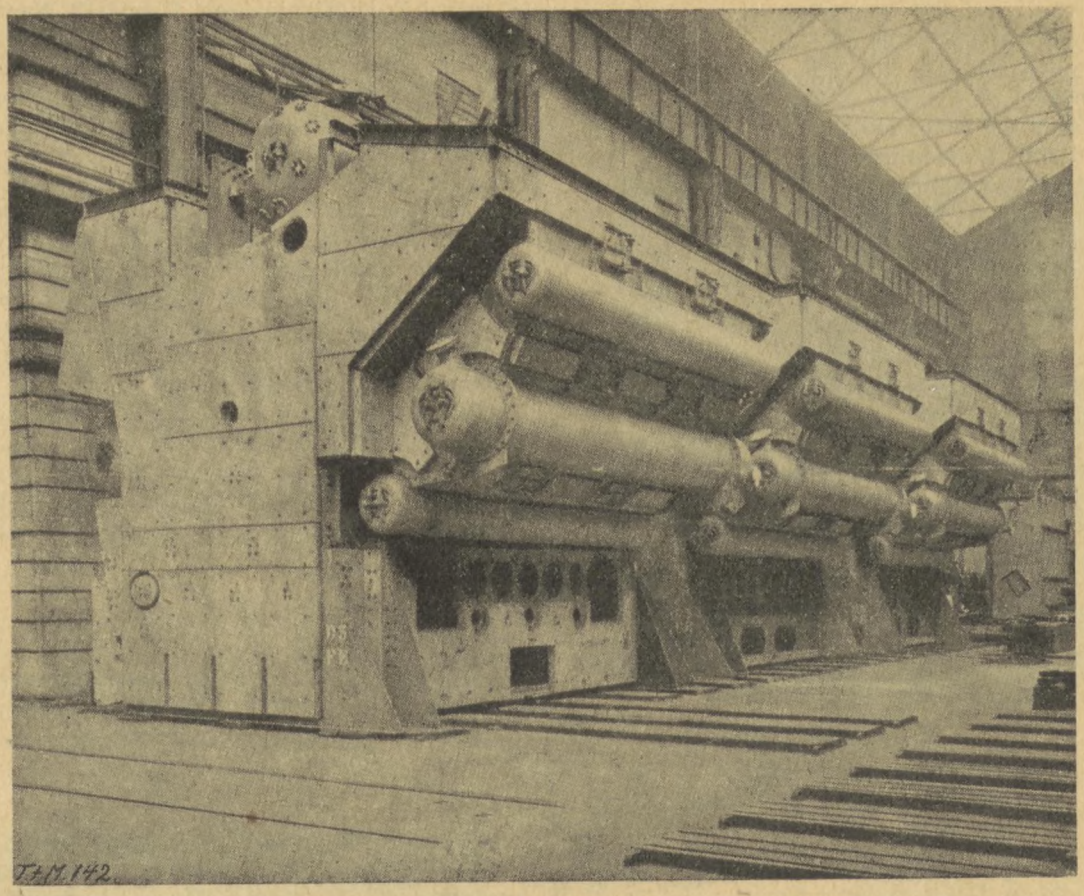


*Fig. 7.*
*Tre af Hovedkedlerne opstillet i Kedelsmedien.*

Hovedmaskinrum samt Styremaskinrummet over Agterpeaktanken.

Af tilgængelige Data skal følgende anføres:

*Hovedkedelanlæg:*

24 Stk. oliefyrede Yarrow's Vandrørskedler.
Damptryk 28 Atm.
Damptemperatur 370° C.
Fødning 8 Stk. Turbopumper à 247 t./Time.
Fødning Reserve 2 Stk. Dampstempelpumper à 34 t./Time.
Spædevand 4 Stk. Weir's Spædevandsapp. à 100 t./Døgn.
Antal Oliebrændere 168 Stk.
Olietransportering 4 Stk. Rundløbspumper à 100 t./Time.
Forbrændingsluft 32 Dobbeltblæsere.

*Fremdrivningsmaskineri:*

4 Sæt Firegangs Parsons' Udvekslingsturbiner.
Begyndelsestryk 24,5 Atm.
Sluttryk 0,035 Atm. abs.
Kondensation 4 Stk. Weir's generative Kondensatorer.
Vacuum 98 pCt.
Svalevand 8 Stk. Rundløbspumper à 6,700 t./Time.
Kondensat 8 Stk. Rundløbspumper à 247 t./Time.
Smøring 12 Stk. Olietrykspumper à 162 t./Time.
Smøring 4 Stk. Oliekølepumper à 430 t./Time.

*Hjælpekedelanlæg:*

4 Stk. dobbeltcylindriske Kanalkedler.
Damptryk 17,5 Atm.
Damptemperatur 310° C.
Fødning 1 Stk. Turbopumpe à 54 t./Time.
Fødning Reserve 2 Stk. Dampstempelpumper à 54 t./Time.

*Elektricitetsanlæg:*

7 Stk. 1,300 K.W. Turbogeneratorer.
Omsætning 5,000 til 600 O./M.
Antal Elektromotorer 520.
Antal Lampesteder 30,000.
Samlet Kabellængde 1,000 km.

*Lænsemidler:*

3 Stk. Lastpumper à 310 t./Time.
2 Stk. Last- og Ballastpumper à 350 t./Time.
1 Stk. Ballastpumpe à 350 t./Time.
1 Stk. Vand og/eller Oliepumpe à 100 t./Time.

*Sanitæranlæg:*

1 Stk. Pumpe, elektr. à 200 t./Time.
1 Stk. Pumpe, damp. à 75 t./Time.
2 Stk. Drikkevandspumper à 10 t./Time.
4 Stk. Varmt- og Koldtvandspumper à 22 t./Time.
2 Stk. 70 H.K. Luftkompressorer.

*Brandslukning:*

$CO_2$-Anlæg med 6 Pumper.
1 Stk. Damppumpe à 300 t./Time.

*Ventilation:*

Maskinrum 4 Stk. Ventilatorer à 84,000 m³ Luft/Time.
Øvrige Skib Lufttilberedning med Kapacitet 200,000 m³ Luft/Time.

Udover hvad denne Tabel angiver, findes der endnu en lang Række tekniske Apparater, Maskiner, Smaapumper og andre Indretninger til Opretholdelse af saavel Fremdrivning som Hoteldrift. Nævnes skal blandt andet Køleanlægget i et særligt 10 m langt Maskinrum samt Nødbelysningsmaskineriet.

Hovedmaskineriets Hestekraft opgives endnu ikke, men anføres uofficielt til 200,000 („Normandie" har mellem 160 til 180,000 H.K.).

Baade „Queen Mary" og „Normandie" overrasker ved det forholdsvis lave Kedeltryk, 28 Atm.; men dette er formodentlig et Omraade, hvor Kravet om absolut Driftssikkerhed ved erfaringsmæssigt sikre Konstruktioner har gjort sig gældende. Det vides imidlertid, at Overvejelserne angaaende et Søsterskib til „Queen Mary" blandt andet sker paa Grundlag af Overgang til Højtryks-Kedelanlæg.

„Queen Mary"s Hovedkedler er indbygget med seks Enheder i hvert af fire Kedelrum. Fig. 7 viser en Kedelblok paa tre Enheder, opstillet i Kedelsmedien paa Clydebank-Værftet. Der er tre Underbeholdere, een Dampbeholder samt een Overhederbehol-

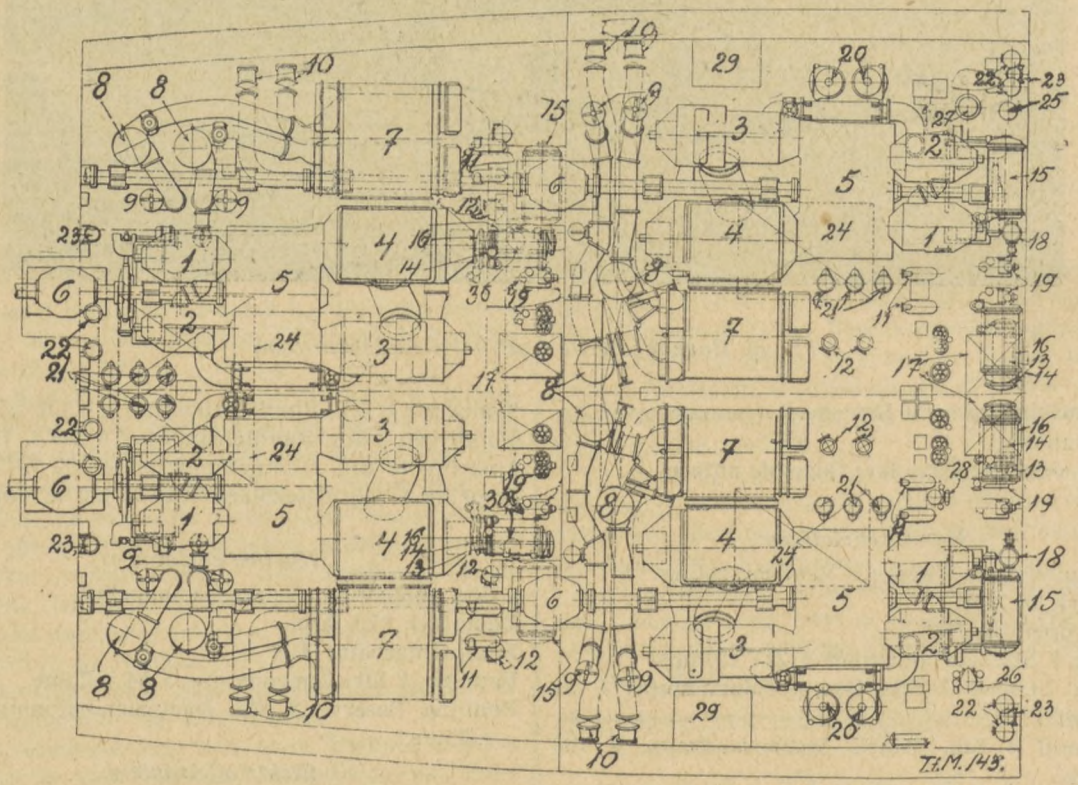



*Fig. 8.*
*Maskinarrangement.*

1 = H.T. Turbiner; 2 = 1' M.T. Turbiner; 3 = 2' M.T. Turbiner; 4 = L.T. Turbiner; 5 = Tandhjulskasser (hver med et Drivskrueaksel-Tandhjul og fire Turbineaksel-Tanddrev); 6 = Tryklejer; 7 = Kondensatorer; 8 = Svalevandspumper; 9 = do. Tilgangsventiler; 10 = do. Overbordventiler; 11 = Tretrins-Luftejektorer; 12 = Kondensatpumper; 13 = Drænkølere paa Fødeledning; 14, 15 og 16 = L.T., M.T. og H.T. Fødevandsforvarmere; 17 = Fødetanke; 18 = Fødevandsfiltre; 19 = Fødepumper; 20 = Spædevandsapparater; 21 = Smøreolie-Trykpumper; 22 = Smøreolie-Kølere; 23 = Svalevandspumper for do.; 24 = Smøreolie-Dræntanke; 25 = Sanitærpumpe; 26 = Ballastpumpe; 27 = Nød-Lastpumpe; 28 = Hjælpe-Fødepumpe; 29 = Septik-Anlæg; 30 = Brandpumpe.

der. Luftforvarmerne er af Trestrømstypen, og der er kunstig Træk med lukkede Fyrpladser. Hvert Kedelrum har tre selvstændige Oliefyringsanlæg. Kedlerne i Rum II og IV leverer Damp til forreste Hovedmaskinrum, medens III og V føder agterste Hovedmaskinrum samt agterste Dynamorum.

De to forreste Skorstene tjener udelukkende til Røgføring, hvorimod agterste Skorstens agterste Halvdel tjener til Aftræk fra Hovedkøkkenet samt fra Maskinrummene, dog med disse to Aftræk indbyrdes adskilte.

Fig. 8 viser Maskinarrangementet. De paaførte Tal henviser til den underskrevne Tekst og giver Forklaring om Enkelthederne. Der er som nævnt fire Turbinesæt, hvert bestaaende af en Firegangs *Parsons'* Overtrykturbine med een H.T.-, to M.T.- og een L.T.-Turbine arbejdende i Serie og med hver sit Overførselstanddrev til Tandhjulskassens store Tandhjul (Fig. 9). Yder-Drivskruernes Turbiner er anbragt i forreste Maskinrum, Inder-Drivskruernes i agterste. Hver af de fire Drivskruer, som er af Manganbronce, vejer 35 t. (Fig. 10). Drivskrueakslerne har Muffekoblinger, der tillader, at Akslerne trækkes agterover.

H.T.-Turbinerne har et tokranset Aktionshjul foran Reaktionsdelen, medens M.T.- og L.T.-Turbinerne er af ren Reaktionstype; men sidstnævnte er delt i to Dele med Indstrømning paa Midten.[3])

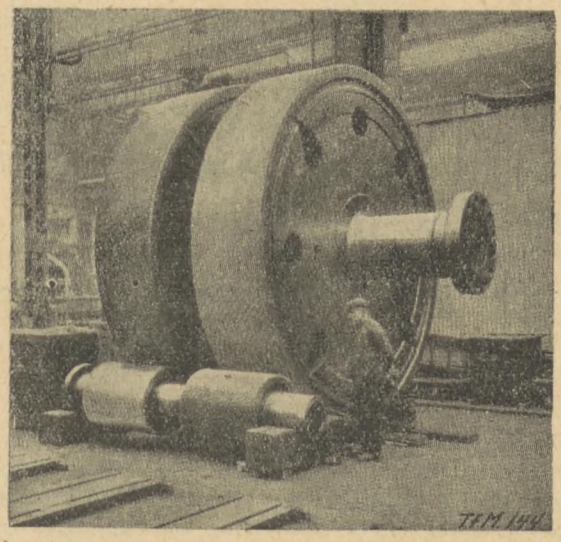


*Fig. 9.*
*Drivskrueaksels todelte Tandhjul med tilhørende Turbineaksels Tanddrev.*

For Bakgang er der i 2'M.T.-Turbinehusene indbygget et trekranset H.T. Aktionshjul og i L.T. Turbinehusene et tilsvarende L.T. Aktionshjul.

Af Fig. 8 ses, at de fire til hvert Maskinsæt hørende Turbiner er anbragt med H.T. og 1' M.T. paa den ene og 2' M.T. samt L.T. Turbinen paa den anden Side af Tandhjulskassen. Tryklejerne er af *Mitchell's* Konstruktion, hvilket ogsaa gælder Mellemakslernes Lejer. Til Køling af sidstnævnte findes der to Pumper af Kapacitet 130 t./Time. Pumperne afgiver endvidere Kølevand til Stævnrørene, som samtidig tilføres Olie af særlige i Akselgangene opstillede Oliepumper.

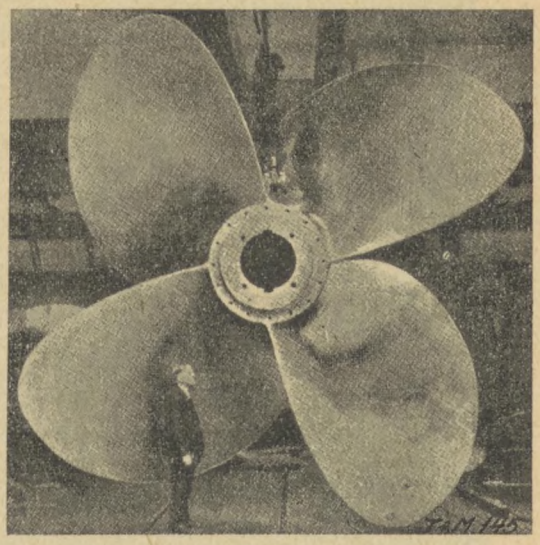


*Fig. 10.*
*En af de fire Manganbronce-Drivskruer; Vægt = 35 t., Diameter = 6,1 m.*

Fødevandssystemet er af *Weir's* Udførelse med lukket Kredsløb og et selvstændigt Anlæg for hvert af Hovedturbinesættene. Fra Kondensatorer gennem Kondensatpumper og Dræn-Kølere samt Fødepumper føres Vandet til et Tretrins-Forvarmeranlæg og derfra videre til Kedlerne. Hver af Kondensatorerne har to Tretrins-Luftejektorer.

Spædevandet blødgøres i et særligt Anlæg, som er installeret i Rummet foran Hjælpekedlerne og kan behandle op til 200 t. Vand pr. Døgn.

Turbogeneratorerne, otte ialt, er opstillet med fire Enheder i hvert af de to Generatorrum. Fra agterste Rum leveres der Strøm til Hovedmaskinrummenes Hjælpemaskiner, fra forreste til Dæksmaskineri, Lys og Hoteldrift m. v., idet der dog findes Krydsforbindelse mellem de to Anlæg. Hver af Generatorerne har sit eget Hjælpemaskineri og egen Kondensator. I Generatorrummene er der endvidere opstillet de i Oversigtstabellen nævnte Luftkompressorer, Lufttilberedningsanlægget, Apparater (med Pumper) til Lukning af vandtætte Døre o. s. v.

Medens Hovedkedlerne, som nævnt, har Træksystem med lukket Fyrplads, har Hjælpekedlerne almindelig *Howden's* kunstig Træk med lukket Askegrav. Fire Blæsemaskiner besørger Trækluftilførslen. Kedlerne er oliefyrede, og udover det foran nævnte findes i dette Kedelrum en Olieballastpumpe med Kapacitet 150 t./Time.

Vi kan herefter slutte Beskrivelsen med at minde

3) Denne Foranstaltning overflødiggør Balancestempler.



*Fig. 11.*
*Kedelrum IV med seks Hovedkedler.*

om Ventilationssystemet, der er gennemført efter de nyeste Principper for Lufttilberedning ved rigtig Fugtighedsgrad og med Fordeling uden Følelse af Træk samt med særlige Foranstaltninger til Undgaaelse af Luftlommer.



*Fig. 12.*
*Liewellyn Roberts Maskinchef i S/S „Queen Mary".*

„Queen Mary" har fuldført sin Jomfrurejse, og man imødeser nu med Interesse nærmere Meddelelser om Driftsresultaterne til Sammenligning af Driftsformerne: Tandhjuls-Overførsel og elektrisk Overførsel, saaledes som Konkurrenten „Normandie" har det.

Sluttelig bringer vi et Billede af den Mand, der har Ansvaret og Æren for Driften og Vedligeholdelsen af Verdens største Skibsmaskineri, Maskinchef *Liewellyn Roberts.*

*ferro.*

## Fradrag i Skatteindtægt.

I Lighed med tidligere Aar gives hosstaaende en Udregning af det i 1936 betalte Kontingent til Arbejdsløshedskassen, hvilket paa samme Maade som Sygeforsikring og Livsforsikring kan fradrages Indtægten ved Udregningen af den skattepligtige Indtægt.

For Forbunds- og Afdelingskontingentets Vedkommende gælder den Regel, at ¾ af Aarets Kontingent kan fradrages selve de oppebaarne Indtægter, hvorved undgaas, at dette Fradrag kommer ind under det Maksimum af 400 Kroner, der er fastsat for Fradrag af Forsikringskontingent.

Da de respektive Forbund har forskelligt Kontingent, er der foretaget Opstilling for hvert Forbund for sig.

Kontingentet er udregnet for arbejdende fuldtbetalende Medlemmer, og Medlemmer, der paa Grund

af Arbejdsløshed, Sygdom, Militærtjeneste o. l. har været helt eller delvis fritaget for Kontingentydelser, maa derfor formindske Fradragene i Overensstemmelse dermed.

| | Aars-Kontingent | Fradrages i Bruttoindtægt | Fradrages i skattepligtig Indtægt |
|---|---|---|---|
| *Formerforbund:* | Kr. | Kr. | Kr. |
| Forbund | 114,10 | 146,52 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 81,25 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 107,40 | | 161,40 |
| Hjælpeforen. (Kbhvn.) | 54,00 | | |
| *Smedeforbund:* | | | |
| Forbund | 64,60 | 67,95 | |
| Afdeling | 26,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 107,40 | | 107,40 |
| *Sliberforbund:* | | | |
| Forbund | 95,60 | 91,20 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 26,00 | | |
| Sygeforsikring (Kbhvn.) | 13,00 | | 120,40 |
| Arbejdsløshedskasse | 107,40 | | |
| *Specialarbejderforbund:* | | | |
| Forbund | 79,71 | 80,07 | |
| Afdeling | 27,04 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 107,40 | | 107,40 |
| *Metaltrykkerforbund:* | | | |
| Forbund | 172,60 | 129,45 | |
| Sygeforsikring | 23,00 | | 116,40 |
| Arbejdsløshedskasse | 93,40 | | |
| *Kobbersmedeforbund:* | | | |
| Forbund | 113,75 | 116,52 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 41,60 | | |
| Sygekasse | 20,80 | | 146,25 |
| Arbejdsløshedskasse | 125,45 | | |

For Formere og for Slibere er angivet københavnske Afdelings- og Sygeforsikringskontingenter, og Medlemmer af Provinsafdelinger maa i Stedet for omregne efter, hvad der er gældende i deres respektive Afdelinger.

For Kobbersmedene er ligeledes angivet københavnske Afdelingskontingenter, og Medlemmer af de øvrige Afdelinger maa omregne Fradraget i Forhold til deres Afdelingskontingent. Kontingentet for syge og arbejdsløse har været Kr. 3,40 pr. Uge fra 1. Januar til 31. Marts og Kr. 2,65 pr. Uge for Resten af Aaret.

De Medlemmer, der har betalt Ekstrakontingent under Lockouten, kan desuden fradrage ¾ af det betalte Beløb af deres Bruttoindtægt. Et Medlem af Smedeforbundet, der har betalt for 4 Mærker à 13 Kroner, kan saaledes fradrage 30 + 67,95 = 97 Kr. 95 Øre.

Fradraget i Bruttoindtægt skal forstaas saaledes, at saafremt et Medlems samlede Indtægt har været Kr. 3.200,00, og hvis ¾ af Forbunds- og Afdelingskontingentet andrager Kr. 60,45, saa udfyldes Rubriken i Skatteskemaet om Arbejdsindtægt med Kr. 3.140,00, hvorimod Forsikringsfradragene sker i den dertil beregnede Rubrik paa Skemaet.



## 25 Aar som Afdelingsformand.

Den 12. Februar har *P. Mogensen*, Holstebro, staaet som Formand for sin Afdeling i 25 Aar. Egentlig har P. Mogensen været Formand i 29 Aar med en Afbrydelse, men den sidste Periode har varet fra 12. Februar 1912.

Alle Kolleger, som har deltaget i Forbundets Kongresser, Formandsmøder etc., kender den store, stoute Jyde, der ikke udmærker sig ved sin Talefærdighed; men naar han kommer hjem, følger han med usvigelig Loyalitet og Organisationstroskab de Beslutninger, der er taget af vore kompetente Forsamlinger, saa langt som det overhovedet lader sig gøre.

Hvad det har betydet for Organisationen at have en saa trofast Vagtpost for vort Forbunds Interesser oppe i de vestjyske Egne, behøver ikke nærmere at paapeges.

Men det er ikke alene i Holstebro, at P. Mogensen har virket for Organisationen. En Del Klubber, der tidligere har staaet under Holstebro Afdeling, er senere overgaaet til at blive selvstændige Afdelinger, nemlig Herning, Struer og Lemvig. Af Klubber er der nu kun Ringkøbing tilbage, men det vil af foranstaaende ses, at Holstebro Afdelings og dermed P. Mogensens Omraade har været betydeligt.

Fra Forbundets Side skal til Jubilaren lyde en oprigtig Tak for veludført Arbejde og for det loyale og kammeratlige Samarbejde, der igennem Aarene har

været mellem ham og Forbundet. Og til denne Tak føjer vi Ønsket om, at det endnu i en Aarrække maa blive ham forundt at deltage i Organisationsarbejdet.

## Overenskomstsituationen.

Da der vel blandt Medlemmerne er en forstaaelig Interesse for, hvorledes det gaar med Overenskomstforhandlingerne, skal vi herved meddele, hvorledes det staar til. Dette er forøvrigt hurtigt gjort, idet der paa nuværende Tidspunkt ikke har foreligget noget Forslag, der blot tilnærmelsesvis har været Mulighed for at antage.

Der forhandledes første Gang den 8. December, hvor man gennemdiskuterede Forslagene for samtlige Centralorganisationen tilsluttede Organisationer. Derefter forhandledes den 29. December med Repræsentanter for samtlige i Jernindustrien interesserede Fag. Denne Forhandling blev dog kun kortvarig, da Parterne ikke kunde enes om det formelle, nemlig hvad der skulde ind under Fællesforhandlingerne, og hvad der kun angik det enkelte Fag.

Den 6. Januar førtes en dybtgaaende Forhandling mellem Sammenslutningen og Fagene under Centralorganisationen, men uden at der opnaaedes Enighed om nogen af de væsentligste Punkter. Endelig forhandledes den 15. Januar mellem Sammenslutningen og Centralorganisationen, uden at Enighed opnaaedes, hvorfor Parterne indberetter Resultatet til Hovedorganisationerne.




## Indsætningsmidler.

Efterhaanden som Kravene til vore Maskiners Ydeevne og Holdbarhed stiger, bliver det mere og mere nødvendigt at anvende *hærdede Maskindele.* Overalt, hvor Staal arbejder mod Staal, som f. Eks. ved Tandhjul, Kædehjul, Knastaksler, Koblingsdele, Kurveskiver m. m., og mange Steder, hvor Staalaksler eller -Tappe løber i Bronceforinger, er det nu et almindeligt Krav, at Staalet skal hærdes og slibes. Det maa dog i Reglen ikke være haardt helt igennem, derved vilde det blive for ømfindtligt overfor Stød og Slag. Saadanne Maskindele maa forarbejdes af et uhærdeligt Staal, d. v. s. et Staal med lavt Kulindhold (0,1—0,2 pCt.), og derefter opkulles i den yderste Skal ved *Indsætning,* saaledes at man ved en senere Hærdeproces kan frembringe Glashaardhed i den yderste Skal, medens Kærnen forbliver blød og sejg.

Vi skal i denne Artikel omtale de vigtigste Indsætningsmidler, d. v. s. de Materialer, der ved Glødning sammen med Staalet afgiver Kulstof til dette. Disse Materialer maa ifølge Sagens Natur først og fremmest indeholde Kulstof, men Kulstof alene er ikke tilstrækkeligt. Det har saaledes vist sig, at rent Trækul ikke egner sig som Indsætningspulver. Opkulningen skyldes ikke den blotte Berøring mellem Jernet og det faste Kul i glødende Tilstand. Indsætningsmidlet skal ved Glødningen afgive en Kulgas — oftest Kulilte. Ved Berøring med det glødende Jern spaltes Gassen og afgiver Kulstof til Jernet, saaledes at der dannes den kemiske Forbindelse Jernkulstof (Jernkarbid $Fe_3C$). Kuloptagelsen forplanter sig ned under Overfladen, saaledes at den indenfor rimelige Tider kan naa Dybder paa indtil ca. 2 mm. Hele denne kemiske Proces foregaar imidlertid meget langsomt, hvis Indsætningsmidlet kun indeholder Kul. Det har vist sig, at Kvælstof og visse andre Grundstoffer fremmer Kuloptagelsen. Man har ikke kunnet paavise nærmere, at disse Stoffer deltager i den kemiske Proces, men blot, at de fremskynder den. Samtidig hermed optager Jernet ogsaa smaa Mængder Kvælstof og danner en kemisk Forbindelse (Jernnitrid $Fe_3N$), som bidrager til at forøge Haardheden af Indsætningsskallen. Man har endog en Metode — *Nitrering* — ved hvilken der frembringes en haard Skal alene ved Kvælstofoptagelse.

Man benytter saavel faste som flydende og luftformede Indsætningsmidler.

### Faste Indsætningsmidler.

De vigtigste er:

Bengryn
Læderkul
Hornkul
Blandinger af knust Trækul og Bariumkarbonat
Samme Blanding med Tilsætning af Ferrocyankalium
Ferrocyankalium.

Bengryn bruges meget almindeligt; det er Knogler, der er knust (granuleret) til en Kornstørrelse paa ca. 1—3 mm. De finere Knusninger er ikke saa gode, navnlig ikke Benmel, da dette er tilbøjeligt til at danne en sammenhængende Kage omkring Staalet, saaledes at det hindrer den fine Passage af Kulgassen.

Bengrynene er bedst, naar de er rene — næsten hvide — og uden Indblanding af Kødrester og Haar, da saadanne kan give Ujævnheder og bløde Pletter i Indsætningsskallen.

Under Brugen omdannes Materialet til Benkul, og dette kan benyttes til senere Indsætninger, idet man tilsætter noget frisk Bengryn. Ogsaa Blandinger af Bengryn og Trækulspulver kan anvendes.

Læderkul og Hornkul fremstilles ved svag Glødning af Læderspaaner og Hornspaaner uden Luftens Adgang, men med effektivt Aftræk til Skorsten. Ogsaa disse Midler kan bruges med Tilsætning af knust Trækul.

Bariumkarbonat blandet med knust Trækul i Forholdet ca. 40:60 er et kraftigt virkende Indsætningsmiddel.

Alle de nævnte faste Indsætningsmidler bruges paa den Maade, at Staaldelene pakkes tæt omgivne af Pulveret i en Jernkasse eller et Jernrør, dette glødes saa længe, at Indholdet udsættes for Indsætningstemperaturen, 850—950° C, saa lang Tid, som er nødvendig for at opnaa den ønskede Indsætningsdybde. En Dybde paa ca. ¼—¾ mm kræver gerne Indsætningstider paa henholdsvis 1 til 4 Timer.

*Ferrocyankalium* (Kaliumferrocyanid), der ogsaa kaldes *gult Blodsudsalt*, faas som et Pulver og benyttes oftest paa følgende Maade: Genstanden, der skal indsættes, opvarmes til Rødvarme (ca. 900°), Pulveret strøes paa Staalet, hvorved det smelter; Staalet gennemvarmes atter i Ilden og afgyses derefter i Vand. Metoden giver dog kun en meget ringe Indsætningsdybde, hvorfor den er utilstrækkelig til de fleste Maskindele.

**Flydende Indsætningsmidler.**

De vigtigste af disse er *Cyansalte*, der i smeltet Tilstand virker meget kraftigt indsættende paa Staal, der dyppes deri. Fordelene ved Cyansaltene gør sig særlig gældende ved Massefremstilling af indsatshærdede mindre Maskindele. Disse Fordele er:

1. Der spildes ingen Tid til Indpakning og Udtagning af Kasse og Rensning af Godset.
2. Staalet opvarmes hurtigere i Saltbad end i Kasse.
3. Indsætningstiden for samme Indsætningsdybde er kortere i Salt end i Kasse.
4. *Paa Grund af den kortere Glødetid undgaas i Reglen Dannelsen af storkornet Struktur, derfor finere Struktur i Staalet.*
5. Normalisering eller Mellemglødning kan af ovenstaaende Grunde som Regel undgaas.
6. Iltning af Staalets Overflade undgaas, derfor ingen Glødskal.

Indsætning i Cyansalt har faaet en meget stor Udbredelse bl. a. indenfor Automobilindustrien. De mange forholdsvis smaa Maskindele som Fjederbolte, Kuglebolte, Stempelpinde o. l. kan som Regel færdigbehandles ved Dypning i mindre end ½ Time.

Saltet smeltes i en Digel af varmebestandigt Specialstaal. Opvarmningen sker oftest ved Oliefyr eller ved Elektricitet. Fig. 1 viser en elektrisk Saltbadovn med 2 Digler. Paa et Hærderi til blandet Arbejde er det hensigtsmæssigt at have mindst 2 Digler, nemlig en til almindelig *Glødesalt* uden Cyan og en med Cyansalt.

Cyansaltene hører til en Gruppe Kemikalier, der alle indeholder Forbindelsen *Cyan* (CN) af Kulstof og Kvælstof. Cyan er en farveløs Luftart med en gennemtrængende Lugt. Saavel Cyan som Cyanforbindelserne er meget giftige, hvorom nærmere nedenfor. Cyan fremstilles industrielt ved at lade en elektrisk Lysbue slaa over mellem Kulelektroder i en Kvælstofatmosfære. Med Brint danner Cyan Syren *Blaasyre* (HCN). Saltene, der anvendes til Indsætning, er Salte af denne Syre. Det vigtigste er *Cyankalium* (KCN). Dette kan fremstilles ved Glødning af *Ferrocyankalium* ($K_4Fe(CN)_6$). Under denne Glødning udskilles Jernslam og Kvælstof. Man faar paa denne Maade kun ca. ½ kg Cyankalium af 1 kg Ferrocyankalium. Tidligere benyttedes smeltet Ferrocyankalium som Indsætningsbad, men da man stadig maatte rense Smeltemassen for Jernslam, var Metoden upraktisk, og man gik over til at benytte ren Cyankalium, der blev smeltet i en Digel og eventuelt blandet med Natriumklorid eller Kaliumklorid. Dette Salt kan imidlertid ikke bruges ved højere Glødetemperaturer end ca. 830° C, da det ved videre Opvarmning hurtigt vil forvandles til Damp. Ganske vist kan man opnaa Indsatshærdning ved Temperaturer mellem 700—830°, men Opkulningen foregaar saa langsomt, at man indenfor rimelige Tider sjældent faar dybere Indsætning end ca. 0,3 mm.

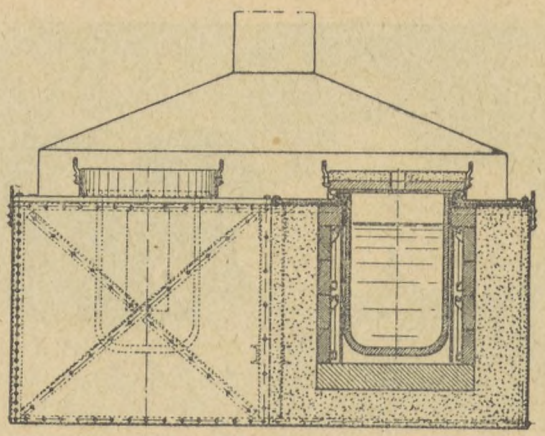


*Fig. 1. Elektrisk Saltbadovn af Konstruktion E. Fr. Russ.*

*Cyannatrium* (NaCN) er ca. 30 pCt. stærkere i sin Virkning, men ogsaa dette har den Ulempe, at det damper væk ved de Temperaturer, der giver den hurtigste Indsætning.

I den nyere Tid er der af det tyske Selskab *Durferrit-Gesellschaft für Glüh- und Härtetechnik, Frankfurt a.Main*, indført Cyansaltblandinger, med hvilke der opnaas samme eller højere Indsætningshastigheder end i de ovennævnte, og som kan anvendes helt op til 900—950°. Det almindeligste er Cyansaltet „C 3", der forhandles i Form af støbte mørkebrune Æg à ca. 30 g (se Fig. 2). Saltet maa opbevares i lufttætte Beholdere, da det i modsat Fald suger Fugtighed, og det maa være absolut tørt ved Brugen, da man ellers risikerer, at pludselig Udvikling af Vanddamp under Smeltningen faar Vædsken til at sprøjte

omkring og foraarsage Skade. Insætningssaltet C 3 benyttes normalt blandet med et Glødesalt, d. v. s. en Saltblanding, der ikke har nogen Indflydelse paa selve Indsætningen. Der kan f. Eks. benyttes en Sammensætning af 4 Vægtdele Indsætningssalt til 1 Vægt-

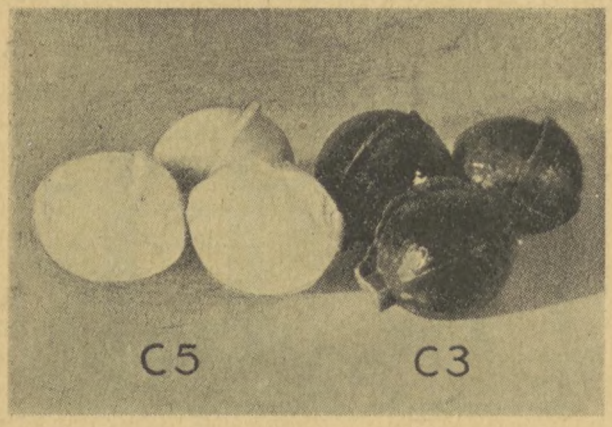



*Fig. 2. Durferrit Cyansalte.*

del Glødesalt. Badets Overflade beskyttes med et tyndt Lag Grafitpulver. Arbejdsstykkerne, der skal indsættes, forvarmes først til 3—400° C i en særlig Ovn eller et Forvarmekammer, der opvarmes med Aftræksluften fra Saltbadovnen; derefter sænkes de ned i Saltbadet hængende i en Jerntraad. Smaa Masseartikler sænkes i Jernkurve. Ovennævnte Salt C 3 anvendt ved 950° C skal kunne give følgende Indsætningsdybder:

| | | | |
|---|---|---|---|
| ½ | Time ..... | indtil | 0,4 mm |
| 1 | — ..... | — | 0,7 - |
| 2 | — ..... | — | 1,0 - |

Kan man ikke holde Temperaturen konstant paa 950°, men maa arbejde mellem f. Eks. 875—930°, maa man regne med lidt længere Indsætningstider. Ved Forsøg udført paa Teknologisk Institut med en Saltblanding bestaaende af 8 kg Cyansalt C 3 til 2 kg Glødesalt fandtes følgende Resultater:

| Indsætningstid | Temperatur | Indsætningsdybde |
|---|---|---|
| 5 Min. | 850—880° C | 0,08 mm |
| 10 - | 850—920° C | 0,14 - |
| 15 - | 850—920° C | 0,21 - |
| 20 - | 850—920° C | 0,28 - |
| 30 - | 900° C | 0,31 - |

Prøvestykkerne var 13 mm rundt blanktrukket SM-Staal 0,10. Efter Glødningen i Saltet blev Staalet afgyst i Vand og Indsætningsdybden maalt paa slebne og ætsede Snit ved Hjælp af Mikroskop. I en senere Artikel skal vi komme nærmere ind paa Staalets Behandling og de dermed følgende Strukturforandringer.

Efterhaanden som Badet bruges, svinder det noget, fordi Arbejdsstykkerne løftes vaade af Salt op af Badet. Ved Dypningen i Vand eller Olie springer Saltet af. Badet taber ogsaa efterhaanden i Cyanindhold, hvorfor der fra Tid til anden maa tilsættes nyt Cyansalt.

Til Maskindele, der kræver dybere Indsætning — 1 mm og derover — benyttes i Almindelighed ikke C 3-Salt, men et kraftigere virkende Salt betegnet „C 5". Dette faas som hvide støbte Æg (se Fig. 2).

Ved Anvendelsen af Cyansalte maa man omhyggeligt rette sig efter de Brugsanvisninger og Forskrifter, der faas fra Leverandøren, og navnlig skal understreges de Sikkerhedsforanstaltninger, der kræves til Forhindring af Forgiftninger. F. Eks. anbefales det at bære Beskyttelseshandsker og Beskyttelsesmaske under Arbejdet ved Badet. Selvfølgelig maa selve Diglen være forsynet med en Aftrækskappe. Ved Behandling af Masseartikler med stor Overflade anbefales det ogsaa at anbringe en Aftrækshætte over Afgysningsbadet. Tillige anbefales det, at alle, der arbejder med Saltet, benytter sig af særskilte Kitler, der ikke maa bæres under Spisepauser eller ved Arbejde udenfor Hærderiet.

Indsætning i Cyansalt giver Staalet en pæn, mat, graa Overflade, og der er i Almindelighed ikke nogen Grund til at foretage anden Efterbehandling end Afskylning i rent Vand og Tørring. De Overflader, der ikke skal efterbearbejdes ved Slibning, fremtræder med den jævne graa Overflade i den færdige Vare. I den senere Tid er det imidlertid blevet Skik at forsyne visse indsatshærdede Ting, navnlig Værktøjer,

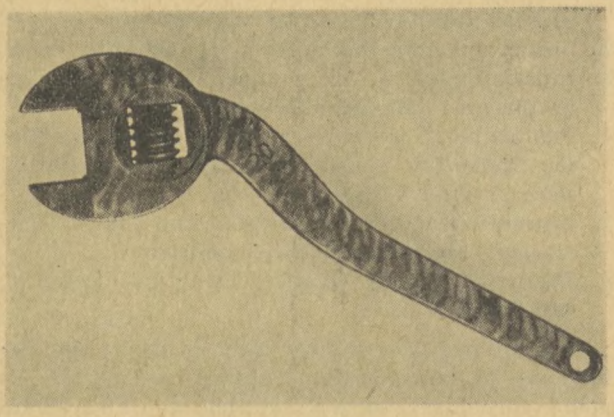


*Fig. 3.*

med en flammet eller *marmoreret* Overflade, der nærmest giver Udseende af en ujævn Anløbning. Marmoreringen kan udføres ved Hjælp af et særskilt Marmorersalt, der blandes i Vandet. Arbejdsstykket maa slibes og helst poleres inden Behandlingen. Man udfører Dypningen af det glødende Materiale gradvis, idet man gentagne Gange trækker Arbejdsstykket lidt tilbage og fortsætter, indtil det er helt nedsænket. Fig. 3 viser et saadant marmoreret Stykke Værktøj.

Man skal imidlertid ikke altid af denne Marmore-

ring lade sig forlede til at tro, at Værktøjet er indsatshærdet, da Marmoreringen ogsaa kan udføres paa blødt Staal, der ikke har faaet nogen som helst Indsætning.

**Luftformede Indsætningsmidler.**

Som saadanne kan benyttes Lysgas, Acetylen og Kulilte, enten i ren Tilstand eller blandet med Ammoniak ($NH_3$). Acetylen anvendt i en almindelig Svejsebrænder kan benyttes til lokal Indsætning af Maskindele. Dette Fænomen er kendt af Svejsere, idet man undertiden uforvarende kommer til at opkulle Staalet, saa det bliver for haardt, naar man svejser med Acetylenoverskud i Flammen.

Gasformede Indsætningsmidler anvendes fortrinsvis til Specialfabrikationer, hvor der i hvert enkelt Tilfælde kræves Ovne eller Maskiner særlig bygget til Formaalet. Nitrering eller Nitrerhærdning er omtalt i dette Fagblad, Nr. 5, Marts 1936. *E. B.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Beregning af Forgreninger i Luftkanaler.

Paa Sliberier eller andre Værksteder, hvor der fra de enkelte Arbejdsmaskiner skal suges Spaaner eller Støv, er det almindeligt at bruge et fælles Sugeanlæg.

Ved et saadant er det af stor Betydning, at Luftkanalerne er rigtig dimensionerede, saaledes at Luftens Hastighed i Rørene overalt er tilstrækkelig til at rive Spaanerne og Støvet med.

Ved Anskaffelse af nye Maskiner eller ved Omplacering af de gamle maa man derfor være varsom med at foretage Tilføjelser eller Forandringer i Luftkanalerne uden i Forvejen at have undersøgt, om Dimensionerne ogsaa svarer til Formaalet. Det sker ofte, at et Sugeanlæg, der oprindelig har været rigtig dimensioneret og har suget godt fra alle Maskiner, fra Tid til anden maa forandres af Hensyn til Udvidelser eller Omlægninger af Produktionen. Resultatet kan let blive, at Sugeevnen svækkes ved nogle af Maskinerne til Skade for de Mennesker, der betjener disse, eller for Arbejdets Kvalitet.

En af de hyppigste Fejl bestaar i, at man tilslutter et Rør til Hovedkanalen under for stor en Vinkel, som vist til venstre i Fig. 1. Paa Grund af de Hvirveldannelser, som derved opstaar i Hovedkanalen, svækkes Sugningen fra de forud tilsluttede Maskiner. Samlingen skal udføres under en spidsere Vinkel, og i mange Tilfælde bør Hovedrøret have en Udvidelse, som vist til højre i Fig. 1. Hvis der skal suges fra alle Maskiner *samtidig*, burde der være en Udvidelse af Hovedrøret ved hver Tilslutning. I denne Henseende

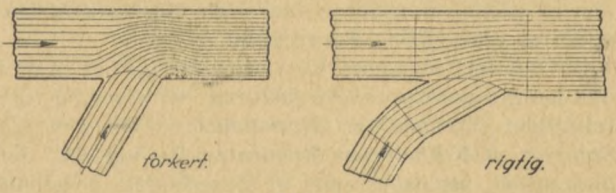



*Fig. 1.*

kan Forholdene være meget forskellige paa de forskellige Værksteder, saaledes at man ikke i al Almindelighed kan give faste Regler for, hvorledes en Forgrening skal dimensioneres. Hvis man derimod gør den Forudsætning, at Hovedrørets Tværsnitsareal *efter* Forgreningen skal være lig Summen af Rørenes Tværsnitsarealer *før* Forgreningen, kan man paa en let Maade — uden at foretage en eneste Beregning — alene ad geometrisk Vej bestemme det ene Rørs Diameter, naar man kender de andres. Metoden skal forklares ved nedenstaaende Eksempler:

*Eksempel 1.*

I Fig. 2 er vist en Luftkanal, der begynder med et 200 mm Rør, derefter skal tilsluttes et 150 mm Rør og senere et paa 225 mm. Find Hovedkanalens Di-

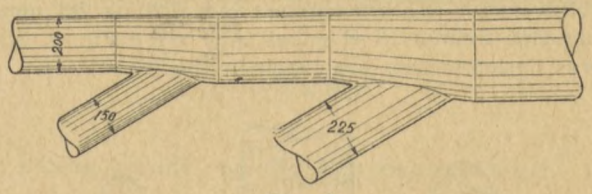



*Fig. 2.*

mensioner. Man tegner en ret Vinkel, som vist i Fig. 3. Op ad det lodrette Ben afsætter man det ene Rørs Diameter 200 mm til Punkt *a* og ad det vandrette

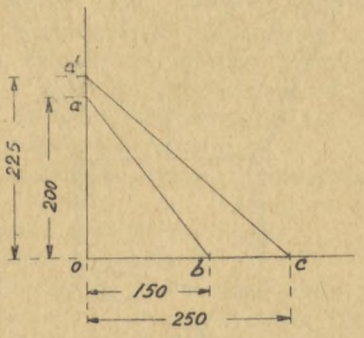



*Fig. 3.*

Ben det andet Rørs Diameter 150 mm til Punkt *b*. Længden af den rette Linie *a-b* er da Diametren af Hovedrøret efter Forgreningen.

For at finde Diametren efter næste Forgrening afsættes paa lignende Maade udad Vinklens vandrette Linie Længden *ab* (250 mm) til Punktet *c* og ad den lodrette 225 mm til Punkt *d*. Herefter maales Længden *cd* til 337 mm, der er den søgte Diameter af Hovedrøret efter sidste Forgrening.

Beviset for, at denne Metode er rigtig, har man i den kendte *pythagoræiske Sætning*, der siger, at i en retvinklet Trekant er *Hypotenusens Kvadrat lig Summen af Katheternes Kvadrater*. Betingelsen, der blev stillet, var, at Arealet af Hovedrørets Tværsnit skal være lig Summen af de 2 Forgreningers Tværsnit, altsaa:

$$\frac{1}{4}\pi \cdot D_1^2 = \frac{1}{4}\pi \cdot D_2^2 + \frac{1}{4}\pi \cdot D_3^2,$$

hvor $D_1$ udtrykker Diametren af Hovedrøret, medens $D_2$ og $D_3$ er de 2 andre Rørs Diametre. Naar man i denne Ligning dividerer paa begge Sider af Lighedstegnet med $\frac{1}{4}\pi$, faar man som Udtryk for den opstillede Betingelse:

$$D_1^2 = D_2^2 + D_3^2;$$

men denne Betingelse opfyldes netop, naar de 3 Længder kan danne Siderne i en retvinklet Trekant.

Samme Metode kan ogsaa benyttes, hvor 3 eller flere Forgreninger skal samles til et Hovedrør, og man ønsker at bestemme Dimensionen af dette.

*Eksempel 2.*

Skal 3 Rør af Dimensioner 150, 180 og 200 mm Diameter forenes til et enkelt som vist i Fig. 4, udføres Bestemmelsen paa følgende Maade:

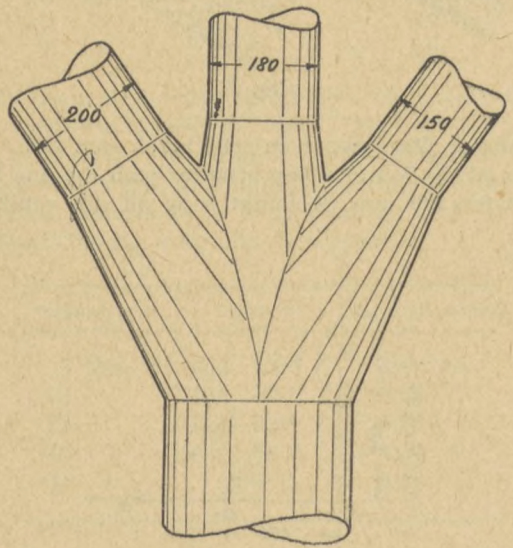



*Fig. 4.*

Udad en ret Vinkels ene Ben afsættes 150 mm, ad det andet 180 mm. Mellem Endepunkterne trækkes en Linie, hvis Længde atter afsættes udad den rette Vinkels ene Ben, medens man udad det andet Ben afsætter Diametren af det tredie Rør, nemlig 200 mm. Til Slut maales Afstanden mellem de 2 sidst afsatte Punkter, og denne giver Diametren af Hovedrøret. Ved Udførelse af Konstruktionen er som Resultat fundet 308 mm.

Ved ovennævnte Eksempler er vist, hvorledes man finder passende Dimension af Hovedrøret, naar Forgreningerne er givet. Man kan imidlertid ogsaa benytte den rette Vinkel til Løsning af den modsatte Opgave, nemlig at finde passende Dimension af et Forgreningsrør, naar Hovedrøret og det andet Forgreningsrør er givet.

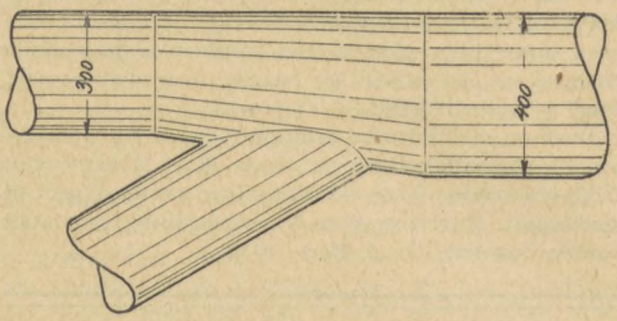



*Fig. 5.*

*Eksempel 3.*

I Fig. 5 er vist et Hovedrør af 400 mm Diameter. Efter et indskudt Formindskelsesstykke fortsætter det sig med 300 mm Diameter. Paa dette Sted skal indføres en Forgrening, og man ønsker bestemt Diametren af denne, naar de 2 Rør tilsammen skal give et Gennemstrømningstværsnit svarende til Hovedrøret paa 400 mm.

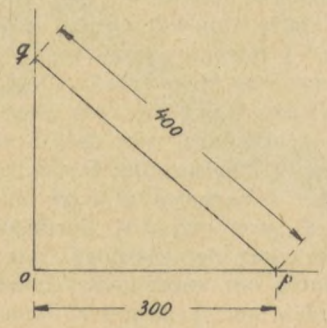



Fig. 6.

I den rette Vinkel vist i Fig. 6 afsættes 300 mm udad det vandrette Ben. Med Endepunktet *p* som Centrum slaas en Cirkelbue, hvis Radius er 400 mm. Denne skærer den rette Vinkels lodrette Ben i Punkt *q*, hvorefter Længden *oq*, der maaler 265 mm, angiver Diametren af den søgte Forgrening.

*E. B.*

## Trækpresning af rustfast Staal.

(Efter Werkstäderna, Marts 1936.)

Rustfast Staal (rustfrit Staal) har en betydelig større Strækbarhed end almindeligt Staal. Der kræves imidlertid større Kraft til Trækningen og derfor ogsaa kraftigere Presser og Trækkeværktøjer ved Udførelse af Trækpresning. Hvis Værktøj til Trækning af almindelig Staalplade skulde anvendes til Trækning af rustfast Plade, er det rigtigst, at Trækningen sker med mindre Hastighed.

Det er af stor Betydning ved Trækning af rustfast Plade, at der benyttes et rigtigt Smøremiddel. Paa Grund af Materialets Tæthed har det en Tendens til at drive Smøremidlet helt væk fra Pladens Overflade, hvilket let bevirker, at Pladen og Værktøjet river sammen. De saakaldte vandopløselige Trækkeolier (Emulsioner) har i mange Henseender vist sig gode. Et særlig godt Smøremiddel angives at være Linolie og slemmet Kridt (eller Blyhvidt), som blandes til ret tyk Konsistens, hvortil der tilsættes 5—10 pCt. Svovl. Svovlet afsætter sig paa Værktøjet og forhindrer dette i at rive paa Pladen.

Tidligere antog man, at Trækkeværktøjerne til Trækpresning af rustfast Plade skulde være højglanspolerede. Man har imidlertid nu fundet, at det er fordelagtigt, om Fladerne ikke er alt for glatte, da nemlig de mikroskopiske Porer holder igen paa Smøremidlet; dog maa der selvfølgelig ikke forekomme Ujævnheder i almindelig Forstand. Spillerummet mellem Værktøjet og Pladen bør være 1 à 1½ til 2 Gange saa stort som ved Trækning af almindelig Staalplade.

Ved Trækpresning af rustfast Plade opstaar undertiden store Vanskeligheder som Følge af den stærke Vedhængning (Adhæsion) mellem det rustfaste Staal og Staalet i Trækkeværktøjet. Denne Vedhængning kan nemlig bevirke, at Staalpartikler sætter sig fast paa Værktøjets Overflader og frembringer Ridser i Arbejdsstykket. For at undgaa dette har man i den senere Tid gjort Forsøg med Trækkeværktøjer af Aluminiumbronce. En saadan Bronce, der paastaas at være god til Formaalet, fremstilles under Navnet „Elesco" af *The Superheater Co., East Chicago, Ind.* Med saadanne Værktøjer skal man af 4 mm rustfast Plade have optrukket skaalformede Emner med 50—75 mm Dybde og lige saa stor Diameter. Værktøjernes Levetid paastaas at variere mellem 75—125 pCt. af hærdede Staalværktøjers Levetid, alt afhængig af Arbejdets Art.

Rustfast Plade taaler i Almindelighed større Optrækninger uden mellemliggende Glødninger end almindelig Staalplade. *Glødningen* foregaar ved Opvarmning til 1000° C eller mere og Afkøling i Vand. Tynde Emner kan ogsaa afkøles i Luft. Efter Glødningen maa Arbejdsstykkerne bejdses som sædvanlig. Undertiden kan den fremkomne Oxydhinde være meget haard.

I visse Tilfælde kan man slippe for Glødning ved at forvarme Pladeemnerne eller Trækkeværktøjet eller begge Dele til en Temperatur mellem 100—200° C. Dette bevirker, at Trækpresningen ikke forøger Pladematerialets Haardhed i samme Grad som ellers.

*Bejdsningen* kan udføres i en Opløsning af Saltsyre eller Svovlsyre og almindelig groft Salt. Svovlsyre alene virker for langsomt til at være praktisk. Hvis der bruges Saltsyre, bør Opløsningen bestaa af lige Dele almindelig Saltsyre og Vand. Man faar en smukkere Overflade, hvis man til denne Opløsning sætter noget Salpetersyre, f. Eks. 10 pCt. af Saltsyremængden. Denne Opløsning bør have en Temperatur af ca. 60° C. Naar der anvendes Svovlsyre og Stensalt, bør Opløsningen indeholde 10 pCt. Syre, 10 pCt. Salt og Resten Vand. Opløsningen bør have en Temperatur af 80° C.

Efter Bejdsningen *afskylles* Emnerne i varmt Vand, hvorefter de holdes nedsænket nogle faa Minutter i en 10—20 pCt. Opløsning af Salpetersyre med en Temperatur af 50—60° C. Til Slut skylles grundigt i Vand.

Arbejdsstykker, paa hvilke de uoptrukne plane Flader er meget større end de trukne Partier, fremstilles med Fordel af allerede poleret Plade. Den polerede Overflade taber Polituren ved Trækpresningen. Derfor udføres mindre og dybere trukne Arbejdsstykker næsten altid af upoleret Plade, og de poleres efter Trækningen.

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.

15. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
16. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
17. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
18. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Birkerød.
19. *Brd. Thorsted*, Nykøbing M.
20. *G. Christensen*, „*Mekano*", Storehedinge.
21. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

## Afslutning af Konflikten i Brovst.

Nedenfor aftrykker vi en Overenskomst, som den 8. December f.A. afsluttede den langvarige Konflikt hos *A/S C. O. Jensens Maskinfabrik* i Brovst, hvilken etableredes den 26. September 1935, da de hos Firmaet beskæftigede Arbejdere i et Antal af 63 med Støtte af de interesserede faglige Organisationer nedlagde Arbejdet paa Kravet om Retten til at indtræde i faglige Organisationer og for at faa Arbejdsvilkaarene bragt i Overensstemmelse med, hvad der ydes i lignende Virksomheder.

Som det fremgaar af Overenskomsten, er den en Overgangsoverenskomst, som sikrer Retten for Arbejderne til at indgaa i deres respektive faglige Organisationer, og som i Løbet af et Aar vil bringe Arbejdsvilkaarene hos dette Firma ind under ordnede Forhold. Naar det ikke lykkedes at gennemføre paa én Gang, at alle de „arbejdsvillige" skulde forladeVirksomheden, er Aarsagen den, hvad man skulde forsværge i vor Tid, at Firmaet har været i Stand til at faa alle de strejkende erstattet; men det er dog saaledes, at vore Medlemmer, hvis de vil holde sammen, vil kunne danne en fast Blok, som det vil være Firmaet umuligt at chikanere, da de i saa Fald vil kunne gøre Brug af de Forhandlingsregler, der er sikret i Overenskomsten. Det maa ligeledes forudsættes, at de af Firmaets Hjælpere under Konflikten, der blev tilbage, ogsaa faar Forstaaelsen af, at de hører hjemme i de organiserede Arbejderes Rækker, naar de ser, at Organisationen har været i Stand til at slaa igennem paa et saa vanskeligt Sted.

Hermed er en af de for de faglige Organisationer vanskeligste Kampe bragt ud af Verden og forhaabentlig paa en saadan Maade, at det vil blive til Gavn ikke alene for Arbejderne hos C. O. Jensen, men for Arbejderbevægelsen som Helhed i denne Del af Landet, hvor de faglige Organisationer hidtil kun tildels har haft Fodfæste.

*OVERENSKOMST*

mellem

*A/S C. O. Jensens Maskinfabrik, Brovst, og medunderskrevne Organisationer.*

1.

Den verserende Konflikt hæves, og Arbejdet genoptages Mandag den 4. Januar 1937 ved normal Arbejdstids Begyndelse.

2.

Fortrædigelser og Organisationsforfølgelse i Anledning af Forhold under Konflikten maa ikke finde Sted, og Parterne har i saa Henseende Paataleret.

Tiltrædelsen af ovenstaaende Bestemmelse er Udtryk for, at det er Parternes faste Beslutning, at den langvarige Kamp i enhver Henseende nu skal være endt, og Fred og Forstaaelse genoprettet paa Virksomheden.

Der skal derfor efter Arbejdets Genoptagelse herske god Forstaaelse mellem Fabrikken og dens Arbejdere og mellem disse indbyrdes.

3.

I Bestræbelserne for at tilvejebringe denne Forstaaelse giver Forbundene Tilsagn om at ville optage de under Strejken arbejdende paa samme Vilkaar som andre Medlemmer, hvis de melder sig til Optagelse inden 1. April 1937.

4.

Fabrikken indgaar paa ved Konfliktens Ophør straks at genantage 20 af de før Strejken beskæftigede Arbejdere.

I Tiden fra 4. Januar 1937 og til 1. Juni s.A. indgaar Fabrikken paa at genantage yderligere 12 Mand af de før Strejken beskæftigede Arbejdere med mindst 2 Mand pr. Maaned.

5.

Fra den Dato, hvor Arbejdet genoptages, indmelder Aktieselskabet sig i „Foreningen af Fabrikanter i Jernindustrien i Provinserne", og Firmaet er derhos indforstaaet med, at det som Medlem af ovennævnte Forening ikke maa kontrahere med Kristeligt dansk Fællesforbund om Løn- og Arbejdsvilkaar for nogen af sine Arbejdere.

6.

Som Medlem af „Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien" tiltræder Aktieselskabet de mellem Sammenslutningen og Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, Dansk Arbejdsmandsforbund, Dansk Former- og Støberiarbejderforbund, Snedkerforbundet i Danmark og Træindustriarbejderforbundet i Danmark gældende Overenskomster, derunder de til enhver Tid gældende „Fælles Værkstedsregler", dog saaledes at Timelønnen for Tiden indtil 1. Marts 1938 fastsættes som følger:

For Arbejdsmænd 85 Øre,
for faglærte Arbejdere 90 Øre.

Herfra er dog Formere undtagne (Løn for disse fastsættes efter nærmere Aftale).

Med Hensyn til de her anførte Timelønninger er man dog enig om, at hvis den indenfor Jern- og Metalindustrien for Tiden gældende Mindstebetaling (for Smede 96 Øre) bliver forhøjet i Foraaret 1937, eller der i Foraaret 1937 gives en anden generel Lønforhøjelse, vil de forannævnte Timelønninger for Aktieselskabets Vedkommende være at forhøje med Halvdelen af denne Forhøjelse fra 1. Marts 1937 og den anden Halvdel fra 1. September s.A.

De her aftalte Lønninger omfatter samtlige paa Fabrikken beskæftigede Arbejdere, dog med Undtagelse af et Par Mand, der er over de 60 Aar.

7.

48 Timers Arbejdsugen indføres straks for samtlige Arbejdere paa Fabrikken.

8.

I 1937 gives der samtlige Arbejdere en 3 Dages Sommerferie, og de oppebærer herfor deres sædvanlige Timeløn.

I 1938 gælder de almindelige Ferieregler og Betaling indenfor Jernindustrien.

9.

Fra 1. Marts 1938 bortfalder de i denne Overenskomst anførte særlige Aftaler, og de almindelige Overenskomster, som maatte være gældende mellem Sammenslutningen og nedenfor anførte Forbund, træder uden nærmere Varsel i Kraft i deres fulde Ordlyd.

*Aalborg, den 8. December 1936.*

For De samvirkende Fagforbund i Danmark:
sign. *Laur. Hansen.*

For Dansk Arbejdsgiverforening:
sign. *Carl Plum.*

For A/S C. O. Jensens Maskinfabrik, Brovst:
sign. *A. Møller.* sign. *A. Christensen.*

For Dansk Arbejdsmandsforbund:
sign. *Axel Olsen.*

For Dansk Former- og Støberiarbejderforbund:
sign. *Otto Jensen.*

For Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund:
sign. *P. Andersen.*

For Snedkerforbundet i Danmark:
sign. *Carl Nielsen.*

For Træindustriarbejderforbundet i Danmark:
sign. *J. Jensen.*

For Dansk Tømrerforbund:
sign. *J. C. E. Sørensen.*




## Formere.

**Næstved.** Ved lokale Forhandlinger om Tillæg til daarlige Akkordpriser paa *A/S De forenede Jernstøberier* er Firmaet indgaaet paa at yde et Tillæg til en Del saadanne Akkordpriser, samt at bringe forskellige sanitære Forhold i Orden.

**Ringsted.** Paa *Ringsted Jernstøberi* er Mæglingsmøde afholdt den 22. December paa følgende Krav:

1) 15 pCt. Tillæg til Akkordpriskuranten.
2) Forbedring af Materialet.
3) Betaling for 5 Timers Ventetid.
4) En Ordning vedrørende Betaling for matløbet Gods og Gods med Slagger.
5) Klage over Støbemesterens Optræden.

Om Punkt 1 og 5 opnaaedes der ikke Enighed, hvorfor Forbundet forbeholdt sig sin Stilling til at føre disse Sager videre.

Vedrørende Punkt 2 indgik Firmaet paa at forbedre Kassematerialet for Haandformerne.

Vedrørende Punkt 3 indgik Firmaet paa at betale de krævede 5 Timers Ventetid.

Punkt 4 sluttede med Henvisning til Overenskomstens almindelige Regler, idet Firmaet erklærede sig villig til at fremlægge det vragstøbte Gods.

**Silkeborg.** Paa Krav om Tillæg til Akkordpriskuranten samt Tillæg til Timelønnen for 2 Kernemagere, er der den 28. December afholdt Mæglingsmøde paa *Silkeborg Maskinfabrik.* Man enedes om at vise Sagen tilbage til lokale Forhandlinger, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg til en Del daarlige Akkordpriser. Disse Forhandlinger skal være tilendebragt inden Udgangen af Januar, og opnaas ikke Enighed, skal Sagen behandles ved Timandsmøde.

Firmaet indgik paa at hæve Timelønnen med 4 Øre for den ene af de 2 Kernemagere.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Mæglingsmøde** blev afholdt den 16. December 1936 i Anledning af Krav fra Forbundet om Tillæg til de bestaaende Lønninger overfor Firmaet *P. A. Jensens Eftf., J. Munk,* Adelgade 3, København. Man enedes om, at der ialt skulde ydes et Løntillæg til 10 Mand paa 50 Øre pr. Time til Fordeling efter nærmere Aftale, ligesom man enedes om, at Lønforholdet paany skulde optages til Drøftelse efter den 1. Maj 1937.

**Timandsmøde** afholdtes den 30. December 1936.

Forbundet havde klaget over, at Firmaet *Butiksmontøren* havde beregnet Overtidstillægget for en lige udlært Svend efter Minimallønnen, 72 Øre, idet Firmaet ved Udlæringen havde fastsat Svendens Løn saaledes: Grundløn 72 Øre plus Tillæg 24 Øre, ialt 96 Øre, og da Medlemmet væsentligst arbejdede paa Timeløn, hævdede Forbundet, at Overtidstillægget skulde beregnes efter Mindstebetalingen for Daglønsarbejde, der er 96 Øre. Sammenslutningen fastholdt sit Standpunkt, der gik ud paa, at Firmaet havde Ret til den nævnte Fordeling af Lønnen og derfor kun

skulde yde Overtidstillæg af Grundlønnen. Sagen diskuteredes, og Parterne fastholdt deres principielle Standpunkter til Spørgsmaalet, idet man under de foreliggende Forhold sluttede Sagen med de faldne Udtalelser, d. v. s., at man vilde afvente Overenskomstforhandlingernes Udfald paa dette Punkt.

En Sag, der tidligere var behandlet paa Mæglingsmøde vedrørende Krav om Tillæg til de bestaaende Lønninger hos Firmaet *Knudsen & Co.*, Blaagaardsgade, København, uden at Enighed var opnaaet, behandledes ligeledes paa Timandsmøde, hvor Firmaet indgik paa at yde et Tillæg paa ialt 16 Øre pr. Time at fordele efter Firmaets Skøn til de paa Virksomheden beskæftigede 9 Arbejdere.

**Agitations- og Faneindvielsesfest.** Københavns Afdeling har anskaffet sig en ny Fane, som skal indvies ved en lille Festlighed Søndag den 31. Januar 1937, Kl. 19—2, i Palælokalerne, Klerkegade 2. Ved samme Lejlighed vil den socialdemokratiske Agitationsfilm „Danmark for Folket" blive forevist tilligemed et Par muntre Film. Faneafsløringen vil foregaa ved et Fælles-Kaffebord, og Formanden for De samvirkende Fagforbund, Hr. Chr. Jensen, vil dels tale om Borgerrepræsentationens Arbejde og dels foretage Faneafsløringen. Endvidere er der Bal til Kl. 2. Medlemmer med Damer indbydes. Prisen er ialt 50 Øre pr. Person for Festen, Fælles-Kaffebord og Ballet. Billetsalget slutter den 27. Januar 1937.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Københavns Afdeling 9 har indgaaet Overenskomst med Firmaet *Th. Larsen & Co.* om Løn- og Arbejdsforhold. Alt Rørarbejde betales efter Rørprislisten, og hvor Arbejdet ikke kan udføres i Akkord, gives et Tillæg til Timelønnen af 25 pCt. Der gives Ferie med Løn efter den med Sammenslutningen gældende Overenskomst.

Mellem Københavns Afdeling 14 og *A/S Dansk Paahængsvogns-Fabrik*, Halmtorvsgade 24, er der afsluttet Overenskomst, hvorefter Antagelseslønnen er fastsat til 150 Øre; efter ½ Aars Forløb hæves Lønnen til 160 Øre og efter 1 Aars Forløb til mindst 165 Øre pr. Time. Iøvrigt gælder Overenskomsten med Jernindustriens Sammenslutning samt Fælles Værkstedsregler. Overarbejde afspadseres i normal Dagtid.

Med Firmaerne *Jørgen Olsen*, Horsens, *Garagekompagniet*, Horsens, samt *Horsens Motor Compagni A/S*, har Forbundet den 5. December afsluttet Overenskomster, gældende til 1. Marts 1938. Timelønnen for Udlærlinge det første Aar efter Læretidens Udløb er fastsat til 105 Øre. Derefter betales 125 Øre. Lønnen for de dygtigere og mere betroede Arbejdere ordnes i hvert enkelt Tilfælde mellem Firmaet og Arbejderen. Firmaerne er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere og at anvende den almindelige Overenskomst indenfor Jernindustrien samt Fælles Værkstedsregler.

Overenskomsten med *De bornholmske Jernbaner* er fornyet med en Del Forbedringer. Timelønningerne forhøjes fra 1. Marts d.A. med 4 Øre, og Minimallønnen bliver fra samme Dato 123 Øre. Overarbejde udover 12 Timer i 3 paa hinanden følgende Uger (højst 4 Timer pr. Mand pr. Uge) afspadseres i normal Arbejdstid. Overenskomsten gælder til 1. Marts 1939.

Ligeledes er Overenskomsten med *Bornholms Maskinfabrik* og *Nordre Jernstøberi*, Rønne, fornyet. Antagelseslønnen, 113 Øre, stiger efter 3 Maaneders Forløb til 118 Øre pr. Time. Ved elektrisk Svejsning gives et Tillæg paa 15 Øre pr. Time, naar dette varer 1 Time eller derudover; ved Akkord bortfalder Tillægget. Overarbejde udover 12 Timer i 3 paa hinanden følgende Uger (højst 4 Timer pr. Mand pr. Uge) afspadseres i den normale Arbejdstid.

**Mæglingsmøder.** Den 10. November afholdtes Mægling paa *Svendborg Skibsværft* til Behandling af følgende Spørgsmaal:

1) Krav fra Maskinarbejdere og Kedelsmede i Værkstedet og om Bord om Forhøjelse af Lønnen.
2) Strid om Forstaaelsen af Stemmernes Prisliste.
3) Krav fra Nitterne om Tillæg til de lavere Timelønninger.

ad 1) Værftet indgik paa at give ialt 20 Øre til Fordeling blandt de lavestlønnede.
ad 2) Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling.
ad 3) Værftet indgik paa at forhøje Lønnen for 3 Arbejdere med ialt 7 Øre.

Den 26. November afholdtes atter Mæglingsmøde paa *Svendborg Skibsværft*, idet der var opstaaet Strid om Betalingen for Nitning af 2 Staalpramme, hvilket havde foranlediget, at Nitterne den 19. November nedlagde Arbejdet. Ved Mæglingen enedes man om, at alt Udenbordsarbejde, incl. For- og Agterpeak, samt Gravside betales med Kr. 7,95 pr. 100 Nagler. — Alle Knæ betales som Bjælkeknæ, heri indbefattet Webspanter og Stringer. Værftet frafaldt Klagen over Arbejdsstandsningen, efter at Arbejdernes Repræsentanter havde beklaget det skete.

Paa *Odense Staalskibsværft* mægledes ligeledes den 26. November. Værftet havde klaget over, at samtlige Nittere og Stemmere den 14. November mod Værftets Protest var gaaet til en tidligere Kollegas Begravelse. Fra Arbejdernes Side fremførtes de særlige Forhold, der havde medført den store Deltagelse i Begravelsen, og da det iøvrigt erkendtes, at man var pligtig til at overholde Overenskomstens Bestemmelser, sluttedes Sagen.

Paa samme Mæglingsmøde behandledes et Krav fra 7 Nittesjak om Godtgørelse for Tab af Arbejdsfortjeneste ved Arbejde efter en af Værftet indført ny Nittemetode. Værftet indgik paa at give et Tilskud til Akkorden paa 400 Kr.

Hos *A/S Smith & Co.*, Odense, afholdtes Mægling den 27. November paa en Klage over, at en Værkfører deltager i Arbejdet. Efter at Firmaet havde erklæret, at det ikke var Hensigten at lade Værkføreren deltage i det egentlige Produktionsarbejde, sluttedes Sagen.

Den 30. November afholdtes Mægling hos Firmaet *Hakon Juul*, København, i Anledning af Strid om Betaling for Udskrivning af Materialer. Sagen sluttedes, idet der var Enighed om, at der skulde betales et Ekstratillæg.

Vedrørende Klage over, at Firmaet *G. Strømann*, Charlottenlund, benytter sine Funktionærer til at udføre Rørarbejde, afholdtes Mægling den 30. November, Sagen sluttedes med den førte Diskussion, idet Firmaet var indforstaaet med ikke at anvende sine Funktionærer til saadant Arbejde, der tilkom Svendene.

I Anledning af Klage over, at Firmaet *H. J. Christensen*, Herning, nægtede at betale efter Rørprislisten, mægledes den 1. December. Man enedes om, at Firmaet betaler 2 Montører henholdsvis Kr. 135,00 og Kr. 70,00. Endvidere var der Enighed om, at Rørprislisten er gældende med alle sine Bestemmelser.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 51971 | Andersen, Eigil Richard .. | København | 1. 6.12 | Kbhvn. Afd. | 26. 2.32 | Kbhvn. Afd. 12 | 19. 9.36 |
| 55896 | — Kaj Brandsholm | Stoense | 4. 9.12 | Rudkøbing | 21. 5.33 | Rudkøbing | 30. 5.36 |
| 12477 | Birch, Ulrik ..... | København | 22.10.13 | Kbhvn. Afd. | 8.11.34 | Kbhvn. Afd. 13 | 5. 9.36 |
| 16652 | Christensen, Arne Johannes. | — | 1. 3.15 | „ „ | 7. 8.35 | Anvisningskt. | 10.10.36 |
| 54070 | — Julius ..... | Holstebro | 19.12.12 | Esbjerg | 6.11.31 | Esbjerg | 15. 2.36 |
| 39815 | Clausen, Anker ..... | Brundby | 16. 5.01 | Kbhvn. Afd. | 11. 4.30 | Kbhvn. Afd. 3 | 5. 9.36 |
| 30240 | Damsgaard, Art. G. Sørensen | Ørum | 5. 9.97 | Viborg | 30. 8.35 | Viborg | 22. 8.36 |
| 21519 | Hansen, Elvin M. Maigaard | Aarhus | 2. 6 15 | Aarhus | 6. 9.35 | Aarhus | 13. 6 36 |
| 997 | — Ib Mossin ..... | København | 3. 5.13 | Kbhvn. Afd. | 21. 2.36 | Kbhvn. Afd. 17 | 19. 9.36 |
| 18461 | — Octavio ..... | — | 25. 5.16 | „ „ | 29.10.35 | „ „ 14 | 12. 9.36 |
| 26357 | — Svend Werenskjold | — | 16. 3.12 | „ „ | 31. 7.36 | „ „ 13 | 5. 9.36 |
| 21630 | Hirsch, Natanael ..... | Wittebsk | 21. 5.91 | Guld, Sølv & Elkt. Fb. | 23. 2.18 | „ „ 12 | 25. 7.36 |
| 11880 | Hæggqvist, Knud..... | København | 24.10.12 | Aarhus | 5.11.34 | Aarhus | 27. 6.36 |
| 31432 | Jensen, Aage Ingvart .. | Frederiksberg | 27.10.09 | Kbhvn. Afd. | 14.10.28 | Kbhvn. Afd. 13 | 19. 9.36 |
| 51459 | — Erik Fogh ..... | København | 30.11.07 | „ „ | 7.11.30 | „ „ 2 | 12. 9.36 |
| 38436 | — Harry Knud.... | — | 16. 4.10 | „ „ | 3. 3.30 | „ „ 3 | 13. 6.36 |
| 30248 | — Jens Georg.... | Odder | 17. 3.14 | Odder | 1. 8.33 | Aarhus | 4. 4.36 |
| 15408 | Jørgensen, Richard. ..... | København | 26. 1.16 | Kbhvn. Afd. | 6. 5.35 | Helsingør | 26. 9.36 |
| 54678 | Kok, Orla B. Hansen | Nakskov | 1. 6.13 | Nakskov | 18. 4.32 | Nakskov | 6. 6.36 |
| 25489 | Larsen, Laurits J. Svend | København | 13. 2.11 | Kbhvn. Afd. | 14. 6 36 | Kbhvn. Afd. 13 | 19. 9.36 |
| 26166 | Madsen, Kai Laudinus... | — | 9. 9.03 | „ „ | 26. 8.36 | „ „ 9 | 19. 9.36 |
| 24216 | Møller, Evald ..... | Thisted | 23.12.11 | „ „ | 25. 7.36 | „ „ 9 | 26. 9.36 |
| 29247 | Petersen, Arthur S. Ejner | Rødding | 15. 5.01 | Silkeborg | 18. 3.35 | Silkeborg | 1. 8.36 |
| 35506 | — Harry Marius.. | Kæderup | 5. 5.08 | Frederiksværk | 25. 7.36 | Frederiksværk | 1. 8.36 |
| 14793 | — Michael H. Walther | København | 15. 8.07 | Kbhvn. Afd. | 25. 4.27 | Kbhvn. Afd. 13 | 19. 9.36 |
| 35644 | Sørensen, Carl Egon ..... | Funder | 13. 2.15 | Silkeborg | 11. 8.36 | Silkeborg | 26. 9.36 |
| 31872 | Uggerby, Anton ..... | Ugilt | 12. 7.99 | Brønderslev | 15. 6.25 | Frederikshavn | 13. 6 36 |
| 7526 | Verner, Niels Rasmus.. | Aarhus | 5. 4.12 | Aarhus | 7. 7.33 | Kbhvn. Afd. 13 | 29. 8.36 |

Den 5. December mægledes hos *A/S De forenede Jernstøberier* i Næstved paa en Klage over, at Modelsnedkere anvendes til Affiling af Jernmodeller. Sagen sluttedes, idet Firmaet gav Tilsagn om, at fremtidigt Metalmodelarbejde, som i væsentlig Grad kræver faglig Duelighed og Anvendelse af Arbejdsmaskiner, fortsat vil blive reserveret Forbundets Medlemmer.

Hos *A/S De forenede Automobilfabrikker*, København, mægledes den 7. December paa en Klage fra Firmaet over, at Fagorganisationen i Strid med Overenskomsten griber ind i en Arbejders Lønforhold. Man enedes om, at der fra Afdelingens Side ikke vilde blive lagt vedkommende Mekaniker Hindringer i Vejen for atter at genoptage Arbejdet til en Timeløn af Kr. 1,25, for saa vidt han ikke har faaet andet Arbejde i Mellemtiden.

**Timandsmøde.** Den 4. December er der afholdt Timandsmøde til Behandling af følgende Sager:

1) Strid hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*, om Betalingen for Arbejde paa 3. Skift, naar der arbejdes efter Kl. 6 Søndag Morgen. — Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gaar til Afgørelse i en faglig Voldgift.

2) Strid hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*, om Betalingen for forskellige Rørsmedearbejder. — Enighed opnaaedes ikke.

3) Klage over, at *A/S Sydjysk Landbrugsmaskinfabrik* og *Georg Møllers Efterflg.*, Kolding, deler Timebetalingen i en Grundløn plus et Tillæg. — Enighed opnaaedes ikke.

4) Strid mellem *A/S Nakskov Skibsværft* og Nitterne om, hvad der skal betales som Maskinfundament paa Nybygning Nr. 76. — Enighed opnaaedes ikke. Sagen er ikke videreført.

5) Strid paa *A/S Nakskov Skibsværft* om Udbetaling af Smudstillæg til Maskinarbejdere om Bord ved Arbejde paa M/S. „Møn". Enighed opnaaedes ikke.

6) Strid hos *A/S Nakskov Skibsværft* om Betalingen for ekstra Anspænding til 3 Nittesjak. Sagen sluttedes, idet Værftet indgik paa at betale Kr. 25,00 for det paastaaede ekstra Arbejde ved Anspænding af Tunnelplader.

7) Lønkrav overfor *A/S De danske Sukkerfabrikker*, Maribo. — Enighed opnaaedes ikke.

**Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.** Den 7. December er der afholdt et Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen vedrørende Uoverensstemmelse hos Smedemester *C. F. Rødtjer*, København, om Anvendelse af Arbejdsdrenge. Sagen sluttedes, idet Firmaet gav Tilsagn om ikke at anvende Arbejdsdrenge til Arbejde, der rettelig bør udføres af Smede. Man forbeholdt sig dog paa Tidspunkter, hvor der fremkommer Borearbejde af Huller i større Antal, at lade dette udføre af Arbejdsdrenge.

# Stiftelsesfest.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Afdeling i Hillerød.

Lørdag den 12. December fejrede Hillerød Afdeling sin 40 Aars Stiftelsesfest ved en selskabelig Sammenkomst for Medlemmer med Damer paa Hotel „Linden".

Ved 7-Tiden samledes man om de festdækkede Borde, hvor Afdelingens Formand, *Viggo Petersen*, bød Velkommen, med et særligt Velkommen til Gæsterne og deres Damer, Forbundets 2 Funktionærer, de 3 Medstiftere af Afdelingen, *Niels Madsen*, *H. P. Larsen* og *L. P. Larsen*. De 2 sidstnævnte arbejder og har i en Aarrække arbejdet i København. Han takkede disse for deres Indsats ved Afdelingens Stiftelse og mindedes her tidligere Hovedbestyrelsesmedlem *N. Bernekildes* store Arbejde for Afdelingen. Denne var paa Grund af Sygdom forhindret i at deltage i Festen.

Efter at Formernes Honnørmarch var sunget, fik *Forbundets Formand* Ordet. Han bragte Hilsen og Lykønskning fra Forbundet og talte om Organisationens Historie og Betydning for de Fremskridt, Arbejderne havde gjort siden Organisationernes Dannelse, og opfordrede de unge til med lige saa stor Begejstring, Solidaritet og Sammenhold at virke for yderligere Fremgang. Sluttede med at udbringe et Leve for Afdelingen.

Ved Bordet vekslede Musik, Sange og Taler. En i Dagens Anledning forfattet Sang med Hip til Deltagerne gjorde stor Lykke.

*H. P. Larsen* takkede for Indbydelsen og omtalte forskellige Træk fra Afdelingens første Dage.

Hovedkasserer *Otto Jensen* talte for Damerne og fremhævede, at det var disse, der altid — og undertiden for smaa Penge — skulde sørge for at faa Hjemmets Behov dækket, og udbragte et Leve for Damerne.

Sangen til Damernes Pris blev sunget, hvorefter Fru *H. P. Larsen* kvitterede ved i en lille Tale at give Udtryk for Damernes Tilfredshed med Mændene, til Trods for at de til Tider var sorte, og udbragte et Leve for dem.

*Formanden* oplæste de indløbne Telegrammer: Fra Smedenes Afdeling i Hillerød og fra Forbundets Afdelinger i Esbjerg, Frederikssund, Frederiksværk, Helsingør, Holstebro, Kolding, København, Nykøbing F., Nykøbing M., Næstved, Roskilde, Slagelse, Varde og Vejle, takkede Festudvalget for det gode Arrangement og bød velbekomme.

Dansen tog herefter sin Begyndelse og varede til Kl. 4, hvor Festen sluttede med et Leve for Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 24270 | Berntoft, | Vilhelm | (Kbhvn. Afd.) |
| - 54956 | Madsen, | Knud Peter | (Holbæk Afd.) |
| - 32139 | Rasmussen, | Carl Johannes | (Nakskov Afd.) |
| - 21081 | Andersen, | Otto Emil | (Odense Afd.) |
| - 3891 | Kjær, | Hartvig Holst | (Slagelse Afd.) |
| - 55984 | Eriksen, | Georg Brosbøl | (Vejen Afd.) |
| - 31611 | Jacobsen, | Einer Th. R. | ( — ) |
| - 54438 | Nielsen, | Svend Aage | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 29628, Alfred Peter Jensen, Nr. 27390, Ernst Christensen Krogh, og Nr. 5384, Caj Christian Axel Nielsen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 33759 | Hansen, | Otto Konstantin |
| - 8233 | Larsen, | Kurt Eigil |
| - 12383 | Madsen, | Svend Aage |
| - 2564 | Olsen, | Poul Aage |
| - 14342 | Sørensen, | Svend Anker |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| | | Gl. Register. | |
| Nr. 16466 | Hoffmann, | Viggo Frederik | 28.10 16 |
| - 29141 | Madsen, | Jens Aage | 26. 4.19 |
| | | Nyt Register. | |
| Nr. 19217 | Andersen, | Aage Bruhn | 21. 5.21 |
| - 35578 | Andreasen, | Einar | 29.11.30 |
| - 2380 | Bentzen, | Jens | 22. 8.36 |
| - 22007 | Bøgedal, | Georg | 30 9.33 |
| - 52094 | Christensen, | Hans Peter | 15. 8.36 |
| - 4403 | Clausen, | Niels Marius | 6. 7.35 |
| - 30848 | Faber, | Chr. | 25.12.20 |
| - 13237 | Folkmann, | Hans Aage | 26. 5 28 |
| - 55857 | Hansen, | Esben Rønne | 20. 5.33 |
| - 24185 | — | Harry Nicolai | 2. 7.21 |
| - 2828 | — | Henning Vilhelm | 13. 2.26 |
| - 33713 | — | Herluf Chr. Fr. | 9 6.34 |
| - 29464 | — | Martin Egede | 5.10 35 |
| - 33759 | — | Otto Konstantin | 29. 8 36 |
| - 25274 | Hecht, | Laurits | 21 5 21 |
| - 22461 | Jørgensen, | Rasmus Kaj | 6. 4 29 |
| - 50438 | Larsen, | Alfred | 27. 2.32 |
| - 8233 | — | Kurt Eigil | 27. 6.36 |
| - 16037 | Leisner, | Kay Eduard | 15. 8 36 |
| - 9807 | Madsen, | Aage Valdemar | 4. 4.36 |
| - 12383 | — | Svend Aage | 15. 8 36 |
| - 37098 | Møller, | Hans Vald | 3. 4.26 |
| - 2564 | Olsen, | Poul Aage | 29. 8.36 |
| - 15278 | Petersen, | Carl Evald | 23. 4.21 |
| - 7678 | — | Magnus Rasmus | 29. 2.36 |
| - 53169 | — | Povl Adler | 26. 5.34 |
| - 1436 | — | Vilhelm | 30. 5.36 |
| - 51209 | Sørensen, | Walther H. | 24. 6.33 |
| - 14342 | — | Svend Anker | 4. 7.36 |
| - 1001 | Saack, | Viktor Harald H. | 6. 6 36 |
| - 51432 | Schiøtt, | Henry Carl Jacob | 20. 7 35 |
| - 13492 | Tardrup, | Torkil Gunnar | 21. 3.36 |
| - 25907 | Thullbom, | Charles Evald | 14. 7.34 |
| - 10278 | Venderby, | Christian Karmark | 7. 4.34 |
| - 24?02 | Villadsen, | Jens Viktor Vald | 1. 4.22 |
| - 51789 | Winstedt, | Ole Magnus | 4.11.33 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 4 FEBRUAR 1937 23. Aarg.

# Overenskomstsituationen.

Ved Udsendelsen af dette Fagblad er Spørgsmaalet om Fornyelse af Overenskomsterne stadig uløst. Der har været ført en lang Række Forhandlinger, baade mellem Sammenslutningen og Centralorganisationen alene og med samtlige i Jerninduſtrien interesserede Fag under eet.

Det vilde være urigtigt at paastaa, at Forhandlingerne har været resultatløse; der er under Forbehold af de kompetente Forsamlingers Godkendelse opnaaet Enighed om en Del Ændringer i Teksten for saavel Overenskomsterne som for Fælles Værkstedsregler, Ændringer, som Tiden og i nogle Tilfælde faldne Voldgiftskendelser har gjort paakrævet, fordi der om visse Ting efterhaanden er opstaaet Uklarhed. Sagen er jo den, at de Mænd, der har været med til at skabe de Regler for Samarbejdet, som har eksisteret i hele dette Aarhundrede — nemlig Overenskomsten af 1902 og Fælles Værkstedsregler af 1903 — og været med til at føre disse ud i Livet, for Størsteparten er døde, og efterhaanden, som der er kommet nye Mænd til, og de Forudsætninger, hvorunder disse Dokumenter blev til, er ændret, fordi Arbejdsmetoder og Værktøjer samt Befordringsmidlerne er andre, viser der sig stadig Tilbøjelighed hos Jern- og Metalinduſtriens Repræsentanter til at hævde Standpunkter og Fortolkninger, der som Regel gaar ud paa at forringe Overenskomsternes Værdi for Arbejderne; derfor er det nødvendigt en Gang imellem at lade de nævnte Dokumenter blive Genstand for en kritisk Gennemgang.

De Ændringer, der er opnaaet Enighed om, maa betegnes som Forbedringer, i visse Tilfælde nødvendige Forbedringer, affødt af Forholdene. Om de store og afgørende Spørgsmaal er det derimod ikke lykkedes at blive enige. Her har Sammenslutningen fulgt sin kendte Fremgangsmaade med enten at sige Nej eller tilbyde Forbedringer, der er saa ubetydelige, at de ikke kan akcepteres. Disse Spørgsmaal er Arbejdstiden, Lønnen, saavel Minimalløn som Mindstebetaling, og Kravet om et almindeligt Tillæg til Akkorder og Timeløn under Henvisning til det stadig jævnt stigende Pristal. Sammenslutningen vil dog nok give et Tillæg til de laveſt lønnede, men sætter Grænsen saa lavt, saa Tilbudet er uantageligt.

Paa samme Maade med Hensyn til Afspadsering af Overarbejde. Til Trods for, at Centralorganisationen har givet alle mulige Tilsagn, der skal sikre, at Arbejdet kan blive udført, fastholder Jerninduſtriens Repræsentanter stadig, at der skal være Mulighed for et Antal Overtimer, der ikke skal afspadseres. I sidstnævnte Tilfælde ser det nærmest ud, som om det i Rigsdagen forelagte Lovforslag om Forbud imod Overarbejde har virket hemmende; man tilstræber ganske sikkert fra Arbejdsgiverside at afvente dette Lovforslags Skæbne.

De Omraader, paa hvilke der er opnaaet Forbedring, er Beregning af Tillæg for Overarbejde og Ventetid, samt Godtgørelse (Varskotime), naar Arbejderne uvarslet kaldes til Overarbejde. Ogsaa Reglerne for Ferieløn er forbedret, især for Provinsen,

og der er skabt Klarhed om, hvad der skal betales i Nejtid, hvilket maa betegnes som en Fordel, navnlig naar Hensyn tages til, at Bestemmelserne herom ved Voldgiftskendelser efterhaanden var gjort saa uklare, at der ikke var nogen, der vidste, hvad de skulde have, naar de forlangtes til at arbejde udenfor Værkstedet. Endvidere er de i § 7, 2. Stk., indeholdte 20 pCt. ændret til 15 pCt. Men de store Spørgsmaal har det altsaa ikke været muligt at løse, hverken ved Underorganisationernes eller ved Hovedorganisationernes Medvirkning.

Om selve den Fremgangsmaade, der er anvendt under de i indeværende Aar førte Forhandlinger, hvor der er forhandlet for alle de interesserede Fag under eet, kan der siges adskilligt baade for og imod. Fordelene er, at der paa denne Maade i størst mulig Udstrækning skabes Mulighed for ensartede Overenskomster for samtlige Fag og derved ogsaa ensartede Betingelser ved Arbejdets Udførelse for de mangeartede Omraader, der er samlet i Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien, og derved ogsaa en vis Sikkerhed for, at ikke disse Bestemmelser undergraves ved forskellige Fortolkninger og Voldgiftskendelser, gennemførte overfor de Fag, for hvilke Jernindustrien ikke er Hovedfaget. Imod denne Fremgangsmaade kan indvendes, at ikke alle Fag har deres Interesse i de samme Paragrafer, ligesom der for hvert enkelt Fag er specielle Forhold, der maa tages Hensyn til netop for dette Fags Vedkommende, hvorfor det er vanskeligere at finde en Afgørelse, der kan tilfredsstille alle.

Er Fremgangsmaaden derfor en tvivlsom Fordel for Arbejderne, er det mere uforstaaeligt, at Sammenslutningens Repræsentanter har været Modstandere heraf, da de vedkender sig, at de tilstræber saa ensartede Overenskomster for samtlige Fag, som det er muligt.

Som ovenfor nævnt er Forhandlingerne endt, uden at det har været muligt at opnaa Enighed om det væsentligste, nemlig Lønnen, og derefter har Centralorganisationen, og saa vidt vi ved ogsaa en Del af de andre Organisationer opsagt Overenskomsterne, men der er endnu ikke truffet Beslutning om, hvad der videre skal ske.

Hovedledelserne for de forskellige Forbund indenfor Centralorganisationen har afholdt Møder, hvor der er blevet aflagt udførlig Beretning om Situationen, og hvor man har taget Beslutning om at handle i Forstaaelse med De samvirkende Fagforbund vedrørende Overenskomstsituationens videre Forløb.

For de øvrige Fags Vedkommende udenfor Jernindustrien er der opnaaet Enighed om Forlængelse, der er under Afstemning, for en Række Brancher indenfor Dansk Arbejdsmandsforbund og Kvindeligt Arbejderforbund, for Hatte- og Buntmagere, Glarmestre, Handskemagere, Kedel- og Maskinpassere, for saa vidt angaar Landsoverenskomsterne med Arbejdsgiver- og Entreprenørforeninger, Korkskærere, Mølleriarbejdere, Sadelmagere og Tapetserere. Endvidere for Dansk Skrædderforbund og Dansk Tekstilarbejderforbund samt for Bygningsfagene.

Af Fag, der endnu ikke er i Orden, kan foruden Centralorganisationen af Metalarbejdere og de øvrige i Jernindustrien interesserede Fag nævnes en Del Brancher under Dansk Arbejdsmandsforbund, herunder den store Jord- og Beton- og Bygningsgruppe, Glasarbejdere, Gartnere, Porcelænsmalere i Keramisk Forbund, Landmejeriister, Tjenere, Skibstømrere, Sømænd og Sofyrbødere samt en Del Brancher indenfor Kvindeligt Arbejderforbund.

Det vil heraf ses, at der ved Udgangen af Overenskomstperioden er en Del uløste Spørgsmaal tilbage, saaledes at det paa nuværende Tidspunkt er umuligt at overse, om det bærer imod faglig Konflikt eller ikke.

## Regler for Fællesafstemninger.

Da Centralorganisationens Medlemmer ikke tidligere har været gjort bekendt med de Regler for Fællesafstemninger, som blev vedtaget paa De samvirkende Fagforbunds Repræsentantskabsmøde den 19. December 1935, aftrykker vi hosstaaende disse. Reglerne blev i sin Tid tilstillet Fagforbundene med en Anmodning om at søge gennemført eventuelle Ændringer i Forbundenes Vedtægter, som kunde bringe disse i Overensstemmelse med Reglerne for en saadan Fællesafstemning. Da der er en Mulighed for, at dette Spørgsmaal allerede kan blive aktuelt i indeværende Aar, idet Forhandlingerne for samtlige Fag indenfor Jernindustrien er ført under eet, mener vi, at disse Afstemningsregler har almindelig Interesse. Vi gør dog udtrykkelig opmærksom paa, at det er Forbundenes Regler for Urafstemning, der stadigvæk er gældende.

Ved Fællesafstemninger over Overenskomstforslag foretages Afstemningerne efter følgende Regler:

1) Forslaget udsendes til Urafstemning ved, at der i de respektive Forbund indkaldes til Generalforsamling, Klubgeneralforsamling eller Møde med de Medlemmer, Overenskomsten omfatter. Afstemningen skal foregaa hemmeligt og skriftligt. Hvor Medlemstallet er saa stort, at Lokalevanskeligheder gør sig gældende, eller andre Afstemningsvanskeligheder foreligger, kan det vedkommende Forbund træffe særlig Aftale med den eller de paagældende Afdelinger om andet Afstemningsarrangement, dog saaledes, at forsvarlige Afstemninger finder Sted.
2) Er den samlede Stemmedeltagelse ikke over 50 pCt. af de stemmeberettigede, *kan* en indenfor det paagældende Forbund dertil kompetent Forsamling afgøre Sagen ved almindelig Stemmeflerhed. Ved Fællesafstemning om Overenskomstforslag, der ikke fremkommer fra Forligsinstitutionen, er de kompetente Forsamlingers Stemmevægt lig med den samlede Stemmeprocent, som ved Urafstemning er opnaaet indenfor de i Fællesafstemningen deltagende Fag med over 50 pCt. Stemmedeltagelse.
3) Forud for hver Fællesafstemning træffer De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg, i Forening med Repræsentanter for de paagældende Forbund, Bestemmelse om, i hvilken Udstrækning de til de paagældende Fag hørende Medlemmer i Henhold til det foreliggende Afstemningsforslag kan deltage i Afstemningen.
4) Indenfor alle Forbund og disses Afdelinger maa, af Hensyn til Urafstemningerne, efter Ledelsernes bedste Skøn, foretages en til de foreliggende Overenskomster svarende Deling af Medlemstallet, herunder ogsaa medtaget eventuelle arbejdsløse. Forbundet er forpligtet til i god Tid forud for Afstemningerne at underrette De samvirkende Fagforbund om det talmæssige Resultat af denne Deling af Medlemmerne.
5) Forud for Overenskomsternes Opsigelsestid afholdes et Møde for Organisationernes Repræsentanter, hvor der skal finde Drøftelse Sted af den almindelige Overenskomstsituation, samt forberede Samvirken om Spørgsmaal, der kan have speciel Interesse for de enkelte Grupper og Industrier.

# Gennemførelsen af det sociale Opbygningsarbejde i Frankrig.

Det er lykkedes Folkefrontens Regering at konsolidere sig. I en Tid, hvis Udenrigspolitik er kendetegnet ved den spanske Borgerkrig og de to fascistiske Stormagter, Tysklands og Italiens Intervention i Spanien og Marokko, har Leon Blum's Regering devalueret den franske Franc, brudt den erhvervsmæssige Stagnation, i betydelig Grad formindsket den Indflydelse, som Højfinansen (de 200 Familier) havde paa „Banc de France" og derigennem ogsaa paa det franske Erhvervsliv i det hele taget, og etableret en nær politisk Alliance med England. Man maa anerkende, at det første Halvaars Facit i enhver Retning er positivt for den franske Folkefrontregering — —, ja, langt gunstigere end man turde haabe i Sommeren 1936.

Dette er den *ydre* Situation, hvori Frankrig befinder sig i Dag. Ved Bedømmelsen af den franske Situation maa det imidlertid aldrig glemmes, at Leon Blum's uhyre økonomiske og sociale Opbygningsarbejde gaar for sig i en Atmosfære, der i udenrigspolitisk Henseende er udsat for et overordentlig stærkt Tryk. Det lykkedes Leon Blum's Regering ved sin tilbageholdende Politik under den spanske Borgerkrig, hvorved den engelsk-franske Enhedsfront muliggjordes, at gengive det splittede politiske Liv i Frankrig et ensartet Udseende og at tilbagegive Frankrig dets evropæiske Betydning efter det franske Højres Misregimente. Herigennem opnaaede Blum den fornødne Autoritet for sit *sociale Opbygningsarbejde*. Thi det sociale Opbygningsarbejde i Frankrig er af særlig vanskelig Beskaffenhed. Der er allerede ofte blevet gjort opmærksom paa, at det problematiske ved den franske Udvikling bestaar i den mangelfulde Udvikling af de franske Fagforeningsorganisationer. De store Resultater, som er opnaaet efter Folkefrontens Sejr, Indførelsen af 40 Timers-Ugen, Lønforhøjelserne, Indførelsen af betalte Ferier, Oprettelsen af Bedriftsraad og deslige blev tilstaaet en Arbejderstand, der *politisk* ganske vist havde tilkæmpet sig en stor Sejr, men som *fagforeningsmæssigt* endnu ikke havde traadt sine Barnesko. Thi den franske Arbejderklasse havde hidtil end ikke gennemført Anerkendelsen af Koalitionsfriheden. I de første Maaneder af sin Regeringstid havde Blum en haard Kamp at kæmpe mod de uorganiserede Strejkemanøvrer, Fabriksbesættelser o. l. Det er muligvis rigtigt — og det er et Standpunkt, som især ofte gøres gældende i Frankrig —, at netop Trykket franeden atter og atter har givet Folkefrontens Regering nye Impulser. I Virkeligheden var Situationen i Sommeren 1936 — set fra et socialt Synspunkt — faktisk *revolutionær*.

Men i hvert Fald blev de uorganiserede og for det meste kommunistisk paavirkede Strejkemanøvrer efterhaanden en stor Fare for Blum's System. Thi Blum ønsker med Rette at opnaa en Kollektivregulering af Arbejder-Kontrakter og en gennemgribende Indvirkning paa hele det franske Arbejdsliv, og han maa derfor afvise spontane Aktioner, hvis Karakter og Resultater er tilfældige og planløse. Regeringens

Stilling blev yderligere vanskeliggjort ved den ofte provokatoriske Optræden fra *Arbejdsgivernes* Side, der paa Forhaand saboterede stabile Overenskomster.

Da de franske Arbejdsgivere afbrød Forhandlingerne angaaende en Statut om Voldgift under Arbejdskonflikter, kort før Forhandlingernes heldige Afslutning, maatte Regeringen Leon Blum gribe ind og skabe et af Staten garanteret obligatorisk Voldgiftsvæsen til Bilæggelse af Arbejdskonflikter.

I Overensstemmelse med Tendensen hos de franske Fagforeninger, der altid har afvist den tvungne Voldgift, er ogsaa Leon Blum's nye Regulering af interimistisk Karakter. Den nye Lov vil kun skaffe Rigsdagssamlingen 1937 en Hvilepause, i Løbet af hvilken Folkefrontregeringens økonomiske og sociale Politik skal gennemføres. Naar Lønninger, Priser og Arbejdstid er kommet i en ny Ligevægtsstilling paa Grund af Folkefrontregeringens Foranstaltninger, skal den tvungne Voldgift høre Historien til. Inden for denne korte Tid vil *Staten selv* være afgørende Instans i sociale Spørgsmaal og være paa Vagt for, at Lønniveauet stabiliseres i den af Staten ønskede Højde og ikke trykkes af fornyede Prisforhøjelser. I Mellemtiden er det *Staten*, der fastsætter Lønningerne.

For et Land som Frankrig, i hvilket de *liberale* Ideer endnu er stærke, er Indførelsen af tvungen Voldgift noget uhørt. Vi tror derfor, at begge sociale Parter efter dette Aars Forløb vil bestræbe sig for at fritage Staten for dens Rolle som Tredjemand og afgøre de sociale Konflikter paa egen Haand. Om det vil lykkes i fuldt Omfang, er et andet Spørgsmaal.

Udgangspunktet for den nye Arbejdslovgivning er den ubetingede Sikring af 40 Timers-Ugen, der i Løbet af de første Maaneder af indeværende Aar vil blive gennemført i fuldt Omfang indenfor alle Frankrigs Industrier — og vel at mærke *uden* Lønreduktion. Dette betyder faktisk en Forhøjelse af Timelønnen med 20 pCt. Den nye Lovgivning skal forhindre, at disse Lønstigninger gøres illusorisk ved Prisstigninger.

Den franske Lovgivers Midler er følgende: Arbejderne vil i en vis Tid principielt ikke kunne strejke og skal under Arbejdskonflikter holde sig til bestemte Regler. Det samme gælder for Arbejdsgiverne. Før Arbejdskampens Begyndelse (Strejke eller Lockout) træder en Voldgift sammen, der bestaar af Voldgiftsmænd fra begge Parter. Hvis ingen Enighed opnaas, træffes Afgørelsen af en øverste, upartisk Voldgiftsmand, der enten er blevet udpeget af begge Parter i Fællesskab eller — hvad der vil være Reglen — er blevet udnævnt af Regeringen. Paa denne Maade har Regeringen sikret sig den afgørende Indflydelse. Voldgiftskendelserne vil ikke alene sikre den fagforeningsmæssige Frihed og Arbejdsgivernes Ejendomsret, men ogsaa *Arbejderklassens forhøjede sociale Leveniveau*, som Folkefronten har skabt efter sin afgørende Sejr, og som selv i Dag endnu ikke svarer til de skandinaviske Lønninger.

Naar Leon Blum's Arbejde — uden at blive forstyrret i udenrigspolitisk Henseende — i 1937 skrider frem med samme heldige Resultat, som i det forløbne Aar, kan det maaske lykkes ham foruden det politiske Demokrati at realisere det sociale Demokrati. Men Forudsætningen er og bliver, at den franske Arbejderklasse forstaar at besjæle sine Organisationer, der talmæssigt er voksede overordentlig stærkt, med *fagforeningsmæssig Aand* og *fagforeningsmæssig Disciplin*. Det kan betragtes som et godt Symptom, at de sidste Eftervalg til det franske Parlament har vist, at Arbejderne i overvejende Tal støtter Leon Blum's Parti, Socialdemokratiet, og svigter Kommunisternes Parole.

## Smede og Maskinarbejdernes Sygekasse i København holder 75 Aars Jubilæum.

Smede- og Maskinarbejderforeningen af 1862, som er det officielle Navn paa den københavnske Fagkasse, havde den 1. Januar bestaaet i 75 Aar, og allerede for ca. 1 Aar siden besluttede Ledelsen, at Jubilæet paa festlig Maade skulde erindres. Ved 50 Aars Jubilæet var der under meget beskedne Former afholdt en Fest paa selve Jubilæumsdagen, men Tilslutningen var ringe. For denne Gang at give saa mange Medlemmer som muligt Lejlighed til at deltage, søgte man Direktoratets Tilslutning til at afholde en væsentlig Del af Udgifterne af Kassen, hvorved Prisen for Deltagelse, for Medlemmernes Deltagelse, blev meget moderat. Andre Fags Kasser, der jubilerede samtidig, bar sig iøvrigt ad paa samme Maade.

Man var endvidere indenfor Ledelsen enige om at holde Festen indenfor egne Rammer uden Indbydelse af fremmede Gæster, hvilket var saa meget lettere, som vi blandt Foreningens Medlemmer tæller den tidligere Formand for Smedeforbundet, nuværende Handelsminister *Johs. Kjærbøl*, der iøvrigt gennem en længere Aarrække, indtil han blev Minister, var Medlem af Sygekassens Bestyrelse. At han skulde være Aftenens Festtaler var selvfølgeligt, og at han skulde turde vægre sig var utænkeligt.

Kjærbøl var yderst beredvillig, men paa et andet Omraade forregnede Festudvalget sig eftertrykkeligt. Man havde regnet med ca. 300 Deltagere — endda med nogen Tvivl — og i saa Fald vilde Rømersgades Festsal have kunnet rumme Deltagerne anbragt ved Kaffebordene, og Programmet have været gennemført under denne Form. Men Deltagernes Antal blev 670, og kun med største Anstrengelse og ved at bruge hver en Krog i Rømersgades Forsamlingsbygning og ved, at Festdeltagerne med eksemplarisk Imødekommen-



*75 Aars Jubilæet i Smede og Maskinarbejdernes Sygekasse i København.*

hed fulgte Festudvalgets Anvisninger, lykkedes det at forene Begreberne Hjerterum og Husrum.

Efter en hjertelig Velkomst fra Formanden, ikke mindst til Kassens 10 ældste Medlemmer, der var indbudt som Æresgæster, blev der af Skuespiller Carl Heise fremsagt en stemningsfuld Prolog, forfattet af Formanden for Danmarks socialdemokratiske Ungdom, Folketingsmand H. C. Hansen, hvorefter *Kjærbøl* talte.

Han skildrede Lavsvæsenets Ophævelse og de bestaaende Svendelavs Overgang til at blive Sygekasser, hvilket ogsaa blev Tilfældet for: *Klein-, Tøj-, Bøsse- og Sporemagerlavets* Vedkommende. Sygekassebevægelsen var dog i mange Aar meget ringe, og der var iøvrigt heller intet opbevaret fra de Tider. Først i 1892, efter Sygekasselovens Vedtagelse, kommer der for Alvor Liv i Sygekassevirksomheden, og havde de københavnske Smede og Maskinarbejdere straks taget Affære med Hensyn til Samling indenfor Fagets Sygekasse, vilde denne utvivlsomt nu have kunnet rangere blandt de større Sygekasser i København, naar henses til, at der her i København findes ca. 20,000 Metalarbejdere, som, naar Hustruer medregnes, mindst kan regnes til 30,000 sygeforsikringsberettigede Personer.

Nu skete der imidlertid intet i de første 3 Aar, og i Mellemtiden voksede de bestaaende og nyoprettede saakaldte blandede Kasser frem, og indenfor deres Medlemsrækker fandtes naturligvis ogsaa mange Smede. Først i 1895 lykkes det de organiserede Smede under Anførsel af *Vald. Olsen* og *Otto Smith* med flere at erobre Ledelsen af Sygekassen, og nu søgte man først at bringe Orden i Administrationen og dernæst at hverve Tilgang til Kassen.

De store blandede Kasser havde dog faaet et saa stort Forspring, at det ikke var muligt at skabe den fælles Forstaaelse blandt Smedene af ogsaa indenfor Sygekasseomraadet at staa samlet — og Smedenes Sygekasse maatte derfor nøjes med den mere jævne Fremgang, som Sygekassebevægelsen som Helhed gav Anledning til. Det skal dog nævnes, at Medlemmerne fra den i 1898 ophævede Sygekasse hos Burmeister & Wain overførtes til Smedenes Sygekasse. I Hævdelsen overfor de større Kassers Tiltrækningskraft har Fagkasserne dog et Plus, som vil kunne udnyttes effektivt, og det er Medlemmernes indbyrdes Solidari-

tet. Gennem denne kan det fremmes, at de Unge i Faget melder sig til Fagkassen, enten straks ved Læretidens Begyndelse, naar de skal være selvstændige Medlemmer i en Sygekasse, eller, hvis disse i Læretiden er indfangede i Lærlingeforeningens Sygekasse, som Arbejdsgiverne opretholder, da ved Læretidens Udløb, naar de ikke længere kan være Medlemmer dér. For enhver Sygekasse er det en Betingelse, at dens Medlemsstab stadig har Tilgang af nye Medlemmer og navnlig unge Medlemmer, og det er i hvert Medlems egen Interesse at bidrage hertil ved indenfor sin Kreds at virke for Tilgang til Sygekassen. Den staar, hvad Ydelserne angaar, fuldt paa Højde med de øvrige Sygekasser, og den ligger med sit Kontingent snarere under end over Gennemsnitskontingentet i København. For at modernisere sine Kontorforhold købte Smede- og Maskinarbejderforeningen af 1862 i 1929 Ejendommen Gl. Kongevej 19, i umiddelbar Nærhed af Metalarbejderforbundenes Kontorer, og indrettede Sygekassekontor i den nyerhvervede Ejendom, saaledes at Forbundenes Medlemmer havde let Adgang til at besørge Fagforenings- og Sygekasseærinder paa samme Tid.

Kjærbøl omtalte derefter de Mænd, der gennem Aarene havde været Indehavere af Sygekassens Tillidsposter, og hvoraf Vald. Olsen havde Æren af at have tilrettelagt Arbejdet paa det Tidspunkt, da den nyere Tid begyndte. Igennem mange Aar blev Arbejdet bestridt som en Bibeskæftigelse, og det fulgte af sig selv, at det i ikke ringe Grad var de respektive Forretningsføreres Hustruer, der maatte deltage i den daglige Ekspedition, og derfor ogsaa havde deres Andel i Sygekassens Udvikling.

Trods alle Vanskeligheder er Sygekassen gaaet støt og sikkert frem, blot ikke i det Omfang, som et saa stort Fag skulde kunne medføre. Den tæller ca. 3000 Medlemmer, men det langt mindre Snedkerfag har en Fagsygekasse paa over 5000 Medlemmer, og Snedkerne har altsaa i langt større Grad forstaaet at samle sig om deres Fagsygekasse.

Kjærbøl rettede en kraftig Opfordring til Smede og Maskinarbejderne om at følge Snedkernes Eksempel og udbragte et med dundrende Hurra besvaret Leve for Sygekassens Fremgang.

Festdeltagerne begav sig derefter til de opdækkede Kaffeborde i de forskellige Lokaler, og det viste sig, at vor gamle Højborg var større, end de fleste aner, idet der var tilstrækkelig Plads til alle 670 Deltagere. Efter Kaffebordet samledes man paany i Festsalen, hvor den lettere Del af Underholdningen fandt Sted med Assistance af Skuespiller Carl Heise og Duettistparret Inger Schmidt og Bengt Nielsen. Larmende Klapsalver lønnede Præstationerne, og derefter begyndte Dansen.

Ved Midnatstid tog man fat paa de i Mellemtiden dækkede Smørrebrødsborde, og det skal erkendes, at Festdeltagerne forstod at værdsætte Festarrangementet og hver for sig bidrage til, at den rette Feststemning kom frem, uden paa noget Tidspunkt at komme ud over den naturlige Lystigheds Grænser. Gamle Kammerater, der gennem en Aarrække havde været fjernet fra hinanden, fik Lejlighed til at drøfte Minder og Arbejdsforhold fra tidligere Tid, og imellem sang man de af et Medlem af Festudvalget, Maskinarbejder Carl Larsen, forfattede Sange, ligesom Festudvalgets Festavis, foruden at være omdelt til Deltagerne, blev oplæst og kommenteret gennem det over alle Lokaler installerede Højttaleranlæg. Efter at Skuespillerparret Inger Schmidt og Bengt Nielsen endnu en Gang havde underholdt Gæsterne med nogle morsomme Numre, tog man atter fat paa Dansen, og vi fik det Indtryk, at det navnlig var den noget ældre Generation, der beherskede Gulvet. I hvert Fald var de mindst lige saa ivrige i at kræve Festen forlænget ud over Programmet, og først Kl. 5 Søndag Morgen kunde Garderobedamerne begynde paa Udleveringen af Overtøjet.

---

Det er ikke almindeligt, at Smede og Maskinarbejdernes Sygekasse beder om Plads i Fagbladet, og det ligger maaske ogsaa uden for Fagbladets Formaal at optage den Slags Stof, men dels er et 75 Aars Jubilæum jo ikke nogen Hverdagsbegivenhed, og dels var saa mange af Fagets Udøvere samlede ved denne Lejlighed, at en Omtale er paa sin Plads, men endelig er det ogsaa en alvorlig Overvejelse værd, om det ikke har sin Betydning for det almindelige organisatoriske Sammenhold, at vort Fags Udøvere ogsaa paa Sygeforsikringens Omraade arbejder sammen. Som Forholdene er indenfor de københavnske Sygekasser, kan bestaaende Medlemsskab ganske vist ikke overføres fra en Sygekasse til en anden, og Smedenes Sygekasse har intet Formaal i Retning af at paaføre andre Sygekasser illoyal Konkurrence, men vi som andre Fagkasser maa have vor Part af de Unge, der skal begynde Medlemsskab i Sygekasse, og vi er i højere Grad end andre ramte af det Forhold, at Arbejdsgiverne har tvunget Lærlingene ind i en særlig Sygekasse, hvorfor det som nævnt i Festtalen maa være en naturlig Opgave at sørge for, at de unge Kolleger efter Læretidens Udløb finder deres Medlemsskab i Fagets Sygekasse og skaffer denne den Tilgang af unge Medlemmer, som den forhen havde, men i en Del Aar har maattet savne i for stærk en Grad.

---

# Til Valg.

Et nyt Valg staar for Døren. Det er denne Gang Kommunestyret, det gælder, og hvem vil nægte, at Indflydelse i Kommunerne er lige saa vigtig som Indflydelse paa Statens Styrelse. Forholdet mellem den enkelte og Kommunen er af ganske samme Karakter som Forholdet imellem Borger og Stat.

Kommunerne har jo bl. a. til Opgave at forvalte de af Rigsdagen givne Love og har derved i mangfoldige Tilfælde Indflydelse paa, hvor langt Lovens Bestemmelser skal føres ud i Livet.

Det gælder f. Eks. *Sociallovgivningen.*

Socialreformen af 1933 gennemførte *Retsprincippet* i vor Understøttelseslovgivning i vid Udstrækning; men det kunde dog ikke undgaas, at *Skønnet* stadig blev gældende paa visse Omraader.

Det gælder især Kommunehjælpen.

Denne Hjælps Omfang og Karakter bestemmes helt og fuldt af, hvilken Indflydelse Arbejderne har i Kommunens Styrelse — og Forskellen paa socialdemokratiske og venstre-konservative Kommuner er her iøjnefaldende.

Kommunehjælp *kan* medføre Tab af Valgret — i København drejer det sig om 7,2 pCt. af den samlede Kommunehjælp i Aaret 1934—35. Men naar Procenten paa Frederiksberg er 14,4 og i Gentofte 26, og naar den i Landkommunerne er ca. dobbelt saa høj som i Provinsbyerne — saa kan det kun forklares paa den Maade, at man i reaktionære Kommuner udnytter Magten til i størst mulig Udstrækning at berøve vore fattige Kammerater selve Borgerretten. Det vil sige, at man handler stik imod Sociallovgivningens Aand.

Kommunestyret er dog ogsaa paa anden Maade vigtigt. Store kommunale Arbejder er sat i Gang, mens Krise lammede det private Erhvervsliv. Gader og Veje er forbedret, kommunale Værker udvidet, Boliger opført dels af Kommunerne direkte eller med kommunal Støtte. Alene i det socialdemokratiske København har Kommunen bygget eller ydet Støtte til Opførelse af over 40.000 Lejligheder i de Aar, Socialdemokratiet har besiddet Magten. Alt dette Arbejde er i socialdemokratiske Kommuner iværksat til anstændig Betaling, og har derved bidraget til at konsolidere den samlede Arbejderklasses Levestandard. Modsat i en Række venstre-konservative Kommuner, der ofte udviser en utrolig Karrighed, baade hvad angaar Bevillinger til Arbejde og den Løn, der bydes.

En Række andre Eksempler kunde nævnes for at vise, hvor betydningsfuldt Valget er. Det gælder *Skatten,* som man i venstre-konservative Byer og Sogne har en næsten utrolig Evne til at vælte over paa Arbejderne.

Det gælder *Folkeskolen,* som først ved Socialdemokratiets Indsats i Kommunerne har faaet den Plads, der tilkommer den; og det gælder et Utal af andre Omraader.

*KOLLEGER!* Ingen maa blive hjemme paa Valgdagen. Det er Arbejderklassens Livsinteresser, det gælder. Det gælder Arbejde og Indtægt til Tusinder. Det gælder nødvendig Hjælp til vore fattige Kammerater. Det gælder de fattiges Borgerret. Det gælder Skattens retfærdige Fordeling.

*KOLLEGER!* Skal Arbejderklassens Indflydelse paa disse Forhold styrkes og udvides?

Svaret maa blive et tordnende *JA!* — et dundrende Tillidsvotum til Socialdemokratiet.

**Vi stemmer paa Liste A.**

## Bevar Valgretten. – Betal Skatten.

En Betingelse for at sikre sig Valgret paa Valgdagen er, at al direkte Skat til Kommunen er betalt for visse Perioder.

I *Almindelighed* gælder det, at *paalignet* Skat til Kommunen for Tiden fra *1. April 1935—31. Marts 1936* skal være betalt.

Personer, som *ikke* har været *paalignet* Skat for denne Periode, *eller* som er tilflyttet Valgkommunen i Tiden 1. Januar—30. Juni 1936, bevarer deres Valgret, saafremt de har været paalignet og har betalt direkte Skatter til Kommunen indenfor Tiden 1. April—30. September 1936.

De her nævnte Skatter *skal* være betalt, dersom Eftergivelse ikke finder Sted. (Ansøgning om Eftergivelse skulde være indsendt inden Udgangen af November 1936, dersom Valgretten skulde bevares).

Kolleger, som maatte have Skatterestancer, som falder ind under en af de nævnte Regler, opfordres kraftigt til at betale disse Restancer, da de ellers slettes af Valglisten ved dennes endelige Berigtigelse.

Denne Berigtigelse sker en af Dagene imellem den 10. og 24. Februar. *Kollegerne maa selv holde sig underrettet om, hvilken Dag Berigtigelsen finder Sted i deres Kommune. Bekendtgørelse herom skal ske i de politiske Dagblade.*

KOLLEGER. Skattebetingelserne er nu saadan, at *ingen* behøver at miste Valgretten. Vi ved, hvad Valgretten er værd for Arbejderklassen. Derfor lyder vor Opfordring stærkt og indtrængende:

**Betal Skatten. — Bevar Valgretten.**

## Menneskejagten.

*Menneskejagten* hedder en Artikel i „Aalborg Amtstidende" for den 7. November. Artiklen handler om „Tugthusloven"; den er ond og perfid overfor Fagforeningerne, men saare karakteristisk for den reaktionære Presses Holdning overfor Arbejdernes Organisationer.

*Hadet* til Fagforeningerne spores straks i Anslaget, der lyder saaledes:

„Tager man en Socialist-Avis, som er mere end otte Aar gammel, frem og lader Blikket løbe ned over Annoncespalterne, vil man finde det ene Tilfælde efter det andet, hvor navngivne Mænd sættes i Ga-




**Bliv Abonnent**

**paa den socialdemokratiske Presse.**

bestokken, omtales med Sprogets mest nedsættende og foragtelige Vendinger, udsættes for mere eller mindre forblommede *Trusler* — altsammen fordi de paagældende havde tilladt sig at modtage tilbudt Arbejde uden at have spurgt *Fagforeningen* om Forlov, uden at have ansøgt om Optagelse. Annoncerne var som Regel underskrevet af en eller anden Fagforeningsleder, en selvbestaltet Menneskejæger. Thi hvad var vel denne Forfølgelse andet end Jagt paa Mennesker? For Dyrene gælder Fredningstider, men for Mennesker var der ikke Rist eller Ro noget Steds. Det blev ligefrem gjort til en solidarisk Arbejderpligt at forfølge og jage de ulykkelige, som tog Arbejde til den Betaling, der kunde opnaaes uden om Fagforeningerne, hvis Prispolitik har drevet saa mange Tusinder ud i Ledighed. Ja, selvom Arbejdet var til Tariftakster, udeblev Forfølgelsen heller ikke."

Der fortsættes i samme Toneart over to Spalter, og i Slutningen tales der om „Overgreb, som mere minder om Chikagos Banditter end om det besindige danske Folk." —

Ja, saadan *staar* der virkelig i Bladet — og Tonen er den samme i hele den reaktionære Presse.

*Men hvor er den falsk!* Om nogen har Ret til at tale om *Menneskejagt*, da er det netop Arbejderbevægelsen og ikke mindst Fagforeningerne, hvis Talsmænd og Tillidsmænd gennem Aar blev forfulgt og jaget fra Arbejdsplads til Arbejdsplads af Arbejdsgiverne.

Og heller ikke Kvinder og Børn skaanedes — tværtimod regnede man koldt og kynisk med, at sultende Kvinders og Børns stumme Bøn om Brød skulde knække Rygraden, Viljen, Modet hos Faderen, som kæmpede sammen med sine Kammerater for anstændige Levevilkaar.

Og *denne* Menneskejagt nød alle Dage den reaktionære Presses Bevaagenhed. Tænk paa Højrebladet, der under Lockouten i 1899 krævede Arbejdernes Nederlag *„komplet, afgørende* og *knusende"* — her har vi i en Nøddeskal den saakaldte „borgerlige" Presses Holdning overfor de Arbejdere, som kæmpede for Anerkendelse af deres *Menneskeværd* og *Borgerret*.

Arbejderne rejste sig, stærkt, stædigt, trodsigt — og har nu en ganske anden Stilling end før, takket være vore Organisationers, vort Partis og sidst, men ikke mindst, *vor Presses* Indsats.

Endnu er der dog store Omraader, hvor Organisationstanken ikke er trængt igennem. Og her kæmper Reaktionen med en blind Fanatisme, der grænser til Raseri. Løgnen, Forvanskningen og Forvrængningen tages i Brug, naar Arbejderne søger at paavirke de uforstaaende til at blive gode Kammerater, til at annamme Solidaritetens og Sammenholdets Lære.

*„Menneskejagt"!* skriger man. Men naar den ene Storbonde, Grosserer o. s. v. i al Gedulgthed *ringer* til den anden og fortæller, at den og den er en „farlig Mand" — eller forelægger Arbejderne Kontrakter, der forbyder dem at organisere sig — hvad er saa det? — — Efter Reaktionens Opfattelse „Værn for Erhvervs- og Arbejdsfrihed" !!! — —

Kammerat! *Du overfaldes* hver Dag af Reaktionens Pressekobbel! Vil Du fortsat finde Dig i det? Vil Du selv med dine fattige 10 Ører *fodre* Koblet? — Nej, Du vil være med i Kampen for at *styrke dit eneste Værn*, din Forsvarer og din Kampfælle:

**Den socialdemokratiske Presse. —**

**Bliv Abonnent!**

## Hjælpeaktionen til Spanien.

Med Hensyn til den Hjælp, der fra den internationalt organiserede Arbejderklasse er ydet de spanske Arbejdere, bringer Den internationale faglige Centrals Pressemeddelelser følgende Tal:

I en Tid med haard Krise og stor Arbejdsløshed, efter talrige andre Indsamlinger, som har stillet store Krav til den enkelte Arbejders Offervillighed, har den af de to Internationalers Solidaritetsfond (I. S. F.) iværksatte Indsamling hidtil indbragt et Beløb af 8.700.000 franske Frcs., der er indsamlet af følgende Lande: Storbritannien 2.300.000 Frcs., De forenede Stater 2.200.000 Frcs., Sverige 1.270.000 Frcs., Belgien 1 Mill. Frcs., Danmark 630.000 Frcs., Holland 420.000 Frcs., Norge 285.000 Frcs., Tjekoslovakiet 115.000 Frcs., Palæstina 105.000 Frcs., Australien 30.000 Frcs., Sydafrika 26.000 Frcs. Mindre Beløb er indsendt fra Ny Zealand, Kanada, Luxemburg, Finland, Polen, Brasilien, Levnedsmiddelarbejder-Internationalen, Lærer-Internationalen, I. F. C.'s Sekretariat o. s. v. I det samlede Beløb indgaar 50.000 Frcs. fra den faglige Landsorganisation i Frankrig, som har igangsat en selvstændig Hjælpeaktion for Spanien og hidtil for dette Formaal indsamlet et Beløb paa 5.350.000 Frcs.

Af de af den internationale Solidaritetsfond direkte administrerede Midler er der hidtil anvendt et Beløb paa 5.600.000 Frcs. til Bestridelse af Udgifterne til følgende 20 Forsendelser til Spanien: 1) 18.000 Ampuller Serum, pr. Flyvemaskine. 2) 100 Tons Mel, Sukker, Flæsk, Kaffe, Kiks, Chokolade. 3) 50 Tons af samme Artikler. 4) 10 Tons Tørmælk. 5) 1 Million Cigaretter, pr. Flyvemaskine. 6) 20 Tons kondenseret Mælk. 7) 1.250.000 Cigaretter. 8) En Ambulancekolonne (med Understøttelse fra I. S. F.). 9) 45 Tons kondenseret Mælk. 10) 200 Tons Mel. 11) En stor Sending Medikamenter og Uldsager. 12) 100 Tons Sukker. 13) 25.000 Daaser Kød. 14) 400 Læderjakker, Huer og Handsker. 15) 45.000 Pakker med Chokolade og Honningkager til Børnene. 16) 5000 Regn-

frakker og et stort Antal Beklædningsgenstande. 17) 45 Tons kondenseret Mælk, 200 Tons Mel, 100 Tons Sukker, 25 Daaser Kød. 18) 20 Lastbiler, 50 Tons Konserves. 19) 30 Tons kondenseret Mælk, 50 Tons Daasekød, 100 Tons Sukker. 20) 110 Tons Uldstoffer.

De I. F. C. tilsluttede Landsorganisationer har desuden selv afsendt større eller mindre Partier Beklædningsgenstande af enhver Art, Linned etc. Ifølge de os tilgaaede Meddelelser skal Island, Meksiko og Argentina direkte have afsendt flere Ladninger Fisk, Mel, Kødkonserves og andre Levnedsmidler.

Hvad angaar Børnetransporterne, d. v. s. de spanske Børns Anbringelse i Sydfrankrig, Svejts og Belgien, saa er denne Aktion i fuld Gang. Der kan regnes med, at der om kort Tid i disse tre Lande vil være anbragt 29.000 spanske Børn.

Dette er det foreløbige Resultat af Internationalernes Hjælpeaktion. Hvilken stor Betydning netop denne indirekte Hjælpeaktion har, fremgaar tilfulde af den Kendsgerning, at de fascistiske Stater fra Begyndelsen af og navnlig i de sidste afgørende Uger har sat alle Hjul i Bevægelse for at forhindre denne Art Hjælpeydelser, der har en rent humanitær Karakter. De spanske Kæmpere for Republiken skal ikke blot sonderrives af de fascistiske Staters Bomber og Granater, men de skal ogsaa berøves Muligheden af at pleje og helbrede deres saarede, de skal omkomme af Sult og Kulde.

Paa disse Uhyrligheder findes der kun et Svar: Alle moralske og materielle Hjælpekilder skal udnyttes fuldt ud til Gunst for den spanske Republik.




## Ensidigt Erhvervsliv eller – ?

Nogle Maaneder før Verdenskrisen brød ind over Danmark, udtalte en kendt udenlandsk Økonom, der var opfyldt af Beundring over Danmarks Velstand dengang, at enhver Stat burde gøre ligesom Danmark: Specialisere sig paa Produktionen af et Par Standardvarer til Eksport for Verdensmarkedet. Det skulde være den bedste Vej til at opnaa stabil Afsætning, gode Priser og høj Velstand for Befolkningen. Og maaske Flertallet herhjemme mente som han.

Historien leger imidlertid ofte Kispus med selv de kyndigste Mænds Opfattelser. De gamle sagde det saaledes: „Mennesket spaar, men Vorherre raa'r." Den Lære, de senere Aar har givet Danmark og andre Lande, siger noget ganske andet, end man almindeligt troede for nogle Aar siden.

Hvad lærer os da de senere Aars Erfaringer m. H. t. Udformningen af et Lands Erhvervsliv?

Jeg vil anføre nogle Eksempler — Kuba og Chile, Norge og Sverige, Danmark — som kan tale for sig selv:

Først *Kuba*, hvis Forhold i mange Henseender ligner Danmarks. Dette Land havde netop specialiseret sig paa Produktion af nogle faa Artikler til Eksport for Verdensmarkedet, nemlig Tobak (Havannacigarer!) og Sukker. Tobakken udgjorde dog kun ca. 12 pCt. af Eksporten, Sukkeret dominerede fuldstændig med 80 pCt. En Tid leverede Kuba omkring to Femtedele af alt Sukker i Verdenshandelen. Hovedparten af Kubas Befolkning havde indrettet sig paa Sukkerproduktionen og de tilhørende Erhverv, skønt Landet har glimrende Betingelser ogsaa for talrige andre Produktioner i Landbrug og Industri.

Saalænge der var nogenlunde fri Handel i Verden, klarede Kuba sig godt med sit Sukker; men efterhaanden som Landene i højere Grad gik over til Selvforsyning, blev Stillingen kritisk, Produktionen maatte indskrænkes fra Aar til Aar, og samtidig raslede Priserne ned. Fra en „normal" Sukkereksport paa 3—400 Mill. Dollars kom man i Aarene 1928—32 ned paa godt 50 Mill. eller godt en Syvendedel. Følgen var, at Befolkningens Økonomi ruineredes, hvad der blev Aarsag til Revolutionerne i 1933; dernæst, at Kuba blev tvunget til at udbygge sit Erhvervsliv mere alsidigt, til Selvforsyning, om man vil. Naar et Land paa Grund af Eksportindtægternes Svigten mister Evnen til at købe i Udlandet, saa vokser naturligt en Række Produktioner frem, der har Betingelser for at imødekomme Befolkningens Behov, og enhver ansvarlig Regering vil gennem Lovgivningen fremme denne Udvikling.

*Chile* viser et lignende Billede. I det sidste Tiaar har dette Land haft en Stribe Revolutioner (bl. a. skiftet Præsident 13 Gange). Hovedaarsagerne har været Ensidigheder i Erhvervslivet. For et Par Aartier tilbage bestod Chiles Eksport næsten udelukkende af Salpeter. Efter Verdenskrigen kom Kobberproduktionen stærkt frem, og „normalt" udgjorde Salpeter og Kobber 90 pCt. af Eksporten. Disse to Artikler skaffede Landet den fornødne Valuta til Import, og Statskassen fik en væsentlig Del af sine Indtægter fra en Udførselstold paa disse Varer.

Imidlertid har Produktionen af „kunstig" Salpeter i de senere Aar omtrent overflødiggjort Chilesalpeteret, saa baade Priser og Produktionen blev tvunget ca. 75 pCt. ned; Kobberproduktionen maatte reduceres 50 pCt. samtidig med et Prisfald paa omkring 80 pCt. Værdien af Chiles Eksport faldt saaledes fra 283 Mill. Gulddollars i 1929 til 34 Mill. i 1932, altsaa til knap en Ottendedel (igen steget til 57 Mill. i 1935). Chile har erfaret, hvad det kan føre til at have specialiseret sig paa et Par enkelte Varer til Eksport, det blev Sammenbrud for Statsfinanserne og økonomisk

Elendighed for store Befolkningsgrupper. Af Omstændighederne tvinges Chile som Kuba til at udbygge sit Erhvervsliv mere alsidigt. For at gøre sig mere uafhængig af Tildragelser ude i Verden, som en enkelt mindre Nation ingen Indflydelse har paa, og for at beherske sit eget økonomiske Liv og lægge en solidere Grund for Samfundets Liv og Udvikling.

Paa en anden Maade fortæller *Norge* og *Sverige* os om det samme. Fra Naturens Haand er disse to Lande rigere udstyret end Danmark og vel ogsaa Kuba. Helt fra Slutningen af forrige Aarhundrede har de fort en Handels- og Erhvervspolitik, der i ret høj Grad ud fra Samfundshensyn har tilsigtet at udvikle Erhvervslivet alsidigt. I de forløbne Kriseaar har begge Lande klaret sig bedre end de fleste andre moderne Lande i Verden. Hvorfor? Fordi deres Erhvervsliv er mere alsidigt udviklet.

Ser vi paa disse Landes Eksport — og det er jo for saa vidt det vigtigste, da det er Eksporten, der skal bringe den udenlandske Valuta til Indførsel af Raa- og Hjælpevarer —, saa opdager vi straks, at den bestaar af en Række store Varegrupper. Fælles for begge Lande er Udførselen af Cellulose (til Papirfabrikation og til Fremstilling af Kunstsilke), Papir og Tømmer samt en Del Malme. For Sveriges Vedkommende endvidere mange store Specialartikler fra Metal- og Elektroindustrierne, Skibsfartsydelser og en Del Landbrugsprodukter. For Norge Fisk, Konserves, Hvalolie, Norgesalpeter, Aluminium, Skibsfarts- og Turistydelser. Sker der svære Prisfald, eller opstaar der Afsætningsvanskeligheder for et Par Varegrupper, kan det nok bringe Vanskeligheder; men det kan ikke ruinere eller ryste Nationens Økonomi i sin Grundvold; ofte vil lave Priser eller mindsket Afsætning for enkelte Varer opvejes af samtidigt høje Priser eller gunstige Afsætningsvilkaar for andre Varer.

Et andet Forhold, som de sidste Aar har vist sig at være en betydelig Fordel, er, at disse to Landes Eksport fordeler sig meget jævnere over et større Antal Lande end f. Eks. Danmarks og Kubas. Det betyder, at Importbegrænsninger eller Toldforanstaltninger i enkelte Lande ikke kan faa de samme uheldige Virkninger, som naar lignende Foranstaltninger gennemføres i et Par Lande, der modtager omtrent hele Eksporten.

*Danmark* har som Kuba og Chile haft sin Eksportproduktion specialiseret paa nogle faa Varer, og Danmark har været ramt af de samme Vanskeligheder, omend i meget mildere Grad. Danmarks Industri leverer ca. 20 pCt. af vor Eksport, og Industrivarerne har de senere Aar opnaaet meget bedre Priser end Landbrugsvarerne. I Landbrugseksporten har vi haft det Held, at Nedskæringen af Flæskeleverancerne delvis er blevet opvejet af høje Priser i England. Alligevel har vor temmelig ensidige Eksport og til kun et Par store Afsætningslande bevirket, at vi har mistet 2 til 400 Millioner Kroner aarlig til Indkøb i Udlandet (maalt i Guldkroner er Danmarks Eksport fra 1929 til 1935 gaaet ned med 64 pCt.). Derfor tvinges vi til Selvforsyning, til mere alsidig Udvikling af Erhvervslivet.

Nu bagefter er det let at se, at det har været til stor Lykke for Danmark, at vi i den sidst foregaaende Menneskealder, trods betydelig Modstand fra Venstre, har faaet ført en Erhvervspolitik, der muliggjorde en ret kraftig industriel Udvikling. —

Indenfor det enkelte velordnede Samfund gælder det, at „nitten Haandværk er tyve Ulykker", at hver Mand bør specialisere sig, for at vi tilsammen kan opnaa den højest mulige Produktion.

Men i en Verden, hvor der savnes international Organisation, hvor Magten sidder i Spydstagen, og hvor den internationale Vareombytning savner et solidt Retsgrundlag, dér gælder det for hver Nation, som ønsker stabil Beskæftigelse og Velstand, at den paa alle Felter maa fremme en Udvikling af Erhvervslivet saa alsidig, som Landets Naturgrundlag og rimelige Hensyn til Omkostningerne gør det muligt.

Dette er de senere Aars Lære.

*Frode Kristensen.*




## Magnium-Aluminium.

### Mg.-Aluminium.

Under denne Gruppe behandler jeg Aluminiumlegeringer med et Mg.-Indhold mellem 0,1 og 12 pCt.

De fleste af disse Legeringer er korrosionsbestandige og lader sig forædle ved Varmebehandling (Modning).

Som det fremgaar af hosstaaende Tabel inddeler jeg dem i fire Undergrupper efter Mg.-Indhold, samt en Undergruppe med Mg. og Ni-Indhold.

Til denne Mg-Alumin-Gruppe hører de fleste af de Alumin. Legeringer, som særligt i Aarene efter 1933 har revolutioneret den Teknik, som er baseret paa Letmetaller. I denne Gruppe findes i Dag op imod et Hundrede forskellige Legeringer, som tildels er lovbeskyttede. Herunder findes flere, der har Staalets mekaniske Egenskaber forenet med Aluminiumets Lethed og Korrosionsbestandighed.

**I. Mg = 0,1—0,5.**

Herunder hører den under Si-Alumin Gruppen omtalte Si-Alumin *a* med et Tillæg af 0,1—0,3 Mg. og Si-Alumin *b* med et Tillæg af 0,3—0,5 Mg.

# Magnium-Aluminium. (Magnal).

AL. 6

| Gruppe | | Legering | | | | | | | | Strækgrænse | | Brudgr. | | Forlængelse | | Brinell | | Vægtfylde | Smelteinterval | Støbetemperatur | Svind % | tysk DIN Betegnelse |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Al | Mg | Mn | Si | Cu | Sb | Ni | Andre | S | K | S | K | S | K | S | K | | | | | |
| 1 | 0,1—0,5 Mg. ..... | 86-88 | 0,1-0,5 | 0,4-0,6 | 11-13,5 | | | | | | | 25-29 | 26-32 | 1-4 | 0,7-1,5 | 90 | 100 | 2,65 | | | | G. Al. Si. Mg. |
| 2 | 0,3—2,0 „ ..... | 92-97 | 0,3-2 | 0,5-1 | 2-5 | | | | Ti-Ce-Fe | | | 13-18 | 15-20 | 1-3 | 1-5 | 60-70 | 60-80 | 2,7 | | | | G. Al. Mg. Si. |
| | | | | | | | | | V | | | 17-28 | 20-30 | 1-4 | 1-4 | 70-100 | 80-100 | | | | | |
| 3 | 2,0—4,0 „ ..... | 95-97 | 2-4 | 1,2-1,5 | | | 0,-0,2 | | Ti | | | 14-18 | 15-19 | 3-8 | 3-8 | 40-60 | 50-60 | 2,7 | | | | G. Al. Mg. Mn. |
| 4 | 4,0—12,0 „ ..... | 85-95 | 4-12 | 0-1 | 0,1-1 | | 0-1 | | Ti (0-0,3) | | | 15-20 | 22-26 | 2-5 | 5-10 | 60-70 | 70-80 | 2,6 | | | | G. Al. Mg. |
| 5 | Cu+Ni+Mg..... | 92-97 | -1,8 | | | -4 | | -2 | | | | 18-20 | 19-21 | 0,5-1 | 0,5-1 | 80-95 | 85-100 | 2,75 | | | | G. Al. Cu. Ni. |
| | Eksempler: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Si-Alumin..... a | 87 | 0,1 | | 13 | | | | | 8,5-9 | 12-13 | 17-20 | 23-25 | 4-8 | 3-5 | 55-60 | 70-75 | 2,65 | 570 | 700-750 | 1-1,4 | |
| | „ ..... b | 86,7 | 0,3 | 0,5 | 12,5 | | | | | 9-10,5 | 13-15 | 17-20 | 23-25 | 2-5 | 2-3 | 55-65 | 75-85 | „ | „ | „ | „ | |
| | „ ..... c | „ | „ | „ | „ | | | | | 18-25 | 20-28 | 25-29 | 25-32 | 0,5-4 | 0,5-1,5 | 80-100 | 85-110 | „ | „ | „ | „ | |
| 1a | Birmalite ..... | R | 0,1-0,5 | | | 9-11 | | | Fe < 1 | 11-13 | 12-14 | 12-15 | 17-20 | -0,5 | 0,1-1 | 75-80 | 80-90 | 2,9 | | | | |
| | | | | | | | | | (+0,75) | | | | | | | | | | | | | |
| | Alufont II. ..... | R | 0,2 | 0,6 | 2,2 | 4 | | | | 10-13 | 12-15 | 15-18 | 18-22 | 1-2,5 | 1-2 | 55-65 | 65-75 | 2,8 | 525-640 | 680-720 | 1,25 | |
| | | | | | | | | | Ti: 0,1 V | 26-30 | 28-32 | 30-34 | 31-36 | 0,8-1,5 | 0,8-1,5 | 95-105 | 100-110 | | | | | |
| 2 | Anticorodal ..... | 96,6 | 0,6 | 0,7 | 2 | | | | Ti: 0,15 | 10-13 | 12-16 | 14-18 | 15-20 | 1-3 | 1,5-5 | 60-70 | 60-80 | 2,7 | 560-640 | 680-720 | 1,3-1,4 | G. Al. Mg. Si. |
| | „ ..... | | „ | „ | „ | | | | „ V | 15-28 | 16-28 | 17-30 | 20-30 | 1-4 | 1-5 | 70-100 | 70-105 | „ | „ | „ | „ | |
| | L 15 (Støbe Pantal) | 96 | 2 | 1,4-1,5 | 0,5-1 | | | | Ti = 0,1 | 10-15 | | 12-17 | 13-18 | 3-8 | 3-8 | 40-60 | 40-60 | „ | 600-650 | „ | 1,3 | G. Al. Mg. Mn. |
| | „ | „ | „ | „ | „ | | | | „ V | | | 16-23 | 18-25 | 0,5-5 | 0,5-5 | 70-100 | 70-120 | „ | „ | „ | „ | |
| 3 | K.S. Seewasser.... | R | 2,3 | 1-2 | 0,3-0,8 | | 0,2 | | | 9-10 | | 16-20 | 14-19 | 3-5 | 3-7 | 55-65 | 60-70 | 2,7 | 590-640 | 720-760 | 1,3 | G. Al. Mg. Mn. |
| | Ti Seewasser..... | R | 3-5-8 | | 0,8-0,5 | | | | Ti: 0,3 | | | 16-26 | 23-28 | 7-8 | | 60-75 | 60-85 | 2,67 | 540-640 | | | G. Al. Mg. |
| 4 | Hydronalium..... | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | G. Al. Mg. |
| | ..... Hy 51 | R | 5 | 0,3 | 0,2-1 | | | | | 9-10 | | 17-19 | | 2,5-5 | | 65 | | 2,63 | 560-620 | c. 720 | 1-1,3 | |
| | ..... Hy 71 | R | 7 | 0,45 | 0,2-1 | | | | | 11,5-12,5 | 12-14 | 15,5-18,5 | 22-26 | 2-3 | 5-8 | 75 | 80 | „ | | c. 720 | 1-1,3 | |
| | ..... Hy 9 | R | 9 | 0,3 | 1 | | | | | | 12-15 | | 22-26 | | 5-10 | | 80 | 2,6 | 530-600 | c. 720 | 1-1,3 | |
| | Birmabright ..... | R | 3-6 | 0,25-0,75 | | | | | | 7-9 | 9-11 | 14-15 | 20-23 | 2-5 | 10-15 | 54 | 58 | | | | | |
| | B.S. Seewasser.... | R | 7,5 | 0,3 | < 0,2 | | | | | 10-12 | | 19-23 | 26-30 | 3-5 | 6-11 | 80 | 90 | 2,6 | 540-620 | 710-740 | 1-1,3 | G. Al. Mg. |
| | Stalanium..... | R | 6-9 | 0,5 | 0,5 | 0,2 | < 1 | | | 11-12 | 12-15 | 16-18 | 22-25 | 3-4 | 6-12 | 65 | 80 | 2,6 | „ | „ | „ | G. Al. Mg. |
| | Magnal VL I-II.... | R | 5-7 | 0,4 | | | | | Fe+Si: < 0,5 | 10-12 | 12-14 | 16-19 | 22-25 | 2-5 | 5-9 | 65-75 | 70-80 | 2,63 | 560-620 | c. 720 | 1-1,3 | |
| 5 | Hiduminium RR 50 | R | 0,1 | | 2,25 | 1,3 | | 0,9 | Fe: 1,2 Ti=0,18 | 10-13 | 10-13 | 15-18 | 18-20 | 2-5 | 3-7 | 55-65 | 70-75 | 2,73 | -635 | 710-780 | 1-1,25 | |
| | ..... RR 53 | R | 1,5 | | 1,25 | 2,25 | | 1,3 | Fe: 1,2 Ti=0,07 | 12-15 | 12-15 | 17-19 | 18-21 | 1-2 | 0,5-1 | 70-80 | 75-85 | 2,73 | -635 | „ | „ | |
| | ..... RR 53 c | R | 0,5 | | 2,5 | 1,15 | | 0,8 | Fe: 1,1 Ti=0,16 V | | | 22-23 | 28-30 | 2,5-3 | 6-8 | 70 | 80 | 2,73 | -635 | „ | „ | |
| | Ceraluminium..... | R | 0,1-2,5 | | 0,2-2,5 | 0,5-5 | + event. 0,05-0,5 Mo. | 0,5-3 | Fe: 0,2-2 Ce < 1 V | | | 22-25 | 29-33 | 1-3 | 4-6 | c. 100 | c. 100 | c.2,7 | | | | |
| | Y-Legering..... | R | 1,5 | | | 4 | | 2 | | 15-18 | 16-18 | 18-20 | 19-21 | 0,3-1 | 0,3-1 | 85-95 | 85-100 | 2,75 | 550-640 | 710-780 | 1-1,25 | |

Se iøvrigt under Stempel Legeringer Al. 7.
V betyder Varmebehandlet.

Mg. Tilsætningen gør Si-Alumin *a* mere finkornet, ligesom Mn + Mg. Tilsætningen giver væsentlig højere mekaniske Egenskaber, der yderligere stiger ved Varmebehandlingen (Si-Alumin c). — Mg. Tilsætningen forandrer ikke Si-Alumins gode Støbeegenskaber.

Si-Alumin b og c støbes og forædles paa samme Maade som Si-Alumin a, men man maa ikke anvende Salt som Dække eller Rensningsmiddel, da Salt virker eliminerende paa Magnium. Før Varmebehandlingen maa man sikre sig, at Mg. Indholdet stadig er det foreskrevne. Der glødes i 3 til 4 Timer ved 530° og afgyses i koldt Vand ved 15°. Derefter anløbes i 20 Timer ved 150°.

Med Hensyn til Varmefastheden for Legeringer af denne Gruppe gælder det, at Temperaturer indtil 150° næsten ikke indvirker paa de teknologiske Egenskaber. Fra 150°—200° falder disse langsomt og fra 200° hurtigt. Udsættes Støbegodset i længere Tid for 200—250°, gaar de ved Modningen opnaaede mekaniske Egenskaber tabt (se Tabellen — Varmefasthed).

### II. Mg = 0,3—2.

Herunder hører Duralumin, Anticorodal og Pantal med ca. 0,6 Mg samt L. 15 med 2 Mg.

De mest kendte og anvendte er Duralumin (Bondur), hvoraf der findes en hel Række Legeringer. De

## Varmefasthed.

Brudgrænse Bg og Brinell Br ved forsk. Temperaturer.

Eksempler.

| Temp. C. | 20° | | 50° | | 100° | | 150° | | 200° | | 250° | | 300° | | 350° | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Bg | Br | Bg | Br | Bg | Br | Bg | Br | Bg | Br | Bg | Br | Bg | Br | Bg | Br |
| Cu-Alumin..... 92/8 | 16 | 85 | 15 | 85 | 14 | 85 | 13 | 83 | 12 | 65 | 13 | 40 | 10 | | 5 | |
| Zn „ ..... | 13,2 | 60 | 12 | | 10 | | 8 | | 6 | | 4 | | | | 2,4 | |
| Si „ ..... a S | 18 | 55 | 18 | 55 | | 52 | | 46 | | 38 | | 31 | | 20 | | |
| Si „ ..... c S | 27 | 90 | 27 | 90 | 26 | 90 | 25 | 75 | 24 | 60 | 19 | 40 | | | | |
| Si „ ..... c K | 32 | 100 | 32 | 100 | 31 | 100 | 31 | 90 | 26 | 65 | 19 | 40 | | | | |
| Si „ ..... d S | 18 | 60 | 18 | 59 | | 57 | | 52 | | 40 | | 31 | | 20 | | |
| Mg.-Alumin. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Y Legering..... | 21 | 85 | 21 | 85 | 20 | 85 | 20 | 84 | 19 | 72 | 19 | 53 | 13 | 35 | 7 | |
| „ ..... V | 34 | 120 | 33 | 118 | 32 | 112 | 30 | 108 | 26 | 87 | 23 | 75 | 23 | 35 | (14) | |
| RR 53..... | 21 | 90 | 21 | 90 | 20 | 90 | 20 | 85 | 20 | 82 | 19 | 55 | 13 | 27 | (8) | |
| „ ..... V | 36 | 150 | 35 | 146 | 35 | 140 | 34 | 127 | 33 | 118 | 30 | 85 | 23 | 53 | (13) | |
| V. L. St. K.16 „Magnal“... | 20 | 120 | 20 | 120 | 20 | 120 | 19 | 116 | 19 | 115 | | 100 | | 90 | | |
| K. S. Seewasser ..... | 18 | 66 | 18 | 66 | 18 | 66 | 18 | 64 | 18 | 61 | 18 | 56 | 17 | 30 | 14 | 23 |
| Elektron..... | 20 | 52 | 20 | 52 | 16 | 48 | | | 10 | 28 | 8 | 17 | 5 | 8 | | |
| Støbejern..... | 20 | 185 | | 185 | | 175 | | | | 162 | | 155 | | 150 | | |

S = Sandgods. K = Kokillegods.

## Dynamiske Egenskaber. - Sammenligningstabel.

| | Si-Alumin. | | | K.S. Seewasser | Cu-Alum. | Zn-Alum. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | a. Al. Si. | c. Al.Si.Mn.Mg. | d. Al.Si.Cu. | | | |
| Bøjestyrke ..... kg/mm² | 33 | 43 | 30 | 35 | | |
| Gennem-Bøjning i m.m.... | 7 | 2,5 | 4,5 | | | |
| Trykstyrke ..... kg/mm² | nom. = 75<br>effektiv = 47 | 80<br>44 | 70<br>57 | 50 | | |
| Knusningsgrænse.. „ | 7 | 22 | 8,5 | 9 | | |
| Stukgrænse..... % | 60 | 42 | 55 | | 25,5 | 28,9 |
| Klipstyrke..... kg/mm² | 13 | 22 | 14 | | | |
| Kærvslagstyrke .. m/kg/cm² | 0,7 | 0,35 | 0,6 | 0,7 | | |
| Varighedsbøjestyrke kg/mm² | | S: 8,5—K: 11 | | 7 | 5-6 | 5 |

Si-Alumin c kan i Støbegodset anvendes i næsten de samme Vægtykkelser som Støbejern, idet man dog maa tage Hensyn til de for Letmetallerne gældende konstruktive Ejendommeligheder.

fleste anvendes dog kun til Plader, Stænger, Rør, Profiler eller Sænksmedestykker.

Støbelegeringen er omtalt under Stempellegeringer.

### III. Mg = 2—4.

Denne Gruppes vigtigste Legering er: K.S. Seewasser. Af andre kan nævnes: Titan-Seewasser og Duranalium.

Disse Legeringers vigtigste Egenskaber er deres store Korrosionsbestandighed særlig overfor Saltvand. Korrosionsbestandigheden beror derpaa, at Legeringens Mangan-Aluminid ophæver Jernets skadelige Indflydelse, at Legeringens Magnium binder eventuel fri Silicium til $Mg_2Si$, som lader sig opløse i Aluminiumen, og endelig bevirker Antimon (respektive Titan), at der ved begyndende Korrosion dannes et beskyttende Lag af Antimonoxydclorid, som hindrer videre Korrosion. — I Aluminium opstaar altid den med Hensyn til Korrosion skadelige Forbindelse: $Al_6Fe_2Si_3$. Det er denne Forbindelse, man søger at bekæmpe ved Indlegeringer.

*Smeltning og Støbning.*

Disse bør ikke foretages i Lokaler, hvor andre Materialer behandles. Smeltningen foretages i Grafitdigler, og enhver Overhedning bør undgaas. Smeltetemperaturen ligger mellem 720 og 760 og maa aldrig komme over 780°. Man bør saavel under Omrøringen som ved Udstøbning undgaa for stærke Bevægelser af Metallet, da dette befordrer Dannelse af Oxydhud. Som Renselsesmiddel kan anvendes: Salmiak, Clorzink eller „Alsanit" (en Blanding af flydende Clorid, Bifluorid og Kiselgur). Hurtig Nedsmeltning anbefales.

Støbningerne foregaar i Sandform og Kokilleform gennem større eller flere Indløb end ved Cu- eller Si-Alumin. Man skal stadig holde Indløbene fulde ved Støbningen, saaledes at Luftindførsel undgaas. Indløbet anbringes ved Godsets tynde Del. Metallet skal suge stærkt. Gør det ikke det, er det et Tegn paa, at Metallet er for varmt. Der anvendes rigeligt med Stigtappe. Støbegodset tages først ud af Formen, naar det er koldt. Indtil 30 pCt. Indløb kan tages med i Indsatsen. Dog maa man sørge for, at Jernindholdet i Badet aldrig overstiger 0,4 og Si-Indholdet: 0,8. Et Si-Indhold optil 0,8 foroger Letstøbeligheden, men forringer Korrosionsbestandigheden.

Svindet ved Sandgods er = indtil 0,5 m: ca. 1 pCt., indtil 1 m: ca. 1,3 pCt. og over 1 m: ca. 1,5 pCt.

Andre Egenskaber: Elasticitetsmodul kg/mm²: 7100, Strækgrænse (0,2) kg/mm²: 6,5, Varmeledningsevne: 0,35, Varmeudvidelseskoefficient (10°): 23, elektrisk Ledningsevne m/Ohm mm²: 22, Farven er hvid med blaalig-graat Skær. God Polerbarhed.

Titan Seewasser. Heri er Sb Indholdet erstattet med Ti, hvorved Legeringen bliver egnet til Varmebehandling. Ved Varmebehandlingen (som ved Si-Alumin. C) stiger Brudgrænsen til 26 og Brinellhaardheden til 88. Forlængelse 4 pCt. Man anvender Ti-Seewasser med henholdsvis 3 og 5 eller 8 pCt. Mg. (TSS3—TSS5—TSS8).

### IV. Mg = 4—12.

De vigtigste Legeringer herunder er: Hydronalium, Magnal I og II, Birmabright, Duranalium, Stalanium, BS og TS Seewasser.

Disse Legeringer er de samme, som tidligere var kendt under Navnet „Magnalium" (Mach). I forbedret Skikkelse har de i de sidste Aar faaet stor Betydning under Navnene: Hydronalium, Birmabright og Magnal og anvendes nu i meget stor Udstrækning. De er meget korrosionsbestandige særlig overfor Saltvand og Luften, og da de er polerbare, anvendes de ofte i Stedet for forniklede Dele.

Bearbejdningen i Maskinværkstedet er let. Den blødere Legering med 5 pCt. Mg. lader sig anvende til de vanskeligste Stykker Støbegods med stor Tæthed. Den haardere Legering med 7 pCt. Mg. anvendes til Dele, der er enkle, støberiteknisk set, men fordrer større Haardhed (f. Eks. Dørgreb).

Varmebehandling. Af Al-Mg-Diagrammet fremgaar det, at der ved 450° kan opløses indtil 15 pCt. Mg., men ved 100° kun 3 pCt. Mg. — Eks.: Ved Glødning i 45 Timer ved 455° med paafølgende Afgysning i Vand er al Magnium i Hy9 optaget i Al-Blandingskrystaller.

*Smeltning, Støbning.*

Der smeltes i Grafitdigel. Der kan anvendes 40 pCt. gl. Indløb og Stigtappe, kun maa man sikre sig, at de er rene og fri for oxyderede Dele. Hurtig Nedsmeltning under Dække (Hydrasal). Overhedning maa absolut undgaas. Naar Badet er færdigt og har en Temperatur af godt 600°, gennemrøres det forsigtigt i 2 Minutter med Hydrasal. Derefter sættes Temperaturen op til 720°, hvorefter Varmetilførselen standses, og Diglen bliver staaende ca. ½ Time urørt i Ovnen, saaledes at eventuelle Luftblærer kan komme ud af Badet. Udstøbningen foregaar ved 720° under stor Forsigtighed, saaledes at Luft endsige Slagge ikke kommer ind i Godset, og altid gennem (flere) fine Indløb.

Ved Behandling af Badet med Hydrasal kan man fjerne Oxyder og andre Urenheder, men eventuel Luftoptagelse i Badet fjernes ikke deraf. Derfor maa man gøre alt for at hindre Luftblærer i Badet, idet disse viser sig i Godset som fine Porer.

Til Formene anvendes f. Eks. Kaiserslautern Sand (magert Sand) med 2 pCt. pulv. Borsyre. Formene tørres med Blæselampe og smøres eventuelt med en Sukkeropløsning (Glukose), 1 Del Sukker og 10 Dele Vand, der ligeledes tørres med Blæselampen.

### V. Cu-Ni-Mg.

Denne Gruppe indeholder foruden Mg og Si tillige Cu og Ni. Hertil hører f. Eks. Hiduminium (RR50, RR53 og RR53 c), Y-Legeringen samt de forskellige Al-Legeringer, som er gjort ekstra finkornet ved

Hjælp af 0,1 til 1 pCt. Cerium + eventuelt 0,05—0,5 pCt. Molybdæn (for at modvirke Overhednings-Indvirkning paa Badet).

RR50 er meget let støbelig og anvendes derfor til kompliceret Gods med større Tværsnitsforskelle. Kølejern kan ofte undværes, ligesom Varmeridser er sjældne. Indholdet af Titan gør Godset finkornet og forhindrer Oxydation ved høj Støbetemperatur.

RR53 har højere Varmefasthed end Y-Legeringen, men iøvrigt er saavel denne som Y-Legeringen temmelig let støbelig og let at bearbejde i Maskinværkstedet.

Polerbarheden og de dynamiske Egenskaber er gode.

*Fremstilling af Y-Legering.*

Hertil anvendes original Alumin. 99,5 pCt., Forlegering Al/Cu 50/50, Forlegering Al/Ni 80/20 eller 90/10 samt Stang-Magnium.

100 kg Y-Legering fremstilles f. Eks. af 70,5 kg Al + 8 kg 50/50 AlCu + 20 kg 90/10 AlNi + 1,5 kg Mg. Først smeltes Aluminium under Dække, og Temperaturen sættes op paa 700° C. Derefter tilsættes begge Forlegeringerne, og først naar Badet er helt færdigt, tilsættes Magnium ved ca. 700°.

I Stedet for 2 Forlegeringer kan man ogsaa anvende een, bestaaende af = 10 Ni + 20 Cu + 70 Al, som har til Smeltepunkt ca. 710°.

*Varmebehandling.*

Y-Legeringen glødes f. Eks. i ½—24 Timer ved 500—520° C. og afgyses i Olie eller kogende Vand. Anløbning ved 100° i ½—2 Timer med Afkøling i Olie eller kogende Vand. RR53 glødes i 2—4 Timer ved 525—535° C. og afgyses som Y-Legeringen. Derefter anløbes: 10—20 Timer ved 165—175° C. med Afkøling i koldt Vand.

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Automobil-Dieselmotoren.

Af Ingeniør *H. Andersen*, V. D. I.

I December Numret gennemgik vi i grove Træk Dieselmotorens Funktion, og gennem Illustrationerne præsenterede vi særligt 4 Takt Dieselen, som er den mest benyttede som Drivkraft for Automobiler, — 2 Takt Dieselen kan talmæssig ikke paa langt nær komme paa Siden af 4 Takt Dieselen, endskønt dens tekniske Fortrin paa flere Punkter er iøjnefaldende.

Som bekendt faar 2 Takt Motoren Kraftslag for hver Omdrejning (4 Takteren kun for hveranden), følgelig leverer en 4-cylindret 2 Takt Motor lige saa mange Kraftslag pr. Omdrejning som en 8-cylindret 4 Takt Motor, hvilket for samme Antal Cylindre for 2-Takteren giver mere jævnt Træk. Med samme Antal HK kan 2 Takt Motoren ogsaa bygges lettere end 4 Takteren.

En af de Konstruktionsvanskeligheder, som er, eller i hvert Tilfælde har været hindrende for Auto-

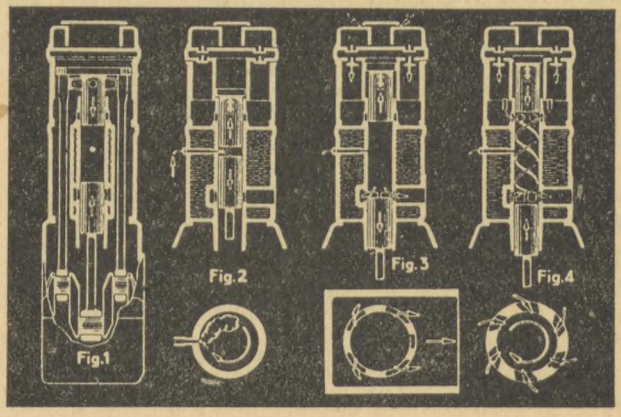



*Fig. 1—4. Principskitse af Junkers Dieselmotor.*

mobil 2 Takt Dieselmotoren er, at det kniber, begrundet paa det høje Omdrejningstal, at faa Cylindrene hurtigt tømt for Udblæsningen og atter fyldt med den friske Luft til Forbrændingen, dette skal nemlig, som vi senere skal se, foregaa, medens Krumtappen kun drejer sig nogle faa Grader.

En meget interessant 2 Takt Diesel, som vi vel nok indenfor dette System hyppigst vil møde, og som ikke alene benyttes til Biler, men ogsaa som Flyvemotor, er konstrueret af Professor Junkers, „Junkers Werke", Dessau, og da denne Fabrik særlig beskæftiger sig med Bygning af de kendte Junkers hel Metal Aeroplaner, er det jo naturligt, at Motoren er konstrueret ud fra de Krav, der særlig stilles til en Flyvemotor: Driftssikkerhed, ingen Brandfare, lav Vægt pr. HK, økonomisk, og mindst mulig Rystelse. — Denne Motor bygges da ogsaa i Licens af flere ansete Firmaer, bl.a. fremstiller Krupp i Essen en saadan under Navnet „Krupp-Junkers" Automobil Dieselmotor.

Ved Hjælp af hosstaaende Principskitse skal Funktionen af denne Motor søges klarlagt. — Som man ser i Fig. 1 er der to Stempler i hver Cylinder, det nederste bevæges paa sædvanlig Vis gennem Krumtap og Plejlstang, det øverste Stempel er derimod forsynet med en Travers, i hvilken der paa begge Sider af Stemplet er anbragt 2 lange Plejlstænger, der ogsaa fører ned til hver sin Krumtap, som er forsat 180° for det nederste Stempels Krumtap. Naar Motoren drejes, vil Stemplerne altsaa gaa imod og fra hinanden. Ved Stemplernes Bevægelse mod hinanden bliver den Luft, som befinder sig i Cylinderen, komprimeret til ca. 38 Atmosfærer og derved saa stærkt opvarmet, at Raaolien, der ved Brændselspumpen med

et endnu langt højere Tryk føres ind gennem Dysen mellem de to Stempler, antændes. Ved Forbrændingen gaar de to Stempler fra hinanden, og Krumtappen drejes rundt ved Hjælp af de 3 Plejlstænger. Naar nederste Stempel omtrent har naaet Bundstillingen, aabner det for en Række Porte i Cylinderbanen, hvorigennem Udblæsningen undviger, Fig. 3, se ogsaa Grundridset under samme Fig.

Ovenpaa det øverste Stempel er der anbragt et saakaldt Skyllestempel, som er betydeligt større i Diameteren end de andre Stempler. Dette Stempel, som nærmest kan betegnes som en Plade, har til Opgave at pumpe den atmosfæriske Luft gennem et Ventilsystem ind i Skyllerummet (Rummet, som ses udenom det øverste Stempel).

Naar begge Stempler (Fig. 4) er i Bund resp. Topstilling, har det øverste Stempel ogsaa aabnet for en Række Porte, anbragt paa tilsvarende Maade som de nederste Udblæsningsporte. Gennem disse Porte strømmer nu den forkomprimerede Luft ind i Cylinderen og renser den for Resten af Udblæsningsprodukterne.

Ved Motorens videre Drejning lukkes baade Udblæsnings- og Lufttilførselsportene, og den efterfølgende Kompression paabegyndes o. s. v.

Forbrændingsluften tilføres altsaa her med et vist Overtryk og gennem den tangentiale Form af Portene i Cylindervæggen (se Grundridset i Fig. 4) kommer Luften i Rotation og skyller derved Cylinderen meget omhyggeligt for Forbrændingsprodukterne. Rotationen af Luften vil ogsaa vedvare under Kompression og Indsprøjtning og sørger derved for en intim Blanding med den forstøvede Raaolie (se Grundridset i Fig. 2).

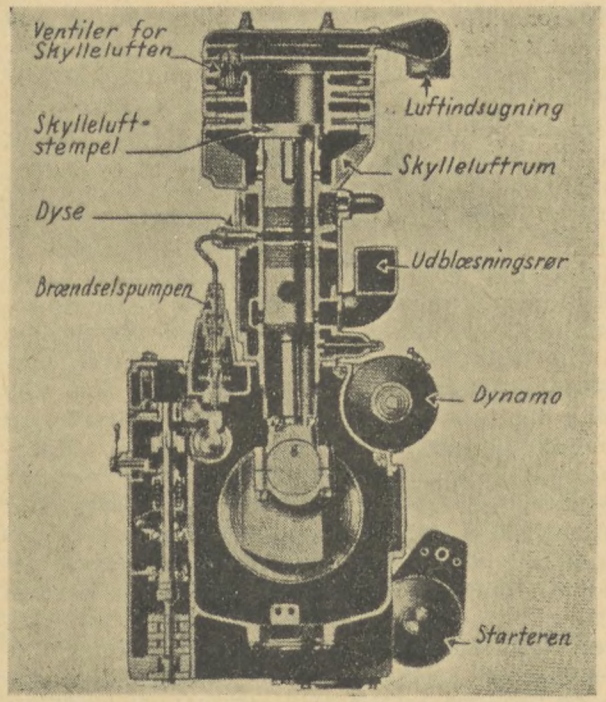



*Fig. 5. Krupp-Junkers Automobil-Dieselmotor.*

Fig. 5 viser Krupp-Junkers Automobil Diesel i Snit, og Fig. 6 samme Motor med 3 Cylindre set fra Siden.

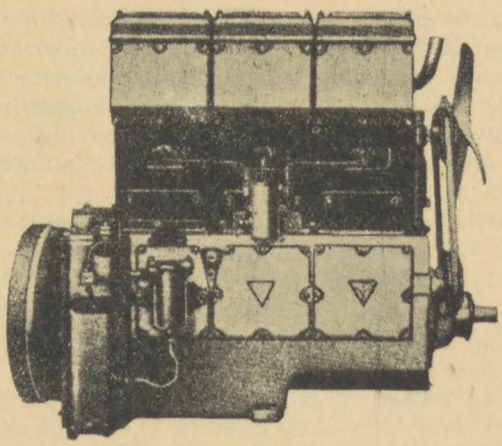


*Fig. 6. Krupp-Junkers Automobil-Dieselmotor, 3 Cylindre, 90 HK ved 1700 Omdrejninger.*

Denne Motor bygges forøvrigt til Automobildrift i 3 Størrelser:

2-cylindret paa 60 HK ved 1700 Omdr.
3-cylindret paa 90 HK ved 1700 Omdr.
4-cylindret paa 120 HK ved 1700 Omdr.

En af denne Motors særlige Egenskaber er dens rolige og rystefri Gang. — Forklaringen herpaa er ganske indlysende, naar man betragter, hvorledes de to Stempler ophæver hinandens Massevirkning indenfor hver enkelt Cylinder.

— — —

2 Takt Automobil Diesel Motoren findes i mange andre forskellige Konstruktioner, og det vilde her føre for vidt at behandle flere, tilmed da Totaktsystemet for en Del Fabrikkers Vedkommende maa siges at befinde sig paa Forsøgsstadiet.

**Økonomien.**

Vi kommer nu til det for Bilbrugeren vigtigste Spørgsmaal: Hvorledes vil Økonomien stille sig, hvis man i Stedet for Benzin kunde køre med Raaolie? At selve Brændselsudgifterne er betydelig mindre, har vi allerede tidligere her i Bladet beskæftiget os med. Men der er særlig 2 andre Faktorer, som vil influere uheldigt paa Økonomien, nemlig Skatten og den højere Anskaffelsespris.

Skatten er en aarlig tilbagevendende Udgift. Med Hensyn til den højere Anskaffelsespris, da maa denne forrentes og afskrives paa et vist Antal Aar.

Vi vil altsaa se, at vi ved Benyttelsen af en Dieselvogn med den derved indvundne Besparelse i Brændselsudgiften først maa indtjene baade til Skatteforhøjelse, Afskrivning og Forrentning af den til Indkøbet mer-anvendte Kapital end til en i Størrelse tilsvarende benzindreven Bil.

For at gøre Sammenligningen saa enkel som muligt, vil vi stille 2 Spørgsmaal:

1) Hvor mange Kilometer skal der som Minimum tilbagelægges med en Diesel Vogn, før den har indtjent de ovenfor antydede Udgifter?
2) og hvilken Nettofortjeneste kan der for det overskydende Kilometerantal paaregnes i Sammenligning med en tilsvarende benzindreven Bil?

Som Grundlag for vor Udregning vil vi tænke os, at vi har 2 ens Lastvogne paa 3½ Tons Nyttelast i Drift, den ene forsynet med en almindelig Benzinmotor og den anden med en i Hestekræfter tilsvarende Dieselmotor.

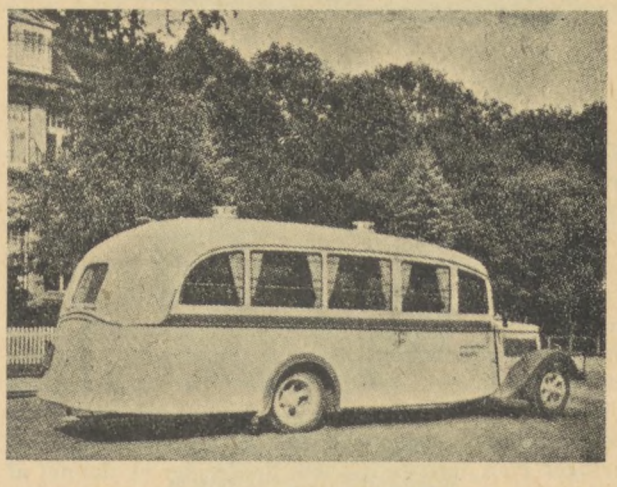
Vægtbeskatningen for Benzinvogn vil andrage 750 Kroner pr. Aar, men ifølge den danske Lovgivning maa der for Dieselvognen betales den dobbelte Afgift, 1500 Kr., altsaa en aarlig ekstra Udgift af ... Kr. 750
Merudgiften til Anskaffelsen af Dieselvogn af ovennævnte Størrelse i Sammenligning med Benzinvogne vil andrage ca. 4000 Kr., i Tyskland dog betydelig mindre. Tænker vi os denne Sum forrentet med 6 pCt. og amortiseret paa 6 Aar, bliver det atter til en aarlig ekstra Udgift af ..... Kr. 787
De faste aarlige Merudgifter ved Dieselvognen er altsaa ..... Kr. 1537

Forbruget til Benzinvognen med 3½ Tons Nyttelast vil være omkring 32 Liter Benzin for 100 km. Med en Pris af 30 Øre pr. Liter bliver dette til en Udgift af Kr. 9,60 pr. 100 km. Dieselvognens Forbrug med samme Last vil derimod begrundet paa den overordentlig gode Udnyttelse af Brændslet kun andrage 23 Liter Raaolie pr. 100 km, og beregnet efter en Pris af 12 Øre pr. Liter, giver dette kun en Udgift af Kr. 2,76 pr. 100 km. Vi har altsaa en Besparelse i Brændselsudgiften ved Dieselvognen paa Kr. 6,84 pr. 100 km, og maa derfor tilbagelægge 22.470 km, før de ovenanførte aarlige Merudgifter for Dieselvognen paa 1537 Kroner er indtjent.

Efter denne Kalkule vil vi altsaa først kunne paaregne at have nogen Besparelse ved Dieselvognen, efter at de 22.470 km aarlig er tilbagelagt, men det derefter tilbagelagte Antal km vil da pr. 100 km give os en Indtægt af 6,84 Kr. Naar vi op paa 30.000 km aarlig, har vi altsaa tjent 515 Kr., for 40.000 km bliver den aarlige Fortjeneste 1199 Kr. og for 50.000 km 1883 Kr. o. s. v.

Ovennævnte Sammenligning er som nævnt foretaget med en 3½ Tons Lastvogn. Kommer man op paa endnu større Lasteevne og muligvis ogsaa med Paahængsvogn, vil Resultatet yderligere bedre sig for Dieselvognen.

Man kan nu til Slut spørge, hvorfor gaar der kun faa Dieselvogne i Danmark? Der er dog en Del Vognmænd og Omnibusejere, hvis Antal tilbagelagte Kilometer pr. Aar kommer op paa en saadan Højde, at det virkelig vilde være en Fortjeneste for dem at benytte Dieselvognen. Der er ganske vist den større Udgift, og det at man skal være sikker paa at kunne holde den kalkulerede Kørsel gennem de Aar, man skal amortisere Merudgiften ved Anskaffelsen af Dieselvognen. Men særlig er det vel nok de kommende Reparationsudgifter og den specielle Værkstedsservice, en Dieselmotor skal have, der afskrækker. Dertil kan kun svares med de i Udlandet indhøstede Erfaringer. Det viser sig nemlig, at Dieselmotorens Istandholdelsesudgifter kun er ganske uvæsentlig større end Benzinmotorens. Vi har jo ogsaa i Kalkulen ladet dette Punkt ude af Betragtning. Dieselmotoren er i Konstruktionen betydelig enklere end Benzinmotoren, og enhver Mekaniker vil med lidt Instruktion kunne foretage alle nødvendige Reparationer.



*Moderne Omnibus med Magirus-Dieselmotor.*

Til Slut skal endnu nævnes, at et Par danske Virksomheder, Burmeister & Wain og Frichs, for Øjeblikket er ved at starte Fabrikationen af Automobil-Dieselmotorer, men da disse befinder sig paa Forsøgstadiet, maa vi foreløbig se bort fra at omtale Motorernes tekniske Detailler.

## Magnetplaner.

Inden for de mange Opspændingsanordninger, den moderne Maskinteknik anvender ved Værktøjsfremstilling og Masseartikler, spiller Opspændingsplaner med elektromagnetisk eller — som det sidste paa dette Omraade — rent magnetisk Fastgørelse en stadig større Rolle.

I korte Træk har Udviklingen været følgende:

Elektromagnetiske Opspændingsplaner har været kendt fra omkring Aarhundredskiftet, men Anvendelsen har først faaet nogen større praktisk Betydning, efterhaanden som Slibeteknikken er blevet udviklet.

Efter den stedfundne Udvikling maa det da erkendes, at Magnetplaner er at betragte som uundværligt Tilbehør til Slibemaskiner.

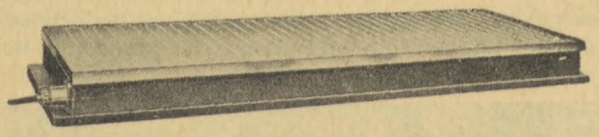


*Fig. 1.*

I det følgende skal Magnetplaner omtales, dels i Konstruktionsprincip, dels som Typer og til Slut det nyeste paa dette Omraade: De rent magnetiske Opspændingsplaner, der er uafhængige af elektriske Ledninger.

Som bekendt var det Danskeren H. C. Ørsted, der i 1820 opdagede Elektromagnetismen, hvilket kort vil sige, at en elektrisk Strøm gennem en Ledning frembringer Magnetkraft. Denne Magnetkrafts Størrelse er afhængig af Strømmens Størrelse og det Antal Vindinger, Strømmen passerer. Det er dog en ret beskeden Magnetkraft, man her kan opnaa, men anbringer man Jern inde i den Spole, der er dannet af de ovennævnte Vindinger, forøges Magnetkraften flere hundrede Gange, og paa Basis af dette Grundlag hviler hele vor Anvendelse af Elektricitet frembragt ved Dynamoer, samt de mange elektriske Apparater.

Det fremgaar heraf, at der kun kan være Tale om at foretage Opspænding af Materiale, der kan paavirkes af Magnetisme, og det vil igen sige Jern og Staal i alle dets Sammensætninger, dog danner de almindeligst anvendte rustfri Staal en Undtagelse, de lader sig næsten ikke magnetisere. Tiltrækningen mellem to Magneter eller mellem en Magnet og et Stykke

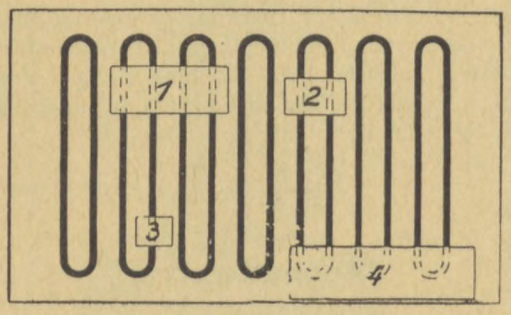



*Fig. 1 a.*

Jern, der iøvrigt kaldes et Anker, er afhængig af Magnetens Styrke og Afstanden mellem Magnet og Anker, den saakaldte *Luftspalte*. Trækkekraften er proportional med Magnetkraften, d. v. s. er een Magnet 3 Gange saa kraftig som en anden, vil den have 3 Gange saa stor Tiltrækningsevne. Trækkekraften er omvendt proportional med Luftspaltens Kvadrat: Har man en Luftspalte paa 1 mm og formindsker den til $^1/_{10}$ mm, saa bliver Trækkekraften forøget med $10 \cdot 10 = 100$ Gange, saa det vil heraf forstaas, at en god og sikker Opspænding er i overordentlig høj Grad afhængig af, hvor plant Materiale man arbejder med. Man maa derfor ved Brugen af Magnetplaner for Fastholdelse af Emner gaa ud fra høvlede, fræsede eller drejede Flader.

En Magnetkonstruktion, der skal have nogen Kraft, maa have — hvad man kalder — et lukket magnetisk Kredsløb. En Magnet vil altid have to saakaldte *Magnetpoler*, der benævnes henholdsvis Nordpol og Sydpol, hidrørende fra den Stilling, en frit ophængt Magnet vil indtage i Forhold til Jordens Akse, dette Forhold er bekendt fra Kompasset.

Fra Magnetens Nordpol udgaar „magnetiske Kraftlinier", der søger til Magnetens Sydpol, og *inde* i Magneten gaar disse „Kraftlinier" fra Sydpol til Nordpol, og vi har dermed det lukkede magnetiske

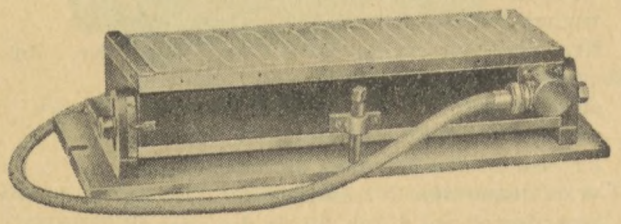


*Fig. 2.*

Kredsløb. Da det — som nævnt i Indledningen — er vanskeligt at magnetisere Luft, gør man Luftvejen kort, hvorfor de fleste Magneter optræder som saakaldte Hesteskomagneter, der jo netop giver en relativ kort Afstand mellem Nordpol og Sydpol, og som saa kan lukkes med et passende Anker, hvorved der kun opstaar en Luftspalte.

Efter disse orienterende Betragtninger skal vi nu nærmere se paa de praktiske Udførelser af Magnetplaner, der magnetiseres ad elektrisk Vej.

De Krav, man maa stille til et saadant „Værktøj", maa være:

1. Stor Tiltrækningskraft med ringe Strømforbrug.
2. Driftssikkerhed selv ved varig Drift og Vandkøling eller anden Køling af Slibematerialet.
3. Ingen Varmeudvidelser, hvorved Planen ændres.
4. Passende Poldeling af Hensyn til Arbejdsstykkernes Form.
5. Passende Konstruktion af Hensyn til størst mulig Anvendelighed.

Fig. 1 og 1 a viser henholdsvis en Magnetplan og en Poldeling for en saadan. Arbejdsstykket 1 dækker over Poler, der giver sikker Fastspænding. Stykkerne 2 og 3 dækker over to forskellige Poler og ligger fast, men „Poldelingen" er lovlig stor. Arbejdsstykket 4 holdes fast, selv om det ligger langs Planens Kant, og for alle de anbragte Stykker gælder det, at jo tykkere de er, des fastere ligger de (de kan optage mere Magnetisme ved større Tværsnit).

Fig. 2 viser samme Type Plan, men anbragt saa-

ledes, at een efter Ønske passende Hældning kan opnaas til Slibning af f. Eks. kileformede Stykker.

Ved at betragte disse Billeder vil man se, at de fremførte Krav maa siges at være opfyldt. Strømmen

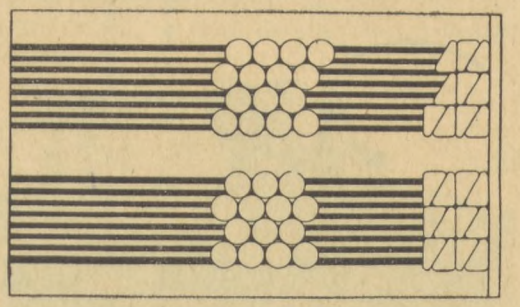


*Fig. 3.*

føres til Magnetplanen gennem vandtæt Forskruning, og alle Magnetspolerne er anbragt utilgængelige indeni Planen og iøvrigt tilstøbt med Compoundmasse, efter at Spolerne er udtørret i Vakuum. Adskillelsen

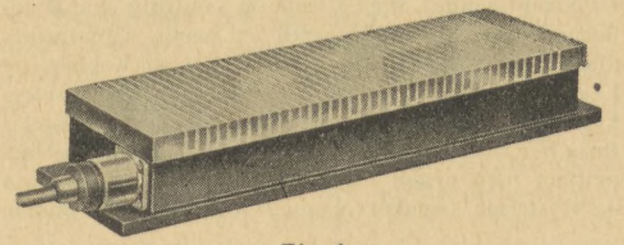


*Fig. 4.*

mellem Nordpol og Sydpol foretages med indlagte Messingringe eller Messingskinner, saaledes at der faas en lille Afstand mellem Polerne og dermed et kraftigt Magnetfelt, der igen giver Mulighed for

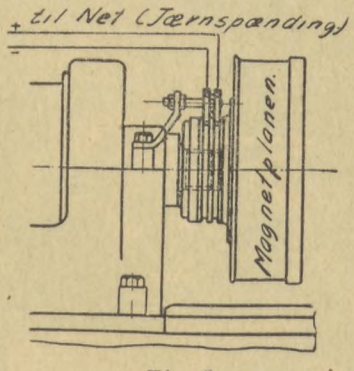



*Fig. 5.*

ringe Strømforbrug, og dermed igen ringe Opvarmning, der er af Betydning for at undgaa Krumning af Overfladen.

Den her viste Poldeling er den almindeligste, men kan iøvrigt faas med gennemgaaende Poldeling paa langs og med en Polbredde ned til 3 mm og en Luftafstand paa ligeledes 3 mm. Man kan med en saadan Magnetplan opspænde mange smaa og ens Emner, saadan som det ofte forekommer ved Masseproduktion, se Fig. 3. En særlig Form for Poldeling har man i Fig. 4, der kan benyttes til Opspænding ogsaa langs Sidefladen.

I Stedet for Opspænding i Centrerpatron, paa Planskive eller i Hulpatron kan man anvende en særlig

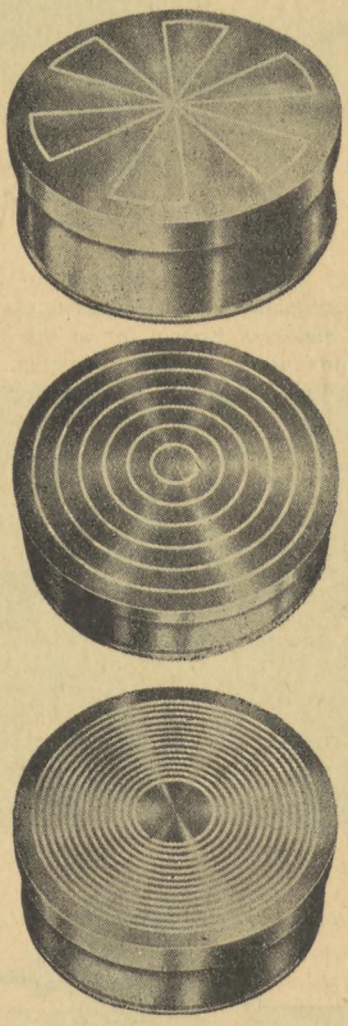


*Fig. 6.*

cirkulær Magnetplan med Bagstykke for Paaskruning paa det normale Spindelgevind.

For at faa Strøm til denne Magnetplantype, maa man have en passende Kontaktanordning, saaledes som vist paa Fig. 5.

Man kan dog ogsaa faa en Konstruktion med Tilledningsanordning ført gennem Spindelen, saafremt denne er gennemboret, og denne er selvsagt langt sikrere, hvor der ved Slibning anvendes Køling i Form af Sæbevand eller lignende.

Fig. 6 viser forskellig Poldeling for cirkulære Opspændingsplaner. Disse leveres iøvrigt ogsaa med

Gennemboring af Hensyn til indvendig Slibning i Bøsninger eller lignende.

En særlig Type Magnetplan viser Fig. 7, der kan finde Anvendelse i mangfoldige Tilfælde. Eksempelvis giver Fig. 8 og 9 Opspænding for Slibning af særlige Facondele, og Fig. 10 viser en interessant Anvendelse ved Opmærkning.

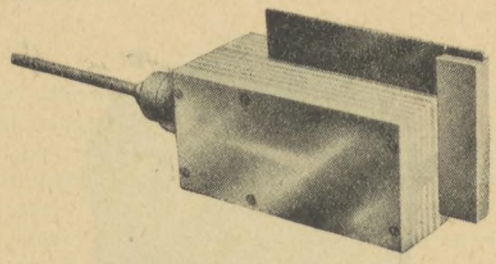


*Fig. 7.*

De i det foregaaende omtalte Magnetplaner maa alle have tilført elektrisk Energi for at yde Tiltrækning, og det er nødvendigt at have Jævnspænding til Raadighed. Har man ikke det — og det er jo Tilfældet

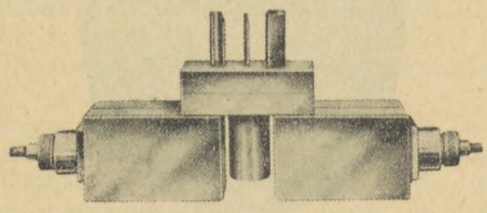


*Fig. 8.*

mange Steder — maa den skaffes enten ved Hjælp af en Omformer (Motor, der trækker Dynamo) eller en Ensretter, der kan være udført som en Glødetraadsensretter (Fig. 11) eller Tørensretter, sidstnævnte Type anvendes særlig i England og Amerika. Disse Ensrettere kan umiddelbart sættes til en Stikkontakt paa et Vekselstrømsnet.

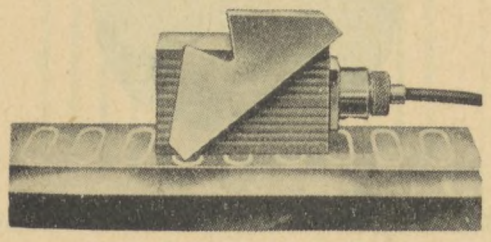


*Fig. 9.*

Man kan dog med en særlig Magnetplankonstruktion helt undgaa Tilførsel af elektrisk Energi, hvilket selvfølgelig er en Fordel, hvor man har Vekselstrøm, ligesom man undgaar de ofte besværlige Ledninger samt Opvarmning af Planen, der kan give Anledning til Krumning, kort sagt: væsentlig flere Fordele og fremfor alt derigennem større Driftssikkerhed.

Man benytter sig her af den permanente Magnetisme, og takket være den Udvikling, der har fundet

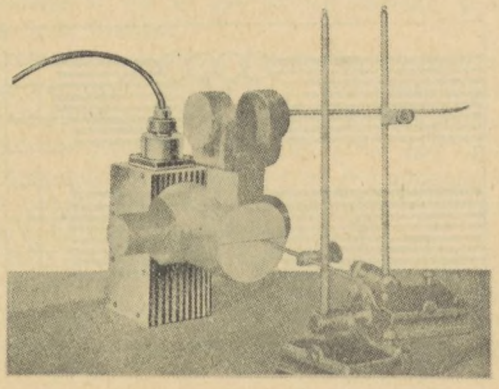


*Fig. 10.*

Sted indenfor Højttalerteknikken, har man fundet Staalsorter med en næsten utrolig stor *remanent* (tilbageblivende) *Magnetisme* og samtidig stor Holdbarhed. Man anvender hertil en særlig Aluminium-Staallegering med nogle pCt. Nikkel og Kobber, og Lêgeringen kan fremstilles i den saakaldte Højfrekvensovn, en Ovntype, der ogsaa fornylig er taget i Brug her i Landet. Man maa behandle en saadan Magnetplan med nogen Forsigtighed, idet kraftige Stød og Rystelser svækker Magnetkraften, og det samme

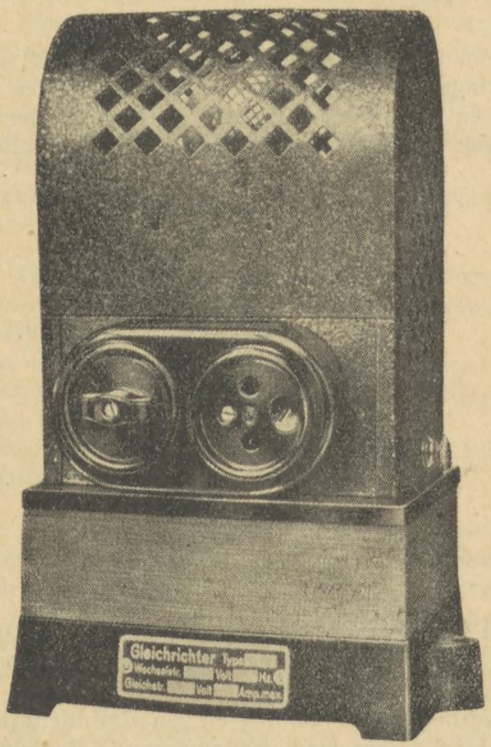



*Fig. 11.*

gør Opvarmning paa nogle faa hundrede Grader (Anløbstemperatur).

Ved den elektriske Magnetplan kan man fjerne Magnetismen ved at afbryde for Strømmen, dog er man med en særlig Kontaktanordning ofte nødt til at lave en Ommagnetisering, og dette sker ved at vende Strømmen, og først derefter kan Arbejdsstykket fjernes.

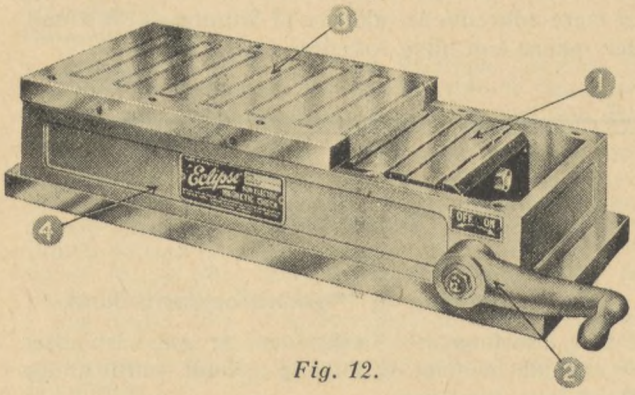



*Fig. 12.*

Ved en permanent Magnet kan man ikke „lukke af" for Magnetismen paa saa simpel Maade, man maa derfor lave selve Planen bevægelig, saaledes at dens „Polsko" forskydes og derved magnetisk „kortslutter" Magnetpolerne; derved forsvinder Magnetfeltet paa Fastspændingsplanen, og Arbejdsstykket kan fjernes. Fig. 12 viser en saadan permanent Magnetplan, og Haandtaget 2 foretager den nævnte Bevægelse af Planen for at frigøre Arbejdsstykket, 1 angiver een af de permanente Magneter, 3 er den over en saadan

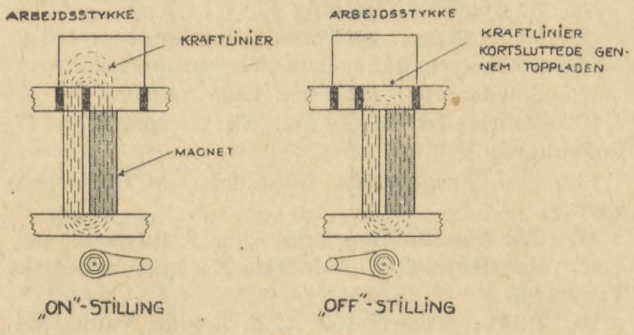



*Fig. 12 a.*

Polsko liggende Polforlængelse gennem Overfladen, 4 er Rammen, hvori de permanente Magneter er fastgjort.

Fig. 12 a viser et Snit i en saadan Plan for et enkelt Polpar.

Denne Magnetplan findes ogsaa udført i cirkulær Form for Paasætning paa Spindel, og selve Planens Forskydning sker ved en Nøgle paa samme Maade som Flytning af Centrerpatronens Kæber, blot har man her kun to Stillinger „on", „off", henholdsvis „inde" og „ude" (denne Magnetplantype er af engelsk Oprindelse).

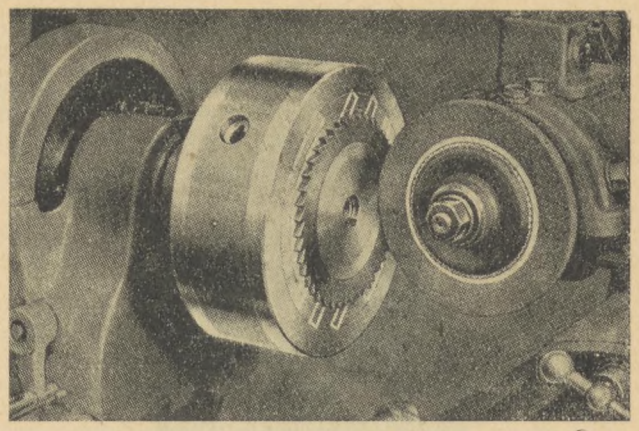


*Fig. 13.*

Fig. 13 og 14 giver et godt Begreb om Anvendeligheden.

Enten man nu benytter den ene eller den anden af de omtalte magnetiske Opspændingsplaner, saa vil

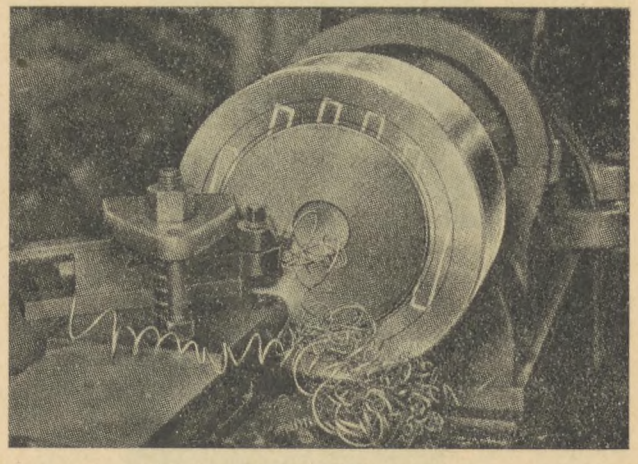


*Fig. 14.*

Arbejdsstykkerne efter Fjernelse altid have nogen Magnetisme tilbage, den saakaldte remanente Magnetisme, hvilket som oftest er uheldigt, og særlig naar det drejer sig om skærende Værktøjer og Dele til Ure. Det vil derfor være nødvendigt at foretage en

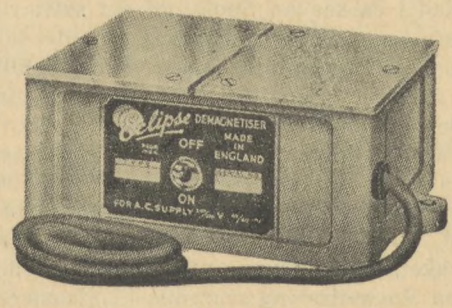



*Fig. 15.*

*Afmagnetisering*, og hertil kræves Vekselstrøm eller snarere et passende Vekselfelt.

Ligesom ved Jævnstrøm kan man ogsaa frembringe Magnetkraft i en Spole, naar den gennemløbes af en Vekselstrøm, men Magnetkraften vil blot skifte Retning i Takt med Vekselstrømmen, d. v. s., at en saadan Spole vil stadig skifte Poler. Anbringer man derfor et Stykke magnetisk Materiale (her Arbejdsstykket) inden i en saadan Spole, vil det skiftevis blive op- og afmagnetiseret, og trækker man det langsomt ud af Spolen (i Aksens Retning), vil Feltet blive svagere og svagere, jo længere man fjerner sig fra Spolen og dermed ogsaa den magnetiske Paavirkning, og helt fjernet fra Spolen vil Arbejdsstykket være blevet afmagnetiseret. Der findes mange Typer Afmagnetiseringsapparater, Fig. 15 viser en almindelig Model dog med faste Polsko (N.B. man skal her fjerne Arbejdsstykket, før Strømmen afbrydes, idet man ellers vil faa en Magnetisering svarende til Strømretningen i Afbrydningsøjeblikket). Fig. 16 viser forskellige Udførelsesformer med Spoler og øverst en særlig anvendelig Type for Massefabrikation. Smaadelene hældes ned foroven, passerer derved en Spole og falder ud forneden gennem Aabningen.

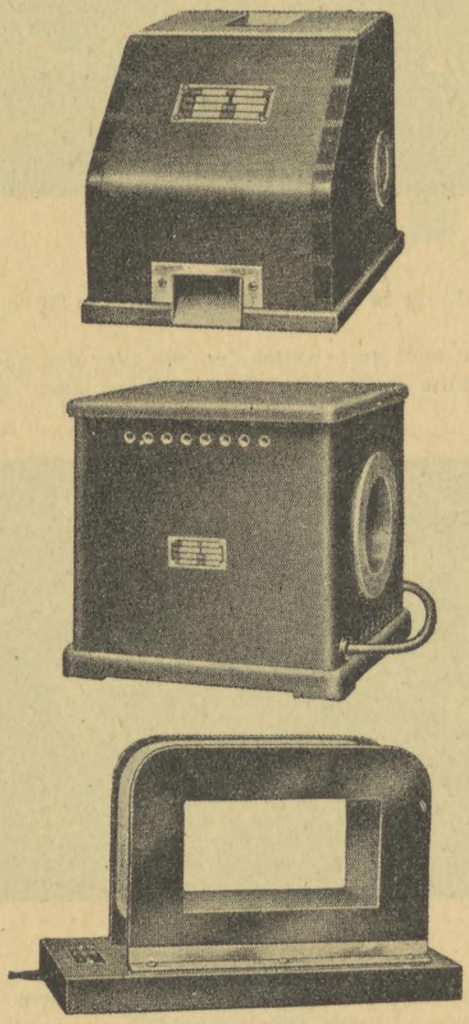


*Fig. 16.*

I det foregaaende er specielt omtalt selve Opspændingsplanernes Virkemaade og Konstruktion, men som kort berørt i Indledningen er dette Materiale kun at betragte som Tilbehør til den stadig mere og mere udbredte Anvendelse af Slibning — et Emne, der senere kan blive Anledning til at behandle.

*E. Nordfalk.*

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsv. 154, Lyngby.
7. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
8. *A. Clausen*, Nykøbing F.
9. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
10. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
11. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
12. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
13. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
14. *Th. Jensen*, Søborghus Allé 17, Søborg.
15. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
16. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
17. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
18. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
19. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Aarhus.** Hos Fabrikant *Johs. Petersen,* Aabyhøj, er der den 27. Januar afholdt Mæglingsmøde paa Krav om en større Betaling, naar Maskinformerne skal deltage i Udslagningen.

Paa Mødet oplystes det, at Firmaet i sin Tid selv havde ladet Udslagningen foretage, uden at man derfor havde fratrukket noget i Maskinformernes Løn. Senere havde Firmaet igen krævet, at Maskinformerne skulde deltage i Udslagningen, og man havde da truffet en Aftale, efter hvilken Firmaet skulde betale de paagældende 1⅛ Times Betaling.

Paa Mødet kom til at foreligge et Tilbud fra Firmaet, hvorefter denne Aftale kunde ændres saaledes, at Firmaet i Stedet yder et Vederlag af 60 Øre pr. Formedag.

Dette Tilbud skulde Arbejderne tage Stilling til

Paa *K. M. Knudsens Jernstøberi* er der den 27. Januar afholdt Mæglingsmøde paa Krav fra Firmaet om Erstatning i Anledning af, at 3 af Firmaets 4 Formere havde nedlagt Arbejdet den 23. Januar ved Middagstid, umiddelbart før Støbningen skulde begynde.

Da det af Forhandlingerne fremgik, at de paagældende ikke havde nedlagt Arbejdet, men var udeblevet Lørdag Eftermiddag, og dette skyldtes Forhold, der ikke kunde henføres under Begrebet „ulovlig Arbejdsstandsning", sluttedes Sagen med, at Forbundets Repræsentanter beklagede det skete.

**Fredericia.** I Fagbladet for December er omtalt et paa *Dansk Rørindustri* afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Indførelse af Akkord i Kernemageriet. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling. Denne er nu resulteret i, at man er enedes om en Akkordprisliste for de paagældende Arbejdere.

*A/S E. Voss,* Fredericia, er ved lokale Forhandlinger indgaaet paa at hæve Timelønnen for 9 Mand med tilsammen 21 Øre.

**Holstebro.** Hos Fabrikant *Vald. Birn* er der den 28. Januar afholdt et Mæglingsmøde paa følgende:

1) Firmaet havde nægtet at betale for Skiftning af Brædder ved Formemaskinerne efter en Aftale, som var truffet paa et Mæglingsmøde den 6. December 1935.

2) Krav om, at et Afdrag paa 8 pCt. som Følge af, at Firmaet paatager sig Udslagningen, nedsættes til en lavere Procent.

3) Klage fra Firmaet over, at Formerne ikke respekterer Overenskomstens § 7, Stk. 2 (Gennemsnitsfortjenesten minus 20 pCt.).

ad 2) Da Firmaet ikke kunde paatage sig Udslagningen for et mindre Afdrag, indvilgede det i at stille Formerne frit med Hensyn til, om de selv vilde deltage i Udslagningen eller fortsætte efter nævnte Ordning, som havde været paa Prøve en Maaned.

Formerne havde herefter besluttet at gaa tilbage til den tidligere Ordning, efter hvilken man selv deltager i Udslagningen.

Punkt 1 og 3 opnaaedes der ikke Enighed om, og disse behandledes derefter ved Timandsmøde den 9. Februar.

Der opnaaedes ikke Enighed om, hvad der kunde henføres under Skiftning, hvorfor Forbundet forbeholdt sig sin Stilling, men da Firmaet efter Mæglingens Begæring har udbetalt og udbetaler vore Medlemmer efter den nævnte Aftale, er der ingen Anledning for Forbundet til at videreføre dette Punkt.

Punkt 3 sluttede, idet Parterne enedes om, at naar man har forhandlet om Akkord, uden at Enighed opnaas, og derpaa anvender Overenskomsten § 7, Stk. 2, gælder dette for den Ordre eller det Parti, hvorom Forhandlingerne har været ført.

**København.** Hos *A/S F. L. Smidth & Co.* har vore Medlemmer en Ordning vedrørende Marketenderiet, efter hvilken alt Salg herfra foregaar i selve Støberiet, saaledes at vore Medlemmer herfra i Dagens Løb kan købe det fornødne.

Foranlediget ved Pladsmangel i Støberiet og Indretning af et nyt Spiselokale havde Firmaet krævet Marketenderiet henlagt til Spiselokalet.

Da der opstod Uenighed herom, afholdtes et Fællesmæglingsmøde den 4. Februar, som resulterede i, at Parterne enedes om at anbefale Arbejderne at tilslutte sig en ny Ordning, efter hvilken Marketenderiet flyttes til Spiselokalet.

Marketenderiet aabnes før Arbejdstidens Begyndelse, i Frokostpausen og efter normal Arbejdstids Ophør. Samtidig vil der paa et Tidspunkt — Formiddag og Eftermiddag —, hvorom der træffes lokal Aftale, af Uddeleren blive afhentet Kuponer og herefter blive bragt det bestilte Øl. Sidstnævnte er under Forudsætning af, at de saaledes købte Varer nydes paa den paagældendes Plads.

**Middelfart.** Hos *A/S J. S. Hess & Søn* er der den 26. Januar afholdt Mæglingsmøde paa Klage fra Forbundet over, at Firmaet havde antaget en ung Mand under 18 Aar til Oplæring i Formning af Kakkelovnsrundstykker.

Der opnaaedes ikke Enighed, og Timandsmøde blev afholdt den 9. Februar. Firmaet paastod her, at der var Kotume for, at ikke alene det, men ogsaa andre Firmaer, uddannede ufaglærte Arbejdere til Formning af Rundstykker.

Forbundet bestred Firmaets Ret hertil under Henvisning til, at Faget ikke kunde udstykkes i Specialiteter.

Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa samtidig at lade den unge Mand uddanne i Brædt- og Maskinformeri og gav Tilsagn om ikke fremtidig at ville antage unge Arbejdere til saadan Oplæring.

**Ringsted.** Paa den i Fagbladet for Januar omtalte Sag fra *Ringsted Jernstøberi og Maskinfabrik,* hvorpaa Mægling er afholdt den 22. December paa 1) Krav om Tillæg til Akkorderne og 2) Klage over Støbemesterens Optræden, er der den 9. Februar afholdt Timandsmøde.

ad 1) Man enedes om at vise Sagen tilbage til lokal Forhandling med det Formaal for Øje at opnaa Enighed om Tillæg til daarlige Akkordpriser.

ad 2) Sagen diskuteredes og sluttede med de faldne Udtalelser.

**Vejle.** Hos *A/S C. M. Hess* er der den 19. Januar afholdt Mæglingsmøde paa

1) Klage fra Forbundet over, at Firmaet ikke respekterer Reglerne i Overenskomstens § 7, Stk. 2.

2) Klage fra Firmaet over, at Formerne den 16. Januar ulovligt havde nedlagt Arbejdet, og Krav om Bod og Erstatning for Arbejdsstandsningen.

Ingen Enighed. Timandsmøde den 9. Februar.

ad 1) Sagen drejede sig om Ansættelse af Akkordpris paa et Badekar, hvorom der ikke var opnaaet Enighed om Akkordpris. Firmaet havde nægtet at aflønne efter Bestemmelsen i Overenskomstens § 7, Stk. 2 (Gennemsnitsfortjenesten minus 20 pCt.). Firmaet indgik paa at efterbetale og betale til og med 17. Februar efter Overenskomstbestemmelsen. Opnaas ikke Enighed til denne Dato, udføres Arbejdet paa Timeløn.

ad 2) Vore Medlemmer havde nedlagt Arbejdet som Følge af, at Firmaet havde antaget en uorganiseret Arbejdsmand til Oplæring ved Brædt- og Maskinformeri paa Trods af, at der fra vore Medlemmers Side var rettet Henvendelse til Ledelsen om at antage af vore ledige Medlemmer i Vejle.

Sagen sluttede med, at Forbundets Repræsentanter indgik paa, at hver af de i Strejken deltagende Arbejdere betaler Firmaet en Erstatning paa 10 Kr.

Dermed bortfalder samtidig et Krav om Erstatning, som Firmaet havde forbeholdt sig den 8. September 1936 i Anledning af, at Badekarformerne den 4. September uvarslet havde nedlagt Arbejdet.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Ny Fabrikantforening.** Vi har modtaget Meddelelse om, at Gørtlerlauget i København fra 1. Januar 1937 er udtraadt som Medlem af Jern- og Metalindustriens Sammenslutning samt af Arbejdsgiverforeningen, og samtidig er oprettet en ny Organisation ved Navn „Foreningen af Arbejdsgivere indenfor Metalvarebranchen" saaledes, at alle Medlemmer af Gørtlerlauget i København er overgaaet til denne Forening, som er tilsluttet Sammenslutningen og Arbejdsgiverforeningen. Denne Forenings Formand er Hr. Direktør Georg Holm fra Firmaet Weilbach & Cohn.

Gørtlerlauget i København eksisterer stadig og vil fremtidig varetage de rent fagmæssige og filantropiske Opgaver, og dets Oldermand er Hr. Metalvarefabrikant Carl F. O. Jørgensen.

Gørtlerlauget i Provinsen er uberørt af ovenstaaende Ændringer, og Oldermanden herfor er Hr. Broncestøber G. Erstad Petersen, Aarhus.

Denne Organisationsændring minder i høj Grad om det, der foregik omkring 1907, dog i omvendt Orden, hvor Fagets Arbejdsgivere var organiseret i en Metalvarefabrikantforening, og da vedtog at indmelde sig i det hensygnende Gørtlerlaug, som derefter blev reorganiseret som Arbejdsgiverforening, og Metalvarefabrikantforeningen opløstes.

**Faneindvielser.** Københavns Afdeling afholdt en Fest den 31. Januar 1937 for Afsløring af en ny Fane. Festen blev afholdt i Palælokalerne, og den fungerende Formand for De samvirkende Fagforbund i Danmark, Hr. Chr. Jensen, foretog Faneafsløringen ved et fælles Kaffebord. Iøvrigt fremvistes Filmen „Danmark for Folket", og der var gratis Bal til hen paa Morgenstunden.

Ogsaa vor Odense Afdeling har anskaffet sig en ny Fane, der blev afsløret Lørdag den 6. Februar 1937 i Fyns Forsamlingshus i Odense. Formanden for Forbundet foretog Faneafsløringen, hvorefter der var Fællesspisning og Bal for Afdelingens Medlemmer med Damer.

**Ændring i Hovedbestyrelsen.** Forbundets Hovedbestyrelsesmedlem Georg Hansen, der blev valgt ind i Hovedbestyrelsen den 9. November 1933, er udtraadt paa Grund af Overtagelse af anden Livsstilling. I Stedet for vil Suppleant P. H. Iversen blive indkaldt. Hovedbestyrelsen vil herefter bestaa af: Formanden: Chr. Madsen, Næstformanden: Anders Jensen, Repræsentanter: Viggo Andersen, F. Hartmann, Egon Petersen, Aksel Jensen og P. H. Iversen.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Københavns Afdelinger 3 og 11 har fornyet Overenskomsten med *Bryggeriforeningen* til 1. Marts 1940. Der opnaaedes forskellige Forbedringer.

Københavns Afdeling 13 har den 31. December f. A. indgaaet Overenskomst med *A/S Nordisk Elektromotor Service*, Holbergsgade 20. Mindstebetalingen er fastsat til 145 Øre, der efter 3 Maaneders Forløb forhøjes til 155 Øre. Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige organiserede Mekanikere og til iøvrigt at rette sig efter Jernindustriens Overenskomst og Fælles Værkstedsregler samt at lade opstaaende Uoverensstemmelser behandle efter Regler for Behandling af faglig Strid.

Endvidere har Københavns Afdeling 13 truffet Aftale med Firmaet *A/S „Elektrovask"*, O. Stage-Nielsen, Bernh. Bangsallé 17, om Løn- og Arbejdsforhold for de der beskæftigede Mekanikere. Mindstebetalingen er fastsat til 135 Øre, som efter 1 Maaneds Forløb forhøjes til 140 Øre. Mindstebetalingen for Udlærlinge er dog 125 Øre. Der gives Akkord i størst mulig Udstrækning. Firmaet har forpligtet sig til ikke at beskæftige uorganiserede Mekanikere. Iøvrigt gælder den mellem Sammenslutningen og Forbundet bestaaende Overenskomst, Fælles Værkstedsregler og Regler for Behandling af faglig Strid.

Mellem *Det Hempelske Handelshus*, Amaliegade 8, og Københavns Afdeling 17 er indgaaet en Overenskomst, indeholdende Bestemmelser om Løn og Arbejdstid, Betaling for Overarbejde, Ude- og Rejsearbejde, Valg af Tillidsmand samt Sommerferie.

Mellem Københavns Afdeling 18 og Firmaet *„Præcision"*, Værktøjsmaskinfabrik, er der den 18. December indgaaet Overenskomst angaaende Løn- og Arbejdsforhold. Antagelseslønnen er 150 Øre, stigende til 155 Øre efter 4 Ugers Forløb, og 160 Øre efter 8 Ugers Forløb; for Firmaets egne Udlærlinge er Lønnen 110 Øre de første 6 Maaneder, derefter 125 Øre, indtil den 1 Aar efter Læretidens Udløb er 150 Øre, for andre Udlærlinge er Begyndelseslønnen 125 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler og afspadseres. Arbejderne har Ret til at vælge en Tillidsmand; denne skal have været beskæftiget hos Firmaet i mindst 1 Aar og har samme Beskyttelse som Tillidsmænd paa Værksteder under Jern- og Metalindustriens Sammenslutning. Firmaet er villig til kun at beskæftige organiserede Værktøjsmagere og Maskinarbejdere.

Esbjerg Afdeling har sluttet Overenskomst med følgende Autoreparationsværksteder i Esbjerg: *Bruhns Efterflg., Brdr. Harborg, N. Chr. Frikke, W. Lindberg* og *Chr. Reinholdt.* Overenskomsten indeholder Bestemmelser om Minimalløn, Tillidsmand, Ferie, ligesom „Fælles Værkstedsregler" er gjort gældende. Firmaerne har forpligtet sig til kun at beskæftige Medlemmer af Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse.

Mellem Forbundet og Autofirmaerne *Edvard Andersen, „Chevrolet"* ved Peter Ernst, *H. J. Bordorf, N. Fogt, Harry Jensen, „Auto"* ved V. Sørensen, *O. H. Jacobsen* og *Horsens Autoværksted* ved Axel Petersen, alle i Horsens, er der indgaaet enslydende

Overenskomster. Mindstetimelønnen for Udlærlinge er fastsat til 105 Øre det første Aar efter Læretidens Udløb, derefter betales 125 Øre. Jernindustriens almindelige Bestemmelser om Tillidsmænd og Ferie gælder ogsaa her, og der betales efter Fælles Værkstedsregler, ligesom Firmaerne har forpligtet sig til kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere.

Forbundet har ligeledes aftalt Overenskomst med Maskinfabrikant *Sigurd Stenhøj*, Barrit ved Horsens. Mindstetimelønnen blev her fastsat til 1 Kr., der efter 3 Maaneders Forløb stiger til 1 Kr. 08 Øre. Der gives Akkord i størst mulig Udstrækning. Iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Efter Forhandling med *A/S Hasle Klinker- & Chamottestensfabrik*, Hasle og Rønne, er der den 14. Januar mellem Forbundet og denne Virksomhed indgaaet en Overenskomst, indeholdende Bestemmelser om Antagelsesløn (115 Øre, stigende til 126 Øre i Løbet af 3 Maaneder), Tillidsmandsbeskyttelse, Begrænsning af Overarbejde samt Ferie. For Drejning og Fræsning kan ikke betales mindre end 130 Øre og for elektrisk Svejsning 135 Øre pr. Time.

Mellem Rønne Afdeling og Automobilforhandler *Edvin Løvgren*, Rønne, er der den 16. December indgaaet Overenskomst, indeholdende Bestemmelser om Arbejdstid, Løn og Ferie.

Sønderborg Afdeling har forlænget Overenskomsten med Margarinefabrikken *„Bona"* (A/S De forenede Margarinefabrikker). Ugelønnen blev fastsat til Kr. 69.60. For smudsigt Arbejde gives et Tillæg af 50 pCt. Overarbejde kan afspadseres, og der indførtes en Ferieordning samt Bestemmelser om Valg af Tillidsmand.

Den 17. December enedes *Sønderborg Kommune* og Sønderborg Afdeling om en ny Overenskomst, der blev underskrevet under Forbehold af Hovedorganisationernes Sanktion. Dansk Arbejdsgiverforening nægtede imidlertid at godkende Overenskomsten, fordi denne for Overarbejde fastslog baade Overtidsbetaling og Ret til Afspadsering. Ved et Møde den 11. Februar indgik Arbejdsgiverforeningen dog paa at sanktionere Overenskomsten, saaledes som den forelaa, og da Forbundet ligeledes har godkendt Overenskomsten, træder den i Kraft fra 1. Februar at regne.

Endelig har Varde Afdeling afsluttet Overenskomst med Smedemester *M. Olesen*, Tarm, og da denne har en Filial i Lemvig har vor derværende Afdeling sluttet en lignende Overenskomst med Firmaet. Mindstebetalingen ved Timelønsarbejde er fastsat til 115 Øre, og Forskudsudbetalingen ved Akkordarbejde er fastsat til 1 Kr. Ferie gives efter den for Jernindustrien gældende Ordning.

**Mæglingsmøder.** Paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne hos Firmaet *J. Hvidtved Larsen*, Silkeborg, afholdtes Mægling den 15. December, uden at Enighed opnaaedes. Forinden Sagen kom til Timandsmøde, enedes man lokalt om en Forhøjelse af 4 Øre pr. Mand pr. Time. Firmaet beskæftiger 12 Mand.

Den 16. December mægledes hos Firmaet *F. Bülow & Co.*, Odense, paa Krav fra vore Medlemmer om Forhøjelse af Timelønningerne. Firmaet afslog at give en almindelig Forhøjelse, men erklærede sig villig til at se paa Lønnen for enkelte Arbejdere blandt de lavest lønnede. Ved en lokal Forhandling opnaaedes der 31 Øre til 7 Mand.

Hos *A/S „Atlas"*, København, afholdtes Mægling den 30. December paa en Klage over, at Firmaet egenmægtigt udstykkede Akkorderne og fastsatte Prisen for hver enkelt Operation. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er herved opnaaet en tilfredstillende Ordning.

Den 2. Januar mægledes paa *Odense Staalskibsværft* i Anledning af Krav fra Skibsbyggerne om højere Betaling for Nedbrydning af Nybygning Nr. 67. Man enedes om, at Skibsbyggere, der havde været beskæftiget ved Prøvning af det kasserede Materiale, aflønnes med ansat Timeløn plus 45 pCt. De ved Nedbrydningen af Materialet beskæftigede Folk afregnes efter en sædvanlig Procentskala plus et Tillæg af 2,5 Øre pr. Time. Genopstillingen af det nedbrudte Materiale foretages af den paagældende Akkordindehaveres Folk. Om Afdraget for Arbejde, der ved Mæglingsmødets Afholdelse er genopstillet, forhandles med vedkommende Akkordindehaver samtidig med, at der forhandles om Afdraget for bearbejdet Materiale.

Hos *A/S Frederikshavns Værft og Flydedok* afholdtes Mægling den 12. Januar paa 1) Krav fra Maskinarbejdere om Bord om Forhøjelse af Timelønningerne og 2) Klage fra Værftet over ulovlig Arbejdsnedlæggelse den 30. December. Med Hensyn til 1) gav Værftet Tilsagn om at forhøje nogle af de laveste Lønninger, og med Hensyn til 2) beklagede Forbundets Repræsentant den skete Arbejdsstandsning, og Arbejderne gik med til at tilbagekalde en bebudet Indskrænkning af Overarbejde, hvorved Sagen sluttedes.

Samme Dag afholdtes Mæglingsmøde hos Firmaet *M. Jørgensen*, Hjørring, i Anledning af Strid om Betaling af forskellige Rørarbejder, saaledes Adskillelse og Samling af Kedler, 60 Rosetbøsninger og Paasætning af Rørbærere og Bruser. For de 60 Rosetbøsninger betalte Firmaet 50 Kr., medens der for de øvrige Arbejder betaltes som af Arbejderne krævet.

Endvidere blev der den 12. Januar afholdt Mæglingsmøde hos *A/S Peder Nielsen*, Brønderslev, paa Krav om 1) Indførelse af et Akkordafsavnstillæg og 2) Tillæg til Timelønningerne for 13 Mand. Angaaende 1) kunde Firmaet ikke gaa med til at indføre et almindeligt Akkordafsavnstillæg, men tilbød at give mere Akkord, saaledes at Akkordprocenten steg væsentlig; med Hensyn til 2) afviste Firmaet en generel Forhøjelse, men gik med til at forhøje Lønnen for de 5 lavest lønnede Arbejdere med ialt 28 Øre.

Hos *A/S Brdr. Gram*, Vojens, er der mæglet den 22. Januar paa Foranledning af Firmaet, der krævede Regulering af Akkordpriserne. Fra Forbundets Side blev det hævdet, at Prislisten ikke var overenskomstmæssigt opsagt, og begge Parter tog derfor deres Krav om gruppevise Ændringer tilbage.

**Timandsmøde.** Nedennævnte Spørgsmaal har været til Behandling paa et Timandsmøde den 5. Januar:

1) Strid hos *Paasch & Larsen Petersens* Filial i Roskilde om Betaling af Kostpenge. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen er ikke videreført.

2) Lønkrav overfor *A/S J. B. Bruun & Søn*, Nykøbing F. — Firmaet indgik paa at fordele 75 Øre efter dets Skøn til 32 Mand.

3) Strid hos *A/S De forenede Automobilfabrikker*, Odense, om en Akkordpris. Et Spørgsmaal om Betaling for 10 Stk. Styrearme vistes tilbage til lokal For-

handling, og samtidig optages Forhandling om Prisen paa det fremtidige Arbejde.

4) Krav overfor *A/S De forenede Papirfabrikker*, Dalum, om Indførelse af et Smudstillæg. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

5) Lønkrav overfor *A/S De forenede Papirfabrikker*, Silkeborg. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser, men der er efter Timandsmødet lokalt givet et mindre Tillæg.

**Rørudvalgsmøde** er afholdt den 16. December, og følgende Sager var til Behandling:

1) Strid hos *A/S E. Rasmussen*, Fredericia, om Betalingen for et Rørarbejde i et Tørrerum. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, hvor der opnaaedes Enighed.

2) Strid hos Firmaet *G. Strømann*, Charlottenlund, om Betaling af Vejpenge ved et Vandværk i Hvidovre og for Udskrivning af Materialer. Enighed opnaaedes ikke.

3) Klage over, at *Roskilde Maskinfabrik* ved Petersen & Andersen nægter at betale Flanger med rejfet Forkant som for 2 Eftervalsninger. Man enedes om, at hvor Kedelrørsflanger forlanges rejfet i Forkant, betales dette Arbejde som anført i Rørprislistens Afsnit A, Punkt 1, Side 6, 3. sidste Stykke. Paa Trods af Rørudvalgets Afgørelse nægter Firmaet at betale for det udførte Arbejde, hvorfor Sagen gaar til faglig Voldgift.

4) Strid hos *M. Lykke Thomsen & Søn*, Esbjerg, om Betaling af Tillæg for Arbejde i Kravlekældere. Firmaet indgik paa til fuld Afgørelse at betale 15 Kr.

5) Strid hos Firmaet *Brdr. Ryø*, København, om Betalingen for Indhugning og Fastspænding af Ovnbæringer paa Væg. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gaar til faglig Voldgift.

Endvidere behandledes 4 Sager rejst af Blikkenslagerne, nemlig:

a) Klage over, at Firmaet *G. Strømann*, Charlottenlund, nægter at betale forskellige Arbejder efter Rørprislisten, at Firmaet har krævet et af Forbundets Medlemmer til at opsætte Spejle og Glashylder m. m. i Dagløn og senere ladet dette Arbejde udføre af en i Firmaet ansat Forvalter, samt at Firmaet har nægtet at betale Vejpenge til et Arbejde ved et Vandværk i Hvidovre. Man enedes om at betale de forskellige Arbejder (74 Stk. kombinerede Afløb fra Kar og Haandvask over Gulv) med ialt 50 Kr. udregnet efter en Tillægspris af 66 Øre pr. Stk. De øvrige Klager sluttedes med de faldne Udtalelser.

b) Klage over, at Firmaet *Erik E. Nielsen*, Holstebro, nægter at betale for Udførsel til Kloak og Brønd. Enighed opnaaedes ikke.

c) Strid hos Firmaet *Niels Kalhave*, Viborg, om Betaling for Opstilling af Faldrør og Afsætning af Grenrør. Vistes tilbage til lokal Forhandling.

d) Krav overfor *Joh. Seemann*, København, om Højdetillæg ved et Rørledningsarbejde. Enighed opnaaedes ikke.

Endvidere behandledes paa dette Rørudvalgsmøde Akkordpris for *Opsætning og Montering af Golf-Bølgepladejernsradiatorer*. Efter Diskussionen af Sagen enedes man om at lade Prisen for Opsætning og Montering af Golf-Panelradiatorer være gældende for Golf-Bølgepladejernsradiatorer. I Overensstemmelse hermed vedtoges det at ændre Teksten i Rørprislistens Afsnit C, Punkt 23, Litr. a, 3. Stk. saaledes, at der kommer til at staa: „For Golf-Panelradiatorer samt for Golf-Bølgepladejernsradiatorer betales . . .“

Sluttelig behandledes Spørgsmaalet om Paasætning af Kappe paa Recks Pladejernskedler. Efter nogen Diskussion af Sagen enedes man om følgende Priser for Paasætning af Beklædninger paa Staalpladekedler, f. Eks. Reck-Kedler:

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Kedler fra | 1 til 9 m² | Hedeflade ..... | 100 | Øre pr. | m² |
| — | - 9 - 15 - | — ..... | 90 | — | — |
| — | - 15 - 30 - | — ..... | 85 | — | — |
| — | - 30 - 40 - | — ..... | 80 | — | — |
| — | - 40 - 60 - | — ..... | 70 | — | — |
| — | paa over 60 - | — ..... | 60 | — | — |

Det vedtoges at indsætte disse Priser i Rørprislistens Afsnit C, Punkt 24, som sidste Stykke i Ltr. a (Side 53).

**Konflikt hos Firmaet Max Bodenhoff, København.** Den 5. Februar nedlagde 8 Mand hos dette Firma Arbejdet, idet Krav om Forhøjelse af Lønningerne var afvist, og Firmaet nægtede at betale en Mand det fulde Beløb for Overtid samtidig med, at man undlod at betale vedkommende 150 Kr. i Bonus, som han plejede at faa hvert Kvartal. Da Firmaet under Konflikten indmeldte sig i Sammenslutningen, blev der ved dennes Medvirken den 10. Februar afholdt et Mæglingsmøde, hvor man enedes om, at Arbejdet saa vidt muligt genoptages Torsdag den 11. Februar ved normal Arbejdstids Begyndelse, samt at Firmaet efter eget Skøn fordeler 13 Kr. pr. Uge til de for Tiden beskæftigede Arbejdere. Den Mand, som havde de 150 Kr. tilgode, fik dette Beløb udbetalt og endvidere Ugelønnen forhøjet fra 75 Kr. til 85 Kr.

**Hævede Blokader.** Blokaden overfor *„Mekano“*, Storehedinge, er hævet, efter at Firmaet har faaet en ny Indehaver, som har opfyldt de Krav, der var stillet.

Blokaden overfor *Brdr. Thorsted*, Nykøbing M., er ligeledes hævet. Ogsaa der lykkedes det at faa gennemført de Forbedringer, som vor Afdeling ved Blokadens Iværksættelse havde ønsket.

## Teknologisk Institut.

**Pladeudfoldninger, 2. Udgave.**

Bogen giver Vejledning i Konstruktion og Opmærkning af Udfoldninger til Pladearbejde. Efter en kortfattet Indledning om Maaling og Afsætning af Vinkler m. m. følger en Række Eksempler paa Pladearbejder, saasom Rørknæ og forskellige Former for Rørforgreninger, der anvendes i Kanalerne til Ventilationsanlæg og Spaansugeanlæg; endvidere Skorstensoptræk, Aftrækshætter, koniske Rørknæ o. l. Den foreliggende Udgave er stærkt omarbejdet og udvidet. Af nye Eksempler er der saaledes et flerleddet Rørknæ og en udfoldelig Skrueflade.

Selv om Bogen særlig er tilrettelagt som Opslagsbog for Klejnsmede, Kedelsmede, Kobbersmede og Blikkenslagere, vil den dog — ifølge Erfaringerne med 1. Udgave — ogsaa kunne tjene som Lærebog ved Tegneundervisningen for Haandværkere.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 18068 | Andersen, Jens Axel..... | Gentofte | 20. 1.06 | Kbhvn. Afd. | 22. 9.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 7.12.35 |
| 5877 | — Svend Evald... | København | 22.12.14 | „ „ | 28. 3.34 | „ „ 2 | 17.10.36 |
| 23884 | Christiansen, Erik ..... | Frederiksberg | 27.12.14 | „ „ | 3. 4.36 | „ „ 13 | 10.10.36 |
| 27808 | — Olaf William .. | Kvorning | 20.11.06 | „ „ | 16. 9.36 | „ „ 14 | 19. 9.36 |
| 13623 | Christophersen, Anker Carl | København | 22. 6.15 | „ „ | 25. 1.35 | „ „ 9 | 3.10.36 |
| 12674 | Draaby, E. M. Andersen | — | 21.12.14 | „ „ | 23.11.34 | „ „ 17 | 26. 9.36 |
| 14005 | Frederiksen, Kai Johs..... | Ringsebølle | 26. 2.07 | Holeby | 12. 7.35 | Holeby | 3.10.36 |
| 38218 | Gubi, Johs. Petersen. | Slesvig | 15.11.98 | Kbhvn. Afd. | 22.10.27 | Kbhvn. Afd. 9 | 26. 9.36 |
| 21692 | Hansen, Ejnar Villiam .. | Aarhus | 18. 3.14 | Aarhus | 8.11.35 | Aarhus | 24.10.36 |
| 597 | — Frede Algodt .. | Frederiksberg | 3. 9.05 | Kbhvn. Afd. | 3. 4.33 | Kbhvn. Afd. 15 | 5. 9.36 |
| 33601 | — Juul A. Ring ... | Næstved | 26.12 02 | Roskilde | 5. 4.30 | Roskilde | 30. 5.36 |
| 19093 | — J. U. Langskov. | Aaker | 28. 5.14 | Rønne | 3. 2.35 | Rønne | 12. 9.36 |
| 2203 | — P. Alfr. Bredon. | København | 23. 2.85 | Kbhvn. Afd. | 2.10.36 | Kbhvn. Afd. 15 | 10.10.36 |
| 14727 | — Svend E. Holger | Roskilde | 22. 5.05 | „ „ | 4.11.24 | „ „ 11 | 24.10.36 |
| 17766 | — Viggo Lindskov | Haslev | 26. 6.09 | Holstebro | 7. 5.29 | „ „ 11 | 3.10.36 |
| 23712 | Jensen, Jens Christian . | København | 2. 9.96 | Lyngby | 15. 2.36 | Lyngby | 18. 7.36 |
| 142 | — Jens Erik ..... | Hørsholm | 16. 9.14 | Kbhvn. Afd. | 3. 7.33 | Kbhvn. Afd. 9 | 19. 9.36 |
| 33411 | Jørgensen, Niels..... | Gørding | 9.11.99 | Vejen | 3. 4.36 | Vejen | 16. 5.36 |
| 2494 | — Peter Henrik .. | København | 4.11.83 | Kbhvn. Afd. | 15. 5.36 | Kbhvn. Afd. 15 | 3.10.36 |
| 18806 | — Povl Frederik . | Helsingør | 25. 4.08 | Nakskov | 6. 2.27 | „ „ 15 | 22. 8.36 |
| 33309 | Jacobsen, Peter ..... | Vornæs | 30. 9.13 | Sønderborg | 1. 7.35 | Sønderborg | 17. 8.35 |
| 28187 | Knudsen, Rasm. Christensen | Bevtoft | 6.11.08 | Ribe | 31.12.33 | Ribe | 30. 5.36 |
| 428 | Kruse, Vilh. Hans Carl | Sønderborg | 7. 2.02 | Kbhvn. Afd. | 13. 7.33 | Kbhvn. Afd. 15 | 31.10.36 |
| 29701 | Larsen, Børge Finn .... | Ordrup | 4. 1.15 | „ „ | 16.10.36 | „ „ 17 | 24.10.36 |
| 25596 | — P. F. Windahl . | Hillerød | 15. 3.87 | „ „ | 18. 5.36 | „ „ 18 | 3.10.36 |
| 50525 | Linde, Svend R. Bernh. | København | 11. 8.11 | „ „ | 2.10.30 | „ „ 2 | 24.10.36 |
| 9221 | Madsen, Aksel Niels.... | Thurø | 2.11.99 | „ „ | 15.11.35 | „ „ 15 | 26. 9.36 |
| 14935 | — Holger Henning | Frederiksberg | 28. 1.15 | „ „ | 12. 4.35 | „ „ 14 | 3.10.36 |
| 22045 | Mikkelsen, Carl Hylleberg. | Aarhus | 16.11.09 | Aarhus | 29. 6.36 | Aarhus | 4. 7.36 |
| 17062 | Mortensen, Alexander ..... | Hjels | 5. 5.89 | Fredericia | 16. 3.17 | Fredericia | 29. 8.36 |
| 50246 | Nielsen, Verner Thorv. . | København | 1. 6.10 | Kbhvn. Afd. | 8. 7.30 | Kbhvn. Afd. 10 | 3.10.36 |
| 21579 | Olsen, Georg Sigfred T. | Købelev | 20. 2.05 | Nakskov | 7.11.24 | „ „ 5 | 24.10.36 |
| 28725 | — Sigfred Volmer. | Aarhus | 29. 9.14 | Herning | 20.11.34 | Herning | 20. 6.36 |
| 26247 | Petersen, Carlo Emanuel | København | 8. 4.08 | Maskinm. Forening | 31.10.30 | Kbhvn. Afd. 9 | 24.10.36 |
| 19023 | — Verner Møller . | Svendborg | 26. 1.08 | Svendborg | 18 5.35 | „ „ 9 | 26. 9.36 |
| 16597 | Peschardt, Ernst Peter.... | København | 5. 5.08 | Kbhvn. Afd. | 25. 8.27 | „ „ 13 | 26. 9.36 |
| 37179 | Rasmussen, Søren Baltser.. | Grenaa | 26.10.04 | Aarhus G. | 3.11.23 | Aarhus G. | 28. 3.36 |
| 4346 | Sørensen, Henry ..... | Rimsø | 6. 1.14 | Esbjerg | 4. 1.35 | Aarhus | 27. 6.36 |
| 26248 | Sigersted, Kai ..... | København | 25. 9.08 | Kbhvn. Afd. | 28. 8.36 | Kbhvn. Afd. 13 | 17.10.36 |
| 25524 | Steenberg, Edvin August .. | — | 9. 7.02 | „ „ | 28. 9.36 | „ „ 11 | 24.10.36 |
| 7630 | Torp, Leo Guttenberg | — | 12. 1.14 | Aarhus | 4. 8.33 | Anvisningskt. | 5. 9.36 |
| 23321 | Thorup, Bruno ..... | — | 30. 1.06 | Kbhvn. Afd. | 13. 6.25 | Kbhvn. Afd. 2 | 26. 9.36 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46456 | Hansen, Martin ..... | Mogenstrup | 26. 9.11 | D. Arbm. Forb. | 11. 2.30 | Raadvad | 29. 8.36 |

**Smedejerns-Gelændere og Laager.**

Paa Teknologisk Instituts Forlag udkom i Sommer en lille Pjece med ovenstaaende Titel. Den indeholder en Mængde praktiske Vink for Haandværkeren, der beskæftiger sig med Fremstilling af Smedejernsgelændere og Laager. Tillige findes Beskrivelser og mange Afbildninger af forskellige Specialværktøjer, der benyttes til dette Arbejde. Pjecen indeholder ikke Fortegninger til Gelændere og Laager, men Institutet raader over en Samling Tegninger af Smedejernsgelændere, Gitre, Laager og Porte, og paa Bogens sidste Side findes en Prisliste over disse Tegninger.

Pjecen, der er paa 32 Sider, indeholder 89 Illustrationer og koster Kr. 1.50. Den faas ved Henvendelse til Teknologisk Instituts Forlag eller gennem enhver Boghandel.

## Legater i Teknologisk Institut.

Teknologisk Institut ejer en Række Legater, hvoriblandt Guldvarefabrikant Bernh. Hertz' Udlaanslegat, af hvis *Renter* der for Tiden, naar særlig Trang er til Stede, kan ydes Laan i Portioner paa indtil 300 Kr. til Hjælp til Afholdelse af de med Deltagelse i Kursus paa Institutet forbundne Udgifter. Laanene er rentefri og uden juridisk Forpligtelse til Tilbagebetaling. Laansøgerne maa saavidt muligt medsende Anbefalinger fra Mester- og Svendeorganisationer.

Ansøgningsskema, der kan faas tilsendt fra Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2, naar Porto vedlægges, maa indsendes inden den 14. Marts 1937.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Specialarbejderforbundet.

### Bortkomne Bøger.

Medlem Nr. 47795, Chr. Frederiksen Søiborg, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 36609 | Jensen, | Johannes Evald | (Kbhvn. Afd.) |
| - 30037 | Olsen, | Eigil Robert | ( — ) |
| - 33721 | Petersen, | Jens Peter Lieb | ( — ) |
| - 17105 | Mathiesen, | Ernst | (Odense Afd.) |

Medlem Nr. 37450, Jens Viggo Rasmussen, har atter fundet sin Bog.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 16049 | Hansen, | Jens Peter |
| - 50579 | Hermansen, | Louis Harald |
| - 31432 | Jensen, | Aage Ingvart |
| - 18013 | Ingdam, | Anker Sorring |
| - 52100 | Nielsen, | Orla |
| - 36466 | Petersen, | Axel Martin |
| - 25909 | — | Knud Erik |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| | | **Gl. Register.** | |
| Nr. 17153 | Nielsen, | Carl | 15. 5.14 |
| | | **Nyt Register.** | |
| Nr. 51688 | Andersen, | Kaj Johs. | 15. 2.36 |
| - 19621 | Buchholdt, | Henry Vald. Riis | 3. 8.35 |
| - 50962 | Blücker, | Poul Emil Sten Bille | 25. 4.36 |
| - 32662 | Clausen, | Valdemar | 14. 3.36 |
| - 1814 | Ebstrup, | Knud Henry Chr. | 29. 2.36 |
| - 2490 | Fischer, | Peter | 21.10.33 |
| - 10173 | Frederiksen, | Kjeld Stoumann | 7.12.35 |
| - 16049 | Hansen, | Jens Peter | 28. 3.36 |
| - 21624 | — | Peter William | 23.11.35 |
| - 29079 | — | Sigurd Søeborg | 19. 5.34 |
| - 50797 | Heger, | Poul H. August | 21. 9.35 |
| - 50579 | Hermansen, | Louis Harald | 18. 4.36 |
| - 31432 | Jensen, | Aage Ingvart | 19. 9.36 |
| - 52950 | — | Carl Egon | 5. 5.34 |
| - 34508 | — | Carlo Leopold | 24. 3.34 |
| - 27526 | — | Jens Jacob | 13.10.28 |
| - 36882 | — | Ole Frederik Ludvig | 27. 6.36 |
| - 18013 | Ingdam, | Anker Sorring | 6. 6.36 |
| - 18788 | Jacobsen, | Gunnar | 11. 7.36 |
| - 12593 | Johansen, | Aage | 22. 2.36 |
| - 7066 | — | Cilius | 29. 3.30 |
| - 27588 | — | Povl | 30. 8.30 |
| - 65 | Johnsen, | Gustav Joh. H. Larsen | 20. 6.36 |
| - 53999 | Madsen, | August Nikolaj | 28. 3.36 |
| - 26442 | Messerschmidt, | Hans M. M. | 25. 3.22 |
| - 5579 | Meyer, | Georg Nielsen | 14. 3.36 |
| - 15198 | Møller, | Asger | 3. 1.20 |
| - 53376 | Nielsen, | Chresten | 15. 4.33 |
| - 8478 | — | Hans J. Holmsgaard | 6. 3.26 |
| - 35836 | — | Johannes | 7. 2.25 |
| - 52100 | — | Orla | 8. 8.36 |
| - 12514 | — | Robert Carl Ludvig | 8. 2.36 |
| - 38071 | Olesen, | Hjalmar | 30. 3.35 |
| - 52169 | Olsen, | Eigil H. Olaf | 13. 7.35 |
| - 18031 | — | Herman Emanuel | 16. 5.36 |
| - 18665 | — | I. | 28. 1.22 |
| - 9337 | — | Knud Johs. | 13. 7.35 |
| - 36466 | Petersen, | Axel Martin | 9. 5.36 |
| - 22542 | — | Christian | 2. 4.21 |
| - 38273 | — | Ingemann | 4.12.26 |
| - 27566 | — | Jens Carl | 28. 4.28 |
| - 25909 | — | Knud Erik | 29. 8.36 |
| - 14586 | — | Svend Sofus | 17. 8.35 |
| - 13900 | Persson, | Georg Valentin | 7. 3.36 |
| - 10180 | Reevold, | Robert | 7.12.35 |
| - 29909 | Skrydstrup, | Johannes | 26. 5.28 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 47595 | Andersen, | Aksel V. | 8. 8.31 |

## Overskud fra Edv. Nielsen, Kjellerup.

Da Smedeforbundet ikke har kunnet komme i Forbindelse med Montør *Peter Nielsen*, Hotel „Dania", Kjellerup, og Montør *Hans Rasmussen*, adrs. N. Kalhave, Viborg, efter de angivne Adresser, bedes de paagældende Montører henvende sig paa Forbundets Hovedkontor, Gl. Kongevej 6,4., København V, for at faa deres Andel i tilgodehavende Overskud fra Edvard Nielsen, Kjellerup.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 5 MARTS 1937 23. Aarg.


# Overenskomstsituationen.

Der er et gammelt Ord, som siger, at der skal være Stilhed, medens Retten sidder, og vi skal heller ikke komme ind paa at spaa om, hvorledes den nuværende Overenskomstsituation vil forløbe, hvad der forøvrigt ogsaa er ugørligt, men blot give vore Medlemmer Underretning om, hvorledes Forholdene forløber.

Sagen er den, at der nu i 1 Maaned har været fuldstændig Stilhed om Overenskomstforhandlingerne, som allerede i Løbet af den første Uge af Februar var ført gennem saavel Underorganisationerne som fortsat med Hovedorganisationernes Bistand, uden at det lykkedes at opnaa Enighed. Allerede i Februar-Bladet gjorde vi Rede for, at for saa vidt angik de Ændringer, der efterhaanden var blevet nødvendige at faa tilført Overenskomster og Fælles Værksteds-regler, var der opnaaet Enighed under Forbehold af de kompetente Forsamlingers Godkendelse, og senere har de enkelte Forbunds Hovedledelser gennemgaaet disse og vedtaget at anbefale dem til Vedtagelse. Tilbage er de rene Lønspørgsmaal, derunder Spørgsmaalet om Minimalløn og Mindstebetaling ved Timelønsarbejde, hvilket ganske vist ogsaa er en betydelig Del af den samlede Situation.

Da det saaledes havde vist sig ugørligt at komme længere ved direkte Forhandling, maatte Overenskomsterne i Henhold til de mellem Hovedorganisationerne gældende Forhandlingsregler opsiges, og derefter er Tiden saa gaaet indtil 1. Marts, uden at Parterne har haft Føling med hinanden. Saa snart dette Tidspunkt var passeret, maatte Organisationerne træde sammen for at forhandle om, hvad der videre skulde foretages, og Resultatet blev, at de kompetente Forsamlinger indenfor Kartellets Organisationer besluttede at affende 1. Strejkevarsel, hvilket er affendt fra Centralorganisationen den 10. Marts.

Forligsinstitutionen har derefter straks taget Affære og allerede den 11. sammenkaldt Hovedorganisationernes Formænd til en Konference, og der er til de kommende Dage planlagt en Række Forhandlinger, som tager deres Begyndelse Lørdag den 13. Marts. Det vil da vise sig, om der er Mulighed for at opnaa Enighed eller ikke, og af Resultatet af Forhandlingerne de kommende Dage vil det være afhængig, om der skal affendes 2. Strejkevarsel.

Centralorganisationens Forhandlere er sig deres Ansvar bevidst i en for Jernindustrien og for saa vidt for hele Landet vanskelig Situation, men paa den anden Side kan der forudses en om end ikke stærk, saa i alt Fald jævn Stigning paa en Række Livsfornødenheder, enten Aarsagen hertil er den, at de hjemlige Beholdninger af visse Varer er saa smaa, at denne Situation skal udnyttes, hvad vi dog nok tror de paagældende skal være og ogsaa er forsigtige med, eller fordi Varer, indført fra Udlandet, er steget i Pris, uden at vi herhjemme kan have nogen Indflydelse herpaa, og der maa derfor, naar Overenskomster paa nærværende Tidspunkt skal affluttes for den Tid, der kommer, ydes et Tillæg, ikke mindst for den Prisstigning, der allerede har fundet Sted. Men for saa vidt Forholdene

former sig saaledes i Løbet af den kommende Uge, at der bliver Mulighed for at skabe et Forslag, som Forbundsledelserne anser for muligt at forelægge Medlemmerne, kan Afdelingerne belave sig paa inden ret længe, maaske allerede i sidste Halvdel af denne Maaned, at skulle afholde Urafstemning.

## Fagforeningers Planpolitik.

Under Erhvervskrisen er der af Fagforeningerne i en Del Lande blevet opstillet Arbejdsplaner, først og fremmest i de Lande, hvor Fagforeningerne staar i Opposition til Regeringen, og hvor deres Arbejdsprogram derfor stilles op mod den borgerlige Regeringsmagts Passivitet. Hvor Fagforeningerne som i de skandinaviske Lande staar Regeringen nær og har Indflydelse paa dens Arbejde og Produktionspolitik, er Opstillingen af teoretiske Planer selvfølgelig ikke saa nødvendig.

Erhvervsplanerne, der er udarbejdet af Fagforeningscentralerne i de enkelte Lande, gaar ligesom det Internationale Fagforeningsforbunds Erhvervsprogram ud fra, at det er nødvendigt, at *Fagforeningerne er uafhængige af Arbejdsgiveren og det politiske Styre.* Kun under denne Forudsætning vil de frit og uafhængigt kunne træde i Skranken for Krav om social Beskyttelse og gøre sig til Talsmænd for Arbejderklassens erhvervspolitiske Fordringer. Dette er af særlig Vigtighed netop i vor Tid. Da Staten er nødt til at bære de finansielle Følger af Arbejdsløsheden, nemlig ved Understøttelse til de Arbejdsløse, kan den ogsaa blive nødsaget til at gribe ind i det private Erhvervsliv. Af den Grund maa ogsaa Fagforeningerne søge at faa større Indflydelse paa Udformningen af de erhvervsmæssige Forhold; thi *Erhvervslivet er i Dag mere end nogensinde før blevet Skæbne.* I deres Egenskab af kompetente Repræsentanter for de arbejdende og forbrugende Masser kræver Fagforeningerne i alle Lande derfor ogsaa nationale Erhvervsraad, hvori Fagforeningerne kan deltage i Arbejdet med og Afgørelsen af vigtige erhvervsmæssige Problemer paa Stats- og Privatdriftens Omraade. Da Statens almindelige Erhvervspolitik er en væsentlig medbestemmende Faktor for Resultaterne af den fagforeningsmæssige Virksomhed, Lønningers Højde og Omfanget af de sociale Rettigheder, søger Fagforeningerne i alle Lande at faa Indflydelse paa Statens Erhvervspolitik. Thi det materielle Resultat af Arbejdsoverenskomsten er afhængig af Statens Erhvervspolitik, saasom Produktions- og Forbrugspolitik, Beskatning, Transportpolitik, Toldspørgsmaal, og — hvad der netop i Øjeblikket kan iagttages vedrørende Danmark — Valutapolitikens Problemer.

Den Vej, som Fagforeningerne er gaaet i det sidste halve Aarhundrede, har været lang og fuld af Omskiftelser. Arbejderforeningerne begyndte som Foreninger til Understøttelse og social Beskyttelse af deres Medlemmer. I Dag bliver de som Fagforeninger nødvendigvis — de har intet frit Valg — til Medarbejdere og Banebrydere for den nye Ordning af Erhvervslivet. Ogsaa denne Vej har sine Farer; thi paa denne Vej indflettes Fagforeningerne i Erhvervslivets Maskineri i en saadan Grad, at de kan risikere at miste en Del af deres frie Initiativ. I Danmark og for nylig ogsaa i Frankrig diskuteres Spørgsmaalet om tvungen Voldgift, hvis uheldige Følger for Arbejderbevægelsens Udvikling i materiel og psykologisk Henseende ikke skal miskendes. Saa meget des væsentligere bliver da Spørgsmaalet om Beskæftigelsespolitiken, der skal aflaste Arbejdsmarkedet og forhindre langvarige Arbejdskampe fra den beskæftigelsesmæssige Side.

Retningslinierne for den fagforeningsmæssige Planbevægelse udgik fra de engelske Fagforeninger, der gik bort fra det gamle Slagord „Socialisering" og formulerede Fagforeningernes Stilling indenfor det planmæssigt regulerede Erhvervsliv. De af de engelske Fagforeninger udarbejdede Planer skelner meget nøje mellem Tidspunktet for Overgangen til Socialisering af de Industrier, som er modne dertil, og Tiden efter den gennemførte Socialisering. Det er i hvert Fald en dobbelt Opgave, som tilfalder Fagforeningerne. For det første i Henseende til den almindelige Ledelse af Industrien og for det andet som Underhandlere ved Fastlæggelsen af Arbejdsbetingelserne. Det væsentlige er Fagforeningernes Repræsentation i et nationalt Erhvervsraad, hvor Fagforeningerne tager Del i Løsningen af alle erhvervspolitiske Problemer, og vel at mærke som selvstændige, medbestemmende Faktorer. Ikke som i Rusland, hvor de er viljeløse Instrumenter for et politisk Parti.

Disse Udviklingstendenser, som falder sammen med Fagforeningernes Ønsker, og som derfor begunstiges af Fagforeningerne, har intet at gøre med Ideen om Stænderstaten, som den af propagandistiske Hensyn blev prædiket af de fascistiske Diktatorer for Aar tilbage, og som saa meget andet forlængst er blevet forraadt. Mussolini sagde en Gang selv: „Stænderstaten er en Stat, ikke i Stændernes Hænder, men Stænderne er i Statens Haand". Der gives vist ingen klarere Betegnelse for Forræderiet overfor en Idé. Fagforeningernes erhvervsmæssige Idé bestaar i Ideen om det erhvervsmæssige Demokrati, der kun kan realiseres inden for Rammerne af det politiske Demokrati. Derfor kæmper Fagforeningsbevægelsen i alle Lande indenfor det politiske Demokratis Rækker.

De sidste Aar nødvendiggjorde i en vis Forstand en Revision af Tankerne. Tanken om Statssocialisme er traadt tilbage for Tanken om Planøkonomien, der fostredes af den erhvervsmæssige Situations Nød og Fornødenheder. „Socialisering" betyder nu i Fagforeningernes Programmer ikke mere Statens Overtagelse af Erhvervslivet, men en Form for Selvforvalt-

ning, etableret mellem de 3 afgørende Interessentgrupper: Arbejdsgiveren, Arbejderen og Forbrugeren under alle 3 Gruppers Ledelse og Medbestemmelse. Arbejderklassens Repræsentation i det planmæssigt organiserede Erhvervsliv ligger i Følge Sagens Natur hos Fagforeningerne.

Det vilde have sprængt denne Artikels Rammer at følge de enkelte Landes Planer i Detaljer. Fremstillingen har derfor indskrænket sig til at fremhæve de bærende og til Grund liggende Ideer. Ud over den generelle Fordring om Dannelsen af en planøkonomisk Eksekutivkomité, i hvilken Fagforeningernes Repræsentation er af afgørende Betydning, har den *engelske Fagforeningsbevægelse* udarbejdet Planer for ganske bestemte Industrier og taget konkret Stilling til alle Problemer. Med saakaldte „Korporationer", der er en Mellemting mellem Privat- og Statsdrift, skal den planøkonomiske Drift indenfor visse Industrier tage sin Begyndelse. Regeringsinstanserne og Parlamentet angiver de almindelige Retningslinier, *men Ledelsen* af den enkelte Bedrift falder *uden* for dens Kompetenceomraade. De engelske Fagforeninger beskæftiger sig ogsaa med Spørgsmaalet om *Voldgiftsvæsenet*. De gaar — sikkert med Rette — ud fra, at Antallet af Arbejdskonflikter automatisk vil blive reduceret, naar Erhvervslivet reguleres planmæssigt, men de anerkender dog, at eventuelle Konflikter „i sidste Instans" maa løses paa Grundlag af Metoder, der skal fastsættes af Parlamentet. De engelske Fagforeninger regner med, at en paritetisk Voldgiftsinstitution *uden* Tvangsfuldbyrdelse i Reglen vil kunne løse Arbejdskonflikterne, *hvorved imidlertid Retten til Strejke og Lockout principielt anerkendes.*

Den planøkonomiske Tankeverden, som den moderne Fagforeningsbevægelse har skabt, realiseres i stigende Grad. *Roosevelts* Reformarbejde, der leder Amerikas Erhvervspolitik ind i planøkonomiske Baner, bevæger sig i lignende Retning. Fagforeningerne, hvis Arbejde altid har været i Pagt med Virkeligheden, har aldrig haft Hang til verdensfjerne romantiske Ideologier. De engelske Fagforeninger, hvis Arbejde har været banebrydende for Udviklingen af Tanken om Planøkonomi, anerkender saaledes Princippet om en passende Godtgørelse, naar en Erhvervsgren gaar over i det offentliges Besiddelse. Paa den Maade bliver Problemet om Udformningen af Fremtidens Erhvervsliv et *Spørgsmaal om den hensigtsmæssige økonomiske Ledelse*. Spørgsmaal om Anerkendelse eller Afvisning af Privatejendom udgaar herved.

Vi befinder os i Dag midt inde i Udviklingen til et planmæssigt reguleret Erhvervsliv. Det vil blive Fagforeningernes Opgave at lede og fremskynde denne Udvikling i Arbejderklassens Interesse, uden herved at miste den *Frihed og Uafhængighed til alle Sider*, som er Grundlaget for deres Styrke.

## Fredelig Revolution i New-Zeeland.

Der findes for Tiden 4 Stater i Verden, der regeres af den socialistiske Arbejderstands Repræsentanter. Enhver af de socialistiske Regeringer er kommet til Magten paa en Tid, hvor der har været ualmindelige politiske Gæringer og økonomisk Nød, og alle har fundet en daarlig Arv efter deres borgerlige Forgængere. Alligevel er det i Løbet af relativ kort Tid lykkedes de forskellige Regeringer at forbedre Landets Økonomi betydeligt. Kort sagt, enhver af de socialistiske Regeringer har i Fred og Fordragelighed fuldbragt det, hvorfor Menneskene i andre Lande gensidig undertrykker og myrder hinanden.

Ingen som helst vil i Dag bestride, at den socialistiske Statskunst i de tre skandinaviske Lande er godt bevaret, og man kan trøstigt indlemme New-Zeeland blandt disse, idet Arbejderpartiet paa New-Zeeland i det sidste Aar har været ved Magten. Da det i November 1935 gennem Valget, hvorved det fik 53 af de 80 Delegerede, blev indkaldt til Regeringen, blev det hilst som en Befrielse.

Det af Naturen saa gavmildt betænkte Ørige, der fordum blev kaldt „de sociale Vidunderes Land", havde en konservativ-liberal Regerings daarlige Styrelse bragt ned i et økonomisk Morads uden Lige. For at skaffe den forretningsmæssige Standsning af Vejen, havde Regeringen Forbes-Coate indskrænket de offentlige Udgifter og trykket den ene Lønnedsættelse efter den anden igennem. Enhver af disse Foranstaltninger skulde ganske bestemt kunne helbrede dette Onde, men i Stedet for kom Bønderne fuldstændig paa Knæene, og Forretningsfolkene ventede forgæves paa Kunder. Arbejdsløsheden svulmede foruroligende op, saaledes at det blev nødvendigt at indrette Bespisnings- og Beklædnings-Steder for at lindre den bitreste Nød.

Arbejderne og Bønderne kunde ikke faa ind i Hovedet, at Verdenskrisen, saaledes som den store Presse hævdede, skulde være Skyld i den skrigende Nød paa New-Zeeland. De mente nemlig, at det skyldtes Regeringens Politik, at dette velsignede Land var blevet til et økonomisk Vildnis. Men da Regeringen erklærede ikke at kunne ændre sin Politik, svarede Borgerne, at man da maatte forandre Regeringen. Paa Valgdagen bød der sig en Lejlighed dertil. Denne forøgede Arbejderpartiets 24 Delegerede til 53, hvorved det opnaaede Flertal i Parlamentet og skulde danne Regering. Arbejderregeringen er med Energi gaaet til sit svære Arbejde. Paa Dristighed har det sandelig ikke ladet mangle. For det første er Radioen blevet forbedret, og Regeringen har sørget for, at Parlamentets Forhandlinger bliver transmitteret. Som Følge deraf kan enhver Borger selv overbevise sig om, hvorledes de Delegerede taler og stemmer i Parlamentet. En ret nyttig Foranstaltning i det vidt forgrenede Ørige, hvor Menneskene bor meget spredt. Den borgerlige Presse kan ikke forvinde denne Nyhed. Den har derigennem mistet Efterretningsmono-

polet og kan derfor ikke forvanske Regeringens Gøren og Laden efter Forgodtbefindende.

Arbejderregeringens socialpolitiske Foranstaltninger virker økonomisk yderst velsignelsesrige. 40-Timers Arbejdsuge for Industri og Handel blev indført ved Lov. Hvis et Erhverv ubetinget fordrer en længere Arbejdstid, maa der gives et Løntillæg, der svinger imellem 50 og 100 pCt. I Løbet af kort Tid vil ogsaa Lørdagen være en hel Fridag for de allerfleste Arbejdere paa New-Zeeland.

Næsten samtidig med den kortere Arbejdsuge blev den lovfæstede Mindsteløn fra Aaret 1931, der for voksne Arbejdere androg 2 Pund om Ugen, igen indført. Den virkelige Løn er naturligvis betydelig højere, man kan anslaa den til det dobbelte. Regeringen mener, at denne Lønforhøjelse er ikke mere end rimelig i Betragtning af den Kendsgerning, at den gennemsnitlige Produktionsindtægt pr. Mand i New-Zeeland er fordoblet siden 1914. Af denne store Gevinst kunde endelig ogsaa Arbejderne faa deres Del.

Det var ikke blot de beskæftigede Arbejderes Indtægter, der blev forhøjet, men ogsaa Indtægterne for Invalider af enhver Art, tilskadekomne Arbejdere samt Enker og Arbejdsløse. Tidligere blev der til de Efterladte efter en Person, dræbt ved Ulykke, betalt 300 Pund, medens der nu betales 500 Pund; tidligere modtog en Person, der var syg som Følge af et Ulykkestilfælde, en ugentlig Understøttelse af 1 Pund, nu det dobbelte. Forhøjelsen af Pensioner for Enker og Invalider (til de sidste regnes alle Arbejdere fra deres 60 Aar) androg sidste Aar alene 1,7 Millioner Pund.

Bønderne har dog haft den største Gevinst af Arbejderregeringen, blot lader dette sig ikke som for Arbejderne opgøre i Pund og Shillings. New-Zeeland, der er seks Gange saa stor som Danmark og tæller 1,6 Millioner Indbyggere, er overvejende en Agrarstat, thi af dens arbejdende Befolkning er 128.000 beskæftiget ved Landbruget, medens kun 73.000 er beskæftiget ved Industrien. Farmerne er mere end de vesteuropæiske Bønder henvist til Statens Hjælp. De har i Massevis stemt for Arbejderpartiet, fordi de hos dette har fundet mere Forstaaelse for deres Forhold end hos de kapitalistiske Partier. Hvilken Slags Hjælp Bønderne behøver, lader Regeringens Forholdsregler forstaa.

Regeringen har indrettet et Institut, der forsker Aarsagerne til Plantesygdomme samt sørger for Udryddelse af disse. Endvidere fremskynder Instituttet Forædlingen af Markfrugter, samt Indførsel af Planter og Frø, der vil give det største Udbytte paa New-Zeeland. Desuden organiserer Regeringen Salg af Landbrugs-Produkter saavel i Indland som Udland. Ved Lov blev der raadet Bod paa det Uvæsen, at forgældede Bønder af deres Kreditorer kunde fordrives fra Hus og Gaard.

De socialpolitiske Reformer koster naturligvis Penge. Arbejderregeringen mener, at de, der i Fredstiden, under Krigen, i de gode Aar og under Krisen stadigvæk har tjent Penge, ogsaa kan bidrage til Reformerne. I Henhold til denne Betragtning har Regeringen forhøjet Indkomstskatterne for de større Indtægter, samt de spekulerende Jordejere. De mindre Indtægter (210 Pund og 50 Pund for Kone og hvert Barn) forbliver ogsaa fremtidig skattefrie. Ved Forhøjelse af de 2 nævnte Skatter kan der opnaas en Merindtægt paa 1,8 Millioner Pund.

Kun en ringe Del af Arbejderregeringens Foranstaltninger kan nævnes her. Endnu mere omfattende er Forberedelserne. De sigter bl. a. til planmæssig Produktion af Jordskattene (Kul, Guld, Olie o. s. v.). Kulproduktionen er i dette ene Aar blevet forhøjet med 20 pCt. Paa den anden Side lykkedes det af de 57.000 Arbejdsløse igen at skaffe 14.000 nyttig Beskæftigelse.

Men hvor stor man end kan anslaa den materielle Gevinst, som Arbejderregeringens Politik har skaffet, bliver den ringe og ubetydelig ved Siden af den sjælelige. Mismod, Fortvivlelse og Angst for Dagen i Morgen er forsvundet. Arbejdere og Bønder samt Forretningsfolk er igen opfyldt af Arbejdsglæde, Foretagsomhed og Tiltro til Fremtiden. Den glade Stemning opliver Handel og Vandel, bringer saavel Forretningsmanden som Bønderne nye Købere og Arbejderne friske Fortjeneste-Muligheder.

Forskellige Ministre forsikrer, at hvad der er blevet udrettet i det ene Aar kun er en svag Begyndelse, og at der forestaar endnu større og dybere Reformer, der vil revolutionere det økonomiske og sociale Liv. New-Zeelands Arbejderregering har Ærgerrighed og Vilje til at vise Verden, hvorledes man ved Hjælp af en fredelig Revolution kan udnytte Livsgodernes Overflod til at forøge et Folks Rigdom og Lykke.

## De danske Lokomotivers 25 Aars Jubilæum.

I Aar indtræffer 25 Aars Dagen for ikke mindre end 2 Begivenheder, som har været stærkt medvirkende til Udviklingen af Jernindustrien i vort Land. Den ene er, at De danske Statsbaner i 1912 bestilte de første 2 Rangerlokomotiver, der blev Grundlaget for den danske Lokomotivbygning, den anden er, at der den 17. Februar 1912 foretoges en afsluttende Prøvetur med det første Dieselmotorskib „Selandia", som paa denne Dato afleveres af A/S Burmeister & Wain til det Østasiatiske Kompagni.

„Demokraten" i Aarhus har i Anledning af Lokomotiv-Jubilæet skrevet en Artikel, som vi nedenfor tillader os at aftrykke. Om „Selandia" skal vi bringe en Artikel i næste Fagblad.

Forud for Bestillingen af Lokomotiverne var der gaaet aarelange Overvejelser om, hvorvidt det var muligt at paabegynde Bygning af Lokomotiver her i Landet, og selvom det var muligt, om da en saadan

Industri under Hensyn til vort Lands Størrelse kunde antages at blive lønnende. Det var paa Forhaand sikkert, at Forsøg herpaa vilde blive mødt med haard Konkurrence fra de store udenlandske Virksomheder.

I den danske Rigsdag var Spørgsmaalet omkring Aarhundredskiftet ofte fremme til Debat. Der var stærke Ønsker om at søge en Lokomotivfabrikation muliggjort herhjemme, saaledes at baade Statsbanerne og Privatbanerne kunde hente deres Kraft fra en dansk Fabrik.

Det var navnlig ved Finanslovbehandlingerne, Sagen Gang paa Gang kom frem, og man var altid paa det rene med, at en dansk Lokomotiv-Fabrikation, der skønnedes at ville give en aarlig Omsætning paa omkring 3½ Million Kroner, vilde være en meget betydelig Vinding. I Marts 1909 var man kommet saa vidt, at daværende Trafikminister *Jensen-Sønderup* lod nedsætte en Komité med den Opgave at undersøge Sagen til Bunds. Komiteen, der altsaa rigtig for Alvor skulde lægge Hovedet i Blød, skulde skønne over, under hvilken Form det *eventuelt* vilde være betimeligt, at Staten støttede en kommende dansk Lokomotiv-Fabrikation.

Komiteen afgav en enstemmig „Indberetning angaaende Lokomotivbygning i Danmark" den 1. Juli 1909, og Resultatet blev, at De danske Statsbaner, efter yderligere tre Aars Forhandling — 1912 — bestilte *den første Prøveleverance: Et Par Ranger-Lokomotiver,* to „Tøf-Tøf-Ranger-„Heste" ", der blev alle senere danske Lokomotivers „Adam og Eva".

Prøveleverancen, denne forsigtige Bestilling for et kvart Aarhundrede siden, blev Indledningen til en dansk Lokomotiv-Industri, der igennem de følgende 25 Aar ikke blot fulgte Udviklingen i det Format, der svarede til danske Forhold, men som ogsaa formaaede at komme ind paa de store udenlandske Jernveje. Det sidste ansaas under alle Omstændigheder for en fuldkommen *Usandsynlighed* paa det Tidspunkt, Fabrikationen ved et dristigt Initiativ og paa den danske Stats Foranledning blev indledet. Man drømte dengang højst om en støttet dansk Leverance, men de danske Hjerner og Hænder viste sig dog altsaa langt mere ydedygtige end ventet. Et enkelt Eksempel er nok: Diesel-Ekspres-Toget Bangkok-Penang kører med dansk Maskinkraft i Spidsen . . . ! Det samme er Tilfældet i andre fjerne Lande. Det lille „Landbrugsland" Danmark, der ikke selv ejer Raastofferne til Fabrikationen, fik ved Initiativet fra den paagældende Fabriks Side Leverancer til disse mægtige Jernveje.

Men skal vi først se lidt paa, hvordan det gik med den „forsigtige Prøveleverance" — og hvad der gik forud for den. Det var nemlig i de Dage ikke saa ligetil at bestemme, hvem der skulde skabe en dansk Lokomotivfabrik og udføre Pionerarbejdet paa dette Omraade. Og hvordan kunde en saadan Fabriks Fortsættelse ud i Fremtiden sikres.

I den Indberetning, Komiteen afgav i 1909, hed det, at der indenfor Komiteen havde været Tvivl om, hvorvidt det vilde være muligt fra det Offentliges Side at opfordre til Skabelsen af en dansk Lokomotiv-Fabrikation uden at støtte den med Tilskud. En eventuel dansk Lokomotiv-Industri maatte være sikret imod en saadan Konkurrence, som f. Eks. kunde paaføres den ved, at Udlandets store Fabrikker i daarlige Tider sendte deres eksportpræmierede Produktion ind paa det danske Marked. Udlandet kunde i saa Fald Gang paa Gang underbyde den danske Fabriks Priser.

Fra Ministeriets Side havde man til Komiteen foreslaaet et Grundlag, hvorefter Fabrikken skulde have en Overpris efter faldende Skala i Løbet af 5 Aar, men heroverfor gjorde Komiteen gældende, at ingen dansk Virksomhed vilde vove at sætte Kapital ind paa Anlæggelsen af en Lokomotiv-Fabrik, naar den kunde risikere 5 Aar efter at staa uden Beskæftigelse — tvunget af udenlandske Dumpingpriser. Komiteen foreslog en Ordning med en 5-aarig Forsøgsperiode. Hvis Fabrikken derefter vilde indgaa paa at indrette sig paa rationel Lokomotiv-Bygning, skulde der træffes en Ordning med Overenskomst 15 Aar frem i Tiden, og man kunde kun anbefale Leverancerne overdraget til een enkelt dansk Fabrik — „da de saaledes foreslaaede Vilkaar kun under denne Forudsætning vilde yde tilstrækkelig Beskyttelse . . ." Fabrikken vilde være dødfødt, hvis der skulde være flere om Opgaverne i et Land som Danmark, hvis Behov i Forvejen var saa lille, at det daarligt nok kunde opretholde en Lokomotiv-Fabrikation.

Nu var Spørgsmaalet: Hvem skulde bygge de danske Lokomotiver paa disse Vilkaar?

Paa Komiteens Foranledning rettede Ministeriet for offentlige Arbejder i August 1909 en Henvendelse til „Sammenslutningen af Fabrikanter i Jernindustrien" og anmodede den om, i Samraad med Dansk Smede- og Maskinarbejder-Forbund at udfinde, hvilke danske Virksomheder man maatte anse for „kvalificerede til Deltagelse i Forsøg paa Lokomotiv-Fabrikation til de danske Baner".

Svaret kom. Der var udpeget en Række Virksomheder, som „tænkeligt kunde paatage sig en saadan Opgave". Det viste sig imidlertid snart, at kun tre af de udpegede Fabrikker virkelig havde Interesse for Sagen.

Der fulgte lange Forhandlinger. Den Omstændighed, at Staten *ikke* vilde stille Kapital til Raadighed til Indretning af Lokomotivfabrikken, bevirkede, at to af de tre Firmaer gled fra, og tilbage stod kun „Frichs"-Fabrikkerne i Aarhus, den Virksomhed, der siden har leveret baade Statsbanernes og Privatbanernes Kraft-Maskiner — og som altsaa gennem sin Specialisering paa Omraadet endog skulde blive i Stand til at opnaa Leverancer paa det udenlandske Marked.

„Frichs"-Fabrikkerne, der kom til at levere „Lynes" danske „Adam og Eva", var rede til den 5-aarige Forsøgsperiode, og rede til, hvis den faldt heldigt ud, paa egen Bekostning at opføre en Lokomotivfabrik og derigennem indrette sig paa rationel Lokomotivfabrikation . . .!

Nu havde Statsbanerne en Adresse, en Fabrik, der vilde vove Forsøget, og nu gik Forhandlingerne løs Maaned efter Maaned, indtil endelig Fabrikken kunde tage fat paa „Adam og Eva" i 1912.

„Frichs"-Fabrikkerne overtog den første Ordre til fast Pris — 29,000 Kroner pr. Stk. — og den gav Fabrikkerne et slemt Smæk. Udover de Udgifter, man havde haft paa Anlæggelsen af Fabrikken til denne Prøveleverance, blev selve Fabrikationsomkostningerne langt større end de Priser, der opnaaedes. Nogen Guldgrube var Leverancerne til D. S. B. saaledes ikke.

I 1913 faldt en Ordre paa yderligere 3 Rangerlokomotiver, ligeledes de saakaldte F-Maskiner, men derefter laa Sagen paa Grund af Krigen stille gennem Aar, og Statsbanerne haabede, at de indtrufne Prisstigninger vilde begynde at fortage sig igen . . .! Men den Forhaabning blev dyr. Da man endelig i 1916 tog sig sammen til at bestille igen, gjaldt det ikke mindre end 20 Stk. Rangerlokomotiver af samme Type, og disse Maskiner kom først virkeligt i Arbejde i 1918—19. Den fuldstændige Standsning i Materiale-Tilførslerne, Krigen medførte, hindrede Arbejdets Udførelse, og da man endelig kunde begynde, var baade Materialer og Arbejdsløn steget stærkt. Den Prisforhøjelse, der herved opstod, maatte Statsbanerne godtgøre Fabrikken i Aarhus.

Paa Grund af de helt unormale Tilstande under Krigen blev det stadig ikke til noget med den „15-aarige Overenskomst" mellem Staten og Fabrikken. Allerede i 1912—13 — og siden hen i 1919 — indrettede „Frichs" sig paa rationel Lokomotivfabrikation. Fabrikkernes Leverance paa de 20 Rangerlokomotiver havde heller ikke givet nogen Avance. Det havde nemlig paa Forhaand været kontraktmæssigt bestemt, at Avancen maatte gaa med, før Staten kunde komme til at deltage i Materialeprisstigninger. Der blev imidlertil i 1919 truffet en ny Overenskomst. Den kom ganske vist ikke til at strække sig over saa mange Aar, som først planlagt, men i den paagældende Aarrække skulde „Frichs" fortsat have Leverancen af de Lokomotiver, D. S. B. maatte behøve. Overenskomsten fornyedes i 1926 paa den Maade, at Statsbanerne „gennem en Aarrække vilde overdrage Fabrikken de Lokomotiver — og andre Togfremføringsmidler —, der maatte blive Brug for". Her lægger man Mærke til Vedføjelsen: „andre Togfremføringsmidler . . .", en Hentydning, vil man forstaa, til de senere saa berømmelige Diesellokomotiver, de dieselelektriske Motorvogne — vore Dages „Vestjyde", „Kronjyde", „Nordpil" og hvad de alle hedder, disse nye Typer, som „Frichs" ligeledes specialiserede sig paa, og paa hvilket Fabrikat dansk Haandværk og Industri ikke blot i Indlandet skulde høste saa megen Anerkendelse.

Hvad Lokomotivbygningen i de første svære Aar ikke kunde give „Frichs"-Fabrikkerne, det gav andre Fabrikata, og i alle de Aar, der gik, inden den danske Lokomotiv-Industri blev „konfirmeret", gjorde den aarhusianske Fabrik store Forretninger baade i England, Tyskland og Rusland med Hensyn til Fabriksanlæg, Damp- og Dieselanlæg til stationær Anvendelse og til Marinebrug.

Naar det utrolige, dette at blive en af de førende Fabrikker i Verden med Hensyn til dieselelektriske Lokomotiver og Motorvogne, lykkedes for de danske „Frichs"-Fabrikker, skyldes det sikkert ikke mindst den Kendsgerning, at Fabrikken i saa høj Grad gennem mange Aar havde arbejdet med den dieselelektriske Motor-Teknik og over Damplokomotiv-Fabrikationen her kom til Diesellokomotivets Skabelse. Leverancerne af Kraft-Maskiner til Udlandet under Krigen gav saa rigelig Bonus, at Indretningen af den fuldt tidssvarende Lokomotivfabrik i Henhold til Statsbanernes Ønsker skete ganske gradvis. Efterhaanden som Aarene gik, fandt Moderniseringerne og Udvidelserne Sted, og Fabrikken spænder nu over et Areal paa 8 Tønder Land mellem Aarhus og Aabyhøj.

„Frichs"-Fabrikkerne beskæftiger nu, efter de 25 Aars Forløb, mellem 900 og 1000 Mennesker, for Størstedelen Arbejdere, der er specialiseret paa Lokomotivbygningens Omraade. Fra de store Lokomotiv-Haller paa Fabrikkens Omraade er samtlige Statsbanernes og Privatbanernes Kraftmaskiner udgaaet gennem et kvart Aarhundrede. Det begyndte med „Adam og Eva", det blev fortsat med de større Eksprestogsdampmaskiner med de lavere Skorstene, Diesellokomotiverne begyndte at vinde Indpas, først paa nogle af de danske Privatbaner, siden paa Statsbanerne, „Lynene" ruller ud herfra — et efter et sendes de med deres fortættede Maskinkraft ud paa de danske Statsbaneveje, og endnu i Dag staar en halv Snes dieselelektriske Motorvogne under Arbejde paa Fabrikkerne. Der kommer nye „Lyn", hver for sig paa 4 Vogne, — danske Hjerner og danske Hænder præsterer den Kraft, der driver Jernvejenes lange, ilsomme Togstammer frem fra By til By.

Det første lille Fut-Tog, der rullede ud fra Aarhus, skyldes et dristigt og stærkt Initiativ fra danske Industrifolks Side. Der var Fremtid i det „Tøf-Tøf", der lød fra den rørende høje Skorsten, det var et „Tøf-Tøf", som kørte lige stik imod en imponerende teknisk Udvikling, Begynderstadiet paa den danske Lokomotiv-Tekniks sikre Sejrsgang.

„Frichs"-Fabrikkerne i Aarhus har i den forløbne Aarrække til danske Jernveje leveret ikke mindre end 93 Damplokomotiver af forskellige Typer, 115 Diesellokomotiver og Motorvogne samt 62 elektriske Motorvogne til den københavnske Nærtrafik.

Herhjemme kører vi med „Frichs"-Kraft i Spidsen, det er selvfølgeligt, men det er ikke underligt, at det for et Par Aar siden frydede den danske Forfatter, der under Rejse paa Ruten Bangkok—Penang saa Navnet: *„Frichs", Aarhus,* prange paa Dieselekspreslokomotivets kraftige „Forstavn".

# Jernproduktionens Højkonjunktur.

## Fremmede og hjemlige Problemer. Danmarks Stilling som Forædlingsland.

Et Bevis paa, hvor uberegnelige Forholdene er, er den Omstændighed, at for 1 Aar siden kappedes alle Lande om at sælge Jern og Staal, medens nu Alverdens Højovne ikke kan præstere det Kvantum, som kan sælges. Aarsagen hertil er den i alle Lande stærkt forøgede Krigsindustri. Vi aftrykker her en Artikel om Jernproduktionens Højkonjunktur fra „Tidsskrift for Industri" for Marts d. A.:

Alle andre industrielle Foreteelser uanset er det Forholdene paa Jernmarkedet, der præger Tiden og af forstaaelige Grunde tildrager sig Verdens Opmærksomhed. Ingen anden Industri kan med Rette gøre Jernproduktionen Rangen stridig som Verdens ubetingede Nøgleindustri. Selv for Kul har man Erstatningsvarer; men uden Jern og Staal gaar enhver Art af Industri før eller senere i Staa. Derfor spiller ogsaa Prisen paa Jern- og Staalværkernes Frembringelser en vældig Rolle i hele den økonomiske Virksomhed, og den voldsomme Efterspørgsel efter baade Raajern og Valseværksprodukter, der har skabt Skrotmangel, Eventyrpriser paa Raajern, Udførselsforbud for baade Affaldsjern og Færdigprodukter, maa nødvendigvis tildrage sig Opmærksomheden og give Anledning til mangehaande Betragtninger og Foranstaltninger i udprægede Forbrugslande saavel som i de jernproducerende Lande selv.

Ogsaa i dette Nummer af Tidsskriftet vil man finde Meddelelser om Forholdsregler, der paa den ene eller den anden Maade er Følger af Jernproduktionens Højkonjunktur. Frankrig forhøjer Udførselsafgiften for Skrot, Belgien har iværksat en meget indgaaende Undersøgelse af det indenlandske Behov for Affaldsjern for at fastslaa nøjagtigt, hvor store Mængder af det før saa billige Affald man vil tillade udført. Der er næppe heller Tvivl om, at den belgiske Regering i fuldt Alvor drøfter Muligheden af en Regulering af Jerneksporten, til Trods for, at Jern- og Staalværkerne med Hænder og Fødder vil sætte sig imod en efter deres, utvivlsomt rigtige, Opfattelse selvmorderisk Foranstaltning. De hævder, at Værkerne eller deres Salgskontor ikke tager flere Ordrer, end de kan effektuere, og at de i videst muligt Omfang præferer de indenlandske Forbrugere. Men de vil ikke finde sig i at blive afskaaret fra Opretholdelse af den Eksport, de ikke kan undvære den Dag, Efterspørgselen tager af. Formentlig spiller det for denne Holdning ogsaa en vis Rolle, at IREG's Kvoter for en længere Periode skal revideres i 1938, til hvilket Tidspunkt den belgiske Producentgruppe ikke ønsker at staa med en reel Udførsel, der er mindre end den nugældende Kvote i Staalkartellet.

Men at Forholdene i Øjeblikket er vanskelige, lader sig ikke nægte — saa svære endog, at et belgisk Jernværk i Jemappe den 1. Februar har maattet standse paa Grund af Raastofmangel, at man i Luxembourg overvejer „visse Udførselsreguleringer" for at undgaa de stadig gentagne Prisoverbud for i det hele taget at faa Leveringer, og at det selv i England er umuligt at placere en Ordre paa Raajern, at Eksportnoteringen er suspenderet og den indenlandske Notering kun nominel. Under heldige Omstændigheder er det muligt at købe Støberiraajern, naar man vil akceptere Leveringsdagens Pris. Tyskland sælger for Tiden ikke Raajern, Holland og Belgien har udsolgt, England akcepterer med visse Mellemrum en Ordre, og Rusland, der i de sidste Aar har kastet enkelte store Partier ud paa Markedet, siges at have solgt saa meget Raajern til England, at der ikke kan ventes Tilbud paa mere i 1937.

Det er ikke Hensigten med disse Betragtninger at mane noget Jernmangel-Spøgelse frem. Verdensproduktionen af baade Raajern og Raastaal er for Tiden større end nogen Sinde før, og det saa meget omtalte Rustningsforbrug skal nok vise sig at bruge en væsentlig mindre Procentdel af Totalproduktionen, end Omtalen heraf sluger af Avisernes Spalteplads. Men alligevel rummer Spørgsmaalet naturligvis Perspektiver af endog meget vidtgaaende økonomisk Betydning — ikke mindst i Tilfælde, hvor der kan blive Tvivl om Leveringen af saadanne Varepartier, som er købt til billigere Priser end de i Øjeblikket noterede, og, som det i vid Udstrækning vil være Tilfældet baade i Skibsbygnings- og Maskinindustrien, videresolgt efter Indkalkulering til Købspris.

At Staalværkernes egne Raamaterialevanskeligheder kan komme til at virke forsinkende paa Leveringerne, er vel uundgaaeligt, men i Sandhedens Interesse maa det indrømmes, at det overvejende Antal af Leverandører synes besjælede af de bedste Hensigter om at imødekomme Kunderne i de jernimporterende Lande — formentlig ud fra let forstaaelige og ikke særlig uselviske Motiver, hvoraf man maaske kunde udlede en svag Mistro til Højkonjunkturens Varighed. Et andet Motiv til samme Vurdering kan man maaske — men med Risiko for at have været for hastig i Bedømmelse af Situationen — finde i den aabenbare Ulyst til at betale den nu i adskillige Tilfælde forlangte Pris for Raajern, her i Landet omkring 150 Kr. pr. Ton. Man kan med en vis Ret tænke sig, at der ligger Lagre og Kontrakter, som er tilstrækkelige for en vis længere Periode, længe nok til at Købelysten skrumper ind overfor den 100 pCt.s Forhøjelse i Forhold til Priserne for et Aar siden, og at Producenterne, hvis Højovne hver Dag afleverer de maksimale Mængder Raajern, en skønne Dag maa sælge til den Pris, Køberne mener at kunne give. Ganske vist hævdes det f. Eks. i Tyskland, hvis Überwachungstellen siges at vide særdeles god Besked med alt, hvad de er sat til at overvaage, at Lagrene der absolut ikke overskrider det normale, og at der føres en meget skarp Kontrol med, at de enkelte Købere ikke f. Eks. ved samtidig at placere Ordrer hos flere

Værker hamstrer Jern til egen Fordel og Samfundets Skade. Men det er vel tvivlsomt, om Bedømmelsen er fuldt paalidelig. Der er næppe heri nogen Garanti for, at der, naar Tilliden til Højkonjunkturens Bestaaen en Dag brister, ikke pludselig viser sig at være mere Jern paa Lager og i Ordre, end Ejerne skøtter om.

Hvordan den nærmeste Tid i saa Henseende nu end vil forme sig, er Kendsgerningerne for Tiden, at det er lettere at sælge end at købe Jern. Og med Henblik paa de særlige Forhold, som her i Landet gør sig gældende for Indkøbsvirksomhed, maa man med en ikke ringe Berettigelse kunne forvente, at Forsyningsmulighederne ikke beskæres ved hjemlige Statsforanstaltninger. Som Markedet stiller sig endnu, er uhindret Adgang til Hjemtagning af Jern og specielt Raajern, købt for blot faa Maaneder siden, ensbetydende med en baade privatøkonomisk og valutaøkonomisk Fordel overfor en paatvunget Dækning af Forbruget ved nye Køb, ganske bortset fra Risikoen for, at der ikke er Raajern at købe. Og da Danmarks Leverandører af Raajern — først og fremmest i denne Forbindelse England og Sverige — af sørgelig Erfaring har set sig nødsaget til at indføre den Praksis kun at afskibe mod forudgivet Erklæring om, at Indførselstilladelse foreligger, maa man haabe, at Leveringerne ikke af Mangel herpaa maa blive unddraget Danmark. At Truslen herom er alvorlig nok, har positive Eksempler vist, og set fra Leverandørernes Standpunkt er det vel ogsaa kun naturligt, at man, naar Køberne flokkes uden for Døren, ikke ønsker at lægge døde Lagre op paa Toldstederne i et fremmed Land uden Viden om, hvornaar de kan blive betalt.

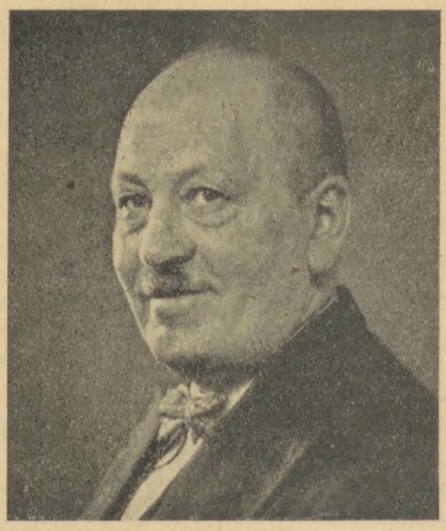
†

## Former Peder Anneberg.

Onsdag den 24. Februar afgik Former *Peder Anneberg* ved Døden efter kun 4 Dages Sygdom.

Anneberg var født i Lemvig den 13. Oktober 1878 og udlærte i Holstebro den 1. Maj 1897. Han kom som ung Mand til København, og interesseret som han var i det faglige Arbejde, blev han allerede i 1908 indvalgt i Bestyrelsen for Formernes Fagforening i København, ligesom han hos A/S „Titan", hvor han arbejdede i mere end 30 Aar, var sine Kollegers Tillidsmand gennem flere Aar.

Paa Forbundets Kongres i 1905 blev han Suppleant til Hovedbestyrelsen og kom som saadan ind i Hovedbestyrelsen fra 1908—1910. Paa Kongressen i 1910 valgtes han til Revisor i Forbundet, og dette Hverv beklædte han, indtil Døden saa brat rev ham ud af dette Arbejde. Anneberg var en retlinet og nobel Personlighed, der ved sin Ærlighed og sit gode



Kammeratskab erhvervede sig en udstrakt Tillid hos Kolleger Landet over.

Begravelsen fandt Sted Søndag den 28. Februar paa Bispebjerg Kirkegaard.

Æret være hans Minde.




## Kan Cyklen moderniseres?

I en lang Aarrække har et af vore vigtigste Samfærdselsmidler — Cyklen — praktisk talt holdt sig paa samme tekniske Udviklingstrin. De Forandringer, den almindelige Cykle til Nyttekørsel har undergaaet — vi kan godt sige i de sidste 25 Aar —, har i Virkeligheden kun drejet sig om Bagateller. Det har ikke manglet paa Forsøg med nye Typer, baade i Henseende til Stelkonstruktionen og Kraftoverføringen, men stadig er man vendt tilbage til den Hovedtype, som i Virkeligheden blev indført allerede i 1888, da Luftringene kom frem. De Forbedringer, der har haft blivende Værdi, gælder kun Detailkonstruktionerne. Vore Dages Afarter, f. Eks. lave Cykler og „Sofacykler", som den moderne Bytrafik har fremkaldt, kan i hvert Fald ikke tages til Indtægt for en teknisk Forbedring af Cyklen til Turist- og Landevejskørsel.

Alle Tegn tyder paa, at de Forbedringer af Cyklen, der ligger nærmest for, kan henføres til Brugen af den nyere Tids Metallegeringer. Det gælder saavel Specialstaalene som Letmetallerne.

Ved fuld Udnyttelse af disse Metallegeringer vil man sikkert kunne forbedre Cyklen, i hvert Fald paa 2 væsentlige Punkter — man kan gøre Cyklen lettere, og man kan gøre den mere vejrbestandig; hvad det første angaar, har man ved Bygningen af Sportscykler opnaaet gode Resultater, saavel med Specialstaal som med Letmetaller. Baade i Tyskland og i England fremstilles der nu Væddeløbscykler med lette Stelrør af et særlig stærkt og velegnet Materiale — *Krom-Molybdænstaal* — og med Fælge, Nav, Kædehjul, Pedalarme og Pedaler af Letmetaller. Ved en Udstilling, der nylig afholdtes i Tyskland, var man derved kommet ned til en samlet Vægt af Cyklen paa 4,615 kg. I det engelske Tidsskrift „Sheet Metal Industries" for December 1936 meddeles nogle interessante Tal, der viser, hvilke Vægtbesparelser der kan opnaas ved Anvendelse af Letmetaller. Et Par Hjulfælge er reduceret fra 1190 Gram til 737 Gram, et Par Hjulskærme fra 794 til 390 Gram og et Kædehjul fra 266 til 110 Gram. Alt i alt kan hele Cyklens Vægt bringes ned fra 9070 til 4990 Gram.

Man fremstiller ogsaa Rørstel af Letmetaller, d. v. s. Aluminiumlegeringer. I styrkemæssig Henseende er der intet i Vejen herfor, idet man har valsbare Letmetaller, der har samme Brudgrænse som blødt Staal. Men selv om Vægten dermed vil kunne bringes ned paa omkring Halvdelen af Staalcyklens Vægt, er det dermed dog ikke givet, at Letmetalcyklen vil blive lige saa god og letløbende som Cyklen af Staal, thi Materialets Stivhed og Elasticitet har Indflydelse paa Cyklens Løbeegenskaber. Der er den væsentlige Forskel mellem Staalrørsstel og Letmetalstel, at hvis man dimensionerer Rørene til samme Brudstyrke, vil Letmetalstellet veje omtrent $^1/_3$ af Staalstellet, men til Gengæld vil det faa ca. 3 Gange saa stor elastisk Nedbøjning som Staalstellet, naar Belastningen iøvrigt er den samme. Dimensionerer man imidlertid Letmetalstellet noget sværere, saaledes at det faar samme elastiske Nedbøjning som Staalstellet, vil Letmetalstellet veje lidt over det halve af Staalstellet og faa dobbelt saa stor Brudstyrke som dette. Denne Forskel i de to Materialer har den Virkning, at Letmetalstellet i højere Grad deltager i Udjævningen af Stødkræfterne. Det er, som om Letmetallet absorberer Stødet uden at forplante det videre paa samme Maade som Staalstellet. Tiden vil vise, om disse Egenskaber kan udnyttes paa en Maade, der gør Cyklen lettere, uden at dens Løbeegenskaber forringes. Der er allerede her til Landet kommet nogle enkelte Banecykler med Letmetalstel. Foreløbig er de mindst dobbelt saa dyre som Cykler af tilsvarende Udførelse i Staal, men det gaar jo ofte saaledes, at hvis Fabrikationen sættes i System og rationaliseres, vil Prisen kunne nedsættes tilsvarende. Eet er givet, at Letmetallernes Vejrbestandighed vil spille en stor Rolle for Cyklen anvendt til Nyttekørsel. Der fabrikeres her i Landet allerede Hjulskærme af Letmetal, og selv om man ikke vil gaa over til at lave Stellene af Letmetal, maa man vente, at Metallet snart vil blive brugt til Fælge, Kædekasser, Kædehjul og andre egnede Konstruktionsdele.

Der kunde sikkert ogsaa være Grund til at tage Spørgsmaalet om Kraftoverføringen op til fornyet Undersøgelse. De hyppige Genvordigheder med Kæden, der enten bliver fyldt med Landevejsstøv, saa den slides for hurtigt, eller ogsaa indkapsles i en stor og klodset Kædekasse, der før eller senere gaar ud af Form og kommer i Konflikt med Pedalen eller Kæden, viser, at Kædeoverføringen ikke er nogen ideel Løsning. Alle Ulemperne overvandt man for Aartier siden ved Hjælp af 2 Sæt koniske Tandhjul og en Mellemaksel. De dengang meget yndede kædeløse Cykler var letløbende og holdbare; naar de ikke har fundet nogen større Udbredelse, skyldes dette antageligt deres højere Pris i Sammenligning med de Fordele, man fik derfor, men ved at benytte Kromnikkelstaal til Tandhjulene og lade disse forsyne med spiralskaarne Tænder, saaledes som nu anvendt i Automobilerne, samt endvidere lade Kraften overføre gennem en tynd Aksel af Kromnikkelstaal — det hele indkapslet i Oliebadskasse —, vilde Konstruktionen fylde mindre end tidligere og give Cyklen et tiltalende Ydre samtidig med, at den blev lettere at vedligeholde.

Indførelsen af bedre Materialer har paa saa mange andre Omraader vist sig at svare Regning. Maaske kunde Forsøg i her omhandlede Retning endog give Stødet til Oprettelse af en dansk Cykleindustri, der ikke blot havde Karakteren af en Samleindustri.

*E. B.*

## Cromansil-Staal.

Dette er den amerikanske Betegnelse for en Gruppe Staal, der er legeret med mindre Mængder Krom, Mangan og Silicium. Det har vist sig, at smaa Tilsætninger af Krom i væsentlig Grad forbedrer Staal, der er legeret med Silicium og Mangan. De almindeligste af disse Staaltyper indeholder 0,4—0,6 pCt. Krom, 1,1—1,4 pCt. Mangan, 0,7—0,9 pCt. Silicium og 0,10—0,65 pCt. Kul. Dette Staal har normalt en Trækbrudgrænse paa 56—70 kg pr. mm², men i visse Tilfælde optil 98 kg pr. mm², og gennem en Varmebehandling har man faaet Trækstyrken op paa 119 kg pr. mm². Tillige har Staalet stor Sejghed, Holdbarhed mod Udmattelse og stor Kervslagstyrke. Materialet kan bearbejdes med spaantagende Værktøjer, stanses, klippes, trækkes og svejses paa samme Maade som almindeligt Staal. Paa Grund af dets store Sejghed og Smidighed er Materialet allerede i stor Udstrækning taget i Brug til Fremstilling af sømløse Rør. Staalet egner sig ogsaa som Materiale for Trykbeholdere og Brokonstruktioner.

*E. B.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Systematisk Automobilprøvning.

Af *H. Andersen*, Ingeniør, V. D. I.

Ovenstaaende Emne vil indgaaende blive behandlet i de kommende 5 Numre af Bladet og vil specielt tage Sigte paa at anvise et System for Mekanikere og saadanne Folk, som ønsker at kunne udføre Kontrol over de kørende Egenskaber (Trækkraft, Acceleration, Hastighed og Forbrug) ved de forskellige Vogntyper, for i Tvivlsspørgsmaal — ved Køb og Salg — før og efter Reparationer — og ikke mindst ved Kontrol af Justeringer, der indvirker paa Forbrug og Trækkraft, at kunne give eksakte Talværdier over disse.

I.

Medens man er i Stand til at maale Kraftydelsen og Forbruget ved næsten alle stationære Kraftmaskiner — og paa denne Maade faa eksakte Talværdier frem, saasom Antal Hestekraft, Forbrug pr. Hestekrafttime, Kilowatt o. s. v., nøjes man som Regel ved den i Automobilet indbyggede Motor med mere svævende og ubestemte Angivelser over Trækkraften; f. Eks. „Motoren trækker godt" — eller „daarligt" — eller „man kan af denne Type vist ikke forlange mere". Ofte sker det endda, at man er ganske uenig, en siger, at „Motoren præsterer sit yderste", en anden siger, „at det gør den langt fra". —

Disse Tilfælde oplever Automobilmekanikeren alt for ofte. — Ofte staar han ret hjælpeløs over for en Kunde, der maaske bestemt paastaar, at hans Vogn før Reparationen trak meget bedre. — Her staar altsaa Paastand mod Paastand. Havde Mekanikeren før Reparationen maalt Accelerationen og kunnet sammenholde denne med en Accelerationsprøve efter Reparationen, da vilde Diskussionen være overflødig; eller var han, som vi senere i de følgende Artikler skal lære, i Stand til uden Kendskab til Vognens Trækkraft af den maalte Acceleration at udregne, om Motoren præsterer det den skal eller ej, og paa dette Grundlag afgive sit Responsum.

Benzinforbrugsangivelsen er paa en vis Maade, som vi ogsaa senere skal gaa nærmere ind paa, ligesaa svævende, da det spiller en enorm Rolle, hvorledes og under hvilke Forhold Vognen køres.

Mange af de Fejl, som oftest indvirker mest følelig paa en Vogns Forbrug og Trækkraft, er ofte Bagateller — Justeringsfejl, som kunde rettes paa faa Minutter, naar man blot med Bestemthed kunde lokalisere dem, og Grunden til, at den ellers erfarne Bilmekaniker ofte maa spilde megen kostbar Tid paa Eftersøgningen, er ikke manglende Kendskab, men derimod, at han altfor ofte planløst maa eksperimentere sig frem.

Instrumenter og Prøveanlæg til Undersøgelse af Automobilets kørende Egenskaber vilde her yde Mekanikeren stor Nytte, men begrundet paa disses Kostbarhed findes saadanne Installationer kun i faa Virksomheder.

Man kan imidlertid udføre en Mængde systematiske Prøver baade i Værksted, Garage og paa Landevejen uden Brug af kostbare Apparater, og disse Prøver vil ikke alene være til stor Gavn for Mekanikeren, men ogsaa for Brugeren, som er interesseret i Eftersøgningen af de Fejl, som indvirker paa Kørselsudgifterne. Ligeledes kan de efterfølgende systematiske Prøver være til stor Nytte for den, som har med Køb af brugte Vogne at gøre, idet han derigennem vil være i Stand til at faa nøjagtige talmæssige Oplysninger angaaende Vognens Tilstand, Ydelse og Økonomi.

En Motors Ydelse har nemlig mere med Økonomien at gøre, end man i første Om gang skulde mene, og en nærmere Undersøgelse vil snart vise os, at Tab af Trækkraft næsten altid vil have en daarlig Økonomi til Følge. Det vil altsaa ligge nær, at vi først ser os om efter de Metoder, hvormed vi rent talmæssigt kan angive, om et Automobils Trækkraft og Ydelse paa Landevejen er, som det skal være eller ej.

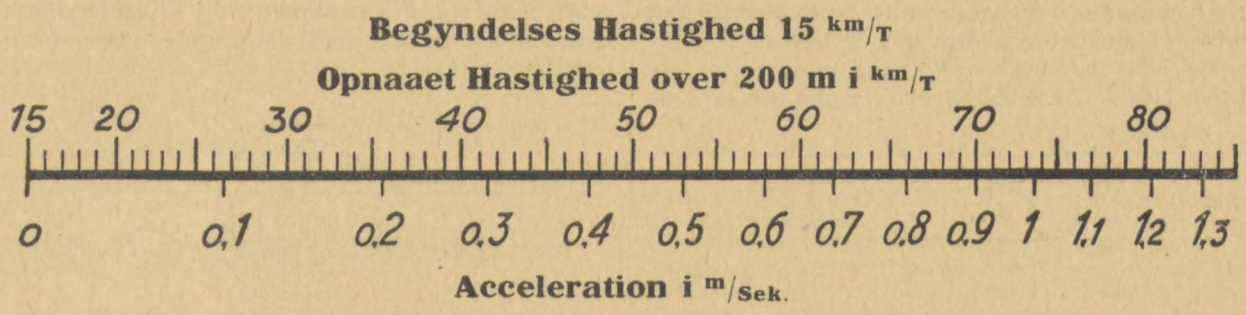
At maale Vognens Hastighed er forbundet med mange Vanskeligheder, bl. a. fordi den maa foretages paa en Vej, hvor Færdselen kun er ringe, og endvidere er de Oplysninger, man derigennem opnaar, ofte ikke tilstrækkelig udtømmende, da man ikke faar noget at vide om Motorens Ydelse ved de mellemliggende og lavere Hastigheder, hvilket er aldeles nødvendigt for vor Bedømmelse i Praksis.

At konstatere den højeste overvindelige Vejstigning ved forskellige Hastigheder vilde give aldeles glimrende Oplysninger, men da vi i vort flade Landskab ikke ejer tilstrækkelig mange og lange Stigninger, maa vi i Almindelighed se bort fra disse Forsøg.

*Maaling af Accelerationsevnen* kan derimod meget vel gennemføres og giver langt værdifuldere Oplysninger om Ydeevnen end en Konstatering af maximal Hastighed og højeste overvindelige Vejstigning.

Der findes talrige Instrumenter, som under Prøven kan anbringes i Vognen, hvorpaa man enten direkte kan aflæse Accelerationen eller endogsaa faa den registreret paa en Papirstrimmel, men da det her er Hensigten at omtale Metoder, som ikke kræver særlige Hjælpemidler, vil vi undlade at komme nærmere ind paa disse Apparater.

Den i Praksis mest anvendte Accelerationsmaaling foregaar ved Hjælp af Vognens Speedometer og et Stopur, idet man kontrollerer Tiden, en Vogn er om at accelerere fra en lavere til højere Hastighed, f. Eks. fra 20—40 eller 20—60 km i Timen. — Da de fleste Speedometre ikke viser rigtigt, maa disses Fejl først korrigeres.




Skal man gennem Accelerationsmaalinger nu afgøre, om et Automobil, hvis Ydelse man i Forvejen ikke kender, afgiver sin fulde Trækkraft eller ej, maa vi selvsagt gaa lidt nærmere ind paa de Faktorer, der er medbestemmende for Accelerationen, f. Eks. Motorens Størrelse, Udvekslingsforholdet, Vognens Vægt og den kørende Modstand — dette vil vi imidlertid gaa nærmere ind paa i efterfølgende Artikler.

Vi vil derimod straks behandle en Accelerations-Prøve, som kan udføres uden Brug af Stopur alene ved Hjælp af Speedometret, og som kan være til stor praktisk Nytte, naar det drejer sig om at konstatere Trækkraftforskellen f. Eks. før og efter en Reparation paa samme Vogn, eller finde den mest gunstige Karburator- og Tændingsindstilling, finde Kraftforskellen mellem 2 Benzinsorter eller Gavnen af Tilsætningsstoffer, Tilbehør eller lign., som skulde kunne indvirke paa Motorens Trækkraft.

Forsøget udføres ved at konstatere den Hastighed, man fra en given Begyndelseshastighed kan opnaa over en afmaalt Distance paa vandret Vejbane. Den afmaalte Distance finder vi paa alle Hovedveje, idet vi benytter Vejstenene. Som bekendt staar der en stor Sten for hver Kilometer og derimellen en mindre for hver 200 Meter. Disse 200 Meter vil vi lægge til Basis for Accelerationsforsøgene, idet disse gennemføres paa følgende Maade: Vi vælger et Sted, hvor Vejen er overskuelig og vandret, kører Vognen i det direkte Gear med en konstånt Hastighed af 15 km i Timen, til vi kommer ud for en Vejsten, for i samme Øjeblik at give Fuldgas, eller dog saa megen Gas, som bringer Vognen op paa den størst mulige Hastighed over Distancen af 200 Meter — i samme Øjeblik den næste Sten passeres, tages Gassen bort, og Hastigheden aflæses paa Speedometret. Som vi senere skal se, er Accelerationen proportional med Trækkraften og giver altsaa et Udtryk for denne. Udtryk for den største Trækkraft vil altsaa være den højeste opnaaede Hastighed, som selv ved de kraftigste Vogne kommer til at ligge indenfor det forsvarlige — Koblingen maa jo selvsagt ikke røres fra et Stykke før til efter Accelerationens Afslutning. For at ophæve eventuelle Vindforhold, mindre Fald eller Stigninger i Vejen, maa disse Forsøg helst foretages over samme Distance i begge Retninger lige mange Gange — er der Differencer i de opnaaede Hastigheder, udregner man Middeltallet.

For at udføre Forsøgene nøjagtigt skal man helst være to i Vognen, en passer Rattet og Speedometret, og den anden giver præcis Tegn, naar Stenene passeres — Tegngivning maa altid ske, naar Vejstenen er lige udfor Observatøren. — Før Paabegyndelsen af Forsøgene skal Motoren være gennemvarm. Med lidt Øvelse vil der vise sig at være god Overensstemmelse mellem de forskellige Forsøg.

Viser Speedometret rigtigt, eller har vi korrigeret det, kan vi af hosstaaende Skala aflæse Vognens gennemsnitlige Acceleration i Meter pr. Sekund, hvilket er det teoretiske Maal for Acceleration. Viser Speedometret f. Eks. 53 km efter 200 m Kørsel, tager vi paa Skalaen det Tal, der staar under 53, nemlig 0,5 og véd nu, at vor Vogn accelererer 0,5 m pr. Sekund. Accelerationen kan variere fra 0,3 m pr. Sekund for en svagere Vogn til over 1 m pr. Sekund for en kraftigere Vogn i højeste Gear.

Vi vil nu overlade til Læserne at foretage denne første Prøve og særlig anbefale dem, som agter at følge med ved Gennemprøvningen i kommende Numre, saavidt muligt at udføre Forsøgene, eftersom disse beskrives, idet Forstaaelsen altid lettes ved den praktiske Udøvelse.

## Stanseværktøj for hule Ringe.

Efter det tyske Tidsskrift „Illustrierte Zeitung für Blechindustrie und Installation“ skal nedenfor beskrives Fremstillingsmaaden for hule Ringe af den Type, der f. Eks. benyttes til Gardinringe, og som kan fremstilles af Kobber, Messing, Nysølv eller Aluminium. Fremstillingsstadierne og Maalene er angivet i Fig. 1, 2 og 3.

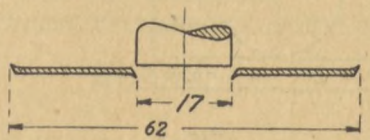



*Fig. 1.*

I første Operation lokkes og udhugges Pladeemnet i et meget nøjagtigt udført Følgesnit. Værktøjet ses i Fig. 4. Udhuggestemplet *a* er forsynet med et Fangestempel *b*, der har til Formaal at give en nøjagtig Centrering. For at den udhuggede Skive ikke skal

blive hængende, er Fangestemplets fremstaaende Del konisk og afrundet forneden. Dog er det paa de øverste 1½ mm cylindrisk og 0,1 mm mindre end det lokkede Huls Diameter. Fangestemplet udføres af

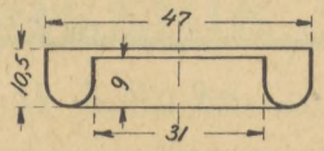



*Fig. 2.*

Staal, hærdes og slibes. Pladestrimlens Fremføring begrænses af Anslaget *c*, der ogsaa hærdes.

De i Værktøj Fig. 4 fremstillede Skiver skal nu i 2 Operationer presses op til Ringform. Det er ikke

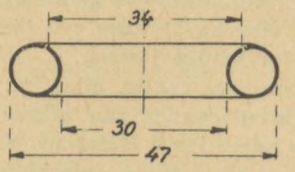



*Fig. 3.*

ligegyldigt, hvilken Side der vender opad i første Oppressestempel. Graten langs Omkredsen skal vende opad, medens Graten langs Inderkredsen vender nedad (Fig. 1), da man derved lettest undgaar, at Pladen brister under den stærke Formforandring.

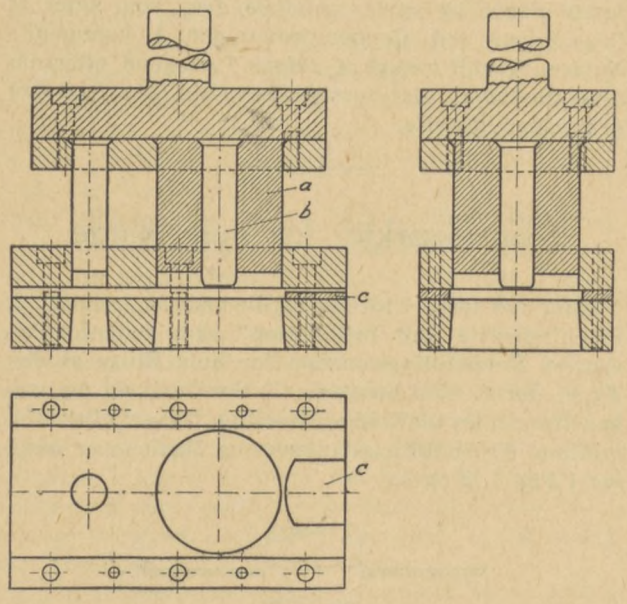



*Fig. 4.*

Fig. 5 viser Stemplet til første Oppresning. Overstemplet er fremstillet af Staal, men ikke hærdet. Det er forsynet med 2 fjederbelastede Tilholdere, der forhindrer Pladekanterne i at folde, og som samtidig virker som Udkastere; den yderste Tilholderring holdes nede med 4 Spiralfjedre og forhindres i at falde ud af Værktøjet ved Hjælp af 4 mellemliggende Skruer d, der er skruet ind i Tilholderringen, men som kan bevæge sig i glatte Huller i Overstemplets Hovedstykke.

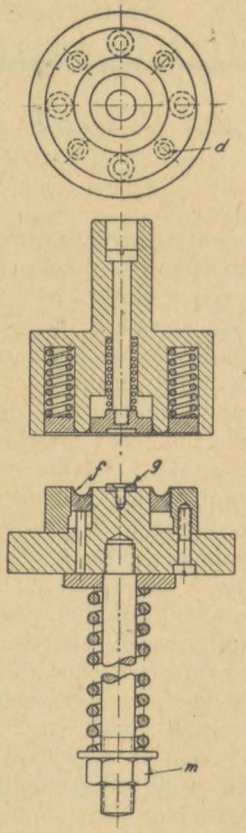



*Fig. 5.*

Understemplets Faconring f, der er fremstillet af Værktøjsstaal og hærdet, hviler paa 4 Staalstifter, der gaar gennem Grundpladen og ligger an mod en Skive, der paa almindelig Maade belastes med en kraftig Fjeder, der er anbragt under Pressens Bord, og hvis

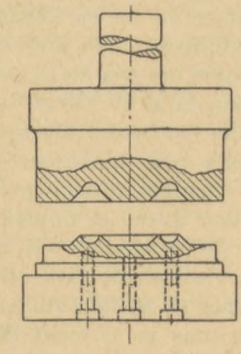


*Fig. 6.*

Spænding kan reguleres med Møtrikken m. Pladeemnet centreres i Understemplet ved Hjælp af Stillepladen *g*. Efter at Emnet er presset op i Form som vist i Fig. 2, bliver det af Faconringen løftet op af Værktøjet og kan tages ud. Paa Grund af den stærke

Formforandring, Materialet har faaet, kan det ikke bearbejdes videre, før det har faaet en omhyggelig Udglødning i Ovn, efterfulgt af en langsom Afkøling. Til Slut lukkes Ringprofilet i Værktøjet Fig. 6. Her er Overstemplet og Understemplets Matrice fremstillet af Staal og hærdet.

## Den nye Arbejdsløshedslov.

Som det vil være vore Medlemmer bekendt gennem Dagspressen, fremsatte Socialministeren den 3. Februar i Aar i Landstinget et Forslag til Lov om Ændringer i den nugældende Arbejdsløshedslov. Ændringerne gik i korte Træk ud paa:

Nogen Udvidelse af Antallet af offentlige Arbejdsanvisningskontorer,

Bortfald af Bestemmelsen om, at Lønarbejdere af forskellige Fag kan slutte sig sammen i Landskasser,

en Forøgelse af Formuegrænserne vedrørende Retten til at være nydende Medlem af en Arbejdsløshedskasse,

en mindre Forøgelse af Tilskudsskalaen for lavt lønnede Fag under stor Arbejdsløshed,

Forhøjelse af Dagpenge-Maksimum for Ikke-Forsørgere med mindst 8 Aars Medlemsret til Kr. 3,50, og i denne Forbindelse en Ændring af Prisreguleringen for Dagpengene,

Bortfald af den saakaldte 10 Maaneders Bestemmelse og Adgang til Lempelser for 26 (39) Ugers Bestemmelsen,

Bortfald af Bestemmelsen om, at 4 Dages Arbejde i en Uge udelukker fra Understøttelse,

Fastlæggelse af Bestemmelser vedrørende Kassernes Stilling under Strejke og Lockout,

Ændring af Bestemmelsen vedrørende Arbejdsvægringer,

Adgang til at udvide det 4aarige Maksimum til et 5aarigt,

Lempelse i Bestemmelserne med Hensyn til Fortsættelseskassernes Aabning for Udbetaling samt Forlængelse af Fortsættelseshjælpens Dagetal,

Forhøjelse af Arbejdsgiverbidragene og Ændring af Bestemmelserne vedrørende Nødhjælpsarbejde.

I Forbindelse med Lovens Behandling er der fra Arbejdsløshedskassernes Side rejst Spørgsmaal om en Omlægning af det aarlige Maksimum for Dagpenge. Dette foregaar efter den nugældende Lov, og iøvrigt lige fra den første Arbejdsløshedslov i 1907, paa den Maade, at man paa et hvilket som helst Tidspunkt sammenregner Understøttelsen indenfor de sidst forløbne 12 Maaneder (365 Dage), og indenfor disse 12 Maaneder maa det aarlige Maksimum af Understøttelsesdage ikke overstiges.

Denne Fremgangsmaade er forsaavidt teoretisk retfærdig, eftersom den giver Medlemmerne samme Rettigheder, uanset paa hvilket Tidspunkt af Aaret de er arbejdsløse, men den gør det vanskeligt baade for Tillidsmænd og Medlemmer at holde Rede paa, hvornaar Understøttelsen skal ophøre, og hvornaar den skal begynde igen.

Endvidere medfører Systemet den store Ulempe for de arbejdsløse, at Tilfælde, hvor et Medlem det ene Aar som Følge af Arbejdsforhold har en Række spredte Arbejdsløshedsperioder, men alligevel har faaet det fulde Maksimum, i det følgende Aar ligesaa ofte vil blive afbrudt i sin Understøttelse, selv om Arbejdsløsheden i dette Aar er fortløbende.

Ved at omlægge Aaret, 12 paa hinanden følgende Maaneder, til et fast Aar, t. Eks. Regnskabsaaret, vil alle disse Ulemper forsvinde, idet der kun regnes med Understøttelsen mellem den 1. April og 31. Marts næste Aar. Ethvert understøttelsesberettiget Medlem vil altsaa pr. 1. April paabegynde en ny Serie uden Hensyn til, hvorledes Understøttelsen i det foregaaende Regnskabsaar har været.

Under visse Forhold, hvor Arbejdsløsheden kun indtræffer med Aars Mellemrum, vil det nye System ogsaa kunne medføre, at et Medlem kan faa mere end et Aars Maksimum i Træk, idet han f. Eks. kan blive arbejdsløs i December Maaned og have en meget lang Arbejdsløshedsperiode til hen paa Sommeren det følgende Aar. Han vil i saa Fald kunne oppebære Understøttelse fra December til den 31. Marts og derefter fra 1. April kunne paabegynde et nyt Aars Understøttelse. Men paa den anden Side kan dette kun lade sig gøre det ene Aar, idet Medlemmet, hvis han efter den 1. April oppebærer sit Maksimum, først kan komme igen den næste 1. April.

Spørgsmaalet har været drøftet paa et Møde af Repræsentanter for de statsanerkendte Arbejdsløshedskasser og vandt der saa overvejende Tilslutning, at man sendte en Deputation til det Landstingsudvalg, der behandlede Loven, med Anmodning om at faa det nye System fastlagt i Loven. I Forvejen havde Arbejdsdirektoratet givet Tanken sin Tilslutning, men samtidig krævet, at Regnskabsaaret saa ogsaa skulde anvendes som Karensaar, naar et Medlem havde opbrugt sit 3 (4)aarige Maksimum.

Ændringen har ogsaa faaet Tilslutning af det paagældende Landstingsudvalg, og da det er Hensigten, at den nye Lov skal træde i Kraft den 1. April, kan vi regne med, at vi til den Tid skal arbejde med det nye System.

Dette vil betyde, at fra og med den 1. April vil alle Medlemmer, som har opnaaet Understøttelsesret og ikke af særlige Grunde er udelukket fra denne, faa udbetalt deres Understøttelse som vedtægtsmæssig ordinær Understøttelse ganske uden Hensyn til, om de for Tiden oppebærer Understøttelse eller paa et tidligere Tidspunkt af Aaret har opbrugt denne og er overført til kommunal Hjælp. Tidsregningen begynder for den aarlige Understøttelses Vedkommende fra 1. April 1937, og kun Understøttelse udbetalt efter denne Tid regnes med i det aarlige Maksimum.

Da Loven ikke er færdigbehandlet paa Rigsdagen, kan der med Hensyn til de øvrige Ændringer ikke gives nærmere Forklaring, selv om man kan regne med den Mulighed, at de af Socialministeren foreslaaede Ændringer i det væsentlige vil blive gennemført uændret, men om det, der har den øjeblikkelige Interesse for Kasserne og deres Medlemmer, nemlig Omlægningen fra 12 paa hinanden følgende Maaneder til et Regnskabsaar som Basis for Understøttelsens Maksimum, kan der ikke være nogen Tvivl om Gennemførelsen, og vi har derfor fundet det naturligt i nærværende Fagblad at gøre Rede for dette Forhold og gemme de øvrige Spørgsmaal, indtil Lovens Revision er en Kendsgerning.

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Brdr. Anchers Maskinfabrik*, Hasle.
2. *Verner Jensen*, Hadsund.
3. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.

4. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
5. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
6. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
7. *A. Clausen*, Nykøbing F.
8. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
9. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
10. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
11. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
12. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
13. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
14. Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København.
15. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
16. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
17. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
18. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsvej 154, Lyngby.

**Maskinistforeningen i Danmark** har iværksat Blokade overfor **Alfred Olsen & Co.**, der er Rheder for *M/S „Thora"* og *M/S „Falster"*, paa Grund af Uoverensstemmelser angaaende Løn- og Tjenesteforhold. Saalænge Konflikten varer, kan vore Medlemmer ikke søge eller tage Ansættelse i de nævnte Baade.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Afdelingskassererne** bedes have deres Opmærksomhed henvendt paa, at Medlemsbøgerne for 40017, Eigil Fønss, og 42753, Johannes Marius Andersen, ønskes indsendt til Hovedkontoret omgaaende.

**Helsingør.** Den 1. Marts er der paa *Helsingør Skibsværft* afholdt Mæglingsmøde paa følgende:
1. Klage fra Firmaet over, at Tillidsmanden forbyder en af Formerne at arbejde paa forskudt Arbejdstid.
2. a) Klage fra Forbundet vedrørende Bonusordningen.
b) Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger.
c) Klage over, at Indretning af Metalstøberi har bevirket en meget generende Os i Jernstøberiet.

*ad 1.* Sagen diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser, idet Forbundets Mæglingsmand meddelte, at Formerne var indforstaaet med Værftets Disposition med Hensyn til den paagældende Arbejders Arbejdstid.
*ad 2 a) og b).* Spørgsmaalene diskuteredes og vistes tilbage til lokal Forhandling, der skal være tilendebragt i Løbet af 3 Uger. Opnaas ikke Enighed, gaar Sagen til Timandsmøde.
*c).* Værftet erklærede, at man indenfor den nævnte Frist af 3 Uger vilde undersøge Muligheden for at afhjælpe de af Arbejderne fremførte Ulemper. Forbundet vilde afvente Resultatet heraf, men forbeholdt sig iøvrigt sin Stilling.

**Kerteminde.** Ved lokale Forhandlinger er *Kerteminde Jernstøberi* indgaaet paa at yde et Tillæg til daarlige Akkordpriser for saavel Haand- som Maskinformere.

**Silkeborg.** Den 28. December er der paa *Silkeborg Maskinfabrik* afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Akkordpriserne. Sagen vistes tilbage til lokale Forhandlinger. Ved disse har man truffet Aftale om en ny Priskurant, idet Firmaet er indgaaet paa at yde Tillæg til en Del daarlige Akkordpriser.

**Slagelse.** Ved lokale Forhandlinger hos Firmaet *„Alliance"* har 3 Mand faaet hævet Timelønningerne med 6 Øre hver pr. Time.

**Svendborg.** Paa Maskinfabrikken *„Svendborg"* er der den 2. Marts afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Timelønningerne.
Firmaet stillede sig ikke helt afvisende, men Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Sagen viderebehandles ved Timandsmøde.

**Vejle.** Hos *A/S C. M. Hess* er der den 26. Februar afholdt Mæglingsmøde paa:
1) Klage fra Forbundet over, at Firmaet ikke overholder Aftalen paa Timandsmødet den 9./2. 37 og Krav om Genantagelse af det paagældende Medlem, samt Klage over, at Firmaet heller ikke overholder Voldgiftskendelsen af 14./12. 33 og Krav om Bod og Erstatning herfor.
2) Klage fra Firmaet over, at Formerne den 20. Februar om Morgenen ulovligt har nedlagt Arbejdet, og Krav om Bod og Erstatning herfor, samt Krav om, at Blokaden vedrørende Badekarrene straks hæves.
Enighed kunde ikke opnaas, hvorfor begge Parter forbeholdt sig at føre Sagerne til videre Behandling.
Nærmere Redegørelse vil fremkomme, naar Sagen er afsluttet.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Opsagte Overenskomster.** Forbundet har, for at bringe Overenskomstforholdet hos de uorganiserede Arbejdsgivere i Overensstemmelse med den Overenskomst, som forhaabentlig bliver afsluttet med de organiserede Arbejdsgivere, opsagt Overenskomsten med følgende Firmaer til Udløb den 1. Maj 1937:

*Laur. Nielsen*, Studiestræde,
*Cilius Christensen*, Frederiksborgvej,
*Nic. Schmidt*, Falkonerallé,
*Viggo Petersen*, Raadmandsgade,
*Brdr. Christensen*, Aabenraa,
*Holger Jensen*, Brønshøj,
*N. V. Hansen*, Grønnegade,
*Kaj Prahl*, Kastanievej,
*R. Wieder*, Istedgade,

*Brdr. Jeppsson*, Sct. Hansgade,
*„Antik"*, Borgergade,
*P. H. Høffner & Co.*, Odense,
*Carl Petersen*, Odense.

**Mæglingsmøde.** Den 16. Februar 1937 afholdtes Mæglingsmøde hos Firmaet *A. P. Mortensens* Metalstøberi, Tolstojsallé 30, Søborg. Sagen drejede sig om, at 3 Metalformere den 13. Februar 1937 havde forladt deres Arbejde hos Firmaet, og Sammenslutningen mente derfor, at der forelaa Affolkning af Virksomheden. Ved Forhandlingen viste det sig, at det var indre Forhold Folkene imellem, der havde været Aarsagen til Uoverensstemmelsen, hvorfor man enedes om, at de 2 af de afgaaede Folk igen skulde paabegynde Arbejdet paa Virksomheden Dagen efter Mæglingsmødet.

**Overarbejde.** Vi finder Anledning til at henlede Opmærksomheden paa, at alt Overarbejde, der udføres indenfor Københavns Afdelings Omraade, skal indberettes til Forbundets Kontor paa de dertil særlig fremstillede Kort. Indberetning skal finde Sted senest 3 Dage efter den Lønningsuge, hvor Overarbejdet har fundet Sted, hvorfor en almindelig Oversigt for længere Tid tilbage ikke kan godkendes, da saadanne Indberetninger taber deres reelle Betydning, idet det er Hensigten med nævnte Indberetninger at henvise de Arbejdsløse til at søge Arbejde paa de Steder, hvor meget Overarbejde finder Sted. Ligeledes har Indberetningerne Betydning for Udarbejdelsen af en statistisk Oversigt over Overarbejde indenfor Faget.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Observer!** Ethvert Medlem af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, der beskæftiges ved Rørarbejde, som falder ind under Rørprislisten, har Pligt til at kræve Arbejdet afregnet efter denne.

Hvor der er Tvivl om, at dette sker, bør Meddelelse herom uopholdelig ske til den stedlige Afdeling.

Som nogle Gange før paakalder vi hos Afdelingsledelserne Opmærksomheden for **Lærlingeudvalgets Arbejde.**

Lærlingeudvalget har nu fungeret i over 7 Aar og i den Tid undersøgt ca. 1000 Værksteder rundt omkring i hele Landet og ved disse Undersøgelser været vejledende for Autoriteterne med Hensyn til, hvilke Værksteder der kan yde Lærlingene en forsvarlig Uddannelse, og hvilke ikke. Medens denne Side af Sagen saaledes er i den bedste Orden, viser det sig, efterhaanden som Tiden gaar, at der er en Del Læremestre, der giver en god Dag i Lærlingeudvalgets Afgørelser, til Trods for, at de er gjort bekendt med Lærlingeudvalgets Standpunkt, hvadenten det drejer sig om selve Uddannelsen eller om Begrænsning af det i mange Tilfælde altfor store Antal Lærlinge.

Da Lærlingeudvalget endnu ikke har et Organ, der kan overvaage Overholdelse af de trufne Afgørelser, og da Politimestrene, hvem dette Tilsyn maaske nok paahviler, vel heller ikke kan følge den enkelte Virksomhed saa nøje, viser det sig af og til, at en Del Virksomheder har et Antal Lærlinge, der er betydeligt større, end det burde være. Som oftest foregaar dette paa den Maade, at man slet ikke søger oprettet Kontrakt, men gør de unge Mennesker opmærksom paa, at de kan begynde som Arbejdsdrenge, saa ordner det sig nok senere med Hensyn til at faa Lov til at oprette Kontrakt. Lærlingeudvalget staar da i den ubehagelige Situation at være nødt til at raade den paagældende Lærlings Værge til at afbryde en saadan Lære, hvilket betyder, at den Tid er spildt for Lærlingen, ligesom han ogsaa gaar glip af en rimelig Fortjeneste i dette Tidsrum.

Vi henstiller derfor til Afdelingsformændene og Afdelingsbestyrelserne at holde et Øje med Virksomhederne i de Byer, der er undersøgt, og fra Tid til anden offentliggøre en Henstilling til Forældrene om at henvende sig paa Afdelingens Kontor, forinden de søger Læreplads, for her at faa fornøden Underretning om, paa hvilket Værksted der ydes en forsvarlig Uddannelse, ligesom man bedes henvende sig til den stedlige Politimester med Klage over saadanne Mestre, der ikke følger Lærlingeudvalgets Afgørelser, thi Politimesteren har altid disse Afgørelser ved Haanden, saaledes at han kan konstatere, om den enkelte Mester retter sig derefter.

Er det ikke muligt ad denne Vej at faa de paagældende Mestre til at rette sig efter Lærlingeudvalgets Afgørelser, bedes Meddelelse herom tilstillet Forbundets Hovedkontor.

**Overenskomster.** Med Firmaet *Johan Christensen*, Havnegade, Aabenraa, har Forbundet den 21. Februar indgaaet en Overenskomst, der fastsætter Begyndelseslønnen for Udlærlinge til 110 Øre det første Aar, derefter 125 Øre. Iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Overenskomsten med *Odense Glasværk* er forlænget til 1. Marts 1939 med en Lønforhøjelse af 2 Kr. pr. Uge, ligesom Overenskomsten med *A/S Wittenborgs Automatfabrikker*, Odense, er fornyet med forskellige Forbedringer.

Sønderborg Afdeling har afsluttet Overenskomst med Firmaet *Brdr. Egholm*, Sønderborg, om Løn- og Arbejdsforhold. Lønningerne for 3 Mand blev ansat til 125 Øre, 120 og 115 Øre, sidstnævnte forhøjes i Løbet af et Aar til 125 Øre. For en Rejsemontør fastsættes Timelønnen til 135 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler, ligesom Jernindustriens Ferieregler og Regler for Valg af Tillidsmænd er gældende.

Københavns Afdeling 11 har truffet Aftale med nedennævnte Firmaer om Forlængelse af de gældende Overenskomster:

*L. C. Glad & Co.* Overenskomsten forlængedes til 1. Marts 1938. Ugelønnen for 2 Mand forhøjedes med 5 Kr., fra 1. November 1937 med yderligere 1 Kr. Sygepengene forhøjedes med 50 Øre pr. Dag, og der opnaaedes en Forbedring af Ferieordningen.

*De forenede Vatfabrikker.* Lønningerne forhøjedes og ogsaa Skifteholdsbetalingerne forbedredes. Overarbejde udover 5 Timer pr. Mand pr. Uge udlignes. Der indførtes i Overenskomsten en ny Bestemmelse om Anerkendelse af Tillidsmanden i Lighed med, hvad der er gældende indenfor Jernindustrien. Ligeledes er Regler for Behandlingen af faglig Strid gældende.

*Alfred Olsens Oliekompagni.* Overenskomsten er forlænget til 1. Marts 1939. Alle Lønninger forhøjedes med 2 Kr. pr. Uge, og fra 1. Marts 1938 med yderligere 1 Kr. pr. Uge. Der er fastsat Overarbejdsregler, og der er opnaaet en Forbedring af Betalingen i Sygdomstilfælde. Vej- og Udearbejdspenge er fastsat til 75 Øre for en halv Dag og Kr. 1,50 for en hel Dag.

*Otto Mønsted.* Overenskomsten er forlænget til 1. Marts 1940. Ugelønnen er forhøjet med 2 Kr., Tillægget for snavset Arbejde forhøjedes fra 15 til 25 pCt.

*De forenede Bryggerier og Carlsberg.* Overenskomsten er forlænget til 1. Marts 1940. Ugelønnen forhøjedes med 2 Kr.; der er aftalt forskellige særlige

Tillæg, og Tillidsmandsbestemmelserne er forbedrede.

*Petersen & Albeck.* Der er sket Forbedringer af Lønforholdene og af Overarbejdsordningen.

*Køle- og Frysehuset „København“.* Overenskomsten er forlænget til 1. Marts 1938. Maanedslønnen for 2 Mand forhøjedes med 15 Kr.

*A/S Kastrup Glasværk.* Overenskomsten forlængedes 1 Aar, og der opnaaedes en Forbedring af Lønforholdene.

Den mellem Københavns Afdeling 14 og *A/S „Danadko“* gældende Overenskomst er forlænget til 1. Marts 1938 mod en Forbedring af Lønningerne.

**Mæglinger.** Hos Firmaet *Bonnesen & Danstrup,* København, mægledes den 30. November f. A. paa Krav om Tillæg for vanskeligt Arbejde. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er ved denne opnaaet Enighed om et Tillæg til Akkorden af Kr. 325,00.

Den 22. December f. A. mægledes hos *A/S Laur. Knudsens mekaniske Etablissement,* København, i Anledning af Krav om flere Tillidsmænd. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling og er derved ordnet paa tilfredsstillende Maade.

Den 11. Januar afholdtes Mægling hos Firmaet *Vilhelm Christensen,* Randers, foranlediget af Uoverensstemmelse om Opmaaling af nogle Røranlæg. Der opnaaedes ikke Enighed, og Sagen skulde have været behandlet paa Rørudvalgsmøde, men forinden opnaaedes ved lokal Forhandling en Ordning.

Samme Dag mægledes hos Firmaet *Kock & Thomsen,* Randers, paa Uoverensstemmelse om Betaling af Udearbejdstillæg. Enighed opnaaedes ikke, men da Firmaet efter Mæglingen har betalt som forlangt, betragtes Sagen som afsluttet.

Hos *A/S Portland-Cementfabrikken „Danmark“,* Aalborg, afholdtes Mægling den 13. Januar paa Krav om Akkordafsavnstillæg paa 15—20 pCt. og Indførelse af Overarbejdsregler. Enighed opnaaedes ikke, men Spørgsmaalet om Akkordafsavnstillægget er dog gaaet i Orden ved, at der er indført Akkord, som giver en Fortjeneste af ca. 145 Øre pr. Time. Spørgsmaalet om Overarbejdsregler er stillet i Bero foreløbig.

I Anledning af en Klage over, at *A/S Andersen & Heegaard,* København, nægtede at betale Tillæg for „Ingeniørtimer“, afholdtes Mægling den 29. Januar. Sagen sluttede med, at Firmaet til fuld Afgørelse betaler Montørerne 25 Kr.

Firmaet *H. Funch-Thomsen,* København, havde opsagt Tillidsmanden med 2 Maaneders Varsel til Fratrædelse den 11. Februar. Der afholdtes i den Anledning Mægling den 2. Februar, men uden at Enighed opnaaedes. Efter de foreliggende Omstændigheder vil Sagen dog ikke blive videreført.

Hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen,* mægledes den 3. Februar paa Krav om Erstatning for Hjemsendelse af en Elektriker, der har haft Søndagsarbejde. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen vil efter Afdelingens Ønske ikke blive videreført.

Paa *Dansk Cykleværk „Grand“* i Nørre Aaby afholdtes Mægling den 19. Februar paa Strid om Grundlaget for Beregning af Overarbejde. Man enedes om at fortsætte med den hidtidige Beregning, indtil der foreligger en ny Overenskomst mellem Organisationerne. I Mellemtiden afregnes Timelønsarbejde med mindst 110 Øre, hvoraf de 14 Øre er Akkordafsavnstillæg, dog saaledes, at de Arbejdere, der har en højere Timeløn, ikke faar nogen Nedsættelse af denne.

**Timandsmøde.** Paa et Timandsmøde den 12. Februar behandledes nedennævnte Spørgsmaal:

1) Lønkrav overfor Maskinfabrikken *„Iron“,* Søborg. — Sagen bortfaldt, da der var givet et Tillæg pr. Mand før Mødet.

2) Krav fra 4 ugelønnede Arbejdere hos *A/S Burmeister & Wain,* Driftscentralen paa Teglholmen, om Skifteholdstillæg. — Enighed opnaaedes ikke.

3) Lønkrav overfor *A/S Hede Nielsens Fabrikker,* Horsens. — Firmaet tilbød at regulere de lavere Lønninger. Forbundet vilde afvente Resultatet heraf.

4) Krav overfor *A/S Pedershaab Maskinfabrik,* Brønderslev, om et Akkordafsavnstillæg. Enighed opnaaedes ikke, og der er afgivet Strejkevarsel.

**Kendelse i faglig Voldgift.** Landsdommer *Victor Hansen* har den 19. Februar afsagt Kendelse i en faglig Voldgiftsret, der var nedsat til Afgørelse af en Strid hos *A/S Burmeister & Wain,* Refshaleøen, om Betalingen for Arbejde paa 3. Skift, naar der arbejdes efter Kl. 6 Søndag Morgen. Kendelsen gaar ud paa, at Burmeister & Wain har Ret til ved Skifteholdsarbejde at kræve 3. Holds Arbejde Søndag Morgen fra Kl. 6 til 7 (7½) udført uden noget Tillæg til Timelønnen i Overensstemmelse med den hidtil praktiserede Ordning, indtil denne maatte blive opsagt med 2 Maaneders Varsel til en 1ste i en Maaned.

**Lønforhandlinger med Odense Byraad.** Den 18. Februar er der forhandlet med Odense Byraads Elektricitets- og Belysningsudvalg om Lønforholdene for de timelønnede Smede og Maskinarbejdere. Man enedes om en Begyndelsesløn af Kr. 1,35, efter 1 Aars Beskæftigelse Kr. 1,40, efter 2 Aars Beskæftigelse Kr. 1,45 og efter 3 Aars Beskæftigelse Kr. 1,50. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler. Ovennævnte Lønninger træder i Kraft fra 1. Januar d. A. at regne.

**Hævet Blokade.** Blokaden overfor *Th. Jensen,* Søborghusallé 17, Søborg, er hævet, efter at Jensen har betalt det skyldige Beløb.




## Saa lægger vi ud.

Med dette Nummer af „Jern- og Metalarbejderen“ sker der en Udvikling, hvis Rækkevidde ikke kan overses.

De organiserede Lærlinge faar Ret til i Bladets Spalter at udveksle de Erfaringer, som de har høstet gennem Organisationsarbejdet, til Gavn for samtlige Lærlingeklubber Landet over.

Lige fra 1924 har Smedeforbundet oprettet Lærlingeklubber i Forbindelse med dets Afdelinger, men

det samlede Arbejde har i høj Grad lidt under, at vi har manglet et Organ, der kunde give Udtryk for, at Lærlingeklubberne hver især var et Led i en og samme Bevægelse Landet over. Bortset fra en kort Periode, hvor Lærlingene selv prøvede at udgive et Blad, men manglede økonomisk Kraft til at gennemføre det, har vi manglet det Bindeled, som et Blad skulde være, og den Maade hvorpaa Sagen nu løses, nemlig at Svende og Lærlinge faar samme Fagblad, er ogsaa ubetinget den bedste og heldigste Løsning.

Vi opnaar derved, at Lærlingene foruden deres eget Stof faar Adgang til Fagbladets faglige Stof til yderligere Forstaaelse af Organisationsarbejdets Betingelser og Vilkaar, og ikke mindst vigtig er de gode, tekniske Artikler, som vil gavne Lærlingene i Retning af at give dem teoretisk Indsigt i vort Fag.

Og endelig vil Svendene ved at læse om Organisationsarbejdet blandt Lærlingene forhaabentlig faa baade Forstaaelse og Respekt for Lærlingebevægelsen og de Vilkaar, hvorunder vore Lærlingeklubber arbejder.

Det vilde vel være rimeligt, om vi i dette første Nummer gør Status op, og ser paa hvad der er naaet i de forløbne Aar, ogsaa fordi vi senere vil faa Lejlighed til at sammenligne Resultaterne fra før med den Udvikling, som Bladet gerne skulde give Organisationsarbejdet blandt Lærlingene.

Der findes i Dag ca. 2000 organiserede Lærlinge i Smede- og Maskinarbejderfaget, men naar vi sætter det samlede Lærlingeantal lavt til 6000, kan vi forstaa, at der endnu er en rig Arbejdsmark.

Smedeforbundet har ca. 90 Afdelinger, og kun 1/3 af dem har oprettet Lærlingeklubber, saa ogsaa paa det Felt kan der gøres et Stykke Arbejde.

Nu er Vejen aaben, Arbejdet kan paabegyndes, vi har faaet den Støtte, som vi indtil nu har manglet. Nu er Ansvaret for Arbejdets Udførelse helt og fuldt vort eget, og nu vil vi ogsaa vise, at vi er i Stand til at naa Maalet: Alle Smede- og Maskinlærlinge skal være Medlemmer af Lærlingeklubberne!

Vel mødt til Arbejdet!

*Landsudvalget.*

## En Aarsberetning.

I København er Lærlingene organiseret paa samme Maade som Svendene, nemlig i Brancheafdelinger. Der findes 16 Svendeafdelinger, og heraf har de 10 oprettet Lærlingeklubber.

De Lærlinge, som tilhører Svendeafdelinger, under hvis Omraade der endnu ikke er oprettet Lærlingeklubber, staar i en Opsamlingsafdeling.

Samtlige Lærlingeklubber danner gennem et Repræsentantskab „Lærlingenes Fællesafdeling for Metalindustrien", hvis Formaal det er at varetage de Opgaver, som har fælles Interesse for samtlige Lærlingeklubber.

Fællesafdelingen har i disse Dage udsendt en Beretning over dens Arbejde i 1936, en Beretning, der giver Udtryk for en livlig Virksomhed paa alle Felter.

Saaledes har der været Studiekredse i baade Fagforeningskundskab og Organisationskundskab. Der har ved Sæsonens Begyndelse været afholdt Instruktionskursus for Tillidsmænd og Bestyrelsesmedlemmer. Dette Kursus strakte sig over 6 Aftener og behandlede indgaaende de Spørgsmaal, som vore Ledere kommer ud for i det praktiske Organisationsarbejde.

Der har været en Foredragsrække, omhandlende interessante faglige og politiske Emner, og været afholdt flere Sammenkomster under frie Former, bl. a. en Musikaften. Der er afholdt Foraarsfest og Efteraarsfest i nogle af Byens største Lokaler med god Tilslutning fra Medlemmerne.

I Samarbejde med Hr. Forstander Barner Rasmussen fra „Teknisk Selskabs Skole" har der været arrangeret Besøg paa 6 store industrielle Virksomheder; disse Besøg var meget interessante og lærerige og samlede stor Tilslutning.

Fællesafdelingen har stillet Voldgiftsmænd til Raadighed i 16 Voldgiftssager, der alle med Undtagelse af een er løst tilfredsstillende for Lærlingene. I 3 af Sagerne er der tilkendt Lærlingene Erstatninger til et samlet Beløb paa 3100 Kr.

Medlemstallet var pr. 1. Januar ca. 1000.

Beretningen slutter med en Tak til Svendene for den voksende Forstaaelse, hvormed de har set paa Lærlingenes Organisationsbestræbelser, og for den Hjælp de har ydet Lærlingene ved det daglige Arbejde paa Arbejdspladserne.

## Stiftelsesfest.

### Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Afdeling i Holbæk.

Lørdag den 20. Februar afholdt Holbæk Afdeling 40 Aars Stiftelsesfest ved en selskabelig Sammenkomst paa Hotel Mellerupgaard.

Kl. 19 var Medlemmerne med deres Damer samt Gæsterne samlede, og man gik til det festligt dækkede Middagsbord. Her bød Afdelingens Formand, *Ejgil Sørensen*, Festdeltagerne velkommen og udtalte et særligt Velkommen til de indbudte Gæster, Afdelingens tidligere Kasserer *E. Frederiksen* og *Hustru*, samt Forbundets Funktionærer, *Herm. Hansen* og *Otto Jensen*.

Forbundets Formand, *Herm. Hansen*, bragte Hovedbestyrelsens Hilsen og Lykønskning og holdt Festtalen. Efter et Resumé af Forbundets Historie omtalte han det Arbejde, der i Organisationens Tjeneste og til Gavn for Medlemmerne var udført af Holbæk Afdeling. Takkede de Medlemmer, som gennem Aarene havde ofret Tid og Arbejde ved at deltage i Le-

delsen, samt alle, der havde været med til at gøre et Arbejde for Formernes Fagforening i Holbæk. Med Haabet om, at Medlemmerne altid maatte forstaa Sammenholdets Betydning for fortsat Fremgang, sluttede han med at udbringe et Leve for Holbæk Afdeling.

*E. Frederiksen* takkede paa Hustrus og egne Vegne for Indbydelsen og tolkede paa en smuk Maade sine Følelser overfor Fødselsdagsbarnet, som han ønskede al Lykke og Held i Fremtiden.

Hovedkasserer *Otto Jensen* talte for Damerne og takkede dem for den Forstaaelse, de udviste, hvor det gjaldt Arbejdet i den faglige og politiske Bevægelse. Taleren sluttede med at udbringe et Leve for vore Damer.

Efter at flere Talere havde haft Ordet, og de i Dagens Anledning forfattede Sange var afsunget, bød Afdelingsformanden velbekomme, og Bordet hævedes. Dansen tog nu sin Begyndelse. Kl. 1 blev den afbrudt af fælles Kaffebord, hvor der skæmtedes paa fornøjelig Vis, og derefter fortsattes Dansen til Kl. 5.

Deltagerne kunde da skilles efter en i alle Maader fornøjelig Fest og et smukt Minde rigere.

Fra følgende af Forbundets Afdelinger var indløbet Lykønskningstelegrammer: Aalborg, Aarhus, Esbjerg, Horsens, Kolding, København, Nykøbing F., Nykøbing M., Næstved, Odense, Ringe og Slagelse.

## Jubilæumsfesten for P. A. Mogensen, Holstebro.

Som meddelt i Januar Fagblad havde *P. A. Mogensen* den 12. Februar været Formand for Smedeforbundets Holstebro Afdeling i 25 Aar.

Fra Morgenstunden strømmede det ind med Gaver, Blomster og Telegrammer. Først modtog han en Opmærksomhed fra Forbundet som Tak for de mange Aars Virksomhed i Organisationens Tjeneste. Det samme var Tilfældet fra Afdelingen, fra Fællesorganisationen, fra Fagforeninger i Byen, fra Medlemmerne, fra mange Afdelinger rundt om i Landet og fra en Masse private Personer, som Mogensen gennem Aarene er kommet i Berøring med.

Lørdag den 13. om Aftenen havde Afdelingen arrangeret en Fest paa Hotel „Postgaarden". Til Tonerne af en populær March tog ca. 130 festklædte Deltagere Plads ved de smukt pyntede Kaffeborde.

Som Gæster var kommet tilstede: Fra Herning Afdeling Formanden og Kassereren med Hustruer, fra Struer Afdeling Formanden og et Bestyrelsesmedlem, fra Lemvig Afdeling Formanden og Kassereren med Hustruer, og fra Klubben i Ringkøbing var mødt Formanden.

Formanden for Festudvalget, *Johs. Jensen*, bød derefter i hjertelige Ord Jubilaren, Gæsterne og Medlemmerne velkommen.

Medens Kaffen blev drukket, talte Gæsterne, og alle takkede de i varme og velmente Ord Mogensen for, hvad han havde været for vor Organisation i Ringkøbing Amt, takkede ham for det udførte Arbejde, der til Tider havde været brydsomt og besværligt, og som de yngre nu kan høste Frugterne af. Som et synligt Bevis for de forskellige Afdelingers Tak overraktes der Mogensen smukke Gaver.

Afdelingens Kasserer, *P. P. Jensen*, og Formanden for Festudvalget, *Johs. Jensen*, takkede begge Mogensen for den kammeratlige og retlinede Maade, han altid optraadte paa, og opfordrede ham til at fortsætte mange Aar endnu.

*Mogensen* tog derpaa Ordet og udtalte: Jeg takker for alle de smukke Gaver og de pæne Ord, der er sagt om mig, men jeg tror dog, det er alt for overdrevet; vel erkender jeg, at der er gjort et Stykke Arbejde, og til Tider har det maaske ogsaa været brydsomt, men jeg har altid været glad og lykkelig ved dette Arbejde, og jeg gør opmærksom paa, at jeg da heller ikke har været alene om det. Jeg vil derfor benytte denne Lejlighed til at rette en Tak til alle, Bestyrelsesmedlemmer, Tillidsmænd, Klubformænd og mange andre, der gennem Aarene har deltaget i Afdelingens Arbejde.

Derefter svang Vulkans Sønner. deres Damer til langt ind i de smaa Timer i et muntert Bal, som længe vil mindes.

*Mim.*

## Hjertelig Tak.

Da det vil være svært for mig personligt at takke alle, der viste mig Opmærksomhed ved mit 25 Aars Jubilæum som Formand for Holstebro Afdeling, beder jeg hver især herigennem modtage min hjerteligste Tak for den altfor overdrevne Hyldest, der blev mig til Del denne Dag.

*P. A. Mogensen.*

## Tilskærernes Aktieselskab.

Arbejdernes kooperative Beklædningsmagasin, hvis Navn officielt er „Tilskærernes Aktieselskab", meddeler til Underretning for Bladets Læsere:

Der finder for Tiden en stærk Prisstigning Sted for alle Raavarer, og dette gælder ikke mindst i Beklædningsbranchen.

Den stadige Krigsfare og de store Rustninger sætter deres Spor, og baade Uld- og Bomuldspriserne har i de sidste 3 Aar været i bestandig Opgang. Desuagtet er der ingen Prisstigning sket i Tilskærernes Aktieselskab.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 29574 | Andersen, Christian Ludvig | København | 10.10.02 | Kbhvn. Afd. | 25. 9.36 | Kbhvn. Afd. 2 | 7.11.36 |
| 8937 | — Villy Børge ... | — | 3. 2.15 | „ „ | 7. 8.34 | „ „ 12 | 21.11.36 |
| 39368 | Christiansen, Svend Peter.. | — | 18. 2.05 | „ „ | 10. 5.24 | „ „ 13 | 28.11.36 |
| 16522 | Hansen, Ivan Nicolaj . . | — | 9. 7.02 | D. Elektr.Forb. | 3. 4.34 | „ „ 11 | 14.11.36 |
| 14338 | — Svend H. C. Johs. | Frederiksberg | 9. 3.08 | Kbhvn. Afd. | 13. 4.27 | „ „ 14 | 31.10.36 |
| 38151 | Hardbjerg, Ernst..... | København | 5. 3.11 | „ „ | 31.10.33 | „ „ 13 | 28.11.36 |
| 18475 | Jeppesen, Poul Alfred.... | — | 2. 9.17 | „ „ | 30.10 35 | „ „ 14 | 7.11.36 |
| 29673 | Jochumsen, A. Bjerregaard. | — | 6.11.09 | „ „ | 12. 3.34 | „ „ 2 | 7.11.36 |
| 51908 | Kaus, Hans Edvard .. | Fensmark | 11. 6.11 | „ „ | 27. 1.32 | „ „ 14 | 7.11.36 |
| 8220 | Kjær, Volmer Harald. | København | 29. 8.10 | „ „ | 1.10.33 | „ „ 18 | 14.11.36 |
| 52121 | Larsen, Helge G. Eiby.. | — | 22.12.12 | „ „ | 29. 4.32 | „ „ 14 | 31.10.36 |
| 28203 | — Rasmus ..... | Svendborg | 8.11.11 | Ribe | 16. 4.34 | Hobro | 15. 8.36 |
| 51238 | Madsen, Holger R. Bjørn | København | 8. 1.12 | Kbhvn. Afd. | 27. 7.31 | Kbhvn. Afd. 18 | 31.10.36 |
| 52486 | Mogensen, Carl Aa. Kosack | Esbjerg | 9. 6.12 | „ „ | 27. 9.32 | „ „ 13 | 31.10.36 |
| 36476 | Nielsen, Harry Viktor... | Frederiksberg | 29. 9.02 | „ „ | 7.10.29 | „ „ 13 | 14.11.36 |
| 9251 | Olesen, Svend Erik .... | Tolne | 21. 3.15 | „ „ | 23. 8.34 | „ „ 6 | 21.11.36 |
| 16942 | Petersen, Alex K. Frode.. | København | 13. 4.06 | „ „ | 22. 4.25 | „ „ 17 | 17.10 36 |
| 23209 | — Børge T. Albreckt | — | 13. 6.16 | „ „ | 5. 1.36 | „ „ 14 | 14.11.36 |
| 23527 | — Henry Niels E.. | Jægersborg | 20.12.10 | „ „ | 18. 2 36 | „ „ 3 | 7.11.36 |
| 11232 | — Johannes Knøs. | Gentofte | 8.11.14 | „ „ | 18. 9.34 | „ „ 14 | 21.11.36 |
| 121 | — Laurits Peter .. | Kjetterup | 29. 9.11 | „ „ | 2. 7.33 | „ „ 18 | 21.11.36 |
| 29657 | Poulsen, Jens Albert.... | Randers | 28. 4.10 | „ „ | 3.10.36 | „ „ 9 | 7.11.36 |
| 37815 | Rasmussen, Richard H..... | Aarhus | 29.12.04 | „ „ | 7. 9.36 | „ „ 9 | 7.11.36 |
| 52288 | Sørensen, Poul ..... | København | 28. 9.13 | „ „ | 8. 9.36 | „ „ 7 | 7.11.36 |
| 9274 | Schmidt, Gunnar..... | Øster Marie | 4.12.94 | D. Elektr.Forb. | 10. 9.33 | „ „ 13 | 14.11.36 |
| 5599 | — Vilhelm Tage .. | Aarhus | 2. 5.06 | Kbhvn. Afd. | 29. 3.35 | „ „ 9 | 28.11.36 |
| 50580 | Stege, Vilh. Th. C..... | København | 5. 2.11 | „ „ | 10.10.30 | „ „ 12 | 24.10.36 |
| 30156 | Tromholt, Hans E. Hillers. | — | 7. 8.05 | „ „ | 14. 9.36 | „ „ 13 | 28.11.36 |

Vel er Priserne baade paa Stoffer og Foersager i Almindelighed steget stærkt, men Tilskærernes Aktieselskab har i den senere Tid haft en saa stærk Fremgang, ogsaa hvad Driftskapitalen angaar, at man har kunnet disponere noget friere og tidligere end forhen, og endelig har Firmaets stadigt stigende Forbrug af Raavarer muliggjort, at man har kunnet afgive saa store Ordrer, at man i adskillige Tilfælde har kunnet lade Klædefabrikkerne konkurrere om Leverancen.

Den store Stigning i Omsætningen muliggør ogsaa stadig mere rationelle Fabriksmetoder, og i en kooperativ Virksomhed kommer alle saadanne Fremskridt Kunderne tilgode.

Tilskærernes Aktieselskab kan saaledes stadig holde sit billige Prisniveau uden at slaa af paa Kvaliteten. Vel kan Aarsagerne til Firmaets betydelige Fremgang være forskellige, men først og sidst kommer dog, at man aldrig svigter Selskabets Formaalsparagraf: At levere virkelige Kvalitetsvarer til billigst mulige Priser.

## For Automobilmekanikere.

Fra Automobilhandler Gørløv, Strandvej 40, Hellerup, har vi faaet en Anmodning om at henlede Opmærksomheden paa et nyt Fagblad, *Motor Service*. Hr. Gørløv oplyser, at med Udgivelsen af dette Blad er der forsøgt at yde Autobranchen en Støtte med Hensyn til tekniske Oplysninger af Interesse baade for Mestre og Svende, samtidig med, at det er et Medlemsblad for Auto- og Motorindustriforeningen. Med Henvendelsen fra Hr. Gørløv fulgte det første Nummer af Bladet, og for saa vidt de følgende Numre holder, hvad det første Nummer lover, maa Bladet antages at opfylde ovennævnte Formaal.

Bladet koster 3 Kr. halvaarlig og kan bestilles ved Henvendelse til *Motor Service*, Strandvej 40, Hellerup, hvilket vi ikke herved undlader at bringe til de af vore Medlemmers Kundskab, som er interesserede i denne Branche.

## Medlemmernes Bopæl 31. Marts.

Som det vil være bekendt for Medlemmerne, skal der hvert Aar afgives en Medlemsfortegnelse til Staten over Arbejdsløshedskassens Medlemmer med Angivelse af Opholdskommune den 31. Marts.

Da Stats- og Kommunetilskuddet kan blive afhængig af denne Fortegnelses Nøjagtighed, maa saavel Kassererne som Medlemmerne drage Omsorg for, at Afdelingerne kommer i Besiddelse af hvert enkelt Medlems Adresse og Opholdskommune pr. 31. Marts 1937.

*Medlemmerne maa selv* indgive dette til Afdelingskassereren, da det ikke i alle Tilfælde kan lykkes denne at komme i Forbindelse med de enkelte Medlemmer inden 31. Marts.

*Send en lille Seddel* med Nummer, Navn og fuldstændig Adresse- og Kommuneangivelse pr. 31. Marts til Afdelingskontoret.

## Teknologisk Instituts Dagskole

begynder den 1. April sin nye Sæson, og der vil allerede i April Maaned blive afholdt følgende Kursus af Interesse for *Metalarbejdere:*

Kursus i elektrisk Lysbuesvejsning ... 31./3.—13./4. og
Kursus i Autogensvejsning ..... 14./4.—24./4.;

men da der allerede paa Forhaand til Kursus i elektrisk Svejsning fra 31. Marts til 13. April har meldt sig tilstrækkelig mange Deltagere til Gennemførelsen af dette Kursus, vil man forsøge at afholde et

**Nyt Kursus i elektrisk Lysbuesvejsning fra 24. Maj til 5. Juni.**

Indmeldelser til dette og ovennævnte Autogensvejsekursus bedes *snarest* sendt til Teknologisk Institut, København V.

## Rettelser

til Adressefortegnelsen for Februar over Tillidsmænd.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Formænd.

*Ringe Afd.:* Maskinarbejder Vilh. Madsen, Villavej 5.

## Meddelelser fra Hovedkassererne.

### Specialarbejderforbundet.

#### Bortkomne Bøger.

Medlem Nr. 47131, Helge Edvin Patrunk Jensen, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nr. | 52328 | Herringe, | Erik Alfred Fr. | (Kbhvn. Afd.) |
| - | 35945 | Eriksen, | Hans | (Randers Afd.) |
| - | 3835 | Lundgren, | Carl S. Em. | (Slagelse Afd.) |
| - | 33042 | Olsen, | Axel | ( — ) |

Medlem Nr. 36609, Johannes Evald Jensen, har atter fundet sin Bog.

#### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 32325 Hansen, Jens Marius.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

#### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 23363 | Andersen, | Knud P. E. E. H. | 4. 8.23 |
| - 16349 | Aakesen, | Aage Einar | 23. 3.35 |
| - 1000 | Bentzen, | Ole | 10. 3.34 |
| - 4554 | Bonde, | Doris | 12.11.27 |
| - 53041 | Frandsen, | Svend Aage | 2.11.35 |
| - 35209 | Hansen, | Carlo Henry | 21. 5.32 |
| - 34783 | — | Hans | 22.10.32 |
| - 23855 | — | Holger Emil Edv. | 4. 4.36 |
| - 32325 | — | Jens Marius | 6. 6.36 |
| - 14870 | Jensen, | Georg Aksel | 27. 4.35 |
| - 3781 | — | Thorvald Majmann R. | 7. 2.31 |
| - 23254 | Jørgensen, | Axel Emil | 7. 3.36 |
| - 28424 | Jacobsen, | Hans Christian | 28. 3.36 |
| - 35558 | Juncker, | Tage Christian | 2. 4.32 |
| - 23213 | Larsen, | Jens | 4. 1.36 |
| - 52388 | Ladegaard, | Egil P. Kjær | 21. 9.35 |
| - 28536 | Laursen, | Poul Richardt | 30.11.35 |
| - 8787 | Marcussen, | Kaj Axel Thorv. | 12. 1.35 |
| - 29822 | Mathiassen, | Axel Møller | 11. 4.36 |
| - 20830 | Mouritsen, | Thorvald | 29. 8.31 |
| - 22905 | Møller, | Anders Nielsen | 4. 3.22 |
| - 9961 | Nielsen, | Freddy | 29.12.34 |
| - 1175 | Randa, | Cajus Charles Broch. | 25. 2.28 |
| - 26836 | Rydendahl, | Poul Joh. Chr. | 27. 2.32 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 6 APRIL 1937 23. Aarg.


# Overenskomsternes Fornyelse.

Naar nærværende Nummer af Bladet kommer Medlemmerne i Hænde, er Overenskomstsituationen for indeværende Aar bragt til Afslutning, og dette er sket paa en Maade, som vi i de senere Aar ikke har været ukendt med, nemlig at Lovgivningsmagten har grebet ind. Denne Gang er det sket ved, at Rigsdagen paa Regeringens Foranledning har ophøjet Forligsinstitutionens Forslag til Lov, efter at dette var vedtaget af den ene Part, Arbejderne, og forkastet af den anden Part, Arbejdsgiverne.

For Centralorganisationens Vedkommende var Forholdet det, at Forslaget blev forkastet med over $^2/_3$ af de afgivne Stemmer, nemlig 14.122 mod 6630 og med en Stemmedeltagelse paa 52,7 pCt. Vi kan saa meget, vi vil, beklage, at det Udtryk, der har givet sig Udslag i Centralorganisationens Afstemning, ikke kunde tages til Følge, men vi kommer til at gøre os fortrolig med, at den Organisationsform, vi har, udelukker, at det enkelte Fag kan være enebestemmende om disse Forhold; saadan som Udviklingen har formet sig, vil Konflikt i et Forbund i næsten alle Tilfælde betyde Konflikt i alle Organisationer, i alt Fald indenfor en bestemt Industrigren. For Jernindustriens Vedkommende er ikke mindre end 22 Fag interesseret, hvoraf de 18, hver for sig, har Overenskomst med Sammenslutningen, og det siger sig selv, at det maa anses for omtrent ugørligt for 18 forskellige Forbund i en saadan Situation, hvor Afgørelserne træffes paa Basis af hvert enkelt Forbunds Love, Afstemningsregler eller kompetente Forsamlinger, at naa en ensartet Afgørelse. Den Fordel, Arbejderne her i Landet fra Organisationernes Oprindelse har haft derved, at man har skabt en Organisation for hvert Fag eller hver Branche, saaledes at det blev muligt at overvaage hver enkelt Bagatel, viser sig nu at være en Hemsko for at faa en Afgørelse i Situationer, hvor den samlede Arbejderklasses Interesser staar paa Spil, og vil vi regne med at bevare Tyngdepunktet i faglige Spørgsmaal der, hvor det bør være, nemlig i de faglige Organisationer, bør der ske en dybtgaaende Reorganisation, men tilsyneladende er der ingen Mulighed for at komme denne Vej ud.

Dertil kommer — hvad der er den væsentligste Aarsag til, at Regering og Rigsdag griber ind — de uheldige Forhold, der er affødt af det forhaandenværende System med Restriktioner og Handelsaftaler mellem Landene, et System, som vort Land paa Grund af dets Lidenhed ingen synderlig Indflydelse har paa, men kun har at rette sig efter. Dette System har, fordi Landets oprindelige Indtægtskilde, Landbruget, paa Grund af Restriktioner ude fra er stærkt nedsat, gaaet ud paa at skaffe størst mulig Beskæftigelse paa anden Maade, og dette har igen affødt de Handelsaftaler, som ikke mindst de organiserede Industriarbejdere har nydt godt af, Aftaler, som ikke vilde kunne overholdes fra Regeringsmagtens Side under en Storkonflikt af ukendt Varighed, hvorfor Regeringen ogsaa i Industriarbejdernes egen Interesse er nødt til at gribe ind paa Omraader, der ellers maa være forbeholdt de faglige Organisationer.

Ogsaa ved Forhandlingsmaaden i indeværende Aar mener vi at maatte hefte os et Øjeblik. Det har jo hidtil været saadan, at Centralorganisationen har været og maa være den førende med Hensyn til Arbejdsforholdene indenfor Jerninduſtrien, og i visse Tilfælde er denne ogsaa gaaet i Spidsen, hvorved Situationen er gaaet i Lave. Dette har dog ikke altid været Tilfældet. Vi kan saaledes nævne Storkonflikten i 1925, hvor Centralorganisationens Medlemmer maatte udholde en 3 Maaneders Kamp uden at kunne øve nogen Indflydelse herpaa, og netop under Hensyntagen til de Skavanker ved vort Organisationssyſtem, som er nævnt ovenfor, tog De samvirkende Fagforbund denne Gang Initiativet til at faa samtlige Overenskomſter indenfor Jerninduſtrien behandlet under eet. Vi kan juſt ikke paastaa, at denne Fremgangsmaade har lettet Forhandlingerne for Centralorganisationens Vedkommende og anden Fremgangsmaade maa overvejes, men vi har paa den anden Side den Tilfredsſtillelse, at alle Forhandlinger er ført i Samraad med de øvrige i Jerninduſtrien interesserede Organisationer, og vi har ingen Grund til at beklage os over, at der ikke er taget tilbørligt Hensyn til, at Centralorganisationen er den størſte indenfor denne Gruppe. Men atter her møder vi Ulemper ved paa den ene Side at skulle optræde som en Enhed, og paa den anden Side, at disse mange Organisationer hver har sine af deres kompetente Forsamlinger foreskrevne Regler at skulle forhandle og afgøre Sagen efter, og naturligvis er det ikke tilfredsſtillende for os, at vore Medlemmer med $^2/_3$ af de afgivne Stemmer har udtalt sig imod et Forslag, og at de øvrige Organisationer med en lignende Stemmeovervægt kan vende Resultatet. Hertil maa vi dog føje en Beklagelse over den Ligegyldighed, der stadig viser sig hos vore Medlemmer med Hensyn til at bruge deres Stemmeret i de for dem mest vitale Interesser. I Smedeforbundet har ikke engang Halvdelen af Medlemmerne stemt, idet Stemmeprocenten kun er 49,8; saadant giver naturligvis yderligere et meget spinkelt Grundlag for bagefter at kritisere, at Forligsmanden har brugt den i Henhold til Forligsmandsloven hjemlede Ret til at kræve Afgørelse under eet. Samtidig kan vi ikke undlade at pege paa, at det vil lette baade Forhandlinger og Afgørelser betydeligt, hvis den ret store Arbejdsmandsgruppe, der beskæftiges i Jerninduſtrien, i alt Fald ved Afgørelse af Overenskomſter, stod tilsluttede Centralorganisationen paa samme Maade som de øvrige Fag, for hvem Jerninduſtrien er Hovedfaget. Vi tror, det vilde lette Bestræbelserne for at komme igennem en Overenskomſtperiode lig den i indeværende Aar.

Hvad selve Resultatet af de nu afsluttede Forhandlinger angaar, vil der naturligvis være stærkt delte Meninger herom. De Stemmetal, der er Udtryk for Smedeforbundets Medlemmers Mening herom, maa jo formentlig betyde, at et Flertal af disse Medlemmer er misfornøjet med Resultatet, og det maa ogsaa siges, at dette for Centralorganisationens Vedkommende er for ringe under Hensyn til, at Overenskomſterne indgaas for 2 Aar paa et Tidspunkt, hvor Prisſtigning er begyndt, og under Hensyntagen til hele den tekniske Udvikling. Noget andet er, at en saadan gennemgribende Reviſion af Overenskomſter og Fælles Værkſtedsregler, og dermed i Forbindelse staaende Løntillæg, paa en Række Omraader indebærer Fordele, som ikke kan overses i Øjeblikket, og det er vor Tro og derfor ogsaa vort Haab, at det vil vise sig, at Situationen har bragt os ikke saa faa Fordele.

Løntillægget burde have ramt alle, men Jerninduſtriens Sammenslutning modsatte sig som bekendt dette lige til det sidste, hvad vi heller ikke er ukendt med. Vi erindrer saaledes under Krigen, hvor Sammenslutningen faktisk gennem de første Krigsaar modsatte sig Forhøjelser, der blot nogenlunde svarede til Pristallets Stigning. Her har vi i vore Overenskomſter den Ventil, som vi saa ofte tidligere har maattet forlade os paa, nemlig Muligheden af at faa rettet paa Lønningerne i Overenskomſtperioden ad voldgiftsretlig Vej, men foreløbig gælder det altsaa at udnytte de Fordele, der indeholdes i Overenskomſterne og Fælles Værkſtedsregler.

Fra de forskellige Forbund vil Afdelingsformændene faa tilstillet et Cirkulære — hvis det ikke allerede er sket —, der indeholder udførlig Vejledning først og fremmest med Hensyn til de øjeblikkelige Lønbeſtemmelser, men dernæst ogsaa forsaavidt angaar Ændringerne i Overenskomſter og Fælles Værſtedsregler, og vi henstiller til Afdelingsformændene nøje at sætte sig ind heri, saaledes at det er muligt at give Medlemmerne den bedst mulige Vejledning.

Saa snart det er muligt at faa udarbejdet nye Overenskomſter og Fælles Værkſtedsregler, vil saadanne blive tilstillet Afdelingerne i fornødent Antal, og vi henstiller, at disse gøres til Genstand for et indgaaende Studium, thi vi er ikke sikker paa, at Medlemmerne i alle Tilfælde fuldt ud er klar over Udnyttelsen af disse Dokumenter.

Forsaavidt angaar de øjeblikkelige Løntillæg vil det

vel næppe volde nogen Vanskelighed at finde ud af, hvad der skal ydes Timelønsarbejderne. Ved Akkordarbejde er Forholdet straks vanskeligere, fordi man ikke der paa samme Maade i alle Tilfælde kan regne med en bestemt Fortjeneste, selv ikke paa de samme Akkorder, hvis de udføres af forskellige Personer, men der er i alt Fald aabnet Adgang til at forsøge en Omregning; indtil saadan kan finde Sted, eventuelt blive fastsat ad voldgiftsretlig Vej, er det de i Forligsforslaget indeholdte Tillæg, der er de afgørende. For saadanne Akkorder, som færdiggøres i Løbet af en Uge eller deromkring, vil det vel næppe volde Vanskeligheder at udregne Tillægget. Værre er det med større Akkorder, som varer gennem et længere Tidsrum; der kan Fortjenesten ligge paa den ene eller den anden Side af den Grænse, der betinger Forskel paa Tillægget, og dette kan bevirke, at det er ugørligt at regne ud, hvad den paagældende Arbejder skal have, forinden Akkorden er færdig og opgjort, men hvor saadanne Akkorder findes, eksisterer der som bekendt i de fleste Tilfælde Aftale om, at der under Arbejdets Udførelse kan ydes et vist Forskud, saa heller ikke dette skulde kunne volde særlige Vanskeligheder. Derudover maa vi nøjes med paa lignende Maade som ved tidligere Lejligheder at henvise til, hvor man ikke kan blive enige, eller hvor Afdelingsformændene eller Tillidsmændene ikke er helt sikre paa Virkningen af Forligsforslaget, da at forespørge de respektive Forbund.

## Social Uro i Amerika.

Imedens Europa nærmest staar i den politiske Uros Tegn paa en saadan Maade, at det er umuligt at forudse, hvor det bærer hen, er Uroen i Amerika ikke mindre, men her er det paa det faglige Omraade, at Usikkerheden viser sig. Hidtil har de amerikanske Arbejdere kun i ringe Grad vist Forstaaelse af de faglige Organisationers Betydning i det Omfang, som vi kender det fra Europa, men Præsident Roosevelts Bestræbelser for at bringe den amerikanske Produktion i Gang har givet de faglige Organisationer Vind i Sejlene, og der er derfor stadig Anledning til at følge Begivenhederne her med Interesse, forsaavidt som Arbejdsforholdene i dette uhyre Land ikke er uden Betydning for de faglige Organisationers Stilling i Europa. Vi fremsætter derfor her nogle Oplysninger om, hvorledes Forholdene har artet sig, efter at Roosevelt paany er valgt til at varetage Præsidentskabet i de kommende 4 Aar.

I General Motors Automobilfabrikker strejkede for kort Tid siden ca. 250.000 Arbejdere. Arbejdskampene viser det Billede, der er almindeligt i Frankrig. Fabrikkerne besættes af Strejkende, saaledes at eventuelle Strejkebrydere ikke kan komme ind i Arbejdsrummene.

Efter et økonomisk Sammenbrud uden Lige, efter en økonomisk Katastrofe, der paa samme Maade hjemsøgte Landbrug og Industri, lykkedes det Roosevelt efter et møjsommeligt Opbygningsarbejde atter at sætte den økonomiske Mekanisme i Gang. Hans Hovedmidler var Begrænsning af Landbrugsproduktionen, Igangsættelse af offentlige Arbejder i stort Omfang, Forhøjelser af Lønningerne og Forkortelse af Arbejdstiden. For at kunne gennemføre den sociale Del af sit Program, anstrengte Roosevelt sig for at styrke *Fagforeningernes* Stilling og indføre kollektive Arbejdskontrakter.

Ved Begyndelsen af Roosevelts andet Præsidentskab staar Amerika uomtvisteligt i Højkonjunkturernes Tegn. Antallet af Arbejdsløse er stærkt reduceret. Men trods alt er Millioner stadig uden Arbejde. De amerikanske Økonomer regner med, at der ogsaa i Fremtiden vil være en Hær paa 6—8 Millioner Arbejdsløse, da disse ikke i et overskueligt Tidsrum vil kunne finde Plads i Produktionsmaskineriet. Thi ved Stigning af Arbejdernes Produktivitet, som er opstaaet dels ved tekniske, dels ved organisatoriske Forbedringer, vil stadig en ikke ringe Del af Arbejderne blive udelukket af Produktionsmaskineriet. Stigningen i Arbejdsproduktiviteten hænger nøje sammen med Antallet af Arbejdsløse. Kun en fuldstændig Ændring af den økonomiske Struktur og en uhyre Stigning i Massernes Købekraft vil blive i Stand til at opsuge denne Hær af Arbejdsløse.

Roosevelt er fuldstændig klar over sine Vanskeligheder. I den grundlæggende Tale, hvormed han indledte sit nye Præsidentskab, talte Roosevelt om den Trediedel af den amerikanske Befolkning, hvis Leveniveau er overordentlig lavt, „de bor i daarlige Boliger, er daarligt klædt og slet ernæret". Roosevelt tilføjede, at Fremskridtet ikke bestaar i at øge Overfloden, men kun i at give til dem, der har for lidt. Men man kan ikke overse, at denne livsglade, fremskridtsvenlige Politikers Tale denne Gang havde en pessimistisk Baggrund. Roosevelt pegede selv paa, at de opnaaede Fremskridt paa en vis Maade var lette at opnaa, fordi de var fremtvunget under Trykket af usædvanlige Omstændigheder. *Tiden var paa Fremskridtets Side.* Men det var vanskeligt at fastholde Fremskridtet, da Samvittighedens Afstumpethed, Ansvarsløsheden og hensynsløs Egoisme paany begyndte at vise sig. Roosevelt hentydede hermed til den hensynsløse amerikanske Privatkapitalisme, der

allerede engang tidligere havde ført det økonomisk rigeste Folk paa Jorden ud i den økonomiske Katastrofe. Roosevelts Tale var en Appel til Nationen om at holde fast ved de sidste 4 Aars organiske økonomiske Politik.

Det er muligt, at Roosevelts Energi vil blive lammet ved den atter styrkede Privatkapitalisme, som alene kan takke ham for sin Fortsættelse. For at imødegaa dette søger Roosevelt nu at styrke Statens Magt og give Landet en normal Forvaltning; thi den amerikanske Stat har ikke hidtil haft en Administration og et Embedsvælde i europæisk Forstand. De kapitalistiske Magthavere ønsker ikke en stærk Stat; thi de vil selv beherske Staten. Roosevelt maa derfor selv skabe den første omfattende Forvaltningsorganisation. Roosevelt vil nu bryde med Systemet af politiske Embedsmænd — Embedsmændene skiftede ved hvert Præsidentvalg — og skabe et Administrationsapparat paa Grundlag af Embedskvalifikationer. Nu forlanger Roosevelt ogsaa Oprettelsen af et Socialdepartement og et Departement for offentlige Arbejder. Dette betyder maaske Begyndelsen til en planøkonomisk Organisation, hvis det lykkes at overvinde Oppositionen fra den privatkapitalistiske Reaktion, der heri ser „Bolschevisme".

*Vil det lykkes for Roosevelt?* Mange Ting tyder paa, at Roosevelt, for ikke at fremkalde Modstand, er villig til at gøre Kapitalismen Indrømmelser. I det nye Budget er Understøttelsen til de Arbejdsløse blevet formindsket. Roosevelt synes ogsaa at ville udsætte den afgørende Kamp mod Højesteretten, som har erklæret hans Reformlove for ugyldige. I den store Arbejdskamp hos General Motors forholdt Roosevelt sig mærkværdig neutral, skønt Arbejderne kæmpede for Roosevelts egen Politik, nemlig ordnede Tarifforhold.

I denne Situation er det maaske af afgørende Betydning, at den amerikanske Arbejderklasse i omfattende Grad begynder at organisere sig fagligt. Vækket af Roosevelts Politik sprænges de gamle, overleverede Fagforeningsformer, som Arbejdermasserne absolut ikke kunde organisere. Den gamle American Federation of Labor, der omtrent svarer til De samvirkende Fagforbund i Danmark, var ikke stærk nok til at hindre den af Arbejdsgiverne protegerede Organisation paa driftsmæssigt Grundlag, i Særdeleshed i Staal- og Automobilindustrien. Nu organiserer de amerikanske Arbejdere sig i Ly af de stigende Konjunkturer paa Grundlag af *Industrifagforeningen*, som omfatter Arbejderne i hele Industrien. Den begrænses til den paagældende Industris Arbejdere, men organiserer til Gengæld *samtlige* Arbejdere, selv om de tilhører forskellige Fag. Industriorganisationen er Modsætningen til Fagorganisationen. Automobilindustriens Organisation skal f. Eks. omfatte Arbejdere i næsten alle Fag. Den nye Fagforenings-Organisation udvikles under Ledelse af den walisiske Grubearbejder *John Llewellyn Lewis*, der sikkert ikke er Socialist i Partibetydningen, men i hvert Fald en Fagforeningsorganisator af Betydning. Denne nye Fagforeningsbevægelse (Committee for Industrial Organisation) kæmper en dobbelt Kamp. Den kæmper mod de gamle faglige Organisationer for Gennemførelsen af sit nye Fagforeningsprincip, og mod Industrien, der helst vil beholde Profitten ved den nye økonomiske Konjunktur for sig selv og vil støtte de gamle bekvemme faglige Organisationer. Dette var i Virkeligheden Meningen med den store Arbejdskamp hos General Motors, der endte i det store og hele med et godt Resultat for den nye Fagforeningsorganisation. Arbejderne ønskede i første Række, at General Motors skulde anerkende den nye Fagorganisation som den eneste, der er berettiget til Kollektivforhandlingen i Automobilindustrien. Fordringerne med Hensyn til Forbedring af Løn og Arbejdstid var i anden Række.

I Amerika sker der i disse Maaneder Ting af afgørende Betydning. Den omfattende faglige Organisering af den amerikanske Arbejderklasse er en Begivenhed af overordentlig stor Betydning. Maaske vil Vægten og Støtten nedefra være stærk nok til at bære Præsidentens Politik over de svære Hemninger, paa Grund af hvilke han i Øjeblikket synes at tøve. Men det kan ogsaa ske, at Udviklingen fremkalder et Brud mellem Roosevelt og Arbejderne, og at der paa Grund af den store faglige Bevægelse i Amerika dannes et Arbejder- og Bondeparti.

# Overvindelse af den sidste og Kamp mod den næste Krise.

(Af *W. Schevenels*, Generalsekretær i Den internationale faglige Central.)

Saafremt man stoler paa de officielle „Statistikker", var den sidste økonomiske Verdenskrise overvundet i Midten af 1932 (dengang havde Verdensproduktionen naaet Lavpunktet). Siden Foraaret 1936 ligger Verdensproduktionen over det højeste Niveau i 1929. Trods dette findes der ikke blot Lande, der fremdeles er haardt ramte af Krisen, men endnu Millioner af arbejdsløse i hele Verden. I Betragtning af en saadan Situation spørger man sig ikke uden Ængstelse, hvornaar og hvorledes man skal møde det næste økonomiske Sammenbrud. Den internationale faglige Centrals planøkonomiske Ekspert-Konference, som vil finde Sted den 14. og 15. April 1937 i Paris, skal navnlig tage Stilling til dette Problem.

Dette Spørgsmaal kan ikke stilles og besvares tidligt nok, thi enhver Krises Aarsager maa søges i den Maade, hvorpaa man har eller tror at have overvundet den sidste Krise, d. v. s. de hænger sammen med de Kapitalanbringelser, som er betegnende for Overvindelsen af den sidste Krise.

Dersom vi retter Blikket mod Storbritannien, der var et af de første Lande, som arbejdede sig op af Krisedalen, og hvor det derfor er muligt at faa et

vist Overblik over Situationen, kan det konstateres, at fra 1932, hvor nye Investeringer begyndte, koncentrerede disse nye Kapitalanbringelser sig først og fremmest paa Bygningsindustrien, Antallet af nyopførte Huse fordobledes i Aarene efter 1932, d. v. s. efter at Storbritannien som det første Land devaluerede i Aaret 1931, og Pengene dermed blev billigere. Fra Byggeindustrien og dermed ogsaa fra Jern- og Staalindustrien bredte Opgangen sig derefter traditionsmæssigt til Konsumvare-Industrierne. Rustningsindustrien, som i andre Lande var den udelukkende Bærer af Konjunkturopgangen, spillede paa den Tid endnu kun en ringe Rolle i Storbritannien. Den i Boligbyggeriet investerede Kapital var før 1936 tre Gange saa stor som i Rustningsindustrien.

I Sammenhæng med det fornyligt besluttede Oprustningslaan er der nu afgivet nye kæmpemæssige Ordrer, som til dels netop vil komme de Industrier tilgode, hvor Forretningsgangen allerede i Forvejen er ret god. I Øjeblikket ligger store Firmaer i Elektricitets- og Maskinindustrien inde med Bestillinger for 1—2 Aar frem i Tiden.

Saafremt man antager, at den nuværende Konjunktur i Rustningsindustrien vil ophøre omtrent i Aaret 1940, og at det til den Tid ogsaa vil være Slut med Højkonjunkturerne i det private Boligbyggeri, betyder dette, at der pludseligt vil indtræde en vældig Standsning, og at eventuelt Hundredtusinder af Arbejdere (Sagkyndige anslaar Tallet til en Million) vil blive arbejdsløse.

Hvad vil der saa ske? Dette Spørgsmaal drøftes allerede nu i Storbritannien. Man overvejer forskellige Muligheder: Forberedelse af store offentlige Arbejder i Fremtiden, en anden Etape i Kampen mod Bolignøden, d. v. s. Opførelse af yderligere 300.000 Arbejderboliger, hurtig Afbetaling af den nuværende Gæld gennem Beskatning af de store Udbytter for at lette en senere Laanepolitik, Udbygning af Dele af Syd-Wales til et Turistland o. s. v. Hertil kan bemærkes, at saadanne Planer, hvis de skal opfylde deres virkelige Hensigt, maa være mindst ligesaa storslaaede som Rustningsprogrammet, eller med andre Ord, at man mindst maa have lige saa meget tilovers for Livet, som man beredvilligt har ofret for Døden, nemlig for Fremstillingen af Mordvaaben.

Det Problem, som i Dag beskæftiger Storbritannien, er ogsaa blevet et Problem for de andre Lande eller vil blive det i nær Fremtid. Ogsaa uden den nuværende Oprustning er den fremtidige Udvikling og den næste Krise et Problem. I Belgien, hvor den økonomiske Situation har bedret sig ganske betydeligt, drøfter man ligeledes for Alvor disse Spørgsmaal. For kun faa Dage siden blev dette Gebet ogsaa strejfet ved Forhandlingerne i det belgiske Arbejderpartis Generalraad. Medens den samlede Lønindtægt kun er steget med 20—25 pCt. (Forøgelse af Forbruget), er Børs-Indekstallet steget med 105 pCt. (Kapitaltilvækst). Ogsaa i Sverige har Regeringen sine Bekymringer, ganske vist ikke paa Grund af stagnerende Forretningsgang, men som Følge af en delvis altfor levende Investeringsvirksomhed, som næsten lader det forekomme raadeligt at gøre Pengene dyrere, mens i andre Lande, f. Eks. paa Balkan, de altfor dyre Penge er den evige Vanskelighed. I De forenede Stater, hvor det økonomiske Opsving i visse Industrier og navnlig den hermed forbundne Børshausse ligeledes vækker Bekymring, bliver det tilstrømmende Guld til Milliardbeløb „steriliseret" for at forebygge en altfor livlig Investeringsvirksomhed. Samtidigt findes der endnu 9 Millioner arbejdsløse.

Disse Modsætninger viser, at der for Tiden i endnu mindre Grad end tidligere kan være Tale om at opstille almengyldige internationale Regler og Planer. Hvad der er nødvendigt, er nøjagtig Kendskab til, hvorledes og i hvilken Grad Krisen er blevet overvunden i de enkelte Lande, og hvilke Midler, der allerede er undersøgt, anvendt eller planlagt for at forebygge den næste Krise. Da paa det nationale Omraade Planøkonomien — som i Dag i de fleste Tilfælde overvejende er en Kamp mod Krisen — endnu er i sin Vorden, og en international Plan først er mulig, naar den nationale Planøkonomi er blevet haandgribelig Virkelighed, vilde det være et Spil med Ord, saafremt man vilde opstille internationale Planrecepter. Selv de mest forlokkende Formler nytter intet, saa længe man ikke ved, at det ubetinget nødvendige Materiale til deres Virkeliggørelse er til Raadighed.

Frem for alt er det dog nødvendigt, at den internationale Arbejderbevægelse er nøje underrettet om alle Foreteelser.

Tidligere maatte man indskrænke sig til teoretisk Studium og en Sammenligning af nationale og internationale Planer, fordi der i Praksis med Hensyn til planøkonomiske Forsøg og Bestræbelser endnu ikke fandtes konkrete Ting, der kunde sammenlignes, eller hvoraf man kunde lære. I Dag findes der i de forskellige Lande planøkonomiske Institutioner og Foranstaltninger af planøkonomisk Karakter, som alle andre Lande vil have den største Interesse i at blive bekendt med. Vi erindrer f. Eks. om Kornmonopolet og Tvangssyndikaterne i Tjekoslovakiet, Kornnævnet og det nationale Økonomiraad i Frankrig, Finans- og Kreditpolitiken i Belgien, Korporationen i Storbritannien, Landbrugspolitiken i Danmark etc., etc.

Det er derfor ingen Tilfældighed, at I. F. C. den 14. og 15. April 1937 har indkaldt en Ekspert-Konference til Behandling af Spørgsmaalet om Planøkonomi. Dette Initiativ er mere vidtgaaende end det, der laa til Grund for de Plankonferencer, som i de senere Aar har beskæftiget sig med en teoretisk Sammenligning af de forskellige Planer. Den skal navnlig tage Stilling til de internationale Følger af de virkelig anvendte økonomiske Foranstaltninger. Endvidere skal den, som allerede bemærket, behandle Spørgsmaalet om den næste Krise og den nationale og internationale Kamp til Forebyggelse af en ny Krise.

Den vil dermed saa at sige indregistrere et stort Antal praktiske planøkonomiske Foranstaltninger og give Stødet til en Planøkonomi, som ikke mere har en mystisk eller utopisk Karakter. (I. F. C.)

## M/S „Selandia".

Som bebudet i sidste Fagblad fremsætter vi her nogle Bemærkninger i Anledning af 25 Aars Dagen for det første Motorskib, „Selandia"s Fart over Havene, hvilket betød et fuldstændigt Gennembrud paa Skibsfartens Omraade bort fra det hidtil kendte Fremdrivningsmiddel, Dampmaskinen, over til Dieselmotoren. Den 17. Februar 1912 vil altid i den internationale Skibsfarts Historie staa som en Mærkedag. Denne Dag leveredes Motorskibet „Selandia" af Burmeister & Wain til Det østasiatiske Kompagni.

Sovende var man ikke kommet saa vidt. Der var gennem Aar sat et stort Arbejde ind paa Dieselmotoren, og fra første Færd vistes der fra Burmeister & Wains daværende Ledelse baade Dristighed og Fremsyn. Allerede i 1895 sendtes den senere Direktør for Burmeister & Wain, *Ivar Knudsen*, til Krupp i Essen og til Maschinenfabrik Augsburg, hvor Diesels Forbrændingsproces blev prøvet i Praksis. Han fik Lov til at følge Arbejdet i Laboratorierne, og da han kom hjem, fremlagde han sine Erfaringer med en saa overlegen Klarhed, at han straks knyttedes til Burmeister & Wain som Underdirektør. Senere fulgte Ivar Knudsen ved gentagne Besøg i Tyskland Arbejdet med Udførelsen af Eksperimenter og Bygning af Forsøgsmotorer, og trods mange Uheld stod hans Mening urokket med Hensyn til, at en Løsning kunde findes. I 1897 sikrede Burmeister & Wain sig Patentet paa Dieselmotorer for Danmark, og saa snart Patentet var erhvervet, gav man sig i Lag med Forbedring af Dieselmotoren, og det blev for Burmeister & Wain en Lov, at ingen Dieselmotor maatte komme frem paa Markedet, førend den var absolut driftssikker. De første af Firmaet udførte Dieselmotorer blev anvendt til stationære Anlæg og blev afleveret i 1904, og da man havde faaet Øjnene op for de mange Fordele, denne Kraftmaskine havde, voksede Efterspørgselen stærkt, ikke alene fra Danmark, men ogsaa fra Udlandet, men endnu var Dieselmotoren ikke i Stand til at anvendes som Fremdrivningsmiddel i Skibe. Ved Eksperimenter herhjemme fik Ivar Knudsen en dygtig Medarbejder i Ingeniør *Olav E. Jørgensen*, og Arbejdet koncentreres nu om at skabe en Motor til Skibsbrug. Det stod disse to Mænd klart, at den, der i dette Tilfælde kom først til Mølle, fik først malet. Den ene Forbedring fulgte efter den anden, og man eksperimenterede, indtil man var kommet det afgørende Skridt frem, at det var gjort muligt at faa Dieselmotoren til at løbe i begge Omdrejningsretninger. Nu var Tiden moden til at søge den anbragt som Drivkraft i større Skibe, men Tanken herom mødte dog endnu saa godt som kun Skepsis, og fra forskellige Sider talte man højt om de store Kræfter og Kapitaler, der var ofret forgæves paa Sagen.

Paa dette Tidspunkt var det, at Skaberen af Det østasiatiske Kompagni, Etatsraad *H. N. Andersen*, kom til med sin værdifulde Støtte. Han kaldte paa Ivar Knudsen og lod ham demonstrere sine Principper om Dieselmotorens Anvendelse i Skibe. Med sit skarpe Blik for, hvad Fremtiden bar i sit Skød, saa Etatsraad Andersen, at Dieselmotoren ganske vilde kunne revolutionere Vilkaarene for Søfarten, og efter nøje at have overvejet Problemerne, overdrog han Burmeister & Wain ved en Kontrakt, der undertegnedes d. 5. December 1910, at bygge et virkeligt oceangaaende Motorskib, der skulde være færdigt til Aflevering i Foraaret 1912. Dette Skib, der fik Navnet „Selandia", blev ogsaa rettidigt bygget og rettidigt afleveret, men Etatsraad H. N. Andersens Tro paa Dieselmotorskibets Fremtid var fra første Færd saa stor, at han ikke nøjedes med at bestille „Selandia", men gav Burmeister & Wain Ordre paa et Søsterskib. Herved fik hele denne Sag en moralsk Støtte, som ikke vil kunne overvurderes.

Efter at Prøveturene var endt til fuld Tilfredshed, afleveredes Skibet den 17. Februar 1912 til Østasiatisk Kompagni, som lod foretage flere mindre Prøveture op ad Sundet, hvori deltog Repræsentanter for Kongehuset, Diplomatiet, Rigsdagen, Københavns Magistrat og Borgerrepræsentation samt en Række andre fremragende Personligheder, og der lød kun de varmeste Lovord over det enestaaende Initiativ, som her var udfoldet.

Den 22. Februar forlod „Selandia" Københavns Frihavn for at sejle ud paa sin første Færd til London og derfra videre til Bangkok. Afrejsen var rapporteret i hele Verdenspressen, og hvor Skibet kom hen, vakte det den allerstørste Opmærksomhed. Opholdet i London var hovedsagelig arrangeret for dem, der mentes at kunne have Interesse af at bese Skibet og dets Maskineri, og i de Dage, Skibet opholdt sig her, var praktisk talt alle de Officerer, der i Admiralitetet var ansvarlige for Skibsbygning, ombord. De udsendte Indbydelser maatte forøges Gang paa Gang, fordi det strømmede ind med Ønsker om at faa det nye Vidunder at se. Iblandt dem, der besøgte Skibet, var den britiske Marineminister *Winston Churchill*, First Sea Lord Admiral Sir *Francis Bridgeman* og Second Sea Lord Viceadmiral *Prins Louis af Battenberg*. Særlig var det Motorrummet, der fængslede, og Etatsraad H. N. Andersen og Direktør Ivar Knudsen maatte Gang paa Gang give den fornødne Vejledning. Mr. Churchill gav Udtryk for sin varmeste Beundring for det fortrinlige Ingeniørarbejde og lykønskede Danmark, „den gamle søfarende Nation, der her har vist Vejen og er gaaet i Spidsen med et Fremskridt, som vil blive epokegørende i Skibsfartens Udvikling". „Selandia"s Besøg i London affødte endog en Fore-

spørgsel i Underhuset til Marineministeren, om han havde haft Anledning til at se Skibet, og hvilken Politik Admiralitetet agtede at følge med Hensyn til den aabenbare Fordel, der var forbundet med denne nye Driftsmetode. Hertil svarede Marineministeren, at han straks paa Grundlag af sit Besøg havde givet Ordre til at undersøge Muligheden af Motordrifts Anvendelse i Krigsskibe. Fra London gik „Selandia" til Antwerpen og hertil medfulgte Admiralitetets Chefingeniør, Sir *Henry Oram*, og flere af hans nærmeste Medarbejdere.

„Selandia"s Dimensioner er følgende: Længde mellem P. P. 370 Fod, Bredde 53 Fod og Dybde til øverste Dæk 30 Fod.

Skibet er forsynet med Dieselmotorer med en total Hestekraft paa 2.500 indicerede Heste, fordelt paa 2 Skruer. Endvidere er der 2 Hjælpemotorer, hver paa 250 I. H. K. Hovedmotorerne er 8-cylindrede Dieselmotorer, der arbejder efter 4-Takts Princippet. Antallet af Omdrejninger ved normal Fart er 140 pr. Minut. Start i begge Retninger foretages ved Hjælp af komprimeret Luft. Styreakslen med to Sæt Kamme, der bevæger Ventilerne, er saaledes indrettet, at den kan forskydes i Længderetningen, efter at alle Stængerne med tilhørende Ruller, som løfter Ventilerne, er fjernet fra Kammene ved Hjælp af en Krumtapbevægelse. Akslen bliver saa anbragt i en Stilling, der svarer enten til „Frem" eller til „Bak" Bevægelsen.

Den samme Opmærksomhed, som „Selandia" havde vakt i London og i Antwerpen, blev det til Del paa Rejsen ud til Bangkok og tilbage igen, og da „Selandia" havde været i Fart i 12 Aar og havde tilbagelagt over 600.000 Sømil, skrev 1. Maskinmesteren i sin Rapport bl. a.: „Gennem de forløbne 12 Aar har vi haft 10 Dages Ophold i Havn, den eneste Gang hvor en mærkbar Tid har været optaget af Hensyn til Maskineriet". Siden „Selandia" første Gang vendte Stævnen imod Østen, har det gennemsejlet en Distance, der svarer til 55 Gange rundt om Jorden. Mange og meget større Motorskibe er siden sat i Søen, og Erfaringen har vist, at Det østasiatiske Kompagni var meget forudseende, da det gav Burmeister & Wain Ordre paa „Selandia", men dette vil til alle Tider blive mindet som vort Aarhundredes hidtil største og mest lysende Milepæl i Skibsbygningens Historie.

Det andet Motorskib, „Fionia", der afleveredes den 20. Juli 1912, sejlede som sin første Tur til Kiel, hvor det blev solgt til Hamburg—Amerika-Linien, efter at denne Linies Direktør, Hr. *Ballin*, med samme Interesse som de engelske Specialister havde set Skibet.

Verdenstonnagen er nu delt saaledes, at omtrent Halvparten er Motorskibe og Halvparten Dampskibe. For denne enestaaende Fremgang for Motorskibene bærer Burmeister & Wain og Etatsraad H. N. Andersen hver sin Del af Æren.

# Majdemonstrationen.

Fra De samvirkende Fagforbund i Danmark har vi modtaget følgende Cirkulære:

**Til samtlige Fagorganisationer og Arbejdernes lokale Fællesorganisationer i Danmark.**

1. Maj har gennem næsten et halvt Aarhundrede været Arbejdernes internationale Fest- og Demonstrationsdag. I stigende Tal har Arbejdernes Tusinder sluttet op under de faglige og politiske Organisationers Faner.

Fortidens ufri og forkuede Underklasse er i Dag en betydelig økonomisk og politisk Magtfaktor.

I Bevidstheden herom opfordrer De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg alle faglige og politiske Arbejderorganisationer til at fejre Majdagen ved Arbejdshvile og Demonstrationsmøder, og vi udtaler vor Forventning om, at Møder og Demonstrationer overalt vil blive et stærkt og værdigt Udtryk for Arbejderklassens Stilling i Nutidens Samfund.

*Vi kræver Arbejdstidsforkortelse og Andel i de økonomiske Fremskridt.*

Gennem en Aarrække har dansk Erhvervsliv udviklet sig ad lignende Baner som Udlandets. Tekniken er udviklet, og Produktionen er steget. Fordelene ved denne Udvikling er blevet saa meget større, som Samfundets Regulering af det økonomiske Liv har sikret den fulde Udnyttelse af Virksomhedernes *Kapacitet*.

Denne Fordel kræver den arbejdende Befolkning en rimelig Andel i og maa først og fremmest ydes Arbejderne som en *Forkortelse af Arbejdstiden*. I Overensstemmelse med Den internationale faglige Central fremholder vi stadig dette Majdagens gamle Krav i *forstærket* Form, for Arbejderne anerkender *ikke* 8-Timersdagen som Udviklingens sidste Ord. Vi maa længere frem ad Arbejdstidsforkortelsens Vej. For *dette* demonstrerer vi 1. Maj, ligesom vi frembærer vor Fordring om, at Kapitalen stilles i Samfundets Tjeneste og under samfundsmæssig Kontrol.

*For fagligt og politisk Samarbejde.*

Som Fagforeningen er det økonomiske, er Socialdemokratiet det politiske Udtryk for den arbejdende Befolkning. Lovgivningsarbejdet præges derfor mere og mere af Arbejdernes Synspunkter — ikke mindst efter Landstingets Erobring af Demokratiet.

Ved Majdagens Møder og Demonstrationer skal Arbejdernes Tillid og Tro til den faglige og politiske Bevægelse og vore Folks Vilje til Enighed og Sammenhold manifesteres.

*Mod Krig og Fascisme.*

Den internationale Arbejderklasse demonstrerer ogsaa mod Krig og Fascisme — og har paa dette Aars Majdag en særlig Grund til at gøre det. Gennem Aar har den europæiske Fascisme forberedt Krigen med det utilslørede Formaal, at trampe Arbejderklassen ned og berøve de brede Folkemasser Friheden.

I Spanien kæmper den brede, arbejdende Befolkning en heltemodig Kamp mod Fascismen for Bevarelsen af Folkets Rettigheder og Friheder, for Retten til folkeligt Selvstyre og økonomiske Reformer.

Denne Kamp er mere end et indre spansk Anliggende. Trods Ikke-Indblandingsaftaler har Fascismen aabent støttet den spanske Reaktion i dens Forræderi mod Landets folkevalgte Regering. En Sejr for Reaktion er en Sejr for Fascismen — en Forøgelse af den politiske Spænding og Faren for Krig.

Majdagen i Aar maa derfor forme sig som en vældig Sympatitilkendegivelse for det blødende spanske Folk og som en flammende Protest mod den internationale fascistiske Reaktions Brud paa indgaaede Aftaler og hele dens farlige politiske Spil.

Vor Sympati er paa det lidende spanske Folks Side. Vi afskyr Krig og Fascisme.

Derfor møder vi frem under Fanerne 1. Maj, til Demonstration *for* det spanske Folk, *mod* Krig og Fascisme, for en yderligere Forkortelse af Arbejdstiden, for Udbyttets retfærdige Fordeling, mod Reaktion og Splittelse og for Enighed og Sammenhold i den danske Arbejderbevægelse.

P. F. V.:

*Chr. Jensen.* *Laur. Hansen.*

Vi erindrer om, at det nu i Overenskomsterne er fastslaaet, at *1. Maj er Fridag hele Dagen,* og ikke som hidtil Fridag, hvor Arbejderne ønsker det. Ændringen var ønsket af Arbejderne paa Grund af det Kaos, som hidtil har hersket paa dette Omraade derved, at enkelte Fag holdt fri og andre ikke, og vi henstiller derfor til Centralorganisationens Medlemmer, at de, hvis ikke uundgaaeligt Arbejde kræver andet, alle som een fejrer 1. Maj som hel Fridag.

# Indtrufne, bemærkelsesværdige Ulykkestilfælde.

Paa Foranledning af Fabrikdirektoratet gengiver vi her nogle Eksempler paa, hvad Uagtsomhed eller Tankeløshed i visse Tilfælde kan foraarsage af Ulykker. Hensigten hermed er at animere vore Medlemmer til at udvise den fornødne Forsigtighed.

*Ulykkestilfælde ved Faldhammer.*

Paa en Jernvarefabrik var man i Færd med at montere ny Over- og Understempler ved en Faldhammer. Vangerne var 2 m høje, Hammerhovedet var fastgjort til et Brædt af Asketræ, der afbremses i øverste Stilling. Bevægelsen opad foregaar ved Friktionsruller øverst paa Maskinen. Udløsningen af Faldhammeren sker ved at træde paa en Bøjle foran paa Maskinen.

Under Monteringsarbejdet kom en Smed til at berøre Fodudløseren, hvorved Hammeren faldt ned og slog 2 Fingre af hans venstre Haand.

Ulykkestilfældet viser, at det er nødvendigt at anbringe en Bjælke el. lign. som Stop for Faldhammeren, medens Værktøj skiftes.

*Ulykkestilfælde ved Smøring af Høvlemaskine.*

Paa et Maskinværksted blev en Jernbaneskinne afhøvlet. En Maskinarbejder var i Færd med at smøre Maskinen, bl. a. skulde der hældes Olie ned i de paa Stativets Bagside anbragte lodrette Rør, hvis Smørekopper findes godt 1 m over Gulvet. Da han bøjede sig ned for med højre Haand at gribe efter Smørekanden, som stod paa Gulvet, holdt han med venstre Haand paa den indvendige Side af Stativet i Højde med Slæden, der samtidig bevægede sig tilbage forbi Haanden. Herved kom hans Haand i Klemme mellem Stativet og den Møtrik, hvormed bageste Omskifterknast er fastgjort til Slædens Side. Haandens Overflade og Ringfingeren blev beskadiget, idet der kun var 1 cm.s Afstand mellem paagældende Maskindele.

Ulykkestilfældet viser, at der bør udvises Forsigtighed ved Smøring af Maskineri under Gangen.

*Ulykkestilfælde ved Revolverdrejebænk.*

En Maskinarbejder havde boret et 125 mm Hul i et større Stykke Gods, og Boreværktøjet var automatisk gaaet tilbage til Hvilestillingen for Enden af Drejebænken. Derefter pillede han løse Drejespaaner ud af Hullet med Fingrene (i Stedet for med de dertil bestemte Redskaber, Koste eller Tænger), og under dette Arbejde fik hans løstsiddende Jakke (Lommen?) fat i Maskinens Manøvrehaandtag, uden at han mærkede det.

Trækket i Haandtaget bevirkede, at Boreværktøjet satte sig i Bevægelse hen imod Godset. Da Bevægelsen er lydløs, overlistede Boret Arbejderen, imedens han havde et Par Fingre inde i Borehullet. Havde Haanden været længere fremme, var den blevet knust, nu slap Arbejderen med at faa 2 Fingre læderede.

Ulykkestilfældet viser Faren ved at være iført løstsiddende Klæder under Maskinarbejde.

*Ulykkestilfælde ved Excenterpresse.*

En Et-Slags-Excenterpresse med plant Bord var forsynet med Afviservinge. Arbejdersken var i Færd med at aftørre Bagkanten af det plane, cirkulære Understempel (ca. 4 cm i Diameter) med venstre Haand, medens Arbejdsstykket blev holdt i højre Haand. Imedens holdt hun Fodpedalen stadig nede efter den forudgaaende Stempelnedgang (Stempelvandring ca. 4 cm). Paa Grund af Legemets Bøjning under Aftørringen af Stemplet har hun formentlig uforvarende løftet Foden lidt og efter Aftørringen igen bragt Foden tilbage i dens oprindelige Stilling, hvilket har foraarsaget en uventet Stempeludløsning. Herved har Stemplet knust Afviservingen, idet dens Fremgang er blevet hindret af Fingrene, der delvis befandt sig mellem Vingen og Stemplet. En Finger paa hver Haand blev alvorligt læderet.

Sikringsanordningen er nu ændret saaledes, at Afviservingens Fremføring sker i to Tempi. Saafremt noget skulde komme i Klemme mellem Vinge og Understempel, vil Overstemplet ikke kunne gaa ned selv med Fodens Tryk paa Pedalen, da denne er i fast Forbindelse med Vingen. Først naar Vingen passerer Stemplets Yderkant, vil Stempelnedgangen kunne finde Sted. Denne Forbedring er anbefalelsesværdig.

*Ulykkestilfælde ved Slibning.*

En Maskinarbejder var beskæftiget med at slibe lidt af den indvendige Side af Enderne paa en gaffelformet Rundjernsbøjle. Den hertil anvendte Smergelstens Bredde var 40 mm, paa Stenens yderste 15 mm

dog 38 mm, og Bøjlens indvendige Aabning 40 mm. Arbejderen har sat Bøjlen for langt ind om Smergelstenen, og derved har den sat sig fast og er fulgt med den roterende Sten. Bøjlen har herved ramt Smergelstenens Anlæg med en saadan Kraft, at Anlægsarmen er knækket. En Jernstump blev slaaet tilbage, ramte Arbejderen i Ansigtet og frembragte et Kødsaar.

Ulykkestilfældet viser Faren ved Slibning af særligt formede Emner.

Slibestenssprængninger, der kan have katastrofale Virkninger, indtræffer undertiden ved, at Stenen blokeres ved Klemning mellem Anlæg, Emne og Sten, og skyldes, at Anlægget har været anbragt for langt fra Stenen. Derfor er det anordnet, at Anlæg højst maa være anbragt 3 mm fra denne.

U-formede Anlæg er som Følge heraf ulovlige, da det vil være umuligt at flytte begge Anlægets Langsider tæt op mod Stenen.

*Ulykkestilfælde ved Metalpudsemaskine.*

Paa en Galvaniseringsanstalt var en Arbejder ved at polere et Stykke af et Staalmøbel paa en Kludeskive, som er ca. 200 mm i Diameter og løber ca. 2000 Omdrejn. pr. Minut. Kludeskiven greb fat i det rørformede Arbejdsstykke, der højst vejede 4 kg, og slyngede det i Hovedet paa Arbejderen, saa han fik en Hjernerystelse.

I Stedet for at føre Arbejdsstykket saaledes mod Pudseskiven, at den pudser paa tværs af Rørene, hvorved Kludene let kan svøbe sig om disse, er det sikrere at pudse paa langs af Rør, Stænger og lignende slanke Genstande.

## Fagforeninger og Aviser.

### Lidt Kritik og nogle Kommentarer.

En Fagforeningsmand har grebet Pennen i Anledning af den Agitation for den socialdemokratiske Presse, som føres i Fagforeningerne.

„Det er meget godt med — skriver han —, at der tages fat paa at skaffe Ørenlyd for Fagforeningernes egen Presse, og de fleste Arbejdere giver Jer ogsaa Ret i de Betragtninger, der er fremsat om den reaktionære Presse. Navnlig herude i Landsognene kender vi jo nok, hvilke Vanskeligheder Fagforeningerne møder, netop fra Pressen. Det kender de ikke saa meget til inde i Byerne, hvor Fagforeningerne er saa stærke, at lidt Skriveri mere eller mindre i de reaktionære Aviser ikke betyder saa meget.

Men der er en Ting, som I fuldstændig har glemt. Det er den saakaldte „frisindede" Presse. Mange Arbejdere mener, at de har opfyldt deres demokratiske Pligt, naar de holder et Blad, der er Regeringen venlig stemt. Men jeg siger, at vi skal ikke stole for meget paa den Venlighed, naar det gælder Fagforeningerne. Vi bør allesammen gøre en Indsats for, at det først og fremmest bliver den socialdemokratiske Presse, der bringer Døgnets Bud til Fagforeningernes Medlemmer."

— Vor Brevskriver har sikkert ramt lige i Pletten. Thi vel er det rigtigt, at man ikke kan slaa alle Modstanderbladene i een stor Sæk og hefte samme Betegnelse paa dem. Vi har her i Landet Blade, som med nogen Ret kalder sig frisindede, naar det gælder politiske og kulturelle Spørgsmaal. Men vi advarer paa det kraftigste mod en overdrevet Tillid til den ikke-socialdemokratiske Presses Information om Fagforeningsforhold. Denne Presses Interesse for Fagforeningerne er mere bestemt af, at det jo i et Land som vort er en god Forretning at interessere sig for Fagforeningsnyheder. Men hvis det en Dag skal *koste* noget, saa skal det nok vise sig, hvor ogsaa denne Presse stiller sig.

Fagforeningernes egen Presse — de socialdemokratiske Blade — er Fagforeningernes *eneste paalidelige* Makkere i den offentlige Meningsudveksling om Fagforeningspolitik. Det bør erindres overalt. En Styrkelse af denne Presse er en Styrkelse af Organisationerne selv.




## Fri Økonomi — Tvangsøkonomi eller dirigeret Økonomi.

Der findes stadig Folk, der drømmer om, at de „gode gamle Dage" med Frihandel og primitive Arbejdskampe skal komme tilbage igen. Disse „Dage" kommer aldrig igen, i hvert Fald ikke under før kendte Former. Verden i Dag er helt anderledes end for ti Aar siden, og om ti Aar vil den være helt anderledes, end den er i Dag. Samfundenes økonomiske Liv forandrer sig stadig, og den praktiske Politik — saavel Fag- som Partipolitiken — maa ogsaa stadig forandre sig.

I den sidste Menneskealder har den økonomiske Udvikling nødvendiggjort, at Statsmagterne griber stærkere og stærkere ind med Love og Bestemmelser for den økonomiske Virksomhed. Dette beror ikke paa tilfældige Ideer hos tilfældige Politikere; Tendensen er den samme i alle mere eller mindre industrialiserede Lande, ganske uanset hvilket politisk Parti eller hvilken „Race", der har Regeringsmagten. Det er alt det, der ofte er blevet sammenfattet i det noget uheldige Ord Selvforsyningspolitik.

Mange Mennesker havde vistnok tidligere den Opfattelse, at Regeringsførelsen i Fremtiden skulde blive betydelig enklere, end Tilfældet har vist. Bekæmpelse af Kriser, Arbejdsløshed og meget andet fører til en vis Grad af Selvforsyning og nødvendiggør en eller anden Form for Planøkonomi, hvilket stiller store Krav til Statsledelsen og forudsætter en stærk Regeringsmagt.

Men hvad er saa Planøkonomi, hvad menes med dette Udtryk?

Planøkonomi maa ganske simpelt være Modsætningen til den frie liberalistiske Økonomi, mener mange. Naar noget viser sig mangelfuldt, tror man jo ofte, at lige det modsatte er at foretrække, skønt det bedste sandsynligvis er noget helt andet.

Lad os trække nogle Hovedlinier op: Den *fri* Økonomi overlader ganske til Millionerne af Enkeltpersoner at bestemme, om der skal saas mere Hvede og fedes flere Svin, produceres mere Øl og færre Hatte, og det, de mange Enkeltpersoner retter sig efter, er den „usynlige Haand", d. v. s. Markedspriser og Hensynet til egen Fordel, og netop under Hensyn til Prisforholdene har de Millioner af Enkeltpersoner, der planlægger paa hver sit lille Felt, ofte foretaget Omlægninger og Tilpasning i Økonomien mere effektivt, end nogen Samfundsmagt vilde kunne præstere det. Tilhængerne af den fri Økonomi grunder deres Opfattelse paa, at under Konkurrence vil Produktionen komme til at foregaa dér, hvor de bedste Betingelser er til Stede derfor, og at det er en uløselig Opgave for enkelte Hjerner, eller for en Statsmagt, at planlægge den økonomiske Virksomhed i *Enkeltheder* for Millioner af Mennesker.

Forudsætningen for, at „den usynlige Haand" kan virke tilfredsstillende, maa være, at Tilpasning altid hurtig kan finde Sted, d. v. s. der maa ikke findes Kapitalister, der kan beherske Markederne, der maa være Frihed for Flytning af Kapital og Mennesker fra Land til Land og fra Erhverv til Erhverv; Truster og Karteller, Fagforeninger og Arbejdsgiverforeninger o. s. v. maa ikke eksistere, for de er alle med til at hindre Tilpasningen; men det er jo netop Organisationer, som Eksistenskampen under den fri Økonomi nødvendiggjorde, bl. a. fordi den gav privat Ejendomsret til Jord og Realkapital. Jo mere kompliceret Samfundslivet bliver, jo daarligere fungerer den fri Økonomi.

Modsætningen til fri Økonomi er bunden Økonomi, Tvangsøkonomi, og den ser saaledes ud, i hvert Fald efter hvad mange baade Tilhængere og Modstandere mener: Samfundet organiseres efter samme Principper som en Hær. En Generalstab, eller om man vil et økonomisk Raad, lægger Planerne for Samfundets økonomiske Virksomhed, og et stort Korps af Sagkyndige overvaager Planernes Udførelse; Millionerne af Enkeltmennesker arbejder efter de saaledes lagte Planer. Det kan ikke tillades, at nogen planlægger og begynder at arbejde efter sit eget Hovede, thi det vil jo uvægerlig krydse Udførelsen af Generalstabens Plan og bringe Kludder i Systemet. Forudsætningen er, at der findes nogle faa Mænd, som er saa begavede, at de ogsaa i Enkeltheder kan planlægge den økonomiske Virksomhed for hele Samfundet, og at det er muligt at finde dem og anbringe dem paa Kommandoposterne. Hvad man iøvrigt kan mene om dette, saa er det givet, at det bliver en *Tvangsøkonomi*, som næppe kan tænkes uden i Forbindelse med en autoritær Statsform. I Rusland har denne Form været forsøgt, men den viste sig at være uholdbar, og man er i Færd med at likvidere den til Fordel for et friere System med Prisdannelse o. l.

I Virkeligheden er det, som Amerikaneren Walter Whitmann har sagt, at disse to Idealer, den fri, liberalistiske Økonomi og Tvangsøkonomien er at betragte *„som to Poler, mellem hvilke det er nødvendigt at navigere, og som begge, ligesom Polerne, er interessante for Forskere, men yderst ubehagelige til varig Anvendelse"*.

Hvorledes er saa det System, som vil være brugeligt og behageligt til „varig Anvendelse" for Folk, der lige saa heftigt afskyr at komme under en autoritær Statsform, som de ønsker at komme bort fra den fri Økonomis Kaos?

Det er *dirigeret Økonomi*, som man har kaldt det. Den bedste Redegørelse for, hvad dirigeret Økonomi er for noget, har vist Kontorchef i Arbejdernes Erhvervsraad, cand. polit. *Niels Lindberg*, givet i sin Bog „Nutidens Økonomi og Fremtidens"; den svenske Prof. Bertil Ohlin har fornylig behandlet Problemet fra et liberalistisk Synspunkt i en mere let Form i en lille Bog med Titlen „Fri eller dirigerad Ekonomi".

En Grundtanke er det, at den fri Økonomi indeholdt visse betydelige Goder, som det store Flertal af Befolkningen, ogsaa Arbejderklassen, sætter overordentlig stor Pris paa og gerne vil beholde, bl. a. en betydelig Frihed i Valget af Beskæftigelse og i den Maade, hvorpaa vi forbruger vor indtjente Løn. Lindberg kommer ogsaa til det Resultat, at Socialismens Maal: enhver skal have det fulde Udbytte af sit Arbejde, ikke kan naas uden en saadan Frihed i Beskæftigelse og Forbrug og med Bevarelsen af Prissystemet.

Hvor der kan opnaas store økonomiske Fordele ved Centralisering af Driften — Post, Telegraf, Telefon, Elektricitet, Baner, Rutebiler o. m. m. —, og hvor Monopolisering af andre Grunde vil være hensigtsmæssig, maa det offentlige overtage Driften, men iøvrigt overføres ikke til Samfundsdrift mere end nødvendigt. Samfundets Ejendomsret til Jord og Produktionsmidler udøves paa anden Maade.

Den økonomiske Virksomhed i Samfundet iøvrigt vil for den *enkelte* komme til at forme sig paa lignende Vis som hidtil, men den vil blive *dirigeret* af Regeringen, navnlig gennem Bankerne, der overtages af Staten, eller i Kraft af Lovbestemmelser kommer til at fungere efter Regeringens Direktiver.

For en saadan dirigeret Økonomi vil Konjunkturudjævning, Beskæftigelse af hele Befolkningen og Højnelse af den almene Velstand blive Hovedopga-

ven. Det fornemste Middel vil blive Penge-, Kredit- og Handelspolitiken. Naar Bankerne bliver Samfundsinstitutioner, kan Kapitalopsparing og Kapitalanbringelse ske efter Samfundets Behov. *Rammerne og Linjerne* for Produktion og Fordeling, for Nyanlæg af Produktions- og Trafikmidler angives paa længere Sigt af Befolkningen selv gennem den demokratiske Regeringsmagt og Organisationerne, og de lægges saaledes ud fra Hensyn til Befolkningens Vel, men paa den solidest mulige Basis af Undersøgelser af Befolkningsforhold, Boligforhold, Transportforhold, Handels- og Produktionsforhold her i Landet og i Udlandet o. s. v.

Den Beskæftigelsespolitik, Regeringen Stauning i Samvirken med Danmarks Nationalbank har ført siden 1932, er — de vanskelige Omstændigheder taget i Betragtning — en virkelig lovende Prøve paa, hvad dirigeret Økonomi vil kunne præstere.

Dirigeret Økonomi vil altsaa sige: En økonomisk Politik for Konjunkturudjævning, for øget Beskæftigelse og bedre Fordeling af en øget Produktion, en Planøkonomi uden den autoritære Tvangsøkonomis Ulemper og med Bevarelse af de Goder, der økonomisk og politisk følger med den størst mulige Frihed baade for den enkelte og for Organisationerne.

*Frode Kristensen.*

## Spanien.

Naar Nordboen stævner mod Syd og fra Skibets Dæk ser sit Hjemlands Stjerne „Karlsvognen" synke i Havet, og Fyret paa Il. d'Ouissant har vinket Farvel, da ser han anden Dagen derpaa som en mørk Sky i Horisonten, Skyen bliver til en Mur af Bjerge, hvorimod Biskayas Brænding knuses; men Muren aabner sig, og Skibet glider ind i en lille Flodmunding med smult Vand. Her ligger gamle Byer med høje Huse og smaa Vinduer, indesluttede og forfaldne Klostre, vældige Kirker — Spanien.

Paa Kajen taarner sig op det svenske Træ, ovre paa den anden Side fylder Kraner med stærke Kæber den røde Jernmalm i Damperens Bug, bag Tømmerstablerne skridter adstadige Stude af Sted med tunge Kærrer, et Mulæsel drives frem, bærende en udpustet Dyrehud fyldt med Vin. Men naar Nattens Stjerner tændes paa Sydens mørke Himmel, og Biskayas brudte Bølge klukker lønligt mod Kajens Yderside, da sidder Elskeren med sin Pige paa Stendæmningen, og Guitarens klagende Tone lyder i den stille Nat. — Gijon — Santander — Bilbao.

Nu er dette skønne, stille, gamle Land blevet som en sydende Heksekedel. Luften, hvor før majestætiske Ørne og Gribbe sejlede, pløjes nu af Menneskefuglen, der spreder Død og Ødelæggelse over Spaniens Byer, og Elskerens Kvinde med Barnet ved sit Bryst ligger blødende paa Gaden ved Foden af det sammenstyrtede Hus. — Men Elskeren, han har slængt Guitaren paa Ryggen og taget Geværet paa Nakken, og som Franskmanden i 1793 kæmper han ej blot for sit Hjemlands Sag, men for Europas, for Menneskehedens Sag — maaske.

Men, hvordan, hvorfor, hvorledes, ja, det er en indviklet Sag; at kaste lidt Strejflys over dette, at rede et og andet ud, skal jeg forsøge i det følgende.

Men spanske Forhold er indviklede, deres Rødder gaar dybt og vidt, derfor maa vi ogsaa langt tilbage og vidt omkring for at faa Rede paa Sagen.

Havde vi fra Il. d'Ouissant holdt Kurs et Par Streger mere til Vest, da vilde det mægtige Straalebundt fra Fyret ved Vitano tredie Dagen derpaa have vinket os i Møde, og naar Kursen var ændret, havde vi inde paa Land set Finistere, Jordens Ende. — Vel havde de gamle fortalt, at der ude i det mørke vestlige Hav, over hvilket der aldrig var kommet Bud, havde ligget et stort, skønt Land, der var sunket i Havet, Atlantis; men det var Eventyr og Taagesnak indtil den Dag for snart 450 Aar siden, da Skibe vendte hjem til Spanien med Budskab om et Land hinsides Havet — Columbus.

Men sejler vi videre langs Landet, vil vi komme til et Sted, hvor vi ser Landet komme os ganske nær baade til Styrbord og Bagbord. — Gibraltar-Strædet.

Ved Gibraltars Klippe vil vi se Englands Flag vaje, og inde i Bugten ligger vældige Panserkolosser, medens Sværme af Jagere og Vandflyvere vugger paa Bølgen. Vi har fulgt en af Handelens Landeveje og er nu ved en Milepæl. Vi har fulgt Englands Vej, og ved hver Milepæl vil vi træffe England paa Vagt.

Vi er i Middelhavet, Havet i Midten; om Herredømmet paa det har Menneskene kæmpet fra Historiens Gry.

Fra Syriens Kyst, fra Tyros og Sidon vovede smaa og skrøbelige Skibe sig forsigtigt frem langs Afrikas Kyst, trods Overtro og Farer drev Nysgerrighed og Vovemod dem ud gennem Gibraltarstrædet, og i Bugten ved Cadiz fandt de en lille Ø nær Land, og mens Datidens Spaniere (Ibererne kaldtes de) med deres Stenøkser og Flinteknive vel kom og saa til, grundede Fønikierne Byen Cadiz. — Det er over 3000 Aar siden.

Paa deres Vej langs Afrikas Kyst havde Fønikierne fundet et Sted, hvor de med særlig Forkærlighed holdt Hvil, nær det nuværende Tunis; her voksede en af Oldtidens Storbyer op, Karthago.

Men Rom var ved at blive en Stormagt, der havde samlet næsten hele Italien til et Rige, og nu begyndte den Kamp mellem Rom og Karthago, som adskillige mener har visse Lighedspunkter i Kampen mellem Stormagter i vor Tid.

Kampens første Fase angik Indflydelse i Syditalien og paa Sicilien; men da denne var afgjort til Roms Fordel, den første puniske Krig, vendte Karthago sig mod Spanien.

Allerede den Gang var Spaniens Rigdom paa Metalmalme kendt og spillede en stor Rolle i den dakendte Verdens Forsyning. Nu satte Karthago ca. 250 Aar før

Kristus sig fast i Spanien og grundede Cartagena, og fra Spanien drog Hannibal med sin Hær langs Middelhavets Kyst for at ramme Rom i selve Italien, men 100 Aar efter sank Karthagos Magt i Grus, og Spanien blev Roms store Metalleverandør.

Rom var altsaa Herre i Spanien i 5—600 Aar, og dog vil man ikke finde mange romerske Levninger der, for Spanien er nemlig ikke, som det synes paa Landkortet, en Enhed, det er splittet i mange Dele ved store Bjergkæder, og Størstedelen af Landet er grundet paa Tørke lidet tiltrækkende. Den forfinede romerske Overklasse elskede ikke Spanien, de tjente blot Penge paa det.

Saa faldt Roms Vælde, vilde Horder trængte frem over Pyrenæerne, og det skønne Andalusien minder stadig med sit Navn om, at det mest frygtede af disse Folk, Vandalerne, en Gang slog sig ned her.

Fra Østen som Fønikierne, men til Lands og paa Hesteryg, og ikke baaret af det bølgende Hav, trængte et nyt Folk, ja, en ny Kultur frem — Araberne.

Omtrent Aar 700 naaede de Atlanterhavet, og en skønne Dag landede Tarik paa den Klippe, der fik hans Navn, Shebel el Tarik, nu vajer Englands Flag paa Tariks Klippe — Gibraltar. Efter et hastigt Fremstød, som det var de muhamedanske Verdenserobreres Væsen i deres Kulturs Morgenrøde, var standset helt oppe i Midtfrankrig, trak Floden sig tilbage, og hele Middelalderen igennem har vi et Spanien, hvor spredte og splidagtige kristne Smaafyrster lidt efter lidt trænger Araberne tilbage.

Men i de 700 Aar, det varede, fik Maurerne Tid til at forvandle Andalusien til en Have og bygge de skønneste og mærkeligste Byer, Mennesker har set, Sevilla, Cordova, Granada, samtidig med, at de skærmede og udviklede de Rester, der var tilbage af de gamles Kultur, Matematik, Lægevidenskab, Astronomi o. s. v., indtil Europas Folk ved Renaissancen blev egnede til at bære Kulturens og Kundskabernes Fakkel videre.

Saa har vi da et Spanien, befolket af Resterne af en Mængde Folk af den forskelligste Kultur og Oprindelse, snart boende i hver sin Bjergdal, adskilt fra andre, snart blandet op i en haabløs Forvirring, med forskellig Tradition og Sprog, vel overvejende i blind Underdanighed under en fanatisk og intolerant Kirke, men dog stærkt opblandet med Muhamedanere og Jøder.

Ved Giftermaal, Ferdinand og Isabella, var de to betydeligste Fyrstendømmer, Kastillien og Aragonien, blevet et, og da var det, at tre smaa Skibe stod ud fra Palos, nær Cadiz. Passaten drev dem over det vældige Hav, og de vendte tilbage med Bud: Havet er ikke det yderste Hav, Spanien er ikke Verdens Ende, der er Land hinsides Hav — Amerika.

*Fred. Vedsø.*




## Automatstaal.

Drejere, der arbejder i blødt Staal, mærker ofte, at der kan være stor Forskel paa den Lethed, hvormed Staalet lader sig bearbejde; i noget Staal er det, som om Spaanen skrælles af uden at gøre større Modstand, og den drejede Flade bliver pæn og glat, medens det sker, at Staal, der skulde være af samme Slags, opfører sig mere genstridigt og giver en ru og flosset Overflade, foruden at Drejestaalet oftere maa slibes, d. v. s. har en kortere „Standtid". Forskellen kan hidrøre fra flere forskellige Forhold, navnlig fra Staalets større eller mindre Indhold af Slagge eller andre fremmede Bestanddele; tillige fra, om det drejes i koldttrukket eller varmtvalset Tilstand.

I vore Dage, hvor Revolverbænken og den automatiske Drejebænk har naaet en saa stor teknisk Fuldkommenhed, at drejede Smaadele færdiggøres paa Sekunder, hvor man paa en almindelig Drejebænk vilde bruge Minutter, og hvor Tiden, der medgaar til Opspænding af Materialet, Skiftning af Værktøjer, Tilbageløb af Slæde o. s. v., er reduceret til det mindst mulige, betyder det meget, at Materialet, der skal drejes, er saa let bearbejdeligt, at man kan køre med stor Skærehastighed og dog holde en lang Standtid paa Drejestaalene.

Kravene til denne Letbearbejdelighed af Staal for drejede Masseartikler som Skruer, Møtriker, smaa Aksler o. l. tvang allerede for mange Aar siden Staalværkerne til at udforske nærmere, hvilke Forhold der var af Betydning i denne Henseende, for derefter at kunne fremstille særlig let bearbejdelige Staal. Lignende Forhold gør sig gældende med Hensyn til Metallegeringerne, og det er almindelig kendt, at en Blytilsætning til Kobberlegeringer gør disse særlig let bearbejdelige. Kravene medførte Indførelsen af *Automatstaalene.* Herved forstaas Staal, der ved Hjælp af særlige Indblandinger er gjort let bearbejdelige. Der tilsættes *Svovl* i Mængder paa 0,1—0,3 pCt., *Mangan* i indtil 1,65 pCt. og undertiden *Fosfor* i indtil 0,15 pCt.

Naar man nu ved, at man ellers for alt Kvalitetsstaal foreskriver, at Svovl- og Fosforindholdet skal holdes saa lavt som muligt — oftest under 0,04 pCt. for hver —, ser det underligt ud, at man i Automatstaal kan tillade saa høje Procenter af disse Grundstoffer; man maatte vente, at Staalet vilde faa de med disse Indblandinger forbundne daarlige Egenskaber. Disse er, at Svovl giver Rødskørhed og Fosfor Koldskørhed. Løsningen paa dette Mysterium er der redegjort for i en meget udførlig Artikel i det tyske Tids-

skrift „Stahl und Eisen“ for 3. September 1936. I Korthed kan det forklares saaledes, at Svovlet ganske rigtigt gør Staalet rødskørt, og selv om dette tildels

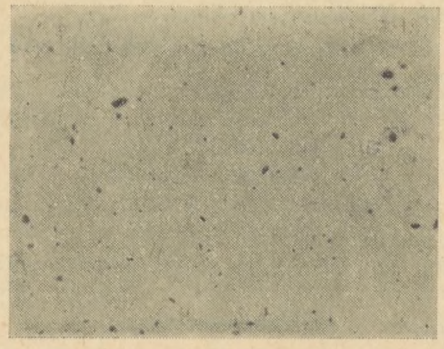


*Fig. 1. Uætset Snit vinkelret paa Valseretningen.*

modvirkes af det høje Manganindhold, *er* Automatstaalene meget sensible under Varmvalsningen, hvorfor Fremstillingen af Stangmaterialet er vanskelig og bekostelig; men naar Vanskelighederne er rigtig overvundne, skader Svovlet ikke det kolde Staal det ringeste. Hvad Fosforet angaar, har man ikke kunnet paavise, at Fosfor, der med Forsæt legeres i Staal, gør dette koldskørt. Derimod er et ret højt Fosforindhold et almindeligt Kendetegn paa, at Staalet under Smeltningen ikke har været behandlet rigtigt og derfor viser Tendens til Koldskørhed. Hvis man imidlertid efter en omhyggelig Smeltning og Rensning af Staalet tilsætter et lille Fosforindhold, viser det sig,

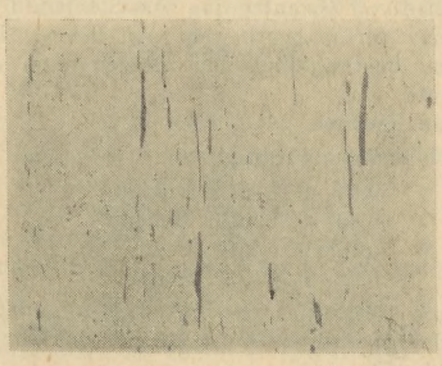


*Fig. 2. Uætset Snit paa langs af Valseretningen.*

at Fosforet i sig selv ikke giver Staalet de daarlige Egenskaber, som man ellers tilskriver det, og med Undtagelse af en ca. 25 pCt. Forringelse af Kervslagstyrken *har man ikke i offentliggjorte Skrifter fundet nogen talmæssig Angivelse, hvorefter Automatstaal skulde have daarligere Egenskaber end ulegerede Staal af samme Trækstyrke.*

Grunden til, at man ofte har fundet det betænkeligt at bruge Automatstaal til stærkere paavirkede Dele, maa søges i, at Automatstaal udelukkende forarbejdes i koldttrukket Tilstand, hvorved Staalet lige saavel som ulegeret Staal faar en Styrkeforøgelse i Forbindelse med en Forringelse af Sejgheden.

Automatstaalenes lette Bearbejdelighed ved Spaantagning skyldes, at Materialets Struktur brydes af de fremmede Bestanddele. Ved Svejsejern er det Slagge, ved Kobberlegeringer Bly og ved Automatstaal hovedsagelig Svovlforbindelser — Sulfider —, der frembringer denne Virkning. Man er i de senere Aar blevet klar over, at Automatstaalene kan gives 2 forskellige Egenskaber, efter som der under Støbningen tillades *Sejgring,* eller *dette forhindres.* Ved Sejgringen vil den størknede Masse dele sig i Partier med mere eller mindre Sulfidindhold. Yderligere vil Blokkens Kernezone, der størkner sidst, faa større Sulfidindhold end Randzonen. Ved den efterfølgende Vals-

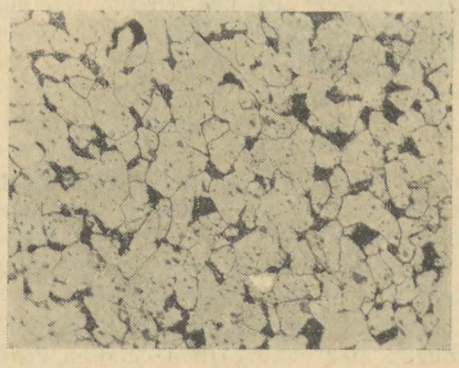


*Fig. 3. Ætset Snit vinkelret paa Valseretningen.*

ning vil Sulfidindeslutningerne arbejdes ud i lange, tynde Aarer i Valseretningen. I usejgret Materiale er Sulfiderne saa fint fordelt, at de ikke giver Anledning til synlig Aaredannelse. Det anses dog for at være praktisk set umuligt fuldstændig at undgaa Sejgring. De 2 Slags Staal har hver sine Fordele og sine Mangler. De almindeligste Automatstaal hører til de sejgrede, og disse udmærker sig ved en særlig god Bearbejdelighed. Fig. 1 og 2 viser henholdsvis et Snit paa tværs og paa langs af Valseretningen i en Stang sejgret Automatstaal. Der er anvendt 360 Gange Forstørrelse, men Snitfladerne er kun poleret og ikke ætset. Man ser tydeligt de mørke Sulfidaarer. I Fig. 3



*Fig. 4. Ætset Snit paa langs af Valseretningen.*

og 4 ses samme Materiale i henholdsvis Tvær- og Længderetningen, men her er Snittene ætsede, saaledes at man ser Fordelingen af Ferrit- og Perlitkor-

nene. (Se dette Blads Udgave, November 1935, Side 6). I Fig. 4 ses en Uensartethed i Lejringen, der skyldes Sejgringen, og man ser, at Sulfidkornene fortrinsvis har samlet sig i Ferritstriberne.

Det Materiale, hvoraf de afbildede Mikrofotografier er udført, er et Stykke 21 mm sekskantet Auto-

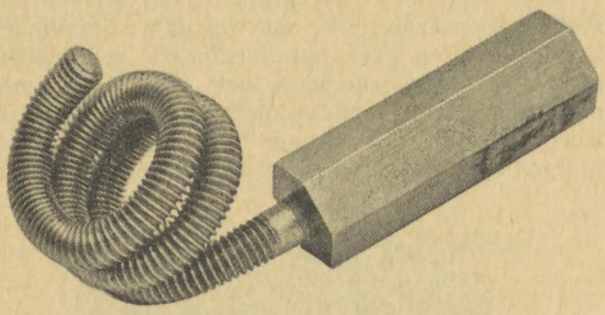


*Fig. 5. Automatstaal.*

matstaal, der ses i Fig. 5. Paa dette Stykke er der som vist skaaret et langt Gevindstykke, som derefter i kold Tilstand er bukket op i en Spiral. Dette Prøvestykke illustrerer tydeligt, at Staalet trods sit høje Svovlindhold er et meget sejgt Materiale.

I de usejgrede Automatstaal opnaas højere Styrke i Forbindelse med stor Sejghed. Som en Fordel ved de usejgrede Staal angives tillige, at de ikke viser *Haarlinier* paa bearbejdede Flader, saaledes som Tilfældet kan være med de sejgrede Staal. Disse Haarlinier har Karakter af tynde Kanaler af en Diameter, der kun har en Størrelsesorden paa nogle Hundrededele af en Millimeter.

Man fremstiller Automatstaal med forskelligt Kulindhold; i Almindelighed ligger det mellem 0,06—0,20 pCt. Disse Staal egner sig udmærket til Indsatshærdning, og man kan udføre Indsætning saavel paa sejgrede som usejgrede Automatstaal. Svovlindholdet har tilsyneladende ingen Indflydelse paa Mængden og Indtrængningsdybden af det optagne Kulstof. Tillige fremstilles Automatstaal med Kulindhold fra 0,25—0,50 pCt. og Manganindhold fra 0,60—1,65 pCt. Disse Staal kan hærdes.

Automatstaalenes vigtigste Egenskab er Bearbejdeligheden ved Spaantagning. Man har endnu ikke nogen hurtig gennemførlig Prøvemetode for denne Egenskab, og man kan ikke bedømme den alene ud fra Staalets Styrkeegenskaber eller Haardhed; ej heller kan Staalets kemiske Sammensætning give noget sikkert Sammenligningsgrundlag, thi Bearbejdeligheden af 2 Staal, der har samme kemiske Sammensætning og samme Styrkeegenskaber og Haardhed, kan godt være meget forskellig, idet hele Fremstillingsmetoden for Staalet kan have Indflydelse paa denne Egenskab.

En Bedømmelse foretages derfor sikrest ved at prøve Materialet i selve Fabrikationen af Færdigvaren.

Af de nævnte Grunde foreligger der ikke nogen egentlig Standardisering af Automatstaalene; men i de større Industrilande har man dog opstillet visse Retningslinier for Sammensætningen, og nedenfor skal ifølge *Stahl und Eisen* anføres en Oversættelse af det tyske *„Merkblatt über Automatenstähle“:*

1) *Bløde Hurtigautomat-Staal.*

Disse Staal har god Bearbejdelighed ved største Skærehastighed.

Kemisk Sammensætning:

0,05—0,15 pCt. Kulstof
0,40—0,80 pCt. Mangan
under 0,15 pCt. Fosfor
0,15—0,30 pCt. Svovl

Staalene kan fremstilles saavel sejgrede som usejgrede.

**Styrkeegenskaber.**

| | Strækgrænse kg/mm² | Trækbrudgrænse kg/mm² | Forlængelse pCt. l = 10d | Forlængelse pCt. l = 5d |
|---|---|---|---|---|
| valset | 25—35 | 37—50 | 20—30 | 25—35 |
| trukket | — | 45—70 | 5—15 | 8—20 |

Ved tynde Stænger maa regnes med en væsentlig højere Trækstyrke end ved tykke.

Anvendelser:

Skruer, Møtrikker, Facondele, Cykledele o. s. v., Staalet kan indsatshærdes.

2) *Automatstaal.*

Staalene af denne Gruppe har ikke saa god Bearbejdelighed ved Spaantagning som Staalene i Gruppe 1. De maa derfor bearbejdes med lavere Skærehastigheder. Bearbejdeligheden aftager med stigende Kulindhold.

a) Blød Kvalitet.

Kemisk Sammensætning:

0,06—0,20 pCt. Kulstof
0,40—0,80 pCt. Mangan
under 0,15 pCt. Fosfor
0,08—0,25 pCt. Svovl

Staalene fremstilles usejgret. Kulindholdet kan i visse Tilfælde andrage indtil 0,3 pCt. og Manganindholdet 1,5 pCt.

**Styrkeegenskaber.**

| | Strækgrænse kg/mm² | Trækbrudgrænse kg/mm² | Forlængelse pCt. l = 10d | Forlængelse pCt. l = 5d |
|---|---|---|---|---|
| valset | 25—35 | 37—50 | 20—30 | 25—35 |
| trukket | — | 45—70 | 5—15 | 8—20 |

Anvendelser:

Komplicerede eller tyndvæggede Facondele, der er vanskelige at fremstille, f. Eks. til Automobiler, Symaskiner, Tekstil-, Skrive- og Regnemaskiner o. lign. Staalene egner sig udmærket for Indsatshærdning.

b) Haard Kvalitet.

Kemisk Sammensætning:

0,20—0,50 pCt. Kulstof
0,60—1,00 pCt. Mangan
under 0,10 pCt. Fosfor
0,12—0,25 pCt. Svovl

Staalene fremstilles usejgret. Manganindholdet kan i Særtilfælde andrage 1,5 pCt.

**Styrkeegenskaber.**

| | Strækgrænse kg/mm² | Trækstyrke kg/mm² | Forlængelse pCt. l = 10d |
|---|---|---|---|
| valset..... | 25—50 | 45—80 | 6—25 |

Anvendelser:

Til Dele, der udsættes for høj Belastning eller højt Fladetryk. Staalet kan sejghærdes.

*E. B.*




## Hvorledes skal man save med en Nedstryger?

Det er ikke noget Særsyn at se en Metalarbejder save i Staal med samme Fart, som naar man saver Brænde, endskønt han ved — eller burde vide —, at Træ er lettere bearbejdeligt end Staal.

Mange Mennesker har den Opfattelse, at jo hurtigere man arbejder, des hurtigere bliver man færdig. Tilsyneladende er Opfattelsen rigtig, men ved nærmere Eftertanke kan man sige sig selv, at der maa være en Grænse, og denne er naaet, naar Værktøjet er oppe paa den for det paagældende Savstaal gældende maksimale Skærehastighed.

At Nedstrygerblade og File er skærende Værktøjer lige saavel som Spiralbor, Fræsere og Drejestaal, lader sig ikke bestride, og som Følge deraf bør man aldrig gaa op over den normale Skærehastighed, idet Overskridelse af denne — bare i faa Sekunder — er nok til at ødelægge Værktøjet.

En herværende Leverandør af Savblade angiver Arbejdshastigheden til 40 Snit pr. Min. i Værktøjsstaal, 60 i Jern og Metal. Ved Jern forstaas her „Flusjern" eller blødt Staal af den Art, der anvendes til Beholderplade, -Jern, T-Jern o. s. v., og det Antal Snit, man maa save pr. Min. i dette Materiale, maa altsaa ikke overskride 60.

Paa Trods af ovennævnte Angivelser ser man desværre alt for ofte Metalarbejdere save med 100 Snit pr. Min. og derover, og prøver man paa at vejlede en saadan Mand, bliver man ofte mødt med et mistroisk Smil og Udtalelser om, at saadan er der ingen, der arbejder i „Praksis".

Ved et afholdt Forsøg viste det sig, at en almindelig Nedstrygerklinge, der arbejdede med 100 Snit pr. Min., med Nød og Næppe kunde save 1 Jernbaneskinne over. Efter at Farten blev sat ned til 50 Snit pr. Min., skar en ny Klinge af samme Pakke 31 Jernbaneskinner over, før den var udslidt.

Et andet Forsøg, som blev afholdt for at overbevise en meget selvklog Smed, bestod i, at Smeden — vi kalder ham A — skulde save den ene Ende af en komprimeret Staalaksel samtidig med, at en Værktøjsmager — B — savede den anden Ende af. Hver af Parterne fik en helt ny Klinge, og de begyndte i samme Sekund. B savede med ikke over 50 Snit pr. Min., A begyndte med ca. 100 Snit pr. Min., men da det viste sig, at han hurtigt kom bagefter, satte han Farten endnu højere op, hvad der jo kun gjorde ondt værre. Resultatet blev, at da B havde skaaret sin Akselende over, var A ikke nær færdig endnu. Sveden drev af ham, og Klingen var glat som en Aal. B's Klinge var praktisk talt saa god som ny, og han havde uden synderlig Anstrengelse produceret mere Arbejde.

Det sørgelige ved sidstnævnte Eksempel er imidlertid dette, at Smeden — efter at være blevet overbevist om Rigtigheden af at anvende en passende Skærehastighed — udtalte: Hvis jeg prøvede paa at save i det Tempo, som min Konkurrent har anvendt, der hvor jeg arbejder, saa vilde jeg faa min Afsked med det samme.

Hvis denne Udtalelse er rigtig, vil det sige, at hans „Mester" savner de mest elementære Grundbegreber om Bearbejdning af Jern og Staal. Uden at være fordringsfuld burde man kunne gaa ud fra, at en Læremester eller Værkstedsleder er Fagmand og som saadan hurtigt bliver klar over Rigtigheden af nedenstaaende lille Regnestykke:

Klingens Længde = 12" = ca. 300 mm.

Nyttig Slaglængde i heldigste Tilfælde = ca. 250 mm, d. v. s., at Klingen bevæges 250 mm frem og lige saa langt tilbage ved hvert Snit, altsaa 0,5 Meter.

Forudsætter man nu, at Metalarbejderen saver med 100 Snit pr. Min., faar man en Middelhastighed paa ca. $0{,}5 \cdot 100 = 50$ m pr. Min.

Da man ved Undersøgelsen af forskellige Koldsavemaskiner, konstrueret for Anvendelse af Savklinger af Hurtigstaal, finder, at disse sædvanligvis arbejder med en Skærehastighed paa 20—30 m pr. Min., maa man være ualmindelig optimistisk indstillet, hvis man tror, at en almindelig Nedstrygerklinge kan taale en Skærehastighed, der er næsten dobbelt saa stor.

At det samme gør sig gældende for File, skulde det ikke være nødvendigt at gøre nærmere Rede for.

*C. H.*

# Systematisk Automobilprøvning.

Af *H. Andersen*, Ingeniør V. D. I.

Da der i de følgende Artikler vil blive henvist til allerede behandlet Stof og Formler, er det nødvendigt at opbevare de forskellige Blade.

II.

Accelerationsforsøget, vi sluttede med i forrige Nummer, kan være os til Gavn ved Indstillings- (Karburator, Tænding m. v.) og forskellige Sammenligningsprøver, men dette er dog ikke tilstrækkeligt, naar vi indgaaende vil bedømme et Automobils Køreegenskaber, idet vi vil afgøre, om Motoren har sin fulde Ydeevne, og om Forbruget er normalt.

Hosstaaende vises en Prøveberetning over Acceleration, Udnyttelseskoefficient, Hastighed, Bremselængde, Benzinforbrug, hvis Udregninger vi nu vil gennemgaa i Detailler. Af Hensyn til de mange konkurrerende Automobilmærker, har vi ment det rigtigst ikke at nævne noget Fabrikat. Prøven er foretaget med en god Standard Vogn, og tilsvarende Prøver med Vogne i samme Klasse af forskellige andre Mærker kan fremvise lige saa gode Resultater.

Til Læsere, som til daglig ikke omgaas Beregninger, men dog interesserer sig for Bilprøvning, skal bemærkes, at Beregningen paa ingen Maade vil volde Vanskelighed, da Formlerne netop er tilrettelagt for Ikke-Matematikere. Forsøg blot at gennemføre Prøve og Beregning for een Vogn, man kan saa senere hen ved praktiske Forsøg undlade store Dele af Prøven, som man efter de givne Forhold ikke har Brug for.

En af Grundreglerne ved al Prøvning er at beskrive Forholdene, under hvilke Prøven er foretaget, saaledes at ogsaa en Person, som ikke var med ved Forsøget, af det opnoterede kan danne sig en klar Mening over Fremgangsmaaden.

### Specifikationer.

I Prøveberetningen ser vi nogle af de vigtigste Specifikationer, der som Regel findes i Fabrikkens Kataloger, men ofte er disse ikke tilstrækkeligt fyldestgørende, vi maa i saa Tilfælde selv bringe dem i en saadan Form, som er bedst passende til Forsøget.

### Slagvolumen

er det Rumfang, som Stemplet giver Plads for, naar det fra øverste Topstilling bevæger sig til nederste Bundstilling, og ikke, som det ofte fejlagtigt antages, hele Cylinderens og Forbrændingsrummets Rumindhold, — Slagvolumen udtrykkes i Liter eller Cubikcentimeter, 1 Liter = 1000 Cubikcentimeter og skrives f. Eks. 3,251 Liter eller 3251 cm³. Slagvolumen beregnes af Stemplets Slaglængde, Cylinderens Boring og Antal Cylindre efter følgende Formel, idet vi benytter Eksemplet fra Vognen i Fig. 2 og benyt-

## Landevejsprøve Nr. 46 over (Automobilmærke) X Sedan

**Prøveberetning.**

Prøven afholdtes paa Roskilde Landevej ved 12—13 Kilometerstenene. Vejbanen var tør. Vindstyrken svag, Retning Nord. Barometerstand 765 mm. Temperatur + 12° C. Vognen var Standard udstyret og under Prøven belastet med 2 Personer = 160 kg = Bruttovægt under Prøven = 1410 kg. Der anvendtes Benzinmærket ..... og Oliemærket .....

| | |
|---|---|
| Cylinderantal | 6 |
| Cylinder Diameter | 82,6 mm |
| Slaglængde | 101,6 mm |
| Slagvolumen | 3251 cm³ |
| Ved 2900 Omdr. pr. Minut | 67 HK |
| Kompressionsforhold | 5,4 : 1 |
| Udvekslingsforhold, højt Gear | 4,11 : 1 |
| — andet Gear | 7,12 : 1 |
| — første Gear | 13,4 : 1 |
| Dækstørrelse | 5,25×18 |
| Vægt | 1250 kg |

**Maalinger.**

**Acceleration** i højeste Gear:
fra 20 til 40 km i Timen = 5,2 Sekunder
fra 20 til 60 km i Timen = 11,8 Sekunder

**Acceleration** i andet Gear:
fra 20 til 40 km i Timen = 3,7 Sekunder
fra 20 til 60 km i Timen = 8,2 Sekunder

**Vejstigning,** som kan køres i højeste Gear:
konstant ved 30 km i Timen = 10,7 pCt.
konstant ved 50 km i Timen = 8,4 pCt.
(Geelsbakke stiger ca. 5 pCt. fra begge Sider).

**Slagvolumens Udnyttelseskoefficient 0,297.**

**Hastighed** ved 1000 Motoromdr. pr. Minut:
i højeste Gear = 32,2 km i Timen
i andet Gear = 18,6 km i Timen
i første Gear = 9,9 km i Timen

**Bremselængde** ved 50 km i Timen 12 Meter.

**Benzinforbrug** (højeste Gear):
ved 30 km i Timen 9,75 Liter pr. 100 km
ved 45 km i Timen 10,7 Liter pr. 100 km
ved 60 km i Timen 11,8 Liter pr. 100 km
ved 75 km i Timen 13,6 Liter pr. 100 km

*Fig. 2.*

ter følgende Afkortning for de forskellige Benævnelser:

Vol = Cylindervolumen.
B = Boring i cm.
S = Slaglængde i cm.
C = Cylinderantal.

$$Vol = 0{,}785 \cdot B^2 \cdot S \cdot C =$$
$$0{,}785 \cdot 8{,}26 \cdot 8{,}26 \cdot 10{,}16 \cdot 6 = 3251 \text{ cm}^3$$

**Udvekslingsforholdet**

er Forholdet mellem Motorens og Baghjulenes Omdrejning. Udvekslingsforholdet 4,11 : 1 betyder, at Motoren gør 4,11 Omdrejninger for en Baghjulsomdrejning. Benyttelsen af de forskellige Gear giver selvsagt forskellige Udvekslingsforhold, ofte benævner man Gearenes og Differentialets Udvekslingsforhold hver for sig, og multiplicerer man disse 2 Udvekslingsforhold med hinanden, faar man det samlede Udvekslingsforhold. Kender man Tandantallet i Differentialets Kron- og Spidshjul og de forskellige Hjulpar i Gearkassen, kan man uden videre beregne Udvekslingsforholdene. Har vi f. Eks. 9 Tænder paa Kronhjulet og 37 paa Spidshjulet, bliver Forholdet 4,11 : 1.

Vi kan imidlertid komme nemmere til Resultatet, naar vi har en Vogn, hvor vi ikke kender Udvekslingsforholdet eller eventuelt ønsker at efterkontrollere dette. Til Brug ved Prøven kan dette gøres paa følgende Maade, idet vi som Eksempel vil konstatere Udvekslingsforholdet i det højeste Gear — se Fig. 3.

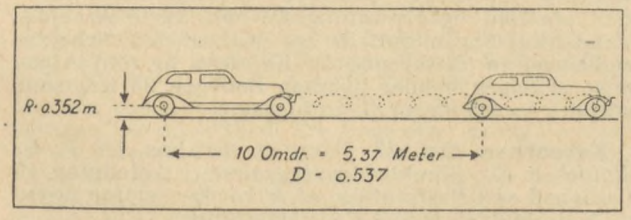



*Fig. 3.*

Kør Vognen hen paa en plan cementeret Gaardsplads, indskyd det højeste Gear (fjern Tændingsnøglen), drej Motoren med Startsvinget, saa Vognen begynder at gaa frem, stands forsigtigt, naar Startsvinget staar lodret opefter, sæt et Mærke med Kridt lodret under et af Hjulnavene, drej Motoren derefter 10 fulde Omdrejninger (da der altid er nogen Frigang i Differential og Gearkasse, maa man være særlig agtpaagivende ved Indstillingen af Startsvinget før Paabegyndelsen og ved Slutningen af de 10 Omdrejninger, at Vognen ikke af sig selv gaar længere frem end den Distance, der svarer til Omdrejningerne). Sæt nu igen et Kridtmærke lodret under samme Hjulnav. Maal Afstanden i Meter imellem disse 2 Mærker. Vi har nu Distancen, som Motoren bringer Vognen frem med 10 Omdrejninger, hvilket for vor Vogn udgør 5,37 Meter, altsaa 0,537 Meter pr. Motoromdrejning. Vi vælger 10 Omdrejninger for at lette Beregningen, og fordi de uundgaaelige Maalefejl bliver mindre, jo flere Omdrejninger man gør. Sørg for, at Gummiringene er normalt oppumpede, og at der helst er samme Belastning i Vognen, som der skal være under Prøven. Maal derefter den rullende Radius paa Baghjulene, altsaa fra Navmidte til Cementen, som i dette Tilfælde er 0,352 Meter.

Efter følgende Formel kan vi nu beregne det samlede Udvekslingsforhold for alle Gear, idet vi dog som Eksempel benytter det høje Gear, som vi lige har maalt.

U = det samlede Udvekslingsforhold.
R = Baghjulenes rullende Radius i Meter.
D = Distancen, Vognen gaar frem pr. Motoromdrejning i Meter.

$$U = \frac{2 \cdot R \cdot \pi}{D} = \frac{2 \cdot 0{,}352 \cdot 3{,}14}{0{,}537} = 4{,}11$$

**Forholdet mellem Motorens Omdrejningstal og Kilometerhastigheden.**

Langsom eller hurtigløbende Motorer er et Emne, der ofte giver Anledning til fejle Opfattelser, og da netop Omdrejningstallet er af vital Betydning for Forbruget, Accelerationen, Hastighed og Slitage, vil vi studere dette lidt nærmere.

Ved Udmaalingen af Udvekslingsforholdet har vi samtidig faaet Klarhed over Distancen, Vognen gaar frem for hver Motoromdrejning. Ved følgende simple Formel kan vi nu regne ud, i hvilket Forhold Kilometerhastigheden og Motorens Omdrejninger pr. Minut staar til hinanden. Vi benytter fremdeles Eksemplet fra Prøven i Fig. 3, idet vi først ønsker at vide, hvilken Hastighed vi opnaar i højt Gear, naar Motoren løber med 1000 Omdrejninger i Minuttet.

De afkortede Benævnelser er følgende:

V = km i Timen.
D = Distancen i Meter, Vognen gaar frem pr. Motoromdrejning.
n = Motorens Omdrejninger pr. Minut,

og Udregningen sker saaledes:

$$V = \frac{60 \cdot n \cdot D}{1000} = \frac{60 \cdot 1000 \cdot 0{,}537}{1000} = 32{,}2 \text{ km i T.}$$

Fordobler eller tredobler vi Omdrejningstallet, fordobles eller tredobles ogsaa den dertil svarende Kilometerhastighed, vi kan uden videre lave følgende Opstilling for det høje Gear:

1000 Omdr. i Min. svarer til 32,2 km i Timen
2000 Omdr. i Min. svarer til 64,4 km i Timen
3000 Omdr. i Min. svarer til 96,6 km i Timen

Søger vi omvendt Omdrejningstallet, der svarer til en given Hastighed, f. Eks. til 75 km i Timen, er Beregningen saaledes:

$$n = \frac{V \cdot 1000}{60 \cdot D} = \frac{75 \cdot 1000}{60 \cdot 0{,}537} = 2327 \text{ Omdr. pr. Minut}$$

Udregningen for de lavere Gear sker paa samme Maade.

**Maximal Hastighed- og Omdrejningstallet.**

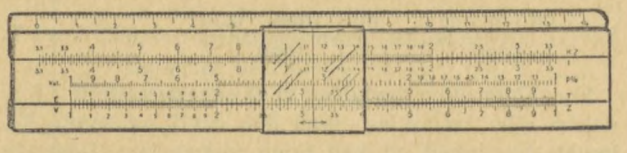
Vi ser i Specifikationen i Fig. 2, at Motoren ved 2900 Omdr. i Minuttet giver Maximalydelse, nemlig 67 HK. Dette er ikke ensbetydende med, at Motoren ikke kan løbe med et højere Omdrejningstal — men naar den løber hurtigere, taber den i Hestekraftydelsen. Ønsker man nu med en given Motor at opnaa den størst mulige Hastighed, skulde Udvekslingsforholdet afpasses saadan, at man netop opnaar det Omdrejningstal, ved hvilket Motoren afgav sine fleste Hestekræfter. Vælges derimod Gearet saadan, at Motoren ikke kan komme op paa eller overskrider sit gunstigste Omdrejningstal, vil Hastigheden i begge Tilfælde blive mindre, da Hestekraften i begge Tilfælde ikke vil være maximal.

Ved den moderne Standard Personvogn ønsker vi dog gerne at kunne udnytte Motorens maximale Hestekræfter noget før højeste Hastighed er naaet, bl. a. til at forbedre Accelerationen i det høje Gear, og vælger derfor Udvekslingsforholdet saadan, at maximal Hastighed først naas, efter at Motoren har oversteget sit gunstigste Omdrejningstal, for enkelte Typers Vedkommende endda med henved 20 pCt. — Vi taber derved ganske vist noget i Hastighed, men dette opvejes af de derved opnaaede Fordele, bedre Acceleration.

Vi vil nu ud fra dette Synspunkt kalkulere den Hastighed, vor Forsøgsvogn skulde kunne opnaa, idet vi antager, at de 2900 Omdr. overstiges med ca. 15 pCt., der da giver et Omdrejningstal af 3335 pr. Min. og hvortil svarer følgende Kilometerhastighed i det høje Gear:

$$V = \frac{60 \cdot n \cdot D}{1000} = \frac{60 \cdot 3335 \cdot 0{,}537}{1000} = 107 \text{ km i T.}$$

En stor Lettelse for Udregning af Formlerne har man i Regnestokken, ganske vist kræves der nogen Viden og Træning. Teknologisk Institut har udgivet en lille Brochure, af hvilken enhver ved Selvstudium kan lære sig Brugen af Regnestokken. —



Da ovenstaaende Hastighedskalkulation er taget med for at illustrere det almindeligste Forhold ved Personvogne, skal det henstilles til Læserne kun at benytte samme med et vist Forbehold, da der netop paa Grund af Udvekslingsforholdet findes mange Variationer, f. Eks. vil Motortypen, der anvendes baade i Person- og Lastvogne, som Regel i Lastvognen ved maximal Hastighed løbe med et langt højere Omdrejningstal end i Personvognen med dens endnu højere Hastighed.




## Formere.

**Helsingør.** Som meddelt i sidste Fagblad er der den 1. Marts afholdt Mæglingsmøde paa *Helsingør Skibsværft,* hvor Hovedkravet var en ny Ordning vedrørende Bonus. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og Hensigten hermed var, at man indgaaende skulde gennemdrøfte ny Regler, efter hvilke Formerne fik Adgang til at øve mere effektiv Kontrol med Bonusopgørelsen.

Forinden disse Forhandlinger blev optaget, havde Firmaet paa Trods af den gældende Aftale, der fastslaar, at Bonus udbetales efter Vægten af det støbte Gods indenfor hver Maaned, ved Beregningen af Bonus for Januar Maaned medtaget færdigformet Arbejde, som først var støbt i Februar Maaned. Vore Medlemmer protesterede herimod og krævede Bonus'en udregnet efter Aftalen.

Som Følge af, at Firmaet ikke vilde efterkomme vore Medlemmers Krav, nedlagde disse Arbejdet den 5. Marts.

Arbejdet genoptoges den 10. Marts, idet Firmaet gjorde gældende, at den skete Beregning efter dets Skøn ikke havde givet Formerne en mindre Fortjeneste, men man vilde give Arbejderne Adgang til at gennemgaa Regnskabet, og skulde der saa her vise sig en Difference til Formernes Fordel, vilde denne blive udbetalt.

Samme Dag — 10. Marts — afholdtes et Møde i Arbejdsgiverforeningen paa Krav fra Sammenslutningen om Bod og Erstatning for den skete Arbejdsstandsning. Sagen sluttede her med, at de i Arbejdsnedlæggelsen deltagende 30 Formere til fuld Afgørelse af Sagen betaler hver en Bod paa 20 Kr., som udredes med 5 Kr. pr. Lønningsuge.

**København.** Den 23. Marts er der hos *A/S F. L. Smidth & Co.* afholdt Mæglingsmøde i Anledning af Uenighed ved Fastsættelse af Akkordpriser for nogle ny Kassestørrelser ved Formemaskiner.

Sagen sluttedes, idet der opnaaedes Enighed om at fastsætte Prisen til 67 Øre pr. Kasse.

**Næstved.** Paa *A/S De forenede Jernstøberier* er der den 9. Marts afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Akkordpriserne paa 5 Brædder i en bestemt Kassestørrelse.

Paa Mødet gav Firmaet Tilsagn om at ville omlægge det paagældende Arbejde i andre Kassestørrelser, hvilket skulde medføre Mulighed for en bedre Fortjeneste for Formere ved dette Arbejde.

Sagen sluttedes uden Enighed, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Hos *Jernstøber Poulsen,* Næstved, er der den 9. Marts afholdt et Forhandlingsmøde paa Krav om Betaling for Tidsspilde, foraarsaget ved Uheld med Smelteovnen.

Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at betale 3 Mand 30 Kr. til Fordeling for den skete Tidsspilde.

**Ringsted.** Den i Fagbladene for Januar og Februar omtalte Sag fra *Ringsted Jernstøberi & Maskinfabrik* har ved lokale Forhandlinger faaet sin Afslutning, idet Firmaet er indgaaet paa at yde et Tillæg paa 5 pCt. til Akkordpriskuranten med Undtagelse af en-

kelte Akkorder, samt et Tillæg paa 5 Øre pr. Time til de i ren Timeløn arbejdende Medlemmer.

**Vejle.** Paa den i forrige Fagblad omtalte Sag fra *A/S C. M. Hess* har Timandsmøde været afholdt den 11. Marts. Enighed opnaaedes ikke. Begge Parter krævede Klagerne indbragt for Den faste Voldgiftsret. Fællesmøde afholdtes i Arbejdsgiverforeningen den 15. Marts. Det lykkedes ikke at opnaa Forlig, og Sagerne vil nu faa sin Afgørelse ved Den faste Voldgiftsret.

Krav om Genantagelse af Tillidsmanden har været stillet ved de førte Forhandlinger, men er ved en Fejl gledet ud i Meddelelsen i forrige Fagblad, og Kravet er opretholdt.

Iøvrigt skal til Forklaring af Sagen følgende oplyses:

Siden Foraaret 1933, hvor der paabegyndtes Formning af Badekar efter et nyt System, har der staaet Strid om Betaling og Arbejdsforhold vedrørende dette Arbejde, og dette har givet Anledning til Afholdelse af Mæglingsmøder, Timandsmøder og Møder ved faglig Voldgiftsret og i en saadan Udstrækning, at een Sag næppe har været afgjort, før en ny har foreligget. Dette har ogsaa været Tilfældet med de nu foreliggende Sager.

Ved Timandsmøde den 9. Februar d. A. behandledes bl. a. Klage fra Forbundet over, at Firmaet ikke respekterede Reglerne i Overenskomstens § 7, Stk. 2. Tillidsmanden for Badekarformerne havde faaet en ny Badekarmodel, og efter et Par Dages Arbejde paa Timeløn krævede han Akkord derpaa. Firmaet var ikke afvisende, men da Tillidsmanden havde givet Tilbud om Akkordpris, vilde Firmaet intet Tilbud give og paastod, at der saa ikke havde været Forhandling om Pris, og at det derfor ikke var forpligtet til at afregne efter Gennemsnitsfortjenesten ÷ 20 pCt., men afregnede efter den ansatte Timeløn (97 Øre).

Paa Mødet opnaaedes Enighed om, at Tillidsmanden skulde have Gennemsnitsfortjenesten ÷ 20 pCt. (178 Øre) fra den Dag, han havde forhandlet om Akkordpris, og til og med 17. Februar. Trods denne Aftale forlangte Firmaet fra den 11. Februar Arbejdet udført for ansat Timeløn, hvilket medførte, at Tillidsmanden tog sin Afsked. Tre Dage efter antog Firmaet en Arbejdsmand til Oplæring ved Badekarformning, og da der mellem Firmaet og Forbundet er en faglig Voldgiftsaftale af 14. December 1933, der bestemmer, at Arbejdet ved Badekarformningen er forbeholdt Medlemmer af Formerforbundet, krævede vore Medlemmer i Henhold hertil den paagældende Mand fjernet fra Arbejdet.

Dette Krav nægtede Firmaet at efterkomme, omend Firmaets Repræsentanter blev gjort opmærksom paa, at dette i Forbindelse med Firmaets Brud paa Aftalen fra Timandsmødet, der havde bevirket Tillidsmandens Arbejdsophør, kunde medføre Arbejdsnedlæggelse.

Som Følge af Firmaets to Aftalebrud nedlagde vore Medlemmer Arbejdet Lørdag den 20. Februar, og det genoptoges Torsdag den 25. Februar. Den paagældende Arbejder og en Mand til, som var taget i Arbejde under Arbejdsstandsningen, havde da forladt Fabrikken.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Overenskomsten.** Ved Urafstemningen om Overenskomsten blev af Forbundets 562 Medlemmer afgivet 268 Ja, 111 Nej og 1 Blank, ialt 380 Stemmer, d. v. s., at 67,6 pCt. af Medlemstallet har afgivet deres Stemme, 47,6 pCt. for Forslaget, 19,7 pCt. mod Forslaget, og af de afgivne Stemmer havde 70,5 pCt. stemt Ja, 29,2 pCt. Nej og 0,3 pCt. Blank.

**Generalforsamling.** Københavns Afdelings ordinære Generalforsamling afholdes *Tirsdag den 4. Maj 1937, Kl. 19,30 prc., i Folkets Hus, Jagtvej 69, den store Sal.* Forslag, som ønskes behandlet, maa være indsendt senest den 1. Maj 1937.

**1. Maj.** Man bedes erindre, at 1. Maj i H. t. Fagets nye Overenskomst er hel Fridag, saaledes at der ikke som tidligere kan arbejdes til Middag.

**Lærlingesag.** Metalstøberiet *„Astra"*, Rejsbygade, København, havde bortvist 2 Lærlinge, og da man ikke skønnede, at Lærestedet var egnet for Lærlingeuddannelse, blev der foretaget Undersøgelse af dette gennem Lærlingeudvalget. Denne bekræftede, at Lærestedet var uegnet til Lærlingeuddannelse, bl. a. af den Grund, at Læremesteren ikke selv var udlært i Faget. Begge Lærlinge blev anbragt paa andre Lærepladser, og da den ene Lærling derved kom til at forlænge sin Læretid med ½ Aar, blev der med Medvirken af Forbundet rejst Krav om Erstatning til denne Lærling. Dette Erstatningskrav blev behandlet i Lærlingevoldgiftsretten den 31. Marts 1937 og fik det Resultat, at Metalstøberiet „Astra" blev idømt en Erstatning paa Kr. 400,00 til Lærlingen.

**Opsagte Overenskomster.** Foranlediget af Fagets Hovedoverenskomsts Opsigelse har Forbundet opsagt de lokale Overenskomster med de uorganiserede Arbejdsgivere til Udløb 1. Maj d. A. Den nu ved Lov afsluttede Overenskomst bliver saaledes ikke gældende for de uorganiserede Arbejdsgivere, men Forbundet vil inden 1. Maj fremsende Overenskomstforslag til disse, i det væsentlige bygget over den nu ændrede Hovedoverenskomst. Medlemmer, der saaledes er beskæftiget hos disse uorganiserede Arbejdsgivere, maa derfor vente med deres Lønforhøjelse, indtil Overenskomsten med hver enkelt Virksomhed er bragt i Orden.

**90 Aar.** Et af Fagets gamle Medlemmer, *P. H. Jensen*, som tidligere i mange Aar har arbejdet hos Firmaet Hassel & Teudt, Bredgade, fylder den 22. April 1937 90 Aar. Jensen har i flere Aar ikke arbejdet ved Faget og hører derfor til Fagets gamle Medlemmer, til hvem der ydes en mindre maanedlig Hjælp.

P. H. Jensen har altid været en god Kammerat og en flittig Arbejder. Han er, trods sine mange Aar, stadig rask og rørig, og ingen, som kender Jensen, vil tro, at denne Meddelelse om hans 90aarige Fødselsdag er rigtig, idet hans Gang og Aandsevner ligestiller ham med en Mand paa omkring de 60 Aar.

Forbundet vil i Dagens Anledning overrække Fødselsdagsbarnet en Hædersgave.

**Ejendomskøb.** Forbundet har i mange Aar været paa Jagt efter en passende Ejendom til Forbundets Kontorer, idet Lejemaal i anden Ejendom ofte giver Anledning til Vanskeligheder med Husbeboerne og Husværten i Anledning af den tilstedeværende Arbejdsløshedskontrol. Hovedbestyrelsen har nu fundet en saadan Ejendom, der efter sin Størrelse og øvrige Forhold er egnet til Brug for Forbundet, hvorfor Hovedbestyrelsen med Bemyndigelse af Repræsentantskabet har købt denne.

Ejendommen er beliggende i Rosengaarden 8, og Købesummen er 69,000 Kr. Det er et 4 Etages Hus og indeholder Kælderbutik, en 3 Værelses Lejlighed, tre 4 Værelses Lejligheder og nogle enkelte Værelser. Naar Stuelejligheden fra April Flyttedag bliver ledig, er det Hensigten at istandgøre denne til Forbundskontorer, hvorefter Forbundet antagelig efter 1. Juni vil henflytte hertil.

**Odense.** Afdelingens mangeaarige Formand, *Henrik Larsen*, er fratraadt, og i Stedet er konstitueret Næstformand N. Madsen, Borgervænget 17, Odense.

## Kobbersmede.

**Bemærk følgende Adresseforandring.** Københavns Afdelings Kasserer, Erik Johnsens Adresse er fra 1. Maj, Amagerbrogade 99, 3., København S.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Indgaaede Overenskomster.** Med Firmaet *Hans Andersen*, Aabenraa, er der truffet Aftale om, at alt Rørarbejde aflønnes efter Rørprislisten, og at der gives Smede og Maskinarbejdere en Ferie med Løn i Overensstemmelse med den gældende Ordning.

Helsingør Afdeling har sluttet ny Overenskomst med *Helsingør Kommune*, indeholdende en Lønforhøjelse for timelønnede Smede og Maskinarbejdere paa 8 Øre pr. Time og for fastansatte en Lønforhøjelse af 300 Kr. aarlig paa Begyndelseslønnen og 200 Kr. paa Slutlønnen, Afspadsering af alt Overarbejde, for saavel timelønnede som fastansatte Medlemmer, en Forhøjelse af Procenttillægget for Overarbejde samt en Forbedring af Skifteholdsbetalingen. Desuden er der i Overenskomsten indsat Regler for Behandling af Stridsspørgsmaal, der maatte opstaa i Overenskomstperioden.

**Mæglingsmøder.** I Anledning af, at *I/S R. Andersen & Sønner*, Nr. Aaby, havde nægtet at afregne efter Rørprislisten, mægledes den 27. Februar. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser, idet Firmaet erkendte sin Pligt til at afregne efter nævnte Prisliste.

Den 8. Marts afholdtes Mægling paa *Odense Staalskibsværft* paa Klage over, at 12 Elektrosvejsere den 13. Februar havde forladt Arbejdet, samt Strid om Prisen for Stemning af Pladekant, naar denne er høvlet. Med Hensyn til Arbejdsstandsningen beklagede Forbundets og Arbejdernes Repræsentanter det skete og lovede at medvirke til, at Gentagelse ikke fandt Sted, hvorefter Værftet tog Klagen tilbage. Om Prisen for Stemning opnaaedes ikke Enighed.

Hos *Recks Opvarmnings Kompagni*, København, mægledes den 4. Marts paa Klage over, at Firmaet nægtede at udbetale Forskud paa en Akkord. Sagen sluttede med de faldne Udtalelser.

**Timandsmøde.** Den 3. Marts er der afholdt Timandsmøde til Behandling af nedennævnte Spørgsmaal:

1) Strid hos *A/S Burmeister & Wain*, Christianshavn, om Betaling af en Varskotime til en til Refshaleøen udsendt Arbejder. Enighed opnaaedes ikke.

2) *A/S Aalborg Maskin- og Skibsbyggeri:*

a. Strid om Godtgørelse til Arbejdere, der afskediges ved Arbejdstidens Begyndelse.

b. Klage over, at Værftet inddrager en hidtil ydet Erstatning til Arbejdere, der hjemsendes til Middag for at overgaa til 3. Skift.

c. Strid om Betalingen for et Stykke Arbejde, udført i Tiden fra Kl. 14—22.

d. Krav om Overtrækstøj til Maskinarbejdere ved Arbejde i Maskinrummet fra øverste Ristværk.

e. Klage over, at Fortjenesten paa Procentakkorder reduceres.

ad a. En af Værftet tilbudt Ordning akcepteredes.

ad b. Enighed opnaaedes ikke.

ad c. Man enedes om, at de første 3 Dage afregnes som forskudt Arbejdstid, og fra den 4. Dag, hvor der er etableret 3-Skift, afregnes med Skifteholdsbetaling.

ad d. Sluttedes med de faldne Udtalelser.

ad e. Arbejderne hævdede, at der var Kotume for, at intet Arbejde for Maskinafdelingen ved Nybygninger afregnedes med mindre end 60 pCt. Værftets Repræsentanter bestred dette og tilbød at dokumentere Rigtigheden af deres Paastand. Saafremt en saadan Dokumentation kan fremskaffes uden at gaa længere tilbage end 3 Aar, sluttede Sagen; i modsat Fald afregnes med 60 pCt.

3) *A/S Holeby Dieselmotorfabrik:*

a. Krav om et Tillæg paa 10 pCt. til de bestaaende Akkorder og Akkordafsavnstillæg.

b. Klage over, at der i for stor Udstrækning anvendes kvindelige Arbejdere.

c. Klage fra Firmaet over, at Arbejderne den 26. Januar forlod Værkstedet paa Grund af manglende Varme, og Krav om Erstatning herfor.

ad a. Firmaet kunde ikke gaa med til nogen generel Forhøjelse, men var villig til at optage Forhandling om enkelte Akkorder.

ad b. Sluttede med de faldne Udtalelser.

ad c. Enighed opnaaedes ikke.

4) Lønkrav overfor *A/S Maskinfabrikken „Svendborg"*, Svendborg. Firmaet indgik paa at give et Tillæg af 25 Øre at fordele efter dettes Skøn.

5) *A/S De forenede Automobilfabrikker*, Odense. Strid om Arbejdskraften til Punktsvejsemaskiner. Sluttedes med de faldne Udtalelser.

6) Lønkrav overfor *A/S Hede Nielsens Fabrikker*, Horsens. Enighed opnaaedes ikke.

**Rørudvalgsmøde.** Paa et Rørudvalgsmøde den 25. Februar har følgende Spørgsmaal været til Behandling:

1) Klage over, at *A/S Recks Opvarmnings-Kompagni*, København, har fradraget 10 pCt. i en Akkordsum for Opstilling af Kedler til Stokerfyring. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gaar til Voldgift.

2) Klage over, at *A/S Andersen & Heegaards Ingeniørforretning*, København, nægter at betale for Opstilling af Pumpe med Omløb. Vistes tilbage til lokal Forhandling, hvorved der opnaaedes en Ordning.

3) Klage over, at *Brd. Ryø*, København, nægter at betale Kost- og Vejpenge til Liseleje og Vridsløselille. Man enedes om, at 3 Mand ved Arbejdet i Liseleje skal have Kostpenge, beregnet fra Firmaets Hjemsted i København, hvorimod 4 Mand ingen Kostpenge skal have. For 4 Mands Vedkommende opnaaedes ikke Enighed, og denne Del af Sagen gaar til faglig Voldgift.

4) Klage over, at Firmaet *G. Strømann*, Charlottenlund, nægter at betale Vejpenge i Hvidovre. Firmaet indgik paa at betale Vejpenge til 2 Mand.

**Forhandlinger.** Den 11. Marts forhandledes med Firmaet *J. P. Jørgensen & Søn*, Kolding, hvor der var opstaaet Uoverensstemmelse om Betalingen for et Rørarbejde, udført ved Hjælp af Arbejdsdrenge. Man enedes om, at den anvendte Arbejdsdrengehjælp betaltes ud af Akkordsummen med 100 Kr. Resten af Arbejdsdrengetimerne udredes af Firmaet udenfor Akkorden. Herefter forpligter Firmaet sig til ikke at anvende denne Kategori af Arbejdskraft ved Rørarbejde.

Endvidere er der den 3. Marts forhandlet med *Gudenaas Fabrikker*, Silkeborg, foranlediget af en Uoverensstemmelse om Betalingen for et Rørarbejde, udført i Toldbodgade i Silkeborg. Man enedes om, at Firmaet til fuld Afgørelse af Striden betaler 200 Kr., fordelt til 4 Smede efter det Timeantal, de har i Akkorden.

Paa Klage over, at *C. O. Jensen*, Brovst, ikke overholdt den indgaaede Overenskomst, afholdtes et Fællesmøde i Brovst den 6. Marts, og man enedes her om, at der i Ugen 8.—13. Marts antages 1 Smed og 1 Ar-

bejdsmand. 1. April, 1. Maj og 1. Juni antages 3 Mand i Stedet for de i Overenskomsten fastsatte 2 Mand. Klagen over en Mands Aflønning frafaldtes.

**Urafstemningen om Forligsmandens Forslag af 27. Marts.** I denne deltog ialt 17.478 eller 49,8 pCt. af Forbundets Medlemmer. 161 Stemmesedler var blanke eller ugyldige. Vi gengiver nedenfor Stemmeresultaterne i de enkelte Afdelinger:

| Afdeling | Ja | Nej |
|---|---|---|
| Aabenraa | 43 | 3 |
| Aalborg | 252 | 179 |
| Aarhus | 181 | 938 |
| Assens | 29 | 2 |
| Bogense | 38 | 3 |
| Brøndersley | 14 | 129 |
| Esbjerg | 28 | 102 |
| Faaborg | 8 | 10 |
| Fakse | 11 | 0 |
| Fredericia | 23 | 105 |
| Frederikshavn | 21 | 240 |
| Frederikssund | 1 | 17 |
| Frederiksværk | 30 | 50 |
| Haderslev | 68 | 4 |
| Hadsund-Assens | 14 | 7 |
| Haslev | 25 | 0 |
| Helsingør | 20 | 745 |
| Herning | 38 | 22 |
| Hillerød | 39 | 9 |
| Hjørring | 31 | 5 |
| Hobro | 19 | 0 |
| Holbæk | 25 | 52 |
| Holeby | 11 | 76 |
| Holstebro | 49 | 6 |
| Horsens | 226 | 33 |
| Kalundborg | 29 | 92 |
| Kerteminde | 13 | 9 |
| Kolding | 18 | 89 |
| Korsør | 52 | 16 |
| Køge | 11 | 76 |
| Lemvig | 6 | 28 |
| Lyngby | 23 | 39 |
| Løgstør | 8 | 0 |
| Maribo | 41 | 3 |
| Middelfart | 34 | 83 |
| Nakskov | 7 | 392 |
| Nexø | 12 | 0 |
| Nyborg | 81 | 20 |
| Nykøbing F. | 53 | 22 |
| — M. | 38 | 8 |
| Næstved | 56 | 21 |
| Nørre Aaby | 34 | 30 |
| Nørre Sundby | | |
| Odder | 14 | 8 |
| Odense | 116 | 1211 |
| Præstø | 19 | 0 |
| Randers | 159 | 190 |
| Ribe | 29 | 12 |
| Ringe | 8 | 6 |
| Ringsted | 16 | 49 |
| Roskilde | 63 | 37 |
| Rudkøbing | 13 | 6 |
| Rønne | 28 | 4 |
| Saxkøbing | 21 | 6 |
| Silkeborg | 32 | 109 |
| Skagen | 7 | 12 |
| Skanderborg | 16 | 34 |
| Skive | 47 | 7 |
| Slagelse | 32 | 82 |
| Sorø | 15 | 1 |
| At overføre... | 2395 | 5439 |

| Afdeling | Ja | Nej |
|---|---|---|
| Overført... | 2395 | 5439 |
| Stege | 15 | 14 |
| Struer | 9 | 13 |
| Stubbekøbing | 18 | 2 |
| Svendborg | 129 | 126 |
| Sønderborg | 27 | 18 |
| Thisted | 28 | 1 |
| Tønder | 15 | 0 |
| Varde | 42 | 9 |
| Vejen | 37 | 2 |
| Vejle | 19 | 116 |
| Viborg | 87 | 1 |
| Vordingborg | 18 | 38 |
| Provinsen ialt... | 2839 | 5779 |
| Københavns Afdeling 2 | 135 | 411 |
| — — 3 | 60 | 51 |
| — — 4 | 58 | 347 |
| — — 5 | 80 | 469 |
| — — 6 | 93 | 114 |
| — — 7 | 136 | 212 |
| — — 8 | 104 | 90 |
| — — 9 | 189 | 90 |
| — — 10 | 159 | 50 |
| — — 11 | 495 | 175 |
| — — 12 | 188 | 1282 |
| — — 13 | 125 | 752 |
| — — 14 | 60 | 490 |
| — — 15 | 374 | 724 |
| — — 17 | 114 | 539 |
| — — 18 | 121 | 204 |
| Centralafdelingen | 116 | 92 |
| København ialt... | 2607 | 6092 |
| Provinsen | 2839 | 5779 |
| København | 2607 | 6092 |
| Ialt... | 5446 | 11871 |

**Hævede Blokader.** Blokaden overfor *Brdr. Anchers Maskinfabrik* i Hasle paa Bornholm er hævet, efter at Firmaet er indgaaet paa Overenskomst.

De af Maskinistforeningen iværksatte Blokader overfor Reder, Kaptajn Kiersgaard for *M/S „Tora"* og Alfred Olsens Transport Comp. A/S for *M/S „Falster"* er ophævet, da der er opnaaet Overenskomst.

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen,* Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen,* Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen,* Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.

4. *Alfred Petersen,* Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen,* Struer.
6. *A. Clausen,* Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup,* Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen,* Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
13. Blikkenslagermester *A. E. Lemke,* Valdemarsgade 49, København.
14. *Ivar W. Jensen,* Kongevej, Birkerød.
15. *H. P. C. Andersen,* Østergade, Holstebro.
16. Installatør *O. Samuelsen,* Hovedgaden 26 A, Lyngby.
17. Smedemester *Th. Jensen,* Frederiksdalsvej 154, Lyngby.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.* Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## En ny Lærlingelov.

Medens disse Linier skrives, arbejdes der i den danske Rigsdag paa Gennemførelse af en ny Lærlingelov, og der arbejdes paa en anden Maade end tidligere, naar det drejede sig om denne Sag.

Gang paa Gang siden 1921, da den nugældende Lærlingelov blev vedtaget og traadte i Kraft, har der været stillet Forslag om Revision af Loven, idet Arbejderpartiets Repræsentanter ikke kunde være tilfredse med Loven af 1921, der kun var Lapperier paa den oprindelige Lov af 1889.

Den tekniske og sociale Udvikling havde fra 1889 taget Kæmpeskridt, og havde naturligvis i 1921 krævet videregaaende Ændringer, end Tilfældet blev.

Reaktionen havde endnu Magten i vort Land, og de bestemte Lovens Indhold. Loven blev vedtaget i den Skikkelse, som de ønskede, og som vi alle kender.

I Efteraaret 1936 skete imidlertid den Forandring, der muliggør gode sociale Loves Gennemførelse i Fremtiden. Det reaktionære Flertal i Landstinget blev fejet til Side, og Demokratiet satte sine Folk ind paa deres Pladser, og blandt de første Lovforslag, som Demokratiet fremsatte, blev da ogsaa et Forslag om en ny Lærlingelov til Afløsning af Loven fra 1921.

Nu ligger Forslaget paa Rigsdagens Bord, og ingen Magt kan hindre, at den Uret, som Lærlingene har lidt under, siden Laugsvæsnets Ophævelse, gøres god igen.

Hvad var da særligt Skavankerne ved den gamle Lov?

Alle sociale Love indeholder som Regel et Værn for dem, der skal beskyttes, eventuelt Henvisning til en eller anden Instans, hvortil formentlig begaaet Uret kan henvises.

En saadan Instans findes ganske vist ogsaa i Lærlingeloven af 1921, men indtil Arbejderorganisationerne tog sig for at bistaa Lærlingene ved Sagernes Indbringelse for dette Forum, der var den stedlige Øvrighed (i København Magistratens 1. Afd.), var det med meget ringe Udsigt til et for Lærlingen rimeligt Resultat at rejse Sagen her.

Adskillige af de Læresteder, der har antaget Lærlinge, har ikke haft Betingelse for at uddanne disse, men udelukkende ladet sig lede af Hensynet til at faa billig Arbejdskraft.

Dog er Spørgsmaalet om Lønnen for os ikke ene afgørende, Hensynet til de Muligheder, som Lærlingene har til at lære Faget, maa være det overvejende.

Fra 1929 har der i fuld Forstaaelse med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning været oprettet Lærlingeudvalg med lige mange Repræsentanter for Arbejdsgivere og Svende, som har haft til Opgave at undersøge Værksteders Egnethed som Læresteder, og Resultatet af Udvalgets 7-aarige Virksomhed vil kunne læses i sidste Nr. af dette Blad.

De Erfaringer, som Lærlingeudvalget har indhøstet i den forløbne Tid indenfor Metalindustrien, har været medvirkende til, at der i den ny Lov er optaget Bestemmelser om, at saadanne Udvalg skal oprettes indenfor alle Fag, og at Udvalgene faar officielt Stempel som direkte raadgivende overfor Ministeriet i alle Spørgsmaal vedrørende Lærestéders Egnethed til Uddannelse af Lærlinge. Dette Lærlingeudvalg faar et Lærlingeraad som Appelinstans.

Fordelene ved denne betryggende Foranstaltning er saa indlysende, at de ikke behøver nærmere Omtale.

Læretidens Længde bestemmes indenfor hvert Fag for sig, men maa i Fremtiden ikke overstige 4 Aar. Arbejdstiden — heri medregnet nødvendig teoretisk Undervisning — maa ikke overstige de voksnes normale Arbejdstid med mere end 1 Time daglig.

I den Forbindelse kan det nævnes, at det er Hensigten at oprette særlige Fagskoler overalt i vort Land, Skoler, hvor det ikke alene er Meningen at undervise i Teori, men hvor der ogsaa kan blive Mulighed for Undervisning i praktisk Fagkundskab paa samme Maade som paa Teknologisk Institut. Rekvisitter og Undervisningsmateriale skal i Fremtiden betales af Mestrene, ogsaa paa Teknisk Skole.

Der indføres 14 Dages Ferie med Løn, det bliver saaledes ikke i Fremtiden en Naadessag, om Lærlingene kan faa den haardt tiltrængte Ferie.

Det er ogsaa Meningen, at Lærlingene skal have en rimelig Løn, idet Lønnen i Fremtiden skal fastsættes af et fagligt Udvalg med en Formand, udpeget af Den faste Voldgiftsret, og saadanne Udvalg vil ikke kunne komme udenom et vist Hensyn til Lønnen for de faglærte Arbejdere indenfor de paagældende Fag.

Der skal, tvungent for alle Fag, aflægges Svendeprøver ved Læretidens Udløb, og Bedømmelseskommissionerne skal bestaa af lige mange Svende og Mestre.

Vi har her gengivet de vigtigste Fremskridt i Forslaget til den ny Lærlingelov, og naar vi saa tilføjer, at det var Forslagets Mening, at Loven skulde gælde alle Læreforhold, der er løbende mindst 1 Aar efter Lovens Ikrafttræden, vil enhver kunne forstaa, at den faar Betydning for ca. 4/5 af de Lærlinge, som er i Lære paa nuværende Tidspunkt. Det var Meningen, at Loven endelig skulde vedtages i denne Rigsdagssamling, altsaa i Løbet af faa Uger.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 13146 | Andersen, Harald ..... | Nykøbing M. | 5. 9.09 | Nykøbing M. | 1. 4.30 | Nykøbing M. | 28. 3.36 |
| 50710 | Ammekilde, Niels Hjalmar.. | Asnæs | 6. 3.08 | Kbhvn. Afd. | 25. 7.36 | Kbhvn. Afd. 2 | 3.10 36 |
| 10539 | Christensen, Jens S. Broberg | Randers | 29. 9.05 | Nyborg | 2. 6.36 | Nyborg | 15. 8.36 |
| 120 | Christiansen, Leo Thyge ... | Havnsø | 25. 9.13 | Kbhvn. Afd. | 9. 4.33 | Kbhvn. Afd. 17 | 12.12.36 |
| 25631 | Drøhse, Einar G. C. F. G. | Hørsholm | 19. 1.88 | „ „ | 26. 6.36 | „ „ 11 | 12.12.36 |
| 31430 | Engel, Carl S. Ludvig. | Haraldsted | 6. 8.88 | „ „ | 9. 2.30 | „ „ 12 | 28. 3.36 |
| 52401 | Granner, Egon Jørgen ... | København | 20.10.12 | „ „ | 26. 8.32 | „ „ 17 | 12.12.36 |
| 53384 | Hansen, Carl Georg .... | Broby | 28. 3.13 | Sorø | 3. 5.31 | Sorø | 1. 8.36 |
| 29861 | — Egon Verner... | Køge | 27. 9.08 | Køge | 9.11.26 | Aarhus | 10.10.36 |
| 24767 | — Hans Peter .... | Vester Aaby | 11. 6.14 | Faaborg | 1. 2.34 | Faaborg | 27. 6.36 |
| 53180 | — Harry Alfred... | Mørke | 5. 2.10 | Aarhus | 2. 2.32 | Aarhus | 28. 3.36 |
| 5539 | — Helge Skjold... | København | 5 6.14 | Kbhvn. Afd. | 10. 7.36 | Kbhvn. Afd. 18 | 25. 7.36 |
| 38649 | — Rudolf..... | Kiel | 1. 6.90 | Tysk Metalarb. Forb. | 14.11.18 | Centralafd. | 3 10.36 |
| 32937 | Jensen, Børge ..... | Aarhus | 27. 6.14 | Sorø | 5.11.33 | Sorø | 3.10.36 |
| 16910 | — Poul Albert.... | København | 24. 1.16 | Kbhvn. Afd. | 6. 9.35 | Kbhvn. Afd. 18 | 21.11.36 |
| 10259 | — Stanley..... | Morland | 8.10.15 | Aarhus | 3. 9.34 | Aarhus | 19. 9.36 |
| 27769 | Jørgensen, Olaf Mathias... | Torkildstrup | 27. 4.11 | Stubbekøbing | 31.10.29 | Stubbekøbing | 19. 9.36 |
| 5261 | Jacobsen, Marius ..... | København | 3. 8.92 | D. Arbm. Forb. | 8. 4.16 | Kbhvn. Afd. 8 | 24.10.36 |
| 54068 | Johannesen, Peder Leo..... | Hassing | 7. 5.06 | Esbjerg | 15. 6.31 | Esbjerg | 20. 6.36 |
| 19757 | Jæger, Leif O. Bjerregaard | København | 4. 9.10 | — | 22. 1.36 | — | 20. 6.36 |
| 9256 | Knudsen, Knud O. Chr... | — | 26. 1.15 | Kbhvn. Afd. | 23. 8.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 12.12.36 |
| 6999 | Larsen, Olaf Chr. Peter | — | 27.11.95 | „ „ 3 | 21. 4 17 | „ „ 3 | 17.10.36 |
| 28049 | Laugesen, Nikolaj..... | Viborg | 18. 1.98 | Viborg | 9. 3.18 | Centralafd. | 26. 9.36 |
| 26135 | Lorentzen, Kaj Vald..... | København | 5.10.98 | Kbhvn. Afd. | 21.11.30 | Kbhvn. Afd. 4 | 21.11.36 |
| 24804 | Malmros, Ragnar..... | Burlof | 17. 6.97 | Sverige | 21. 8.15 | Aarhus | 28. 3.36 |
| 13923 | Mathiasen, Holger Santus.. | Skelskør | 12.10.14 | Kbhvn. Afd. | 21. 2.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 21.12.35 |
| 35387 | Maxen, Alfred Harry... | Randers | 10. 3.08 | Helsingør | 20.10.30 | Helsingør | 4. 7.36 |
| 17247 | Mortensen, Edvard Hugo .. | Aarhus | 2. 7.08 | Aarhus | 4. 2.28 | Aarhus | 28. 3.36 |
| 29389 | — Knud Arne .... | Rønne | 4. 3.07 | Kbhvn. Afd. | 28. 6.29 | Sorø | 12. 9.36 |
| 28484 | Møller, Oluf..... | Aarhus | 22.11.08 | Aarhus | 2. 4.29 | Aarhus | 27. 6.36 |
| 30730 | Petersen, Aage Emil..... | København | 2. 3.09 | Holbæk | 4. 5.29 | Holbæk | 14.11.36 |
| 15136 | — Christian Frederik | Køng | 8. 7.06 | — | 1. 4.32 | Kalundborg | 16. 5.36 |
| 53091 | — Frederik Christian | København | 1. 6.11 | Aarhus | 5. 5.31 | Aarhus | 30. 5.36 |
| 4322 | — Niels F. Rolfsted | Vejen | 26.12 02 | Esbjerg | 11. 6.34 | Esbjerg | 7. 3.36 |
| 5990 | Paulsen, Laurits E. A. H. | Vejby | 18. 4.09 | Kbhvn. Afd. | 5. 4.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 28.11.36 |
| 31271 | Pihl, Svend Aa. P. Th. | Rønne | 24. 8.16 | „ „ | 13.11.36 | „ „ 18 | 12.12.36 |
| 17313 | Rasmussen, Aage Chr..... | Holbæk | 23.10.90 | Holbæk | 5.11.09 | Holbæk | 4. 4.36 |
| 9582 | Sørensen, Anker A. Mølkær | Aalborg | 30. 8.14 | Aalborg | 24. 2.36 | Helsingør | 29. 8.36 |
| 25907 | Thullbom, Charles Ingvald | Hillested | 8. 5.07 | Kbhvn. Afd. | 27.11.36 | Kbhvn. Afd. 17 | 12.12.36 |

Der vil vel nok findes en og anden, der ikke mener, at vore Krav ved det ny Lovforslag er opfyldt til Punkt og Prikke, men det langt overvejende Flertal af vore Medlemmer vil forstaa de store Fordele, der bydes her, og der vil, naar Forslaget bliver ophøjet til Lov, lyde en Tak fra Lærlingene til vor Regering for den Indsats, den har ydet gennem Aarene, og som nu krones med Held, til Gavn for det yngste Skud paa Arbejderbevægelsens stolte Stamme.

## Landsudvalgsmøde.

Lørdag den 27. Marts afholdt Landsudvalget Møde i Aarhus.

Efter at Formandens Beretning var godkendt, og en indgaaende Drøftelse af den ny Lærlingelov havde fundet Sted, blev det meddelt, at Smedeforbundet paa samme Maade som i 1933 og 35 havde erklæret sig villig til at dække Halvdelen af Udgifterne ved Afholdelse af Kursus for Lærlinge paa Esbjerg Arbejderhøjskole.

Formanden havde reserveret Højskolen i Ugen fra 22.—28. August, og man drøftede indgaaende Kursusets Enkeltheder.

Man enedes om at anvende den samme Mandatfordeling som sidst, saaledes at Lærlingeklubberne kunde sende 1 Deltager for hver paabegyndte 50 Medlemmer.

Det vedtoges endvidere, som en Agitation for Oprettelse af ny Lærlingeklubber, at Afdelinger, der senest 1. Juni starter Lærlingeklub, kan faa Ret til at sende 1 Deltager.

Deltagernes Rejse og Kursus betales som bekendt af Landsudvalget.

Undervisningen bliver som sædvanlig tilrettelagt saaledes, at der i den korte Tid, som er tilmaalt Kursuset, gives en grundig Fremstilling af Arbejderklassens Historie, dens indvundne Resultater og dens

Maal, samtidigt med, at Lærlingene ved praktisk Arbejde faar Lov at tumle med de Problemer, som kan opstaa i Lærlingeklubbernes daglige Arbejde.

Nærmere Meddelelse om Kursuset vil tilgaa Klubberne.

Efter en indgaaende Drøftelse af Lærlingesagen sluttede Mødet.

## Artikler og Meddelelser,

som ønskes optaget under Lærlingerubrikken, maa tilsendes Formanden senest den 7. i Maaneden.

Skriv til os, naar I har noget interessant at fortælle om.

*Torp Steffensen.*

## „Støbejern".

Paa Teknologisk Instituts Forlag er udkommet en Pjece med Titlen „Støbejern".

Pjecen, der foreligger som et Særtryk af Fagbladet „Støberiet", behandler Støbejernets Beskaffenhed, dets Struktur og Anvendelighed samt dets Egenskaber ved en Række forskellige Legeringer m. m.

Stoffet er behandlet paa en saadan Maade, at det er let tilgængeligt for enhver, der dagligt arbejder med dette Materiale, og det kan derfor anbefales Medlemmer, der har Interesse i at uddybe Kendskabet til dette Emne, at sætte sig i Besiddelse af Pjecen.

Pjecen koster 2 Kr. og kan rekvireres hos Teknologisk Instituts Forlag, Hagemannsgade 2, København V.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 23852 | Arding, | Ejner Kr. Martin | (Kbhvn. Afd.) |
| - 36557 | Christensen, | Mogens | ( — ) |
| - 36467 | Nielsen, | Børge Paulin | ( — ) |
| - 52147 | Voigt, | Oscar Oliver | ( — ) |
| - 2787 | Sørensen, | Anders P. Linius | (Aarhus Afd.) |
| - 53628 | Jensen, | Axel | (Bogense Afd.) |
| - 32573 | Christiansen, | Hardi | (Brønderslev Afd.) |
| - 31855 | Wolff, | Fr. Julius | (Fredericia Afd.) |

Medlem Nr. 34292, Niels Eskelund Jensen, har atter fundet sin Bog.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 12477 Birch, Ulrik.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 21097 | Eisenhart, | Knud Sørensen ... | 16. 1.15 |
| - 29900 | Petersen, | Peter ..... | 20. 9.19 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 17900 | Andersen, | Jens Oscar ..... | 30.12.22 |
| - 12477 | Birch, | Ulrik ..... | 5. 9.36 |
| - 34666 | Clausen, | Jacob ..... | 7. 4.23 |
| - 14245 | Frandsen, | Chr. Emanuel..... | 6.10.23 |
| - 32437 | Hansen, | Hans Iversen .. .. | 1.10 27 |
| - 26923 | — | Poul Erhard ..... | 20. 4.35 |
| - 17766 | — | Viggo Lindskov... | 3.10.36 |
| - 53061 | Jensen, | Martin Møller .... | 30. 9.33 |
| - 27813 | — | Niels Kragelund .. | 21.10.33 |
| - 33233 | Jørgensen, | Carl Christian .... | 4. 3.33 |
| - 5802 | — | GeorgA.C.Lebrecht | 27. 5.33 |
| - 3788 | — | Viggo ..... | 19. 8.22 |
| - 28920 | Iversen, | Carl Albert..... | 7.10.22 |
| - 29673 | Jochumsen, | Aug. Bjerregaard . | 7.11.36 |
| - 27404 | Larsen, | Svend Engberg ... | 14. 9.35 |
| - 33469 | Nielsen, | Anders Chr..... | 11. 4.25 |
| - 15980 | Olsen, | Edvard..... | 25. 8.23 |
| - 1837 | — | Ejner Nørager.... | 30. 3.35 |
| - 30302 | Petersen, | Ejvind Them ..... | 7. 7.35 |
| - 26027 | — | Georg Ferd. Peter | 17.12.32 |
| - 14793 | — | Michael H. Walther | 19. 9.36 |
| - 9749 | Pehrsson, | Carl Amandus .... | 10.12.27 |
| - 35644 | Sørensen, | Carl Egon..... | 26. 9.36 |
| - 9274 | Schmidt, | Gunnar..... | 14.11.36 |
| - 5599 | — | Vilhelm Tage..... | 28.11.36 |
| - 53991 | Sonne, | Johannes Chr..... | 11. 2.33 |
| - 23321 | Thorup, | Bruno..... | 26. 9.36 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 48142 | Petersen, | Emanuel Thorkild. | 7.12.29 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for Februar over Tillidsmænd.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Formænd.

*Skanderborg Afd.:* P. Wittus, Borgergade 1.

### Kasserere.

*Skanderborg Afd.:* A. P. Kristoffersen, Møllevej.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 7 MAJ 1937 23. Aarg.

# Efter Overenskomstfornyelsen.

Vi er nu kommet saa langt fra Fornyelsen af Overenskomsten, at det er muligt nogenlunde at overskue Virkningerne af de skete Ændringer, og Indtrykket er da, at den Vurdering af Forslaget, som Forbundsledelserne i Centralorganisationen kom til ved Modtagelsen af Forligsforslaget fra Forligsmandens Haand, er rigtig, nemlig at en Del lavere Timelønninger og Akkordfortjenester faar Tillæg paa 4—5 Øre, medens den store Masse faar et mindre Tillæg og de største Fortjenester ingen Ting. Det kan ikke bestrides, at det har været Formaalet med Forligsmandens Forslag at hæve de laveste Lønninger, og det er som Følge deraf givet, at det er de ufaglærte Arbejdere samt de allerlavest lønnede faglærte, der har haft den største Fordel af Forslaget. Da dette er i Pagt med Forbundenes Bestræbelser i Almindelighed, er der ingen Grund til at kritisere denne Side af Sagen, men utvivlsomt er det, at de faglærte Arbejdere som Helhed taget ikke har faaet de Tillæg, som de burde have haft ved denne Lejlighed.

Der er da ogsaa fra nogle Afdelinger til Forbundsledelserne under Henvisning til den betydelige Majoritet, der var imod Forslaget, protesteret imod den foretagne Fællesafstemning og rettet Henvendelser om inden næste Overenskomstsituation at søge dette Forhold ændret. Det er givet, at Centralorganisationens Hovedledelse vil gøre, hvad der er muligt, for at skaffe de i vore Love nedlagte Afstemningsregler respekteret, saaledes at det bliver disse, der bliver Udtryk for Medlemmernes Vurdering af et Forslag. Men allerede i forrige Fagblad pegede vi paa, hvor vanskeligt det var under vore nuværende Organisationsforhold at lade alle de mange her i Landet eksisterende Organisationer være bestemmende hver paa sit Omraade, thi dette vil uvægerligt føre til, at vor Modpart bliver alene om Afgørelsen, d. v. s. bestemmende om, hvorvidt en Overenskomstsituation kan ende i Krig eller Fred, og Forbundenes Hovedledelser maa stadigvæk være af den Opfattelse, at der hos hvert enkelt Medlem er en dybt rodfæstet Vilje til Samarbejde med alle øvrige Fag.

Vi erindrer saaledes om, at vi ogsaa fra vore egne Medlemmers Side i Tilfælde, hvor Centralorganisationen, hvad vi under den herskende Organisationsform mener at maatte have Ret til, har sluttet eller fornyet Overenskomst med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning paa et tidligt Tidspunkt, er blevet angrebet, fordi vi derved skulde have forskærtset visse Muligheder for andre Organisationer. Nu er det imidlertid muligt, ja vel ogsaa rimeligt, at saadanne Protester skyldes Paavirkning fra anden Side, og i visse Tilfælde ogsaa Ubetænksomhed, idet det maa være det enkelte Forbunds Ret og Pligt, naar det er muligt med Fordel, at slutte uden at skele til højre og venstre, og navnlig naar det som for Centralorganisationens Vedkommende altid er sket i fuld Forstaaelse med Landsorganisationen, men saadanne Protester fra vore Medlemmers Side maa for Hovedledelsen være et Fingerpeg om, at man fra alle Sider indenfor vor Medlemsstab ønsker Forbundene ledet

i Overensstemmelse med de Principper, der er gældende for Arbejderbevægelsen som Helhed.

Vi erindrer ligeledes, at da for nogle Aar siden Dansk Arbejdsmandsforbund traadte ud af De samvirkende Fagforbund, lød der ogsaa paa vore Kongresser Røster om, at Forbundsledelsen skulde medvirke til at faa denne store Organisation med ind i Samvirksomheden. Naar der derfor nu protesteres imod den foretagne Fællesafstemning, der oven i Købet har sin Rod i Loven om Forligsinstitutionen, og ikke, som forudsat i visse af Protesterne, er foretaget i Henhold til De samvirkende Fagforbunds Afstemningsregler, saa kommer man uvilkaarlig til at mindes det gamle Ordsprog, at hvadenten man tager Stokken op eller lader den ligge, faar man Klø.

Naturligvis er der opdukket en Del Fortolkningsspørgsmaal, saaledes at det ogsaa er muligt at skimte, hvor Uenigheden om den nye Aftale kommer til at foreligge, og et Møde til Behandling af saadanne Uoverensstemmelser er for Smedeforbundets Vedkommende afholdt den 7. Maj, idet Sammenslutningen var enig med os om, at det var rigtigst at undgaa Mæglingsmøderne og tage Sagerne til Behandling i Timandsudvalget i første Omgang. Det maa dog straks indrømmes, at Antallet af indankede Sager er mindre end antaget og mindre end ved lignende Lejligheder, men naturligvis er det virkelige Antal af Sager større, idet en Del behandlede Spørgsmaal gaar igen paa forskellige Virksomheder.

Uenigheden bestaar i det væsentligste i, hvorvidt Tillæg som Svejsetillæg, Slibertillæg og Køretillæg (Prøvekørsel med Motorer) skal gaa ind i Fortjenesten, forinden Tillægget i Henhold til Forligsmandsforslaget beregnes, og hvorledes Udregningen af Procenter ved Fællesakkorder foregaar, idet Højnelsen af Minimallønnen, der ikke i Henhold til Forligsmandsforslaget efterfulgtes af en almindelig Højnelse af Grundlønnen, i visse Tilfælde afføder Vanskeligheder. Endvidere er det givet, at en Arbejder, der har oparbejdet en Timeløn, som ligger en Del over Minimallønnen, nu føler sig brøstholden ved i visse Tilfælde at komme til at ligge paa Minimallønnen eller umiddelbart derover. Der er ogsaa nogle Vanskeligheder med Hensyn til, efter hvilke Kategorier Tillæggene skal beregnes paa Lønninger, der bestaar af en Grundløn med et Akkordafsavn. Her drejer det sig om, hvorvidt det paagældende Arbejde kan betragtes som værende Timeløn eller Akkord. Udover disse principielle Uenigheder er der visse Spørgsmaal om, fra hvilket Tidspunkt Forligsmandsforslaget træder i Kraft, herunder ogsaa, hvornaar Skæringsdagen er for Slumpakkordernes Vedkommende, samt Vanskeligheder, der stammer fra tidligere Reguleringer, men som først viser sig nu ved Praktiseringen af de nye Overenskomster.

En Del af disse Spørgsmaal bragtes ud af Verden, men da der sjældent er 2 Tilfælde, der er helt ens, lader det sig ikke gøre i et Fagblads Spalter at opsætte en bestemt Regel til Vejledning for Medlemmerne. Tvivlsspørgsmaal besvares bedst ved direkte Henvendelse paa Hovedkontoret. Andre Spørgsmaal diskuteredes, uden at Enighed opnaaedes, og Hovedledelsen maa her tage Beslutning om, hvilken Vej der skal følges i saadanne Tilfælde.

Det fremgik dog tydeligt af Forhandlingerne, at Sammenslutningen ikke paa selve dette Møde, hvor det altsaa drejede sig om Fortolkning af Forligsmandsforslaget, vilde gaa med til at behandle andet end dette Spørgsmaal, saaledes som det fremgik af Forhandlingerne eller var stillet af Forligsmanden, og andre Spørgsmaal, som f. Eks. at rette paa visse Timelønninger og Akkordpriser, der skulde synes rimeligt for, at Overenskomsten kan virke efter sin Hensigt, henvistes til sædvanlig voldgiftsretlig Behandling. Til Gengæld maa det saa ventes, at Sammenslutningen ogsaa ved Mæglingsmøderne paa den enkelte Virksomhed vil medvirke til at faa bortelimineret de Urimeligheder, der er tilstede, og ogsaa medvirke til, at der tages et rimeligt Hensyn til den Prisstigning, der allerede siden Overenskomstforslagets Vedtagelse er foregaaet, særlig paa Arbejdernes Livsfornødenheder.

Omtrent samtidig med, at det af Forligsinstitutionen herhjemme fremsatte Forslag blev gjort til Lov, fremsatte Rigsmæglingsmanden i Norge et Forslag til Overenskomst mellem Norsk Arbejdsgiverforening og de mekaniske Værksteders Landsforening paa den ene Side og Arbejdernes faglige Landsorganisation, Norsk Jern- og Metalarbejderforbund og Norsk Formerforbund paa den anden Side, og nægtes kan det ikke, at dette Forslag er betydelig mere i Arbejdernes Favør end det tilsvarende danske. Stort set er Overenskomsten for de norske Metalarbejdere bygget over samme Principper som den danske, og der er ogsaa i indeværende Aar sket Forbedringer, som det imidlertid kræver et indgaaende Kendskab til selve Overenskomsten at vurdere i sin Helhed. Hovedpointet i de skete Forbedringer er et Tillæg til Lønningerne paa 8 pCt., et Tillæg, som er ensartet for alle Lønninger og alle Satser, men som dog i Forbindelse med de øvrige i Overenskomsten skete Forbedringer maaske endda er noget større.

I alt Fald er der ingen Tvivl om, at det Tillæg, vore norske Kolleger har faaet, er det dobbelte af det, der blev de danske Arbejdere til Del. Saa kan man naturligvis rejse Spørgsmaalet om, hvordan Lønningerne i Forvejen stod til hinanden i Norge og Danmark, og Resultatet af en saadan Sammenligning maa blive, at Lønnen i de to Lande, alle Forhold taget i Betragtning, herunder Pristallet, der i Forhold til 1914 er lavere i Norge end i Danmark, er saa nogenlunde ens. En anden Forbedring, som er særlig iøjnefaldende, er den, at de norske Metalarbejderes Ferie er udvidet fra 9 Søgnedage til 12, og Ferie-betalingen forhøjet tilsvarende, men Forskellen er da ogsaa den, at de norske Metalarbejdere vedtog det dem tilstillede Forslag, medens de danske forkastede deres. Ogsaa det norske Forslag gaar ud paa en 2-aarig Overenskomst, der gælder til 31. Marts 1939 og videre et Aar ad Gangen, hvis den ikke opsiges af en af Parterne med 2 Maaneders Varsel, men ligesom i det danske Forslag er der hjemlet Adgang til, hvis Pristallet stiger eller falder med 6 Points inden 15. December 1937, for en af Parterne at kræve Lønningerne forandret i Overensstemmelse med Indextallet, regnet fra Udgangspunktet i Februar.

## Fagforeningsresultater i Amerika.

I April har vi her i Fagbladet peget paa den sociale Uro, som for Tiden kendetegner den politiske og økonomiske Situation i Amerika. Vi har især fremhævet, at Roosevelts Politik nu er naaet til et afgørende Vendepunkt: Han maa nu gennemføre de sociale Grundsætninger i sin Politik over for Storkapitalismen, som befinder sig i en Højkonjunktur. Set fra et Fagforeningsstandpunkt synes Amerikas nye Fagforeningsbevægelse, der er blevet organiseret af John L. Lewis, Føreren for Minearbejderne, at være den, der har Fremtiden for sig. Paa Grundlag af Industriforbundstanken samler denne Bevægelse de faguddannede og ikke-faguddannede Arbejdermasser i Amerika, Hvide og Negre i en stor fælles Industriunion, hvis Resultater lidt efter lidt sprænger de gamle Fagorganisationers Rammer. De store Industriforbund organiserer de brede Arbejdermasser fra Masseproduktionen og samler alle Erhvervsgrupper, der arbejder i en Industri.

De nye Industriforbund driver en omfattende Organisationskampagne. Denne Kampagne understøttes af heldige Strejkebevægelser. Formen for denne Strejke er den saakaldte „sit down" (siddende) Strejke, som vi kender fra den store, franske Strejkebevægelse i Aaret 1936. De strejkende Arbejdere bliver i Virksomhederne og forhindrer paa denne Maade Strejkebrydere i at genoptage Produktionen.

Netop fordi de amerikanske Industriforbund kun disponerede over Minoriteten af Arbejderstaben, havde denne Kampmaade en afgørende Betydning. Thi paa denne Maade blev det muligt for relativt smaa Arbejdergrupper i samlet Trop at lamme hele Produktionen.

I denne Fremgangsmaade saa Arbejdsgiverne en Ødelæggelse af deres Ejendomsret og fik ved Retten Arbejderne dømt. Men Resultaterne fra Retten hjalp dem kun lidet.

For første Gang stod Statsadministrationen over for et Spørgsmaal af afgørende Betydning — om end ikke paa Arbejdernes Side — saa dog i det mindste neutralt. J. L. Lewis havde i Valgkampen i 1936 imod den amerikanske Fagforeningsbevægelses klassiske Traditioner aabenlyst støttet Roosevelts Kandidatur. Roosevelt betaler nu for denne Hjælp med en loyal Neutralitet, som øjensynligt skræmmer Arbejdsgiverne. Men en aabenlys Erklæring for Arbejderne har han imidlertid endnu ikke afgivet.

Arbejdsgiverne følte sig for, om de turde regne med Statens Indskriden mod de Arbejdere, som holdt Fabrikkerne besat. Miss Perkins, den amerikanske Arbejdsminister, afslog dog enhver Indgriben fra Statens Side og bemærkede kun, at Retten tidligere havde erklæret Fagforeningernes Strejkeposter for illegale, men at Anskuelserne og Lovene var ved at ændres. Arbejdsgiverne maatte altsaa regne med, at Offentligheden ved Indførelsen af Fabrikspoliti og de øjensynlige blodige Følger heraf ved Statens direkte eller indirekte Indflydelse vilde tage Parti mod Arbejdsgiverne. Det var endvidere vigtigt, at efter en ny Lov kunde kun de Virksomheder faa Regeringsordre, som opfyldte visse sociale Fordringer, saasom 40-Timers Ugen o. s. v.

Under Trykket af „Comittee for Industrial Organisation" (C. I. O.)'s udmærkede Ledelse, som repræsenterede Lewis' nye Fagforeningsbevægelse, blev General Motors, der saa deres vigtigste „Nøgle"positioner lammet ved „sit down" Strejken, nødsaget til at indgaa paa et Kompromis. General Motors gik ind paa, at Unionen af Automobilarbejdere skulde være berettiget til at repræsentere sine Medlemmer i kollektive Forhandlinger. Samtidig tilsikrede General Motors, at ingen Arbejder skulde forfordeles paa Grund af sit Medlemsskab af Unionen. Det sidste Punkt var for Unionen sikkert det vigtigste. Thi hidtil havde Flertallet af Arbejdere holdt sig tilbage udelukkende af Frygt for Arbejdsgiverne. Der er overhovedet ingen Tvivl om, at Unionen efter sit

store Held og officielle Anerkendelse i Løbet af kort Tid vil kunne organisere Størstedelen af Automobilarbejderne.

Mod Forventning lod den store, mægtige Staaltrust det overhovedet ikke, i rigtig Vurdering af Situationen, komme til en Arbejdskamp. Endnu i 1936 havde alle Kendere af det økonomiske Liv i Amerika forudsagt, at den nye Fagforeningsbevægelse vilde komme til at kæmpe sin afgørende Kamp i Staalindustrien. Staalindustrien er ved Siden af Olieindustrien den amerikanske Kapitalismes Højborg og havde hidtil aldrig kendt til uafhængige Fagforeninger. I Stedet for havde de begunstiget de saa berygtede „Company Unions", der var afhængige af Fabrikkerne. Da det nu i de første Dage af Marts officielt blev meddelt, at Carnegie Illinois Steel, det største Foretagende inden for Staaltrusten, efter lange hemmelige Forhandlinger havde anerkendt den C.I.O. tilsluttede Union af Staalarbejdere og havde givet den samme Rettigheder, som General Motors havde indrømmet Unionen af Automobilarbejdere, var det klart for alle, at en ny Epoke begyndte i den amerikanske Fagforenings Historie.

Efter dette heldige Resultat, efter uden Kamp at have opnaaet Anerkendelse af deres Magtstilling fra den stærkeste Industrigruppe, skrider Arbejdet med den nye Fagforeningsbevægelse, organiseret paa Industribasis, videre i hurtigt Tempo. De andre Foretagender inden for Staaltrusten indledede straks Forhandlinger, som nu staar foran deres positive Afslutning. General Electric Company, der beskæftiger 60.000 Arbejdere, har indledet Forhandlinger med Unionen af Elektricitets- og Radio-Arbejdere. C.I.O. organiserer for Tiden Arbejderne i Tekstilindustrien i Sydstaterne, i de sydvestlige Oliefelter og i Skotøjsindustrien i Ny-England.

Efter de sidste heldige Resultater anses den af C.I.O. ledede Bevægelse af Industriforbund for den førende Faggruppe mellem Kapital og Arbejde i Amerika. „American Federation of Labor", Forbundsorganisationen, de gamle Fagforbund, rykkes mere og mere tilbage i anden Række af den yngre Bevægelse. Thi den gamle Bevægelse har ikke forstaaet at organisere den brede Masse af de ikke-faglærte Arbejderlag, som først er kommet til i sidste Generation, samt Negermasserne. Derfor var den ikke i Stand til at organisere en fælles stor amerikansk Arbejderbevægelse. Hvis det lykkes at skabe betydende faglige Organisationer i Amerika er der næppe Tvivl om, at det ogsaa vil blive muligt at etablere et frugtbart Samarbejde mellem disse og den Internationale faglige Central i Europa. Dermed vil formentlig ogsaa være skabt Grundlag for den politiske Organisering under Socialdemokratiets Førerskab, som det hidtil ikke har været muligt at gennemføre.

## Arbejdere og Bønder.

En ung Socialdemokrat gav for kort Tid siden i Social-Demokraten Udtryk for den Opfattelse, at Arbejderne kendte for lidt til *Bondens* Forhold. Denne Opfattelse er sikkert rigtig; Arbejdere og Bønder ved i Almindelighed for lidt om hverandre. Mange Arbejdere er af den Mening, at Bønderne tilhører en reaktionær Overklasse, der ved enhver Lejlighed søger at trampe Arbejderne ned. Og mange Bønder er ikke naaet videre i social Forstaaelse end de tror, at Arbejderne fraadser i Vellevned — maaske paa de offentlige Kassers Bekostning. Aarsagen til disse Bønders mærkelige Opfattelse maa udelukkende søges i en arbejderfjendsk Presses perfide Agitation. For Arbejdernes Vrangforestillinger bærer skiftende Venstre-Regeringers reaktionære Regimente Skylden.

Disse Vrangforestillinger maa udryddes; den store Mængde af Arbejdere og Bønder har saadanne Kaar, at Interesserne er absolut fælles — og hvis ikke begge Parter erkender det og handler derefter, vil det være til ubodelig Skade for dem, medens Godsejerne og Byernes Overklasse veltilfredse kan gnide sig i Hænderne.

Der findes her i Landet ca. 205,000 selvstændige Landbrugsbedrifter med tilsammen 3,2 Millioner ha. Landbrugsjord. Denne Jord er imidlertid meget ulige fordelt. Omtrent 106,000 Bedrifter er paa mindre end 10 ha. hver og raader tilsammen over godt ½ Mill. ha. Jord. Mere end Halvdelen af de selvstændige Landbrugere er saaledes Husmænd, og kun 1/6 af Jorden — og sjældent den fedeste — er i disse Husmænds Besiddelse. Derefter kommer ca. 94,000 Bøndergaarde paa mellem 10 og 60 ha. hver. Til disse Gaarde hører ca. 2,2 Mill. ha. eller ⅔ af Landbrugsjorden. Størstedelen — ca. 66 Procent — af Bøndergaardene er paa mindre end 30 ha., det vil med andre Ord sige, at af Landets 205,000 selvstændige Landbrugere hører *mindst* 165,000 til den Gruppe af Husmænd og arbejdende Bønder, som har fælles Interesse med Landets øvrige Arbejderbefolkning overfor Kapitalbesidderne.

Verdenskrisen har været haard ved den arbejdende Bonde — som den gennem Arbejdsløsheden har ramt Tusinder Arbejderhjem haardt. Landbrugsminister *Bording* oplyste forleden i Folketinget, at Priserne paa Smør, Æg og Slagtekvæg endnu i 1936 var lavere end Gennemsnitsprisen for de samme Varer i Aarene 1909—14. Bording oplyste endvidere, at *Forholdet* mellem Smørpris og Prisen paa Foder nu i 1937 er langt daarligere, end Tilfældet var i Aarene 1909—14. Af Landbrugets vigtigste Produkter noteres kun Flæsket i en højere Pris end før Verdenskrigen. Til Gengæld eksporteres der kun ca. Halvdelen af den Mængde Flæsk, som blev udført for faa Aar siden, da Prisen var mindre end det halve.

En Overgang var Landbrugets Stilling daarligere

end nu. Men som en Følge af Regeringens økonomiske Politik — kendetegnet ved „Ordninger" af forskellig Art, ved Henstandslovgivning og Gældssanering og endelig ved Regulering af Svineproduktionen, ved Valutaloven m. m. — bragtes Landbruget for saa vidt paa Fode igen, som Nettoudbyttet steg fra et Underskud paa 11 Kr. pr. ha. til et Overskud paa 93 Kr. Før den sidste Verdenskrise satte ind, var Udbyttet imidlertid 135—150 Kr. pr. ha. Hvis man forudsætter, at 135 Kr. er et normalt og rimeligt Resultat, har Landbrugets samlede Nettoudbytte i Regnskabsaaret 1935—36, der var et langt bedre Aar end de foregaaende, ligget ca. 95 Mill. Kr. derunder.

I det sidste Aar har Forholdene igen forandret sig til det værre. Aarsagen er Prisforskydningerne. De Priser, vi opnaar for vore Eksportvarer, der jo overvejende er Landbrugsvarer, er i Løbet af et Aar faldet med 7—8 pCt., mens de Priser. vi skal betale for Importvarer, er steget ca. 20 pCt. Denne Udvikling skyldes Raastofprisernes stærke Stigning, der igen for en væsentlig Del skyldes de store Staters Kapløb om Raastoffer til Oprustningen. Dertil føjer sig endnu en Ulykke for Landbruget: den ringe Høst i 1936 og den stærke Stigning i Kornpriserne — for de forskellige Sorter varierende fra ca. 30 til ca. 50 pCt. Denne Stigning rammer særlig de smaa kornkøbende Landmænd haardt.

Det er denne Udvikling, som danner Baggrunden for Foranstaltningerne til Sikring af en rimelig Smørpris for Producenterne. Det er forstaaeligt, om der blandt Arbejderne har kunnet spores nogen Utilfredshed med den sidste som med tidligere Landbrugsforanstaltninger. — *Forstaaeligt,* men ikke berettiget, Arbejderne i Industri og Haandværk har af beskæftigelsesmæssige Grunde en Interesse i, at Bønderne har Købeevne. Men vigtigere end det: Arbejderbevægelsen kæmper for, at *enhver* faar det fulde Udbytte af sit Arbejde. Denne Kamp gælder ogsaa Husmænd og andre Smaabønder; den gælder de fattige Landarbejdere paa Proprietær- og Herregaarde; den gælder *alle,* der lever af Haandens eller Aandens Arbejde.

I denne Kamp bør Arbejder og Bonde ikke staa paa hver sin Side. *Bonden,* som beskæftiger Landarbejdere, *maa* overvinde sin af Venstrepressen opgejlede Modvilje mod Fagforeningerne. Landarbejderne er en vigtig og væsentlig Bestanddel af Landbrugsbefolkningen, der i lige saa høj Grad som Bonden selv har Krav paa en anstændig Arbejdsløn. *Arbejderen* maa anerkende Bonden som en værdifuld Medarbejder i Samfundsproduktionen — og vinde ham som Kampfælle mod Kapitalismen. Arbejder og Bonde maa *samles* om Socialdemokratiet. Naar denne Samling sker, *da* kan Tidens vanskelige økonomiske Problemer løses *rationelt,* — det vil sige saadan, at Vederlag for veludført Arbejde gaar forud for Kapitalrente, Aktieudbytte og Tantieme; — men ogsaa først da.

# Vort Haandslag til det spanske Folk.

Vi nærmer os snart Aarsdagen for det spanske Oprørs Udbrud. Gennem denne lange frygtelige Tid har den spanske Arbejderklasse udstaaet de haardeste Prøvelser, et Folk kan komme ud for. Der fattes Ord til at beskrive Lidelserne. Den internationale Arbejderbevægelse har straks fra første Færd placeret sig paa det spanske Demokratis — paa Arbejderklassens Side og gennem Indsamling ydet værdifuld Støtte.

Fra Danmark er der ved Matteotti-Fondens første Indsamling ydet ca. 150,000 Kroner. Nu er der sat en ny Indsamling i Gang. Ved Salg af et Spaniens-Mærke til 25 Øre haaber Matteotti-Fonden at kunne øve en ny Indsats i Hjælpearbejdet for Demokratiets Ofre. Spaniens-Mærket med det kraftige og manende Motiv forhandles overalt i Arbejderorganisationerne, og det er enhver dansk Arbejders Pligt at medvirke til, at Indsamlingen faar et straalende Resultat.

Ved Salget af Mærker har vi yderligere en Mulighed for at komme ud i de videste Kredse i Folket med *vort* Spaniens-Budskab. Arbejderbevægelsens Linie har som sagt hele Tiden været klar. Men det synes nu desuden, som om de gentagne Forsøg fra en borgerlig-reaktionær Presse paa at forvanske Kendsgerningerne om Krigen i Spanien, nu rammer deres egne Ophavsmænd. Der er ved at ske et Stemningsskred i den store Offentlighed *til Gunst for de Kræfter, der paa Lovens og Forfatningens Grund fører Kamp for den spanske Nations Selvstændighed.*

Den spanske Befolknings heltemodige Indsats i Kampen mod Nationens Forrædere er i sig selv det kraftigste Dementi af den Omtale, den internationale reaktionære Presse har viet spansk Demokrati. Usselt har de behandlet den spanske Nation. Fejgt har de lystret Parolerne fra Diktaturstaternes Propaganda-Kontorer og forsøgt at kaste et idealistisk Skær over en skændig Sammenrotning mod et Folks Selvstændighed.

Det er denne Optræden, som i Dag fordømmes af store Masser i Folket, og hermed er der skabt et Grundlag for en storstilet Hjælpeaktion. Vi vover den Paastand, at der praktisk talt ikke er den Arbejdsplads, hvor Spaniens-Mærket ikke kan sælges. Sæt derfor Fart i Indsamlingen. Giv det spanske Folk Haandslag paa, at vi vil belønne deres heltemodige Indsats i Kampen med en klingende Strøm af danske 25-Ører.

*Køb*

**SPANIENS-MÆRKET!**

# Det københavnske Anvisnings- og Kontrolkontors Virksomhed.

## 1. April 1936—31. Marts 1937.

Naar vi nu ved dette Regnskabsaars Slutning skal se tilbage paa det københavnske Anvisningskontors Virksomhed, vil det fremgaa af Oversigten, at Beskæftigelsesforholdene indenfor Jernindustrien i væsentlig Grad er forbedret.

Den 31. Marts 1936 var der ved Kontrolkontoret tilmeldt 3252 ledige Metalarbejdere. Det laveste Tal noteredes i det forløbne Regnskabsaar den 10. Juli med 1613 ledige, det højeste den 11. Januar med 2927.

Der er i dette Regnskabsaar anmeldt 13.922 Tilfælde af Arbejdsløshed, medens Afgangen har været 14.720. Disse fordeler sig som følger: 11.221 er gaaet i Arbejde, som de selv har skaffet sig, 970 har tiltraadt Arbejde efter Anvisning fra Kontoret, 26 har tiltraadt Arbejde efter Anvisning fra den kommunale Anvisning og 2503 er afgaaet af andre Aarsager, d. v. s. Bortrejse, Militærtjeneste, Sygdom eller Udeblivelse fra Kontrol. Aaret sluttede den 31. Marts 1937 med 2454 arbejdsløse eller ca. 12,7 pCt. af de københavnske Hovedafdelingers Medlemstal.

Arbejdsløsheden fordeler sig paa de 4 Hovedafdelinger som følger:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Smede og Maskinarbejdere ..... | 2.239 | eller | 12,7 pCt. |
| Formere, Kernemagere og Maskinformere ..... | 45 | — | 6,1 — |
| Jern- og Metalslibere ..... | 44 | — | 13,2 — |
| Specialarbejdere ..... | 126 | — | 24,7 — |
| Ialt... | 2.454 | | |

Der er i 1936—37 anmeldt 2.038 færre Tilfælde af Arbejdsløshed, og Afgangen har været 1.483 Tilfælde mindre end i det foregaaende Regnskabsaar.

Det samlede Antal tilrejsende i Aaret 1936—37 har været 1.195, og af disse har 512 faaet Arbejde her i Byen.

Blandt de anmeldte arbejdsløse har 910 søgt anden Livsstilling, idet 845 har faaet Arbejde udenfor Faget, og 65 har forsøgt med selvstændig Virksomhed.

I Aaret 1936—37 er der til Kontoret anmeldt 1.563 Tilfælde, hvor der er skiftet Arbejdsplads uden forudgaaende Arbejdsløshed. Det tilsvarende Tal i 1935—36 var 1.138 Tilfælde.

Til Anvisningskontoret er der indgaaet 827 Anmodninger om Arbejdskraft, omfattende 1.227 Pladser. Heraf indgik de 799 Ordrer, omfattende 1.188 Pladser, til vort Anvisningskontor, medens 28 Ordrer, omfattende 39 Pladser, kom fra den kommunale Anvisning. Af de ledige Pladser blev 1.015 eller 81,9 pCt. besatte.

Fra Arbejdernes Fællesorganisation har vi i Aar modtaget 7.280 Underholdningsbilletter, som er blevet fordelt blandt vore arbejdsløse Medlemmer.

Sluttelig vil vi haabe, at Beskæftigelsen inden for Jernindustrien i det kommende Aar i endnu højere Grad vil staa i Fremgangens Tegn.

*A. P. J.*

# Nye Metoder til Massemord.

I den næste Krig vil vore unge Mænd blive brændt til Aske ved Dødsstraaler, splittet til Atomer ved Lydbølger eller udslettet ved elektriske Centrifugehvirvler — saadan siger man, og saadan taler man mellem Folk i Almindelighed, og med de Muligheder regner man i Verdens Krigslaboratorier, hvor de bedste Metoder til at dræbe omfattes af Hundreder af Videnskabsmænds Tanker og Arbejde.

Vil der være Dødsstraaler, der kan naa op i Skyerne og lamme Flyverne? Vil der blive flyvende Undervandsbaade, flyvende Tanks, flyvende Torpedoer eller Stratosfærebomber?

Vil der være tilstrækkelige Mængder af Røg, der kan chokere Flyverne og sende dem til Jorden? Vil Soldaterne bære Klædedragt lavet af Glas eller foran sig bære et Jernskjold, der beskytter dem mod Dødsstraalerne? — Hvilke af disse Metoder — til at dræbe — er klar til Brug, og hvilke er endnu paa Eksperimentets Stadium?

Disse egentlig ikke uinteressante Spørgsmaal for os almindelige Dødelige, der gerne vil have Lov at leve i Fred, men unægtelig lever i en Tid, hvor vi ikke kan lukke Øjnene for Djævelskabet omkring os, og i hvert Fald er Jordbeboere, der kommer med paa Jordens Rundtur, ogsaa hvis den styrer ind i en Periode, hvor den halve Menneskehed søger at udrydde den anden Halvdel, ja, disse Spørgsmaal er taget op til nøje Undersøgelse af to tyske Emigranter. Det er sket i en meget stor Bog, der er udkommet i London under Titlen „Todesstrahlen und andere neue Kriegswaffen". De to Forfattere, *Max Seydewitz* og *Kurt Doberer*, der er henholdsvis Politiker og Ingeniør, fortæller, at i Tyskland lader man Folket tro, at et stort Antal af nye og frygteligt ødelæggende Krigsvaaben vil ende en Krig til Tysklands Fordel paa nogle faa Dage, af hvilken Aarsag Tyskerne kan forholde sig temmelig rolige i Bevidstheden om, at de Vaaben, der staar til Raadighed, vil forhindre enhver Overraskelse af andre Magter. Med den kendte tyske Propaganda-Teknik bliver Meddelelser om disse frygtelige Vaaben Tid efter anden publiceret i Presse eller fra Talerstole.

De allerfleste Meddelelser er Vrøvl, siger de to Ekspert-Forfattere; alle store Nationers Krigslaboratorier er temmelig godt orienteret om nye Fremskridt inden for Vaabenindustrien. Den internationale Vaabenindustri er ikke interesseret i militære Hemmeligheder. Tekniske Magasiner i alle

Lande beskriver de sidste videnskabelige Opfindelser, Patentbureauer registrerer nye Finesser — hvis der er Penge i dem —, og internationale Patent-Spekulanter sælger enhver Hemmelighed til den, der vil betale. Endelig, og vigtigst, maa det huskes, at en Fejltagelse med nye Krigsvaaben, der ikke er gennemprøvet, indeholder meget stor Risiko og i hvert Fald gennemprøvet efter større Maalestok ikke kan holdes helt hemmelig. Det er derfor temmelig givet, at ingen Enkelt-Nation ret længe vil være helt alene om Kendskabet til et nyt Krigsvaaben. De forskellige Spion-Departementer har Midler til deres Raadighed, saa de meget sjældent er ret længe om at faa Færten af noget helt nyt paa dette Omraade.

Er det saaledes temmelig givet, at Nazityskland ikke har nogen Kæmpesensation paa Krigsvaabnenes Omraade i Baghaanden til næste Krig, saa er til Gengæld de Vaaben, man kender, særlig de, der er udviklede siden 1930, rædselsfulde nok. Det eneste Spørgsmaal er, om ikke de gamle Vaaben i bedre Udgaver, det forbedrede Maskingevær, Artilleriet, Schrapnells, Bomber og lignende vil vise sig at være fuldt saa effektive og meget billigere.

Store Anstrengelser har været gjort for at finde Røntgenstraaler til Brug i en ny Krig. For Offentligheden har man indregistreret alle den Slags Straaler under Navnet „Dødsstraaler". For Videnskabsmændene er der imidlertid tyve forskellige Slags Straaler til tyve forskellige Formaal. Den mest omtalte af Dødsstraalerne er den, hvis Formaal er at ramme Flyvemaskin-Motoren for at standse Flyveren i Farten og tvinge ham ned. Det er blevet sagt, at et Land kan omgive sig med saadanne Straaler, saa det bliver umuligt for nogen Flyver at passere „Dødslinien". Imidlertid — det er Fantasi, Straalerne kan naa lavt flyvende Maskiner og Automobiler, men deres Radius er meget begrænset, og hertil kommer, at det har vist sig, at man kan ombygge en Maskine med et Materiale, der gør Straalerne virkningsløse.

Andre Straaler har til Formaal at ødelægge den menneskelige Hjerne, bringe Blodet i Kog eller simpelthen brænde Fjendens Tropper. I hvert Tilfælde er der Tale om forskellige Straaler. Eksperimenter har vist, at paa kort Afstand kunde man meget let slaa en Okse til Jorden med disse Straaler. Men de kan kun bruges paa kort Afstand, og man kan standse dem og gøre dem virkningsløse med Kobberplader. En „Blystraale", som sendes af Sted næsten med Lysets Hastighed, eksperimenterer man ogsaa med, men man er temmelig usikker over for dens Virkning, og den er helt virkningsløs over for Soldater, i hvis Klæder en vis Procentdel Glas er indvævet. Saadanne Glasklæder for Soldater bliver i stor Stil fabrikeret i Tjekoslovakiet.

Meget mere praktisk og langt ud over Eksperimentets Stade er Benyttelsen af Fjernradio. Teknikken her er højt udviklet, og man kan dirigere Flyvemaskiner, Skibe og Tanks fra et fjernt Sted uden Mennesker ombord. Det første Forsøg med Fjernradio gaar helt tilbage til Aarhundredets Begyndelse, og siden da har alle store Nationer foretaget Eksperimenter særlig med fjerntstyrede Skibe. Man ved, at saadanne Skibe kan lystre op til 100 forskellige Kommandoer som f. Eks. Tænding af Lanterner, Udskydelse af Torpedoer o.s.v. Det er temmelig usandsynligt, at meget store Skibe vil blive benyttet paa denne Maade, men smaa Skibe vil utvivlsomt blive det, bl. a. til at udlægge Miner, styre ind mellem Fjendens Skibe eller ind i Fjendens Havn med Krudtlast. Man ser i Fantasien et saadant Skib styre mod et givet Maal med en Snes Flyvemaskiner paa Dækket uden et Menneske ombord, medens Skibet dirigeres og Maskinerne startes af Personer, der befinder sig paa et fjernt Sted. Tanks og Torpedoer kan dirigeres paa lignende Maade, skønt Tanks er det vanskeligste, idet de kører over ujævn Grund, hvad meget let bringer den meget ømfindtlige Mekanisme i Uorden. Kort sagt: Skønt disse fjerntstyrede Tanks, Skibe og Flyvemaskiner er en given Ting, har de deres store Begrænsning. Installationen af Kommando-Maskineriet er meget kostbart, og det er jo givet, at det i hvert Fald vil blive ødelagt. Adskillige Magter har derfor erkendt, at det stadig er billigst at bruge Mennesker. Det mest sensationelle paa dette Omraade er sket i Japan og i Italien, hvor man bygger Torpedoer, der har Plads til en „frivillig Soldat" i sit Indre, hvorfra Torpedoen kan dirigeres med fuldkommen Sikkerhed til sit Maal. Den „frivillige" giver sit Liv for at tilføje Fjenden den størst mulige Ødelæggelse. Italienerne truede under Abessinien-Krigen England med, at de havde en saadan temmelig stor „frivillig" Døds-Bataillon.

Et uhyre farligt Vaaben er Luft-Torpedoen, som ogsaa er fjernstyret. I 1922 meddelte General William Mitchell, at han havde sendt tre Lufttorpedoer fra Garden City, Long Island, til Trenton, New Jersey, en Distance paa godt 110 Kilometer, med absolut Sikkerhed. Siden dengang er mange Opfindelser gjort, og disse Torpedoer kan paahæftes Bomber, der „droppes" automatisk, paa forskellige Distancer efter Afsenderens Ønske.

Mange Slags Røntgenstraaler med eksplosiv Karakter paa Land og til Søs kender man. Der er Blændestraaler med en saadan Lyskraft, at de blænder Soldater, som en Automobilist kan blive blændet, blot tusinde Gange stærkere og paa meget stor Afstand. Søgelysenes Udvikling har ogsaa været stor, og man er i Stand til at oplyse store Arealer og finde Fjendens Luftflaade, før den nærmer sig Kysten eller ved Landegrænserne. En ny Opfindelse er usynlige Straaler, der oplyser Objektet, men som kun kan ses med specielle Instrumenter. Den amerikanske Flaade benyttede disse Straaler med stort Held ved Manøvrerne ved Jersey-Kysten i 1935.

Vanskeligheden ved alle disse Straaler er, at de

kræver en Kraftstation. En Station nær Fjendens Linie kan let blive ødelagt; der maa derfor benyttes Kabler til Frontlinien, og da Fronten ofte skifter temmelig hurtigt, maa Kablerne omlægges. De berømte franske Linier er veludstyrede med baade Kraftstationer og Kabler.

Fantastiske Eksperimenter er forsøgt med Lydbølger. Det blev i Sydafrika opdaget, at en Græshoppesværm kunde bortjages med Sirenelyde. Lyden fra Sirenen fik Græshopperne til at flygte i Rædsel. Man har yderligere Vished for, at koncentrerede Lydbølger har Evne til at ødelægge, men selve Eksperimentet med at dræbe med Lyd er kun prøvet i mindre Maalestok i Laboratorier.

Paa Forsvarsomraadet mod Flyvemaskiner er en interessant Udvikling sket. Det er ikke ret længe siden, at man frygtede Døden fra Luften mere end alt andet. Men faktisk eksisterer der i Dag meget effektive Midler til Forsvar. Det mest lovende er „Røg" eller rettere „Støv". En Benzinmotor maa „aande"; hvis Luften er fyldt med „Støv" blandet med Metalsubstanser, vil Motoren ret hurtigt standse. Det blev opdaget, at forskellige Metaller, antagelig Aluminium-Substanser, kunde „pumpes" eller skydes op i Luften og forblive der i meget lang Tid og faktisk gøre det umuligt for Maskinerne at komme igennem. Som Forsvarsvaaben er dette „Støv" gennemprøvet og temmelig sikkert, men Vanskeligheden er, at Forsvarets Maskiner naturligvis heller ikke kan operere. Under alle Forhold, Benyttelsen af dette Metalstøv er saa sikker, at Tyskland er begyndt at eksperimentere med Dampmaskiner for Luftflaaden, en Maskintype, der ikke „aander". Eksperimenter med saadanne Maskiner, specielt af amerikansk Opfindelse, er gjort flere Steder. Dampen i Maskinen bliver afkølet og returnerer 99 pCt. af Vandet til fornyet Brug af Damp. Udviklingen paa dette Omraade ansaa Tyskerne for en meget stor Krigshemmelighed, men Polakkerne var imidlertid interesserede, og deres Bestræbelser for at udfinde Hemmeligheden førte til en stor Spion-Affære for nogle Aar siden — Sosnowsky-Affæren. Hemmeligheden blev kendt, hvad der kostede nogle Spioner Livet. Noget, der gør Dampmaskinen mindre anvendelig er, at Benzinmotoren har meget større Manøvredygtighed. Paa den anden Side kan Dampmaskinen selv sprede Metalstøv og derved stække sin Modstander, Benzinflyveren. Ogsaa med Dieselmotorens Anvendelse i Luften har man eksperimenteret.

Flyvemaskiner kan ogsaa standses ved et saa primitivt Middel som Staalnet, der hænger ned fra Balloner. Saadanne Net benyttede Italienerne i Verdenskrigen under Forsvaret af Venedig, en temmelig naturlig Forsvarsmetode for et Folk, vænnet til Rovfugle. De østrigske Flyvere lo ad disse Net, men da den ene efter den anden Flyver blev fanget i dem, lærte de at have Respekt for disse primitive Forsvarsvaaben. Englænderne har flere Gange ladet Offentligheden vide, at de paa begrænsede Arealer tænker paa at benytte denne Forsvarsmetode.

Et andet „simpelt" Forsvarsmiddel er, hvad man kalder *falsk Geografi*. Naar man fra Luften ser et vigtigt industrielt Distrikt med Jernbaner, Fabrikker, Kanaler o. s. v. med aabent Land bagved, ser man faktisk et Billede af forskellige Linier og Kulører. Man forestiller sig nu, at man paa det aabne Land maler en tro Kopi af det vigtige Industridistrikt, og det er muligt at gøre det paa en saadan Maade, at Flyverne let tager fejl og nedkaster deres Bomber paa „Maleriet". Til yderligere Hjælp ved saadan Camouflage kan man benytte Røgskyer. Englænderne har udført omfattende Eksperimenter paa dette Omraade.

Et meget effektivt Forsvarsvaaben har man i nogle nye Maskinkanoner, der samlet i et tilstrækkeligt Antal næsten kan lave et uigennemtrængeligt Bælte af Blyregn.

Stratosfærebomber har man forsøgt sig med, men den store Kulde i de høje Regioner har indtil videre forhindret den afgørende Opfindelse. Man har konstrueret en flyvende Torpedobaad, der baade kan flyve og dykke. Den kan flyve ud paa Havet, og i Nærheden af den fjendtlige Flaade sammenfolder den sine Vinger og gaar ned under Havoverfladen og opererer som en Undervandsbaad. Den flyvende Tank er udrustet som enhver anden Tank, tilkoblet et Aeroplan, fløjet over bag Fjendens Linier og derefter koblet fra Flyvemaskinen paa et hvilket som helst givet strategisk Punkt. Eksperimenter med Faldskærms-Maskinskytter, der i meget stort Antal kan sættes ned bag Fjendens Linier, er man meget langt med, særlig i Rusland. „Dødscentrifugen" er i og for sig en yderligere Udvikling af Maskingeværet, blot er man naaet til det fantastiske Antal af 33,000 udslyngede Skud pr. Minut; skønt ikke saa nøjagtigt indstillet som Maskingeværet er det dog en frygtelig Maskine i Nærkamp. Især Japanerne har haft mange Eksperimenter med denne Maskine. Kampe paa Land vil sikkert blive karakteriseret af Enmands-Maskingeværet, som specielt de amerikanske Gangsters har benyttet. Særlige Rifler eksisterer til Brug mod Tanks, der hidtil har modstaaet almindelige Riffelkugler. Til Gengæld er Tanks med betydelig stærkere Staalplader blevet konstrueret.

Endvidere er der gjort Eksperimenter med en Raket-Torpedo, bestemt til at naa op i Stratosfæren og gennemløbe en enorm Distance, før den falder ned paa det beregnede Sted. Postvæsenet i Amerika har forsøgt Eksperimenter med Postafsendelse til fjerne Distrikter, men indtil videre er Eksperimenterne ikke fuldført. En anden interessant Udvikling er sket for det man kalder „Krigspropaganda" — et mægtigt Aeroplan er konstrueret, der har en tiptop Radioinstallation, et mindre Trykkeri, Højttalere, og som sendes ind over de fjendtlige Li-

nier og spreder Propaganda i Fjendens eget Sprog. Sovjet-Unionen er for Øjeblikket ledende paa dette Omraade.

Tilføj nu Giftgas, Bakteriebomber og meget andet, og hertil de fra den sidste Krig kendte f. Eks langtrækkende tyske Kanoner, hvis Kugler i hvert Fald en Tid skræmte Pariserne mere end noget andet, og enhver vil forstaa, at den eventuelle nye Krig ikke vil blive et Spørgsmaal om faa Timer eller Dage, som nogle siger, men vil blive en langvarig ødelæggende Historie, hvor den Gruppe af Nationer, der har den største økonomiske Magt til at skaffe sig de nødvendige Angrebs- og Forsvarsvaaben, vil blive de sejrende.

*Observatør.*




## Tre Vekselerere gik under — hvordan, hvorfor?

Jeg ser i „Socialen" med store Overskrifter, at en Vekselerer har skudt sig, eller kanske hængt sig, medens et Par andre, der ogsaa er gaaet bag af Dansen, dog har ment at kunne overleve det. — Se, det kan jeg nu ikke rigtig forstaa, for en Vekselerer, hvad er det for en Mand?

Er det ikke dem, der har mærkelige Pengesedler og Obligationer liggende i Vinduet, og en hel Skilderiramme med en stor Seddel i hængende paa Muren, og ofte staar en ældre Herre opmærksom og læser Sedlens Indhold, som var det en Smørrebrødsseddel — den kaldes vist Kurslisten?

Og er deres Opgaver og Levevej ikke at veksle udenlandske Penge for Folk mod en Godtgørelse, og at gaa paa Børsen og købe eller sælge de Aktier og Obligationer, som den ældre Herre maatte ønske, ogsaa mod en Godtgørelse? Men hvis det er rigtigt, som jeg her har sagt, kan jeg ikke forstaa, en Vekselerer kan komme i Vanskeligheder, hvis han da har tilstrækkelig Omsætning?

Jo — det er for saa vidt rigtigt nok, men, for der er et men, for det første har de fleste Vekselerere selv Formue, og det er naturligt, at denne anvendes paa Børsen, et Forhold, der selvsagt kan give baade Fortjeneste og Tab.

For det andet er dette at udføre Børsforretninger for Kunderne mere sammensat, end det ser ud til, Vekselererne administrerer nemlig ofte Kundernes Formue, og naar Vedkommende blot paa Regnskabets Dag kan gøre Rede for sig, anses det for tilladeligt, at Vekselererne benytter Kundens Midler i sine Spekulationer, som han lyster.

Ja — men er dette da ikke helt urimeligt og ganske uanstændigt?

Jo, det er, som man tager det og afhænger vel egentlig af den Aftale, der i hvert enkelt Tilfælde er truffet. — Hvis man sætter sine Penge i en Bank, overlader man det jo ogsaa til Banken at handle med disse efter bedste Skøn.

Jo vel, men Banken har jo ogsaa en Aktiekapital og en Reservefond som Sikkerhed for Indlaanene og er dernæst under offentligt Tilsyn, og dets Regnskaber og Maanedsbalancer offentliggøres. — Men hvad med en Vekselerer?

Vi maa erindre, at i alt Fald de noteringsberettigede Vekselerere yder nogen direkte Sikkerhed, idet de deponerer 25.000 Kr. hos Børskomiteen, et Beløb, der jo ganske svarer til Bankernes Aktiekapital; men forøvrigt er den hellige Ejendomsret ukrænkelig, og selv ældre, adstadige Damer har jo Lov til at gøre med deres Penge, hvad de vil, og hvis nu en Outsider-Vekselerer giver større Udbytte, ja, saa er der vel en Risiko, som Damerne eventuelt maa finde sig i bliver Alvor.

Hvad Forskel er der egentlig paa en noteringsberettiget og en Outsider-Vekselerer?

Fastsættelse af Kurserne paa Børspapirer foregaar ved Auktion, men kun de noteringsberettigede Vekselerere har Ret til at deltage i denne Auktion. De noteringsberettigede Vekselerere danner i Fællesskab Fondsbørsen. Men udenforstaaende — engelsk: outside — Vekselerere maa lade deres Køb og Salg foretage af en noteringsberettiget Kollega.

Vi er altsaa kommet dertil, at en Vekselerer ved at købe og sælge Papirer paa Børsen ved Hjælp af de Penge, han dels ejer og dels har mere eller mindre Dispositionsret over, baade er i Stand til at indtjene og tabe betydelige Beløb; for helt at være formelt paa den sikre Side lader han dog ofte disse Forretninger foretage under en Straamands Navn, og vi skal nu se, hvorledes dette kan lade sig gøre.

1. Hvis han nu mener, at f. Eks. Dampskibsaktier vil stige, sørger han for at indkøbe de flest mulige af disse Papirer, for at sælge dem, naar han mener, det er fordelagtigt. Men for at foretage denne „Hausse"-Spekulation skal bruges mange Penge, for Aktierne skal faktisk købes for rigtige Menneskepenge. Aktierne kan ganske vist belaanes i en Bank; men almindeligvis skal Køberne dog selv staa inde med ca. Halvdelen af Aktiernes Pris. Hvis Forholdene ellers ligger derfor, er Haussespekulation naturlig for det velfunderede Firma.

2. Hvis man derimod mener, at f. Eks. Dampskibsaktier vil dale, sørger man naturligvis for at faa solgt. Men hvis man nu ligger med en stor Post Aktier, som en Kunde ønsker at beholde, kan Vekselererne sælge disse i Tillid til, at han senere kan købe dem

tilbage til en lavere Pris. Det ses let, at denne „Baisse"-Spekulation kan foretages med meget smaa Midler. Hvis Forholdene ellers ligger derfor, er Baisse-Spekulationen naturlig for et Firma, der staar paa svage Fødder; men til Gengæld langt mere farlig.

Hvis Haussespekulationen slaar fejl, og vedkommende ikke har købt flere Aktier, end hans Midler med Rimelighed tillader, har han nemlig den Udvej at beholde Aktierne og se Tiden an.

Baissespekulanten skal derimod nødvendigvis købe Aktierne tilbage. — Et Eksempel findes i Fred. Vedsø: Danmarks Industri. 1. Udg. Side 135.

Da saaledes Baissespekulationernes mulige Tab altid skal udredes kontant, og denne Spekulation ydermere som Regel foretages af svagt funderede Firmaer, har vi Forklaringen paa de tre Firmaers Undergang. De stod alle tre svagt og mente ved at baisse Dampskibsaktier at kunne komme paa Fode, men da disse tværtimod steg, kom Krakket.

Men der var forøvrigt mere Dramatik i det. Der optraadte nemlig i visse Blade hele Artikler som Annoncer uden Underskrift, der udførlig søgte at forklare det forbavsede Folk, hvorfor Dampskibsaktierne nødvendigvis maatte falde. Dette fandt andre Kredse, Haussespekulanterne, imidlertid meget betænkeligt og indrykkede derfor tilsvarende Annoncer, der forklarede, hvorfor Dampskibsaktierne nødvendigvis maatte stige.

Resultatet blev, at de steg, og de tre Vekselerere led saa store Tab ved deres Baissespekulationer, at de maatte lukke.

For os, der lever af vort eget Arbejde, lyder hele denne Historie yderst mærkelig, for der er jo ikke Spor af Varer, Produktion eller Værdi i det hele, det er Spekulation alt sammen. — Men et klart Eksempel paa hvor mange Udvækster og Skævheder, der trods vor øgede Magt og Indflydelse stadig findes i Samfundet. — Oplysning, Dygtiggørelse, Indsigt og Enighed er Vejen til at fjerne Udvæksterne.

*Fred. Vedsø.*




## Stempel-Aluminium Legeringer.

### Historie.

Omkring Aar 1907 begyndte man i England og Tyskland samtidig at gøre Forsøg med at erstatte Jernstøbegods Stemplerne med Alumin.-Stempler. Da man jo manglede Erfaring vedrørende de nødvendige Egenskaber for Stemplet og egnede Aluminlegeringer, havde man ikke Held med sig. I 1914 anvendte Daimler dog med Held Alumin. Stempler i sine Væddeløbsautomobiler, og fra 1917 havde de fleste Flyvemaskiner Alumin.-Stempler, og selv om Driftssikkerheden og Levetiden var ringe, saa opnaaede man dog flere Fordele. Fra 1920 begyndte man at indføre Alumin.-Stemplerne i større Omfang i Automobilerne, men det viste sig hurtigt, at der endnu var flere praktiske Spørgsmaal, som ikke var løste, man mistede Tilliden til dem, og i Tiden fra 1920—1928 laa Aluminstempelspørgsmaalet temmeligt stille. Men siden 1928 er de fire vigtigste Stempelspørgsmaal: 1. Stempelhovedet med Varmeafledningen, 2. Stempelringepartiet med Tætningen, 3. Kappen med Stempelføringen og 4. Boltehullerne med Kraftoverføringen i ethvert Fald for saa vidt løste, at Alumin.-Stemplerne nu saa godt som helt har fortrængt Jernstøbegodsstemplerne. I Automobiler i U. S. A. anvendtes saaledes i Aaret 1922 ca. 85 pCt. Jernstempler og ca. 15 pCt. Alumin.-Stempler, i Aaret 1934 nøjagtigt omvendt.

Man regner med i Europa i 1935 at have fremstillet ca. 10 Millioner Alumin.-Stempler, medens i Amerika alene Ford regner med ca. 16 Millioner Stykker i 1935. Disse 2 Poster alene repræsenterer ca. 13,000 Tons Stempelalumin.legering.

### Stempel-Aluminium Legeringer.

Man kan dele Stempel-Aluminium Legeringerne i 2 Grupper:

a. Cu-Alumin. Legeringer.
b. Si-Alumin. Legeringer.

Disse Legeringer lader sig alle varmbehandle, og først derved erholdes de mekaniske Egenskaber, som er nødvendige til de meget krævende Motorstempler. Kun ganke enkelte *kan* anvendes uden Varmbehandling, f. Eks. VL.St.K.16 og VL.St.S14 samt S21, Alusil og KS280.

Varmbehandlingen bestaar deri, at Cu-Alumin. Legeringer glødes ved 500—510° C. en vis Tid og afgyses, hvorpaa følger en Anløbning ved 125—155° med en langsom Afkøling. Si-Alumin. Legeringer glødes ved 500—530° C. en vis Tid og afgyses, hvorefter følger en Anløbning ved 155—160° med langsom Afkøling.

Stempel Legeringerne smeltes og udstøbes som forklaret under Mg-Alumin. De anvendes som Regel kun til Kokillegods.

Letmetal Stempler til hurtigløbende Motorer for Køretøjer og stationært Brug fremstilles som Regel i Kokillegods. Derimod fremstiller man mere og mere Letmetal Stemplerne (ligesom Propeller og

# Stempel Legeringer. AL. 7

| | Legering | | | | | | | | Strækgrænse | | Brudgrænse | | Forlængelse | | Brinell | | Vægtfylde | Smelteinterval | Støbetemp. | Glødning | | Anløbning | | Varmeledningsevne | Varmeudvidelseskoeff | Svind % |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Al | Cu | Si | Mn | Mg | Ni | Fe | andre | S | K | S | K | S | K | S | K | | | | Temp. °C | Tid Timer | Temp. | Tid | | | |
| **Cu-Alumin.** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Alm. Stempelleg. . d | R | 12-20 | 0,5 | | <0,5 | | 0,5-1 | | | 12-16 | | 15-20 | | 0,5-1 | | 90-120 | 3-3,2 | 540-650 | 720-740 | 500 | 2 | 150 | <12 | 0,35 | 23 | |
| V.L. St. K. 10.... d | R | 10 | 0,4 | | 0,25 | | 1,25 | 0,75 V | | 16-19 | | 19-22 | | 0,5 | | 90-125 | 2,9 | 540-650 | 620-740 | 510 | 2 | 155 | <12 | 0,33 | 21 | |
| V.L. St. K. 16.... d | R | 16 | | | 0,3 | 0,3 | 0,75 | | | 14-18 | | 15-20 | | 0,5 | | 100-120 | 3,1 | 540-650 | " | | | | | 0,35 | 23 | |
| Nelson-Bohnalite . e | R | 10 | 0,4 | | 0,3-0,5 | | | V | | 22-28 | | 24-30 | | 0-0,5 | | 110-120 | 2,95 | 540-610 | 720-740 | 510 | 2 | 155 | <12 | 0,33 | 21 | 1, |
| G. 97. Novalite.. sw | R | 12-13 | | 0,2-1,4 | 0,25 | | 0,8 | V | | 15-18 | | 17-22 | | 0,5-1 | | 120-150 | 3,0 | 525-610 | 700-720 | | | | | | | 1,: |
| U. 20 ..... sw | R | 13 | | 1,5 | 0,25 | 1 | | V | | | | 28-30 | | 0,5 | | 120-130 | | | | | | | | | | |
| K.S. Stempelleg... t | R | 15,5 | 0,6 | | (0,3) | 0,6 | 0,3 | | | 14-18 | | 15-20 | | 0 5 | | 110-130 | 3,1 | 540-650 | | | | | | 0,35 | 23 | |
| A.E.G. 90 ..... t | R | 7 | | | | | 2 | | | 8-10 | | 18-22 | | 2-4 | | 60 | 2,95 | | | | | | | | 24,3 | |
| A.E.G. 84 ..... t | R | 16 | 1 | | 1 | | | | | 10-15 | | 18-22 | | 1-2 | | 100 | 3 | | | | | | | | 23 | |
| Y-Legering ..... e | R | 4 | | | 1,4 | 2 | | V | 15-18<br>18-24 | 16-18<br>20-23 | 18-20<br>23-30 | 19-21<br>24-34 | 0,3-1<br>0,3-0,8 | 0,3-1<br>0,5-1 | 85-95<br>90-115 | 85-100<br>100-120 | 2,75<br>2,75 | 550-640 | 710 S<br>-780 K | 510<br>510 | 20<br>5,5 | 20<br>20 | 14 Dg<br>46 - | 0,34 | 23 | 1,0- |
| R.R. 53 ..... e | R | 2,25 | 1,25 | | 1,5 | 1,3 | 1,2 | Ti-0,07 V | 12-15<br>23-28 | 12-15<br>26-33 | 17-19<br>25-30 | 18-21<br>28-36 | 1-2<br>0,5-1 | 0,5-1<br>0,3-0,6 | 70-80<br>125-140 | 75-85<br>136-150 | 2,72 | -635 | 710-780 | 530 | 2-4 | 165-175 | 15-20 | 0,43 | 22 | |
| Duralumin..... t | R | 4,2 | 0,4 | 0,6 | 0,5 | | 0,3 | V | | 30-32 | | 40-45 | | 15-20 | 80 | 110-125 | 2,8 | 540-650 | | | | | | 0,35 | 23 | |
| **Si-Alumin.** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| V.L. St. S. 14..... d | R | 1 | 14 | | 1 | 2 | 1 | V | | 20-30 | | 20-26<br>24-30 | | 0,5-1,2<br>1 | | 100-130<br>120-130 | 2,72 | -630 | 720-750 | 520 | 1,5 | 170 | 12 | 0,30<br>0,34 | 17-19<br>19 | 1,<br>1, |
| V.L. St. S. 21..... d | R | 2 | 21 | | 0,5 | | | | | 13 | | 17-19 | | 0,5 | | 80-100 | 2,67 | 520-700 | 760-780 | | | | | 0,28 | 18 | |
| K.S. 245 ..... t | R | 4,5 | 14 | 0,8 | 0,7 | 1,5 | | V | | 17-22 | | 20-30 | | 0-1 | | 120-140 | 2,73 | 520-670 | 760-780 | | | | | 0,27 | 20-21 | 1, |
| K.S. 280 ..... t | R | 1,5 | 21-22 | 0,7 | 0,5 | 1,5 | | Co = 1,2 | | 17 | | 17-19 | | 0,2 | | 120-140 | 2,7 | 520-700 | 800-820 | | | | | 0,25 | 17-18 | 1, |
| Supra-Leg. ..... t | R | 5 | 20 | 2 | | | 0,5-1 | | | 14 | | 15 | | 0,5 | 65 | 100-130 | 2,7 | 520-700 | | | | | | | 18 | |
| Alusil ..... t | R | 1 | 20 | | 0,5 | | 0,7 | | | 14 | | 17-19 | | 0,5 | | 90-110 | 2,65 | 520-700 | 770-790 | | | | | 0,28 | 18 | 1 |
| A.E.G. 4 ..... t | R | 5 | 14 | 2 | 1 | 2 | 0,75 | | 8-10 | | 16-20 | | 1-2 | | 100 | | 2,8 | | | | | | | | 18 | |
| Low Ex..... a | R | 0,9 | 14 | | 1 | 2,0 | 1 | V | | 22 | | 24 | | 1 | | 125-140 | 2,75 | 520-600 | 650-680 | | | 70 | 20 | 0,34 | 19 | |
| E.C. 124 (K.S. 1275) t | R | 1 | 13 | | 1 | 1 | | | | 17 | | 25 | | 0,5 | | 100-130 | 2,71 | " | 750 | | | | | 0,32 | 20 | 1 |
| Til Sammenligning | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Elektron ..... | 6-10 | | 2-3 | | Rest | | | | | 12 | | 15 | | 1,5 | | 85-90 | 1,8 | 500-620 | | | | | | 0,32-38 | 24 | |
| Spicial Støbejern ... | | | | | | | | | 19 | | 20 | | 0 | | 180 | | 7,3 | 1150-1350 | | | | | | 0,14 | 11,5 | |

V betyder Varmebehandlet.
d = dansk
t = tysk
e = engelsk
sw = sweisisk
a = amk.

## Andre Stempel-Legeringer. AL. 7

| Land | Legering Al | Cu | Mg | Mn | Si | Ni | Fe | andre | Anvendelse |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Cu-Alumin.** | | | | | | | | | |
| Y Leg. L 24 = Alcoa 142 = KSY | | 4 | 1,5 | | | 2 | 0,6 | | Alle Benzin- og Dieselm., Dampmsk. og Kompress |
| Nyral 142 t | | 4 | 1,4 | | | 1,8 | 0,7 | | Person- og Lastauto |
| Lynite 194 a | | 4,6 | 0,1 | | | | 0,6 | | Personauto |
| „ 146. a | | 8,5 | 0,2 | | | | 1,2 | | Person- og Lastauto |
| Bohnalite = Birmalite = SAE 34 (t-e-a) | | 10 | 0,3 | | | | <0,5 | | Alm. Leg. for alle Forbrændingsmotorer |
| Nyral 122 t | | 9-12 | 0,8 | 1,0 | 0,6 | 0,5 | | | Ford og Diesel |
| Birmal L 8 = Borgo e og i | | 10-13 | | | | | 2 | | Personauto |
| Quarzal t | | 12-15 | | | | | | + 6% Fe, Mg, Mn, Si | Forbrændingsmotorer |
| Zirkonal t | | 15-18 | | | | | | + 8% „ „ „ „ | „ |
| | | Si | Cu | Ni | Mg | Mn | Fe | | |
| **Si-Alumin.** | | | | | | | | | |
| Titanal t | | 4,3 | 12 | | 0,3 | | 0,3 | | 2-Takt Motorcykle |
| Nyral 132 t | | 11-14 | 1 | 2,3 | 1,5 | 0,5 | 0,6 | Co = 1 | Alle Motorer (lille Varmeudvidelse) |
| Diatherm f-e | | 17 | 2 | | | | | | Auto og Cykler |
| K S 280=Heposil t-e | | 21 | 1,5 | 1,5 | 0,5 | 0,7 | <0,7 | Co = 1,2 | |
| Sursilium b | | 21 | 2 | 0,5 | | | <0,7 | | Alle Motorer |

Cylinderhoveder) til de meget krævende Flyvemotorer og større Dieselmotorer i Smedegods (Pressegods).

*Brudgrænsen* ligger ved Støbejernets og vil som Regel let blive stor nok, da man af Hensyn til Varmeledningsevnen gør de udsatte Dele paa Stemplet ret svære. Trykket er 30—50 kg/cm².

*Forlængelsen.* Hertil behøver man ikke at stille særlige Fordringer, da disse ligger indenfor det elastiske Omraade.

*Brinell.* Den nødvendige Haardhed til at undgaa Slid opnaas let — ved særlige Fordringer om stor Haardhed da ved Indlegering af f. Eks. Cu, Ni eller Mn og/eller ved Varmbehandling.

*Glidningsevnen,* som skal kunne forhindre et Slid paa Cylindervæggen, er særdeles god, idet Stempel-Alumin.-Legeringernes Struktur ofte ligner Lejemetallernes m. H. t. haarde Krystaller i en blødere Masse. (Sidetrykket: 3—6 kg/cm²).

*Varmeledningsevnen,* som er nødvendig til Bortførelsen af de i Stemplet ved Forbrændingsgassen opstaaende Varmemængder (2500° i Forbrændingsrummet), er betydeligt større ved Letmetaller (0,3—0,4) end ved Støbejern (0,07—0,11).

*Varmeudvidelseskoefficienten* derimod er meget mere ugunstig for Letmetallerne (18—23) end for Støbejern (10—12) — omtrent dobbelt saa stor.

Vanskeligheden m. H. t. Varmeudvidelseskoefficienten imødegaas ved at:

a. udsøge saadanne Letmetallegeringer, som har laveste Udvidelseskoefficient.
b. indstøbe Jernbaand med ringe Udvidelseskoefficient (f. Eks. Nikkeljern) i Stemplets Kappe, de saakaldte Invar-Stempler. Ved rigtig Anvendelse af disse Jernbaand kan man opnaa samme Varmeudvidelse for Stemplet og Cylinderen, saaledes at Spillet mellem disse to bliver det samme i varm som i kold Tilstand.
c. gøre Stempel-Kappen elastisk, derved at man forsyner Kappen med en Slis og eventuelt sliber Kappen konisk, saaledes at Stemplets Diameter er størst oppe ved Stempelringen.
d. anvende Letmetal til Stempel-Hovedet og Jernstøbegods til Kappen.
e. anvende Cu-Alumin. Gruppen med dens gode Ledningsevne til Hovedet og Si-Alumin. Gruppen med dens lavere Varmeudvidelseskoefficient og gode Slidfasthed til Kappen.

*Varmefasthed.* Stempeltemperaturerne er:

| | *for Støbejern* | *for Letmetal* |
|---|---|---|
| Hoved: | 450 | 250—380° C. |
| Kappe: | 160 | 140° C. |

Det er derfor vigtigt, at de mekaniske Egenskaber er tilstrækkelige ved ca. 400° C. Med Hensyn til Brinell Haardheden gaar det nogenlunde i Kappen, men ved Hovedet, hvor Stempelringene sidder, er Temperaturen jo ofte oppe ved ca. 400° C., Materialet

er der ganske blødt, og de gode Egenskaber, som Letmetallet har faaet ved Varmebehandlingen, forsvinder ofte ved højere Temperaturer end 250° C. Følgen er, at Lejerne for Stempelringene ødelægges, og Ringene brænder fast. Man søger at overvinde disse Vanskeligheder:

a. ved en pinlig nøjagtig Fremstilling af Stempelringelejerne med en Pasning mellem Stempelring og Lejer (0,015—0,025 mm Spillerum) samt Stempelring og Cylinder i et ganske bestemt, erfaringsmæssigt fastlagt Forhold.
b. ved at indstøbe et Ringleje af et Specialjernstøbegods i Letmetallet (f. Eks. Nimol med 15 pCt. Ni). Dette Ringlejes Varmeudvidelseskoefficient maa være den samme som Stempellegeringens (ca. 18), men have Jernstøbegodsets gode Varmefasthed (Brinell ved 20° ca. 185 og ved 300° ca. 150).

*Vægtfylden.* Da Stemplets Hastighed ligger mellem 5 og 10 m i Sekundet, og da Dødvægten ved Motorer bør bringes ned paa det mindst mulige, har Letmetallerne med en Vægtfylde 2,6—3 en stor Fordel overfor Støbejernet med en Vægtfylde af 7,8.

**Korrosionsbestandige Legeringer og Overflader.**

De mest korrosionsbestandige Aluminiumlegeringer er de under Mg-Alumin. Gruppen III og IV nævnte (se Jern- og Metalarbejderen Juli 1936, Side 204).

Ønsker man at gøre Genstande af Al-Legeringer mere korrosionsbestandige, end de er i sig selv, kan dette ske ved en Overfladebehandling.

Naar Aluminium eller en Aluminiumlegering udsættes for Luftens Paavirkning, danner der sig hurtigt en Oxydhinde over hele Overfladen, der beskytter Metallet mod kemiske og mekaniske Angreb.

Denne Oxydhinde lader sig forstærke ad kemisk eller elektrolytisk Vej, og foruden at gøre Genstandene mere korrosionsbestandige forhøjer den samtidig Varmeudstraalingsevnen og Slidfastheden, isolerer mod elektriske Spændinger og fastholder paastrøgne Beskyttelsesmidler.

Ved den kemiske Fremgangsmaade dypper man Genstanden ca. 5 Minutter i en kogende Saltopløsning (Alkalicromat eller -bicromat). Paa denne Maade opnaar man en 5—10 Gange Forstærkning af Oxydhinden. Denne Fremgangsmaade kan ikke anvendes ved Cu-Aluminlegeringer.

Ved den elektrolytiske Fremgangsmaade (Eloxal) dypper man Genstanden sammen med en Mod-Elektrode ned i et Bad bestaaende af Svovl- eller Oxalsyre. Man anvender forskellige Fremgangsmaader efter de Fordringer, man stiller til Oxydhinden.

Til Støbegods kan man anvende et Bad af Oxalsyre, Vekselstrøm med Badspænding ca. 40 Volt, Badtemperatur 35°, Tid: 40 Min. og med et Energiforbrug af 6—8 KWh. (A/dm² = 2—3). Man opnaar derved et som Regel messingfarvet, temmelig blødt og godt beskyttende Overtræk. Ønsker man at gøre dette Overtræk mere slidfast og mere korrosionsbestandigt, kan man efterbehandle Godset i et lignende Bad, med ved Ligestrøm med Badspænding ca. 60 Volt, Badtemperatur 18—22°, Tid: 40 Min. og Energiforbrug 5,6 KWh. (A/dm² ≈ 1,4). Overtrækket kan blive saa haardt, at det ikke lader sig behandle med Smergel.

Forinden Behandlingen efter Eloxalfremgangsmaaden maa Genstandens Overflade renses, respektive affedtes meget omhyggeligt f. Eks. med svage alkaliske Opløsninger (Affedtning) og ved Bejdsning i Natronlud.

Efter Eloxalbehandlingen indgnides Overfladen f. Eks. med Parafin, Voks, Linoliefernis eller Lak. Derved lukkes Porerne i Overtrækket.

Ønsker man at give Overtrækket en bestemt Farve, sker dette ved at dyppe Genstanden i Special-Farvestofopløsninger umiddelbart efter Eloxalbehandlingen, altsaa forinden Indgnidningen med Parafin el. lign., idet det porøse Eloxalovertræk binder Malingen bedre end den glatte Metaloverflade. Hertil kommer, at Eloxalovertrækket har Tilbøjelighed til at indgaa kemiske Forbindelser med flere organiske Farvestoffer.

Denne Oxydhud, der er dannet ved Eloxalfremgangsmaaden og efterbehandlet med Parafin el. lign., beskytter i fortrinlig Grad mod Saltvand, Clorider, Nitrater, Sulfater, Røggas, Svovl, Nitroforbindelser, Brintperoxyd, Mælkesyrer, Eddikesyrer og forskellige Levnedsmidler, Fedt, Saft og Spiritus.

*Vald. Larsen.*




## Om Slibning og Valg af Slibeskiver.

Det siges ofte, at Valg af Slibeskiver er en Erfaringssag, og det er forsaavidt rigtigt, som det at bestemme den helt rigtige Skive er vanskeligt, naar man ikke er fuldt fortrolig med det Materiale, der skal slibes, Maaden det skal slibes paa og den Maskine, paa hvilken Arbejdet skal udføres.

Der er dog visse Regler, som gælder i Almindelighed, og staar man overfor med de forhaandenværende Skiver at skulle udføre et Stykke Arbejde, vil Kendskab til disse Regler forebygge, at man arbejder helt i Blinde.

Drejer det sig om til et Arbejde at indkøbe nye Skiver, vil det være rimeligt til Leverandøren at ind-

sende fyldige Oplysninger om Arbejdets Art og de Forhold, hvorunder det skal udføres, og man vil da i de allerfleste Tilfælde faa leveret en Skive, der kan bruges, idet Slibeskivefabrikanterne selvsagt har stor Erfaring i, hvad deres forskellige Skiver egner sig til. Kender man samtidig selv disse almindelige Regler for Valg af Slibeskiver, er det muligt, at man ved at iagttage, hvorledes den leverede Skive arbejder, ved senere Levering kan opnaa at faa en Skive, der arbejder om muligt endnu bedre.

En Slibeskive bestemmes ved:

I. Slibemidlets Art.
II. Kornstørrelse.
III. Haardhed.
IV. Bindemidlets Art.
V. Struktur.

I) En Slibeskive bestaar væsentligt af to Dele, nemlig *Slibemidlet* i Form af skarpkantede Korn af forskellig Størrelse og *Bindemidlet*, som holder Kornene sammenkittet, og man kan med lidt god Vilje betragte en Slibeskive som en Fræser, hvis Skær er de mange Korns skarpe Kanter. Denne Sammenligning kan hjælpe til bedre at forstaa, hvad der sker ved Slibning.

Slibemidlet i de Skiver, som nutildags bruges i Værkstederne, er i de fleste Tilfælde enten Siliciumkarbid eller Elektro-Korund, begge kunstige Slibemidler.

*Siliciumkarbid* er en Forbindelse af Kisel og Kulstof, som fremstilles i elektriske Ovne ved Smeltning af en bestemt Blanding af Kvartssand, Kokspulver og Kogsalt, der — for at gøre Massen porøs — er tilsat Savsmuld eller Korkpulver. Efter langsom Størkning og Afkøling bliver det udkrystalliserede Siliciumkarbid pulveriseret og senere renset med fortyndet Svovlsyre. Det er altid kendeligt paa det glinsende Skær fra dets mange blanke Krystalflader, som er meget skarpkantede og haarde, men samtidig ret skøre.

Siliciumkarbid findes paa Markedet eller har været forhandlet under Navne som: Karborundum, Carbolite, Carbolon, Carbora, Carbosolit, Carbowalt, Corex, Crystolon, Dicarbo, Durite, Elektron, Gresolite, Karbolit, Karborit, Karbositit, Sika, Sililid og flere andre.

Det egner sig særlig for Slibning af Metaller som Støbejern, haardtstøbt Gods, Bronce, Messing, Kobber og Aluminium samt til Materialer som Marmor, Granit, Glas, Porcelæn, Perlemor, Ben, Haardtgummi, Fiber, Læder og Træ. Derimod gør dets særegne Skørhed det mindre anvendelig til Slibning af smedeligt Jern og Staal eller andre Metaller med stor Trækstyrke.

*Elektro-Korund* fremstilles af Mineralet „Bauxit", som bestaar af næsten rent Aluminiumilte, der i Modsætning til den naturlige Korund har en ukrystallinsk Karakter, hvorfor det ikke i den fundne Tilstand kan benyttes til Slibning. Omdannelsen af „Bauxit" til „kunstig Korund" eller „Elektro-Korund" sker i Reglen ved Smeltning i elektriske Ovne og efterfølgende Pulverisering og Slemning. Det er knap saa haardt som Siliciumkarbid.

Det forhandles i forskellige Kvaliteter og under forskellige Navne, saasom: Alundum, Aloxite, Abrasit, Adamite, Alowalt, Bathite, Borolon, Calcinite, Carbo-Alumina, Combin, Coraffin, Coralund, Corolox, Corund, Corowalt, Crystals, Dessus, Dialumit, Diamantin, Diamantite, Dural, Duro, Durubit, Elektrit, Elektro-Korund, Elektropyrit, Elektrorubin, Heliokorund, Heliosin, Jeddite, Korund, Lionite, Metalite, Natite, Novodiamantin, Oxaluma, Paralundum, Rebite, Rex, Rexite, Sirubin, Sterlith, Veral, Zenit og flere andre.

Kunstig Korund fremtræder efter Renheden i Farver fra lysegul, næsten hvid, gennem graa til sort.

II) *Kornstørrelsen* angives i Reglen efter Numre, der angiver Antallet af Masker pr. liniær Tomme i den Sigte, der ved Sorteringen af det pulveriserede Slibemiddel netop lader Kornene passere igennem. Da Sigtens Traadtykkelse varierer med Maskestørrelsen, giver Nummerbetegnelsen ikke nogen absolut nøjagtig Oplysning om Størrelsesforholdene mellem de forskellige Kornnumre. Endvidere er der langtfra Overensstemmelse mellem de amerikanske og de europæiske Numre, selv om der fra tysk Side er fremsat Forslag til Standardisering. Til Orientering følger nedenfor en Oversigt over de almindelige amerikanske og ældre tyske Betegnelser:

| | Meget grov | Grov | Middel | Fin | Meget fin | Flor |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Amerik. ... | 6-10 | 12-24 | 30-60 | 70-120 | 150-240 | 280-600 |
| Tysk ..... | 13 | 12-8 | 7-3 | 2-0 | 00-0000 | |

De mindste Kornstørrelser kaldes sædvanligvis „Flor" (efter det engelske „flour": Mel) og betegnes ofte med Bogstaverne: „F", „FF" og „FFF". De frasorteres ved Slemning, da de er for fine for Sortering med Sigter.

Til Sammenligning med andre Værktøjer kan anføres:

Kornstørrelse 6—10 svarer i Arbejdsevne nærmest til Raspe.
Kornstørrelse 15—30 svarer i Arbejdsevne nærmest til Grovfile.
Kornstørrelse 35—60 svarer i Arbejdsevne nærmest til Forfile.
Kornstørrelse 70—100 svarer i Arbejdsevne nærmest til Sletfile.
Kornstørrelse 120—220 svarer i Arbejdsevne nærmest til Skrabere.

III) *Haardheden* er et Maal for Bindemidlets Sammenhængskraft eller Styrke, men har intet med selve Slibekornenes Haardhed at gøre. Ofte angives Haardhedsgraden ved forskellige Bogstaver, men ogsaa paa dette Omraade gør Manglen paa internationale Standards sig desværre stærkt gældende, saaledes at man

som Regel maa benytte Betegnelser som: „meget blød", „blød", „middel", „haard" og „meget haard" og iøvrigt støtte sig til Leverandørens Vejledning ved første Indkøb.

IV) *Bindemidler.* I Almindelighed skelner man mellem tre forskellige Hovedtyper af Slibeskiver, nemlig:

*Keramiske* (eng. „vitrified") Skiver, der vel nok er den Type, som i langt overvejende Grad benyttes indenfor Maskinindustrien. Bindemidlet er brændt Ler, Kaolin eller Feldspat. Til „pressede" Skiver sammenældtes en omhyggelig, ensartet Blanding af Binde- og Slibemiddel samt lidt Vand til en dejgagtig Masse, som derefter i svære Presser med hydraulisk Tryk stampes i Forme til de ønskede Dimensioner. Til „støbte" Skiver blandes de samme Bestanddele derimod med rigeligt Vand, og Massen gennemarbejdes i store Blandingsbeholdere, hvorefter den støbes ud i Gipsforme. Ved begge Fabrikationsmetoder tørres de raa Sten derefter meget langsomt og brændes derpaa ved høj Temperatur (1350—2000°) i lignende Ovne, som anvendes til Brænding af Porcelæn eller Stentøj. Brændingen og den paafølgende nødvendige langsomme Afkøling varer i Reglen flere Uger, hvilket undertiden føles ret generende for Forbrugerne. Med Hensyn til Styrke og Elasticitet har keramiske Skiver Lighed med anden Keramik og maa behandles med en dertil svarende Varsomhed, særlig overfor Slag og Stød af enhver Art. Brændingen gør Skiverne ufølsomme overfor de Temperaturer, der kan opstaa ved kraftig Slibning, og gør dem tillige modstandsdygtige overfor Vand.

Efter denne Metode er det muligt at variere Haardheden og Strukturen indenfor ret vide Grænser, og Porøsiteten gør altid disse Skiver særlig fritskærende, ved at de enkelte Korn rager godt frem udenfor Bindemidlet. Deres Mangel paa Elasticitet nødvendiggør dog en vis Minimumsbredde for de Skiver, der udsættes for Sidetryk.

En særlig Form for keramiske Skiver indeholder det saakaldte *„B"-Bindemiddel.* Dette har en glasagtig Karakter, og da dets Varmeudvidelseskoefficient er nøjagtig den samme som for kunstig Korund, gør det Skiverne endnu mere modstandsdygtige overfor Varmepaavirkninger. „B"-bundne Skiver er endvidere endnu bedre fritskærende end almindelige keramiske Skiver.

*Kisel- og Cementskiver* (eng. „silicate"). Her er Bindemidlet en Mørtel af mineralske Stoffer som brændt Magnesia og Klormagnium eller Vandglas og Metalilte.

Kiselskiver brændes ikke, men tørres eller bages ved en Temperatur paa indtil ca. 320°.

Cementskiver tørres kun ved almindelig Stuetemperatur.

Begge Sorter taaler ikke saa godt Vand og egner sig derfor bedst til let Slibning af Skæreværktøjer, hvorved der ikke udvikles saa megen Varme. De kan fremstilles paa kortere Tid end keramiske Skiver og af større Dimensioner, men slides hurtigere og er mindre fritskærende.

*Elastiske* Skiver har Schellak, Gummi, Bakelit eller andre harpiksagtige Stoffer som Bindemiddel, hvorved de vinder i Styrke, saaledes at de bliver i Stand til at taale større Omdrejningshastigheder og bedre kan modstaa Slag og Stød.

Fremstillingen fordrer kun en Opvarmning til et Par Hundrede Grader, men de færdige Skiver taaler heller ikke ret stærk Opvarmning ved Slibeprocessen, som derfor altid maa udføres med passende ringe Tryk. De er endnu mindre fritskærende end Kisel- og Cementskiver og kan derfor som Regel kun afslibe forholdsvis smaa Spaanmængder. Da selv ganske tynde Skiver — anvendt paa rette Maade — er udmærket driftssikre i Brugen, egner de sig særdeles godt til Overskæring af haarde Metaller. Endvidere gør hele deres Arbejdsevne dem udmærket anvendelige ved al Blankslibning.

Olie og Lud virker ødelæggende paa disse Skiver.

Keramiske Skiver er de mest almindelige og egner sig i Reglen godt til de fleste forefaldende Arbejder.

Kiselbinding anvendes til meget store Skiver, til Sliberinge og Kopskiver for Planslibning af Jern og Staal med store og mellemstore Berøringsflader samt til Maskin- og Frihaandsslibning af Knive og andre Æg-Værktøjer.

Schellakbinding anvendes til Sliberinge og Kopskiver for automatisk Slibning af Bordknive, Træhøvlestaal, Mejsler, Skøjter m. m. Til Polerslibning af Staalvalser. Til tynde Skiver for Gennemskæring af Staalstænger. Til Skiver for Planslibning af skrøbelige Arbejdsstykker. Til Skiver for Rundslibning af Kobbervalser, Kommutatorer m. m.

Bakelitbinding anvendes til tynde, smaa og mellemstore Skiver for Gennemskæring af Staalstænger samt til store, grove Skiver for Grovslibning af Jern og Staal.

Gummibinding anvendes til tynde, smaa og mellemstore Skiver med forholdsvis grov Kornstørrelse for Gennemskæring eller Indskæring i Staalstænger, Elektroder, Stenarter m. m. Til tynde Skiver for Skarpslibning af Metalsave. Til store, tykke Skiver for Afslibning og Pendelmaskinslibning af store, uhaandterlige, grove Arbejdsstykker af Jern, Staalstøbegods o. l.

V) *Struktur.* En Slibeskives Egenskaber vil ikke alene være afhængig af Slibemidlets Art, Kornstørrelsen og Bindemidlets Haardhed, men tillige i høj Grad af Mængden og Størrelsen af de Hulheder eller Porer, der i Stenens Indre findes mellem Korn og Bindemiddel. I Fig. 1 er gengivet et Billede, der belyser dette Forhold ved tydeligt at vise, hvorledes Strukturen er forskellig i tre Slibeskiver, der alle er fremstillet af samme Kornstørrelser og med samme Haardhedsgrad for Bindemidlet. Det er indlysende, at saadanne tre Skiver, trods de anvendte Materialers Ensartethed, vil have ret forskellige slibende Egenskaber. Det er i de senere Aar lykkedes at udfinde

en Fabrikationsmetode, efter hvilken man forud kan bestemme den ønskede Struktur i det færdige Produkt.



*Fig. 1. Skitse over forskellig Struktur i 3 Slibeskiver med samme Bindemiddel og Kornstørrelse.*

„Norton"-Fabrikkerne betegner Strukturen ved Numre fra 1—12, saaledes at Nr. 1 angiver Strukturen i Skiver, der med den foreliggende Kornstørrelse indeholder flest Korn pr. Rumenhed (f. Eks. Kubiktomme), medens Nr. 12 svarer til Skiver med færrest Korn af samme Størrelse pr. Rumenhed.

(Fortsættes.)

# Systematisk Automobilprøvning.

Af *H. Andersen,* Ingeniør V. D. I.

III.

Vi behandlede i forrige Nummer nogle af de almindelige Specifikationer, som vi nødvendigvis maatte have Klarhed over, før vi begynder Prøven paa Landevejen. Tilbage er endnu et Par Udtryk, som vi ganske kort vil se lidt paa.

### Kompressionsforholdet.

Er f. Eks. Slagvolumen for den enkelte Cylinder 541,8 cm³ og Volumen i Kompressionsrummet 123 cm³, giver dette tilsammen det totale Cylinderrumindhold paa 664,8 cm³, Kompressionsforholdet bliver da

$$\frac{\text{det totale Cylindervolumen}}{\text{Kompressionsrummets Volumen}} = \frac{664{,}8}{123} = 5{,}4$$

og skrives: Kompressionsforhold 5,4 : 1.

### At maale Kompressionsrummet med Olie.

Skal man maale Kompressionsrummets Volumen, sker dette i Praksis bedst ved at stille Stemplet i Topstilling og med et i Cubikcentimeter inddelt Maaleglas gennem Tændrørshullet at fylde Rummet helt med Olie. Det Antal Cubikcentimeter, der medgaar til Fyldingen, er Kompressionsrummets Størrelse. — Er Tændrøret anbragt i Siden, maa Motoren lægges saadan, at Tændrørshullet vender opad.

### At maale Slagvolumen med Olie.

Skulde man ved en Motor ikke kende Slaglængde og Cylinderdiameter, og vil undgaa Demontering, kan man i Fortsættelse af den ovenfor omtalte Metode, efter at Kompressionsrummet er fyldt, stille Stemplet i Bundstillingen og paany maale det Antal Cubikcentimeter, der skal til for atter at fylde Cylinderen til Tændrørsgevindet. Det Antal Cubikcentimeter, der medgik til sidste Fyldning, gange Cylinderantallet er Motorens samlede Slagvolumen. — Olien kan nemt pumpes ud med en Oliesprøjte.

### Vognens Vægt.

Naar der er Tale om Vognens Vægt i Forbindelse med Prøven, da maa det selvfølgelig altid være Bruttovægten, altsaa den Vægt, Køretøjet har under Prøven.

### Speedometerkontrol.

Naar man vil benytte Speedometret til Accelerationsmaalinger, maa man som nævnt i et af de foregaaende Numre altid foretage en Kontrol. Som bekendt bestaar Speedometret af 2 Apparater — det ene registrerer den tilbagelagte Vejlængde, medens det andet angiver den øjeblikkelige Hastighed. Begge Apparater drives fra den samme bøjelige Aksel, men virker dog paa højst forskellig Maade. Medens Vejlængderegistreringen bestaar af en Tandhjulsgruppe, som driver et Tælleværk, sker Hastigheds-Registreringen ved, at Centrifugalkraften eller som oftest Elektromagnetismen mere eller mindre, alt efter den øjeblikkelige Hastighed, influerer paa en Viser eller en Talskala.

### Kontrol af Hastigheds-Registreringen.

Som det fremgaar af Prøveberetningen Fig. 2 i forrige Nummer er Accelerationen maalt fra 20—40 og fra 20—60 km i Timen, og da vi til denne Undersøgelse vil benytte Speedometret, maa vor Kontrol selvsagt omfatte hver af disse Hastigheder. — Registreringen kan nemlig meget vel være rigtig ved een Hastighed, og samtidig ved andre Hastigheder vise galt. — Kontrollen kan meget enkelt udføres ved, at vi gennemkører en Kilometer ved de Hastigheder, imellem hvilke vi vil maale Accelerationen, f. Eks. ved 20, 40 og 60 km i Timen, og med Stopuret kontrollere Tiden. Det er en Selvfølge, at Speedometret skal holdes nøjagtigt paa den Hastighed, vi vil kontrollere, medens vi gennemkører Kilometeren. Stopuret startes og standses altid, naar Observatøren har Kilometerstenen lige for sig — og Prøven maa foretages nogle Gange. Er der Differencer i Tiderne (som kun maa være smaa), udregnes Middeltallet.

Har vi ved vor Kontrol f. Eks. faaet Resultaterne i Fig. 4, kan den rigtige Hastighed beregnes efter følgende Formel, idet vi benævner

V = km i Timen
d = den gennemkørte Distance i Meter
t = den brugte Tid i Sekunder

$$V = \frac{d}{t} \cdot 3{,}6.$$

| Kontrol af Speedometrets Hastighedsregistrering. | | |
|---|---|---|
| Vognens Speedometer viste | Den brugte Tid i Sek. for 1000 Meter | Korrigeret til den rigtige Hastighed |
| 20 Km i Tim. | 185 | $V = \frac{d}{t} \cdot 3{,}6 = \frac{1000}{185} \cdot 3{,}6 = 19{,}5$ Km i Tim. |
| 40 Km i Tim. | 88 | $V = \frac{d}{t} \cdot 3{,}6 = \frac{1000}{88} \cdot 3{,}6 = 41$ Km i Tim. |
| 60 Km i Tim. | 58 | $V = \frac{d}{t} \cdot 3{,}6 = \frac{1000}{58} \cdot 3{,}6 = 62$ Km i Tim. |

*Fig. 4.*

**Kontrol af Vejlængde-Registreringen**

foretages bedst ved Sammenligning af Distancen efter Vejstenene og den, som Speedometret registrerer. Den fundne Fejlvisning udtrykkes ofte i pCt. — Noget enklere er det at udregne en Korrektionsfaktor, et Tal, som multipliceret med Speedometerregistreringen korrigerer denne til den rigtige Distance. Har vi f. Eks. efter Vejstenene gennemkørt 12 km og Speedometret viser 12,5, saa er Korrektionsfaktoren

$$= \frac{\text{Distancen efter Vejstenene}}{\text{Distancen efter Speedometret}} = \frac{12}{12{,}5} = 0{,}96.$$

Har man nu med en saadan Vogn efter Speedometret f. Eks. gennemkørt 380 km og vil vide den rigtige Længde, multiplicerer man blot 380 × 0,96, og vi har den rigtige Distance af 364,8 km. —

Denne Korrektionsmaade anvendes ens, enten Speedometret viser for lidt eller for meget. Korrektionstallet bliver blot henholdsvis større eller mindre end 1.

**Accelerationsmaaling.**

Vi er nu klar til at paabegynde Accelerationsmaalingerne, idet vi ved Stopuret maaler Tiden, det tager os at accelerere fra 20—40 og 20—60 km i Timen efter Vognens Speedometer, idet vi foreløbig ser bort fra Speedometerfejlene. Da Hastighedsregistreringen er behæftet med en vis Træghed, vil Viseren eller Talskalaen under Accelerationen fra den lave til den højere Hastighed komme en Ubetydelighed bagefter — denne ubetydelige Fejl kan vi imidlertid bortskaffe ved at lade Accelerationen begynde noget under 20 km. Vi giver f. Eks. allerede Fuldgas, naar Speedometret viser omkring 18 km i Timen og starter Stopuret i samme Øjeblik, 20 km i Timen registreres, og standse det, naar 40 resp. 60 passeres. — Den Ubetydelighed, Viseren eller Talskalaen laa bagefter ved 20, vil den i Almindelighed ogsaa ligge bagefter ved 40 og 60 km i Timen.

Opstillingen i Fig. 5 viser tydeligt Fremgangsmaaden. De benyttede Forkortelser i Opstillingen og Beregningen har følgende Betydning.

Vb = Hastigheden, ved hvilken Accelerationsmaalingen begyndte.
Vs = Hastigheden, ved hvilken Accelerationsmaalingen sluttede.
Vm = de mellem Vb og Vs liggende Hastigheder.

I Stedet for de paa Speedometret viste Hastigheder 20, 40, 60 km/T. svarer nu ifølge Korrektionen følgende Hastigheder: 19,5, 41, 62 km/T., mellem hvilke vi nu har maalt Accelerationstiden for de mellemliggende Kilometerhastigheder 3 Gange i hver Retning over den samme Distance og paa en plan Vejbane. — De uundgaaelige Differencer i Tiden udlignes ved at udregne Middeltallet af alle Maalinger.

For bedre at kunne sammenligne den maalte Accelerationstid med Resultaterne fra andre Vogne maa vi regne ud, hvor mange Sekunder der behøves for Acceleration efter et korrekt Speedometer. — For at accelerere fra 19,5 til 41 km i Timen har vi maalt over en mellemliggende Hastighed af 21,5 i Stedet for 20 km, hvis Speedometret havde vist rigtigt.

Korrektionen af Accelerationstiden kan foretages paa følgende Maade:

$$\frac{\text{Vm } 20}{\text{Vm } 21{,}5} \cdot t = \frac{20}{21{,}5} \cdot 5{,}6 = 5{,}2 \text{ Sekunder.}$$

Samme Fremgangsmaade anvendes derefter for Accelerationstiden fra 19,5 til 62 km/T., som vi ligeledes ønsker omregnet til at gælde for Accelerationen mellem 20 og 60 km/T.

$$\frac{\text{Vm } 40}{\text{Vm } 42{,}5} \cdot t = \frac{40}{42{,}5} \cdot 12{,}5 = 11{,}8 \text{ Sekunder.}$$

| | Accelerationstiden i Sekunder, maalt efter Vognens Speedometer | | | | | | | Accelerationstiden i Sekunder, omregnet efter et korrekt Speedometer |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Vb til Vs | Sekunder | | | | | | Middel | |
| 19.5—41 | 5,5 | 5,6 | 5,5 | 5,7 | 5,6 | 5,7 | 5,6 | 20—40 Km i Tim. = 5,2 Sekunder |
| 19.5 - 62 | 12,4 | 12,3 | 12,2 | 12,6 | 12,8 | 12,7 | 12,5 | 20—60 Km i Tim. = 11,8 Sekunder |

*Fig. 5.*

Ved Sammenligning med „Landevejsprøven" under Fig. 2 i forrige Nummer vil det ses, at de her behandlede Accelerationsmaalinger er foretaget i det højeste Gear. Maalinger og Udregninger for de lavere Gear foretages ganske paa samme Maade.

Vi ser altsaa, hvorledes vi nøje kunde maale Accelerationen, selv om Speedometret var behæftet med Fejlvisninger, og vil nu fortsætte med Gennemgangen af de forskellige Beregninger i Landevejsprøven under Fig. 2 og se, hvordan vi let af den maalte Accelerationstid kan udregne:

**Accelerationen i Meter pr. Sekund** og den dertil svarende **Vejstigning i pCt.,** som Vognen kan køre opad.

Vi har tidligere omtalt, at det tekniske Udtryk for Accelerationen er Meter/Sekund — altsaa det Antal Meter Farten øges for hvert Sekund. Uden at komme nærmere ind paa selve Accelerationsloven vil vi blot gøre os klart, at jo større Kraften er, der ved Drivhjulene staar til Disposition, desto kortere bliver Accelerationstiden (Sekunderne) mellem 2 Hastigheder, og desto større bliver Accelerationen i Meter/Sekund og ganske naturligt ogsaa den Stigning, som Vognen kan overvinde.

Fra vore Maalinger kender vi imidlertid kun det Antal Sekunder, det tog os at accelerere Vognen mellem 2 Hastigheder. Vi vil nu omregne denne Acceleration i Meter pr. Sekund, idet vi som Eksempel tager Accelerationen i højeste Gear fra 20—40 km i Timen, som i Gennemsnit var 5,2 Sekunder. Vi benytter følgende afkortede Benævnelser:

A = Acceleration i Meter pr. Sekund.
Vm = de mellem de 2 Hastigheder liggende Kilometer, over hvilke vi har maalt Accelerationstiden.
t = Antal Sekunder, Accelerationen varede.

Udregningen er følgende:

$$A = \frac{V\,m}{t \cdot 3{,}6} = \frac{20}{5{,}2 \cdot 3{,}6} = 1{,}07 \text{ Meter/Sekund.}$$

Vi har altsaa mellem 20 og 40 km/T. haft en gennemsnitlig Acceleration af 1,07 Meter/Sekund.

Det, vi nu ønsker at vide er, hvilken Stigning kan nu den Kraft, der bevirkede Accelerationen af 1,07 Meter/Sekund, omsat til konstant Fart, trække Vognen opad.

For at undgaa indviklede Beregninger vil vi straks uden nærmere Udvikling slaa det enkelte Forhold fast, der er mellem Acceleration og Vejstigning, idet vi blot behøver at gange Accelerationen i Meter pr. Sekund med 10 (teoretisk rigtigt egentlig 9,81) for at finde den tilsvarende Stigning i pCt., altsaa:

*Vejstigning i pCt. = A · 10 = 1,07 · 10 = 10,7 pCt.*

Den Fejl, vi gør ved at afrunde Tallet 9,81 (kaldet Jordtyngdens Acceleration) til 10, er uden Betydning, da den saaledes udregnede Stigning ved praktiske Forsøg som Regel vil give lidt bedre Resultat end beregnet.

Vi vil altsaa med Forsøgsvognen ved en konstant Hastighed, der ligger mellem 20 og 40 km/T. (i Prøveberetningen Fig. 2 angivet til 30 km/T.), for det høje Gears Vedkommende kunne tage en Stigning paa 10,7 pCt., hvilket vil sige, at Vejbanen paa 100 Meter hæver sig 10,7 Meter fra den vandrette Linie.

Som det vil ses af Prøveberetningen er den overvindelige Vejstigning ved 50 km/T. noget mindre end ved 30 km/T., hvilket bl. a. skyldes den tiltagende Luftmodstand.

### Trækker Motoren som den skal.

Naar man nu har haft Lejlighed til baade paa Landevejen og paa Prøveanlæg at undersøge flere tusinde Automobilers Trækkraft og Accelerationsevne, vil man trods disses store Forskel i Accelerationsevne finde, at Automobilmotoren ved de lavere og mellemstore Omdrejningstal meget nær forholder sig ens, d. v. s., at Kraftydelsen staar i Forhold til Slagvolumens Størrelse. — Accelerationsevnen er imidlertid foruden af Slagvolumen i lige saa høj Grad afhængig af Køretøjets Bruttovægt og Udvekslingen fra Motor til Vejbane. — Kender vi nu disse Faktorer og den ved vore Maalinger opnaaede Acceleration, vil vi ogsaa inden for ret snævre Grænser være i Stand til at udregne, om Motoren har præsteret det, man kan forlange — idet vi ved følgende Formel kan udtrykke et Tal, som vi kalder Slagvolumens Udnyttelseskoefficient. — Vi tager Eksemplet fra vor Forsøgsvogn for Accelerationen mellem 20—40 km/T. og benytter følgende Forkortelser:

K = Slagvolumens Udnyttelseskoefficient (jo større Tallet bliver, des bedre udnyttes Kraften).
A = Den maalte Acceleration i Meter/Sekund.
D = Distancen i Meter, Vognen gaar frem pr. Motoromdrejning (se Fig. 3) i forrige Nummer.
W = Bruttovægten i kg under Prøven (Egenvægten + Last).
Vol= Slagvolumen i $cm^3$.

$$K = \frac{(A+0{,}2) \cdot D \cdot W}{Vol} =$$

$$\frac{(1{,}07 + 0{,}2) \cdot 0{,}537 \cdot 1410}{3251} = 0{,}297.$$

Udregningen efter ovennævnte Formel er nu foretaget med en lang Række Automobiler af vidt forskellige Mærker fra de mindste til de største Person- og Lastvogne, hvis Acceleration er maalt paa samme Vejbane (Roskilde Landevej mellem 12 og 13 Kilometerstenene), og det har vist sig, naar Vognene ellers var i Orden, som de skulde være, at Tallet for Slagvolumens Udnyttelseskoefficient kun varierede meget lidt og ligger ved ovennævnte Hastighed mellem 0,260—0,300. 4-cylindrede Motorer giver bl. a. paa Grund af deres noget tungere Svinghjul det lavere Tal, medens 6 og 8-cylindrede Motorer nærmer sig 0,300; ligeledes er Koefficienten en Ubetydelighed højere for aabne end for lukkede Vogne.

(Fortsættes.)

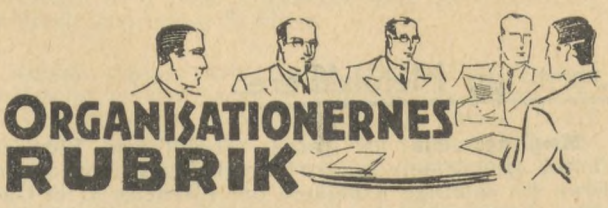
# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsvej 154, Lyngby.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Lokale Forhandlinger i Anledning af Forligsmandens Mæglingsforslag.** Bestemmelserne i Mæglingsforslaget vedrørende Timelønstillæg til Timefortjenesterne ved Akkordarbejde har givet Anledning til lokale Forhandlinger paa en hel Del Virksomheder, og man er mange Steder blevet enige om i Stedet for Timelønstillæg at forhøje Akkorderne for visse Grupper af Arbejde, og andre Steder er man enedes om en generel Forhøjelse af Priskuranten paa 2 à 3 pCt.

**Fagforeningskursus.** Arbejdernes Oplysningsforbund arrangerer i den kommende Sommer 4 Fagforeningskursus, hver paa 8 Dage. Det første afholdes paa Roskilde Højskole i Dagene fra 20.—26. Juni, det andet samme Sted i Dagene 11.—17. Juli. De to andre afholdes paa Esbjerg Arbejderhøjskole i Tiden 1.—7. August og fra 8.—14. August.

Forbundsledelsen har i Lighed med forrige Aar vedtaget at sende 4 Elever til disse Kursus. De, som tidligere har været taget i Betragtning, kan ikke ansøge om at deltage, men det skal fortrinsvis være yngre Medlemmer, der de sidste 2 Aar af deres Læretid har været Medlemmer af Forbundet. Videre skal Ansøgerne være indstillede og anbefalede fra den Afdeling, de tilhører.

Det Beløb, der dækker Kost, Logi og Undervisning, samt dertil endnu et Beløb, udredes af Forbundet.

Ansøgninger maa være Forbundet i Hænde med Udgangen af Maj Maaned.

Ansøgerne maa anføre paa hvilken Tid og hvilket Sted, de helst vil paa Kursus.

I Tilfælde af flere lige kvalificerede Ansøgere vil Lodtrækning mellem disse finde Sted.

**Aarhus.** Paa *A/S De forenede Jernstøberier* er der den 27. April afholdt Mægling paa Klage over, at Firmaet nægtede at betale Erstatning for nogle vragstøbte Krumtappe, som fremstilles paa Maskine, men som var kasseret paa Grund af Sugninger.

Sagen sluttede med Enighed om, at Formerne ikke skal tage Tab for ekstraordinære Sugninger, naar de følger Støbemesterens Anvisning, specielt ved Jernets Afsvaling, idet den derved opstaaede Risiko for Matløbning bæres af Firmaet.

**Helsingør.** Sagen, der er omtalt i Fagbladet for Marts, fra *Helsingør Skibsværft* har nu faaet sin Afslutning ved lokal Forhandling, idet man er enedes om en ny Bonusordning med forskellige Forbedringer i Formernes Favør.

I Sagen fra samme Virksomhed, som er omtalt i Fagbladet for April, er man ved lokale Forhandlinger med Firmaet enedes om, at Differencen i Bonusopgørelsen for Januar og Februar Maaned ansættes til 5 pCt., og Beløbet er herefter udbetalt Formerne.

**København.** Paa *Amager Jernstøberi* er der den 20. April afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til Timelønningerne. Man enedes her om at vise Sagen tilbage til lokal Forhandling. Ved denne fremkom der saa lille et Tilbud fra Firmaets Side, at 3 af vore paa Virksomheden beskæftigede Medlemmer som Protest herimod tog deres Afsked.

Dette Arbejdsophør havde til Følge, at Firmaet til Den faste Voldgiftsret vilde indklage de paagældende for uvarslet Arbejdsstandsning med Krav om Bod og Erstatning. Forberedende Møde afholdtes i Arbejdsgiverforeningen den 30. April, og der forelaa her samtidig Klage over, at de øvrige Formere havde nedsat Arbejdsydelsen.

Mødet sluttede med Enighed om, at de 3 paagældende Medlemmer skulde genoptage Arbejdet den 3. Maj, at Lønkravet saa skulde behandles ved Timandsmøde, og at den paaklagede Obstruktion paa Virksomheden skulde ophøre.

Timandsmøde afholdtes den 4. Maj. Der fremkom her Tilbud om et mindre Tillæg til Timelønningerne, men kun paa Betingelse af, at Formerne vilde indgaa paa i væsentlig Grad at arbejde i Akkord. Sagen sluttede uden Enighed.

**Odense.** Hos *A/S H. Rasmussen & Co.* er der den 11. Maj afholdt Mæglingsmøde paa Klage over, at Fir-

maet havde nægtet at betale fuld Erstatning for et vragstøbt Fundament.
Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at betale fuld Erstatning for Vragstøbningen.

Den 27. April er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S M. P. Allerups Eftf.* paa Klage over, at Gipsformerne kun faar Adgang til at forme og støbe, medens Færdiggørelsen overlades Snedkerne.
Sagen sluttede, idet Firmaet indgik paa at efterleve en Aftale af 23. Maj 1935, efter hvilken man er indforstaaet med, at Gipsformerne skal færdiggøre saadanne Gipsbrædder, som almindeligvis har været betragtet som Formerarbejde.

**Svendborg.** Den i Fagbladet for Marts omtalte Sag fra *Svendborg Maskinfabrik* — Krav om Timelønsforhøjelser — er behandlet ved Timandsmøde den 4. Maj.
Enighed opnaaedes ikke, idet de Forhøjelser, som Firmaet tilbød, var saa smaa, at de ikke kunde modtages. Sagen sluttede med, at Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Overenskomster.** Som tidligere meddelt har Forbundet til 1. Maj d. A. opsagt de bestaaende Overenskomster med de Arbejdsgivere, som ikke er Medlemmer af Arbejdsgiverforeningen. I den Anledning har man forelagt Forslag til ny Overenskomst, dels for at opnaa en Lønregulering og dels for at gennemføre Feriemærkeordningen. Indtil dette skrives, er der oprettet Overenskomst med følgende Firmaer:

*Brdr. Christensen,* Aabenraa,
*N. V. Hansen,* Grønnegade,
*Laur. Nielsen,* Studiestræde,
*Viggo Petersen,* Raadmandsgade,
*Holger Jensen,* Krystalgade (tidl. Brønshøj),
*Holger Sørensen,* Enghavevej 6,
*„Antik“,* Gasværksvej,
*Nic. Schmidt,* Falkonerallé.

Endvidere er truffet Aftale med Firmaet *„Hema“.*

Med disse Firmaer er Overenskomsten afsluttet efter Forhandling, medens der for Firmaerne:

*P. H. Høffner,* Odense,
*Brdr. Jeppsson,* Sct. Hansgade,

er afgivet Varsel om Arbejdsstandsning, som træder i Kraft den 15. Maj d. A., for saa vidt man ikke forinden har kunnet opnaa Enighed.
Endvidere er der forelagt Overenskomst for følgende Firmaer, hvor Forhandlingerne endnu ikke var afsluttet:

*Aksel Andersen,* Dr. Tværgade,
*Bang Petersen,* Guldbergsgade,
*Frederiksberg Metalindustri,* Virginiavej,
*Hansen & Christensen,* Amalievej,
*„Stilco“,* Jagtvej,
*Halling Andersen,* Tingvej,
*Kaj Prahl,* Kastanievej,
*„Forretningsmontøren“,* Borups Allé.

For de Virksomheder, der saaledes er afsluttet Overenskomst med, vil Medlemmerne hver Uge faa udleveret et Feriemærke, og det maa være Medlemmernes Opgave, naar de arbejder paa disse Virksomheder, selv at paase, at disse Mærker udleveres. Feriebøger til Indklæbning af Mærkerne udleveres paa Forbundets Kontor.

**Valg af Formænd og Kasserere.** Aarhus Afdeling har som Formand valgt *Elbæk Rasmussen,* Hans Egedesvej 46, i Stedet for Afdelingens Kasserer H. W. Oschätzchen, som tidligere havde udført dette Hverv. I Odense Afdeling er *Henrik Larsen,* Vesterbro 40, atter valgt som Formand efter en midlertidig Fratrædelse. I Vejle Afdeling er den hidtidige mangeaarige Kasserer Einar Hansen fratraadt, og i Stedet er valgt *W. H. Pedersen,* Brogade 10.

**Fagforeningskursus.** Forbundets Hovedbestyrelse har i Lighed med tidligere Aar besluttet at sende 2 af Forbundets Medlemmer til Arbejdernes Oplysningsforbunds Fagforeningskursus paa Esbjerg Arbejderhøjskole i Dagene fra 1.—7. August d. A. Forbundet yder Kr. 100.00 plus Rejsepenge til hver af Deltagerne, saaledes at de 35 Kr. er Betaling for Kursus, medens de øvrige 65 Kr. er Erstatning for Arbejdsspild. Pladserne skal besættes med 1 Mand fra København og 1 Mand fra Provinsen og kan søges af Afdelings- og Værkstedstillidsmænd, henholdsvis fra Provinsen og fra København. Ansøgning om at komme i Betragtning maa være indsendt til Forbundet senest den 1. Juni d. A. Dette Kursus maa dog ikke tages i Medlemmets Ferietid.

**Mæglingsmøde.** Den 10. Maj d. A. afholdtes Mæglingsmøde hos Firmaet *N. Børresen,* København, i Forbindelse med Metalsliberne og Dansk Arbejdsmandsforbund, i Anledning af, at Arbejderne paa denne Virksomhed havde krævet den hidtil praktiserede Sommertid indført ogsaa i Aar, idet der i de 3 forudgaaende Aar i Sommerhalvaaret var begyndt ½ Time tidligere om Morgenen og sluttet ½ Time tidligere om Aftenen. Firmaet havde modsat sig, at denne Ordning paabegyndtes i Aar. Firmaet paa sin Side hævdede, at det var Udnyttelsen af Støberiet m. m., som var Aarsagen til, at Firmaet i Aar modsatte sig den ønskede Arbejdstid. Efter en Diskussion paa Mæglingsmødet enedes man om at vise Spørgsmaalet tilbage til lokal Forhandling, som skulde være tilendebragt inden 8 Dage, og hvis ikke Enighed var opnaaet, skulde Sagen viderebehandles paa Timandsmøde.

## Jern- og Metalslibere.

**Mæglingsmøde** har været afholdt med Firmaet *Dansk Aluminiums Industri,* Englandsvej, angaaende Krav fra samtlige Arbejdere om Fjernelse af et Opslag i Virksomheden, gaaende ud paa, at Nydelse af alkoholiske Drikke i Arbejdstiden vilde medføre Afsked.
Da Ledelsen for Virksomheden ikke vilde fjerne Opslaget, føres Sagen nu til Timandsmøde.
Paa samme Møde behandledes ogsaa et Krav fra Arbejderne om at faa ændret Lønningsposernes Tekst, saaledes at man tydeligt kan se, bl. a. hvor mange Ferietimer en Mand har. Firmaet lovede ved lokal Forhandling at imødekomme Arbejdernes Krav.

Ligeledes er afholdt Mæglingsmøde med Firmaet *Børresen,* Lyngbyvej, i Anledning af, at Firmaet vilde afskaffe en hidtidig bestaaende Ordning om en særlig Arbejdstid i Sommerhalvaaret. Spørgsmaalet sendtes tilbage til fornyet lokal Forhandling.

**Fællesmøde** er afholdt i Arbejdsgiverforeningen med *A/S Fisker & Nielsen*, P. Bangsvej 30. Da der ikke fra Firmaets Side blev fremsat noget for os akceptabelt Tilbud om Forhøjelse af Priskuranten, har Forbundet set sig nødsaget til at fremsende Strejkevarsler, saaledes at Strejken, for saa vidt der ikke sker andet, *træder i Kraft Onsdag den 19. ds. fra normal Arbejdstids Ophør.*

Vor Overenskomst med *Dansk Staalindustri* er fornyet 1 Aar med følgende Ændring:
Ferien forlænges til 14 Dage med Løn, samt Forhøjelser af Timeløn og andre Betalinger i samme Omfang som Forligsmandens Mæglingsforslag.

*Vi beder alle Medlemmer bemærke*, at alle Henvendelser om faglige Forhold, Udbetaling af Arbejdsløsheds- og Sygeunderstøttelser skal ske til Sct. Knudsvej 46. Aabent alle Hverdage fra 9,15 til 11,30, samt Fredag Aften fra 16,30 til 20, medens Anmeldelse af Arbejdsløshed, Kontrol og Anmeldelse af paabegyndt Arbejde som hidtil skal ske til Metalarbejdernes Anvisningskontor, Vester Søgade 2, St. Aabent alle Hverdage fra Kl. 9—11.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Forbundet har indgaaet Overenskomst med *Brønderslev Gas- og Vandmesterforening*, der har forpligtet sig til kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere og at aflønne alt Rørarbejde efter den gældende Rørprisliste. Timelønnen er fastsat til 120 Øre. Iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Lyngby Afdeling har fornyet Overenskomsten med Firmaet *Brd. Hartmann*, hvorved opnaaedes forskellige Forbedringer af Løn- og Arbejdsvilkaarene.
Ligeledes er det efter nogle Forhandlinger lykkedes at forny Overenskomsten med *Blikkenslagermestrene i Lyngby* til 1. Marts 1938.

Nyborg Afdeling har fornyet Overenskomsten med *A/S Danske Gasværkers Tjærekompagni*, hvorved Timelønningerne forhøjedes med 5 Øre og Ferien blev forlænget til 9 Dage. Ligeledes skete en Forbedring af Betalingen under Sygdom.

Mellem Odense Afdeling og *A/S Odense Maskinkompagni* er der indgaaet Overenskomst, gældende til 1. Marts 1939. Antagelseslønnen er fastsat til 120 Øre; efter 2 Maaneders Ansættelse gives et Tillæg af 5 Øre, og efter 6 Maaneders Forløb yderligere 5 Øre, saaledes at Timelønnen ialt bliver 130 Øre. For Udlærlinge er Begyndelseslønnen 110 Øre; efter 1 Aars Forløb 125 Øre. I andre Forhold gælder Sammenslutningens Overenskomst samt Fælles Værkstedsregler.

Efter mange Forhandlinger er det lykkedes at faa aftalt Overenskomst med *Brdr. Anchers Maskinfabrik* i Hasle og derved afsluttet den langvarige Konflikt. Overenskomsten indeholder Bestemmelse om en Antagelsesløn paa 113 Øre, efter 3 Maaneders Forløb 118 Øre; man er enige om at indføre Akkord, ligesom der gives forskellige Tillæg. Ferie gives efter Jernindustriens Ordning, Overarbejde udover 4 Timer pr. Uge afspadseres. Endvidere har Firmaet forpligtet sig til at afskedige de Arbejdere, der efter Overenskomstens Indgaaelse træder ud af Organisationen.

Silkeborg Afdeling har truffet Aftale med *Valdemar Jensen, Ford-Depotet*, Silkeborg, om Løn- og Arbejdsforhold. Timelønnen er fastsat til 102 Øre det første Aar efter Læretidens Udløb, det andet Aar 110 Øre og derefter mindst 117 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler, og Parterne er enige om, at alt Overarbejde afspadseres i den normale Arbejdstid. Der gives Sommerferie efter Jernindustriens Regler.
Samme Afdeling er enedes med *Lysbro Fabrikker*, Silkeborg, om at forlænge den i 1933 indgaaede Overenskomst imod, at Værktøjsmagerne faar Timelønnen forhøjet med 14 Øre til 139 Øre fra 1. Februar. Samtlige Akkorder og Timelønninger forhøjes med 7 pCt. fra samme Dato.

Mellem *Slagelse Byraad* og vor Afdeling i Slagelse er der paany oprettet Overenskomst, indeholdende Bestemmelser om Løn og Ferie m. m. Overenskomsten gælder til 1. April 1939.

Med Firmaerne *N. Andersen, N. Meier, H. P. Petersen*, Tønder, Blikkenslagermester *N. Jepsen*, Bredebro, og Installatør *Johs. P. Michelsen*, Løgumkloster, der alle hører under Tønder Afdeling, har Forbundet den 1. April aftalt Overenskomster om Løn- og Arbejdsforhold. Timelønnen er fastsat til 120 Øre, alt Rørarbejde betales efter Rørprislisten. Firmaerne har forpligtet sig til kun at beskæftige organiserede Arbejdere, at give Ferie efter Jernindustriens almindelige Regler, og at anvende Fælles Værkstedsregler, dog er man enige om, at Overarbejde skal afspadseres i den normale Arbejdstid.

Vejle Afdeling har fornyet den bestaaende Overenskomst med *Vejle Mekanikerforening*. Mindstebetalingen for Udlærlinge det første Aar forhøjedes fra 110 til 117 Øre, derefter er Mindstebetalingen 124 Øre. Alle Timelønninger indtil 140 Øre fik Forhøjelser efter Forligsmandsforslaget, ligesom alle øvrige Bestemmelser i Forligsforslaget gælder for denne Forenings Medlemmer med Undtagelse af Feriebetalingen, idet der betales en Uges Ferieløn efter Timelønnen.

Mellem Smedemestrene *Kaj Andersen*, Middelgrundsvej 4, og *Sv. Aa. Grønvold*, Marienborg Allé 63, Søborg, og Københavns Afdeling 2 er der indgaaet Overenskomst, indeholdende Bestemmelse om en Antagelsesløn paa 135 Øre, Udlærlinge det første halve Aar 115 Øre, det andet halve Aar 120 Øre. Vedrørende Ferieordningen, Tillidsmandsspørgsmaalet, Tillidsmandens Funktioner og Beskyttelse, Overtidsbetalingen, Skifteholds Etablering og Tillæg er Parterne enige om, at den indenfor Jernindustrien gældende almindelige Overenskomst samt Fælles Værkstedsregler ogsaa gælder her.

Ved et Møde i Forligsinstitutionen den 18. Marts enedes man om at forny Overenskomsten mellem *Det danske Medicinal- og Kemikalie-Kompagni* og Københavns Afdeling 11 til 1. Marts 1939.

Københavns Afdeling 13 har indgaaet Overenskomst med Firmaet *P. Jensen Andersen*, Danasvej 36. Mindstebetalingen er fastsat til 145 Øre, for Udlærlinge 125 Øre. Iøvrigt gælder Sammenslutningens Overenskomst og Fælles Værkstedsregler, og opstaaede Uoverensstemmelser behandles efter Regler for Behandling af faglig Strid.

Københavns Afdeling 14 har sluttet Overenskomst med Automobilfabrikken *Bohnstedt-Petersen A/S*. Antagelseslønnen er fastsat til Kr. 2,20 pr. Time, dog kan Firmaet for Motorcykleværkstedet aflønne med

(Fortsættes Side 163.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 54848 | Andersen, Carl Marius ... | Vester Velling | 6. 6.97 | Randers | 11. 2.32 | Randers | 28. 3.36 |
| 24490 | — Tage ..... | Vraa | 12. 9.12 | Brønderslev | 9.10.33 | Bogense | 26.12.36 |
| 23977 | Andrzejezak, Stefan ..... | Daugaard | 25. 9.15 | Kbhvn. Afd. | 8. 4.36 | Kbhvn. Afd. 13 | 26.12.36 |
| 8342 | Bendz, August P. Vendelboe | Gentofte | 14. 6.13 | „ „ | 8. 6.34 | „ „ 14 | 2. 1.37 |
| 55394 | Boll, Henry B. Harring | Hem | 17. 6.06 | Skive | 16. 8.32 | Herning | 9. 1.37 |
| 54033 | Boss, Reigner ..... | Vestermarie | 11. 5 14 | Nexø | 21. 5.32 | Holeby | 3.10.36 |
| 9309 | Bredahl, Adolf Møller... | København | 6. 8.95 | Nykøbing F. | 27.11.34 | Nykøbing F. | 30. 5.36 |
| 29069 | Christensen, Christian Carly | Skern | 14. 6.04 | Varde | 6. 1.35 | Varde | 4. 7.36 |
| 28261 | Carlsen, Frede Henry... | Kolind | 6. 6.13 | Randers | 3. 5.33 | Randers | 27. 6.36 |
| 50682 | Christiansen, Børge Egon .. | København | 9. 7.11 | Kbhvn. Afd. | 31.10.30 | Kbhvn. Afd. 15 | 23. 1.37 |
| 33690 | Dahl, Anton Jensen .. | Lem | 7. 4.01 | Holstebro | 7. 7.33 | Holstebro | 27. 6.36 |
| 6946 | Dalgaard, Svend Aage ... | Ramme | 30.12.12 | — | 15. 9.34 | Thisted | 7.11.36 |
| 29264 | Davidsen, Carl..... | Hou | 11. 5.99 | Haslev | 20. 1.25 | Haslev | 9. 5.36 |
| 55692 | Ebbesen, Frans Gerhard. | Leipzig | 15. 7.15 | Haderslev | 10. 4.33 | Haderslev | 17.10.36 |
| 1814 | Ebstrup, Knud H. Chr. .. | Vridsløse | 11.10.06 | Kbhvn. Afd. | 16. 1.37 | Kbhvn. Afd. 14 | 16. 1.37 |
| 25779 | Franck, Mogens ..... | Aarhus | 18. 4.15 | „ „ | 10. 7.36 | „ „ 17 | 16. 1.37 |
| 52699 | Glahn, Kjeld E. Salicath | København | 10. 2.11 | D. Arbm. Forb. | 29. 3.35 | „ „ 11 | 12.12.36 |
| 34461 | Hansen, Hans Bødker .. | Svendborg | 9. 6 93 | Svendborg | 30. 4.22 | Nakskov | 21.11.36 |
| 32666 | — Harald Otto.... | Damsholte | 10. 4.08 | Stege | 15. 2.30 | Stege | 9. 5.36 |
| 50728 | — Poul Erik..... | København | 10. 1.11 | Kbhvn. Afd. | 8.12.30 | Kbhvn. Afd. 13 | 9. 1.37 |
| 54998 | Halvorsen, Børge ..... | Kirke-Helsinge | 9. 1.14 | Holeby | 8. 8.32 | Holeby | 3.10.36 |
| 35079 | Henriksen, Aksel Viggo E. | Nykøbing F. | 2. 9.03 | Nykøbing F. | 1. 2.23 | Nykøbing F. | 28. 3.36 |
| 53386 | — Orla Kaj..... | Stubbekøbing | 20. 9.12 | — | 1.11.30 | — | 30. 5.36 |
| 31413 | Heerwagen, Mozart Wagner | Nakskov | 17. 8.15 | Kbhvn. Afd. | 26.11.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 9. 1.37 |
| 18837 | Holm, Poul Chr. Rasmus | Svendborg | 13. 9.04 | Nakskov | 8. 4.35 | Nakskov | 26. 9.36 |
| 36194 | Hultmann, Svend Emil.... | København | 25.12.16 | Kbhvn. Afd. | 19. 1.37 | Kbhvn. Afd. 18 | 23. 1.37 |
| 11916 | Hviid, Hans Herman .. | Bjergeskov | 19. 7.06 | Nykøbing F. | 30. 9.35 | Nakskov | 26. 9.36 |
| 34508 | Jensen, Carlo Leopold . | København | 31. 5.09 | Kbhvn. Afd. | 15. 1 37 | Kbhvn. Afd. 2 | 16. 1.37 |
| 33174 | — Hans ..... | Alslev | 18. 2.10 | Haderslev | 1. 3.28 | Svendborg | 23. 1.37 |
| 16944 | — Lars Vald..... | København | 24.12.98 | Kbhvn. Afd. | 9. 9.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 22. 8.36 |
| 19997 | — Robert Vald.... | Nyborg | 14.12.10 | Nexø | 1. 3.36 | Nexø | 24.10.36 |
| 20574 | Jørgensen, Carl..... | Stege | 30. 1.06 | Stege | 2. 5.25 | Stege | 11. 4.36 |
| 14798 | — Hans Chr. N... | Holbæk | 15.10.95 | Tobaksarbf. | 2. 9.22 | Kbhvn. Afd. 13 | 28.11.36 |
| 29292 | — Jens Nissen Jensen | Skodborg | 24.12.07 | Bogense | 9. 6.36 | Haderslev | 31.10.36 |
| 33863 | — Svend Høj ..... | Rødovre | 5. 4.11 | Frederikssund | 26. 6.36 | Kbhvn. Afd. 2 | 26.12.36 |
| 28024 | Iversen, Helge Marinus. | Varde | 20. 8.08 | Varde | 9. 2.34 | Esbjerg | 25. 7.36 |
| 22741 | Jarmark, Erik Peter..... | Randers | 31. 3.11 | Aarhus | 12. 9.36 | Randers | 3.10.36 |
| 27494 | Johansen, Harry Rask.... | Foersom | 16. 1.14 | Varde | 1. 5.34 | Varde | 19.12.36 |
| 37759 | Kjellerup, Otto Vilh. C. .. | Agerskov | 9. 5.08 | Viborg | 19.10.36 | — | 19.12.36 |
| 52738 | Knudsen, Ernst P. Chr... | København | 8. 9.06 | Kbhvn. Afd. | 2.10.36 | Kbhvn. Afd. 2 | 2. 1.37 |
| 6270 | Larsen, Jørgen Peter... | Rødby | 25. 4.06 | Holeby | 3.10.26 | Holeby | 26.12.36 |
| 28653 | Lassen, Hans Juul..... | Thisted | 7. 1.14 | Thisted | 1. 6.34 | Thisted | 17.10.36 |
| 35074 | Madsen, Aksel M..... | Nykøbing F. | 19.12.03 | Nykøbing F. | 5.12.32 | Nykøbing F. | 1. 8.36 |
| 35235 | Mikkelsen, Christian R. Ilsøe | Skanderup | 25. 9.03 | Kbhvn. Afd. | 16. 9.29 | Kbhvn. Afd. 5 | 16. 1.37 |
| 54943 | Møller, Hans Anders... | Ebbelnæs | 20. 7.11 | Stege | 2. 7.32 | Stege | 9. 5.36 |
| 17138 | Nielsen, Alfred Nørgaard | Brande | 21. 8.15 | Randers | 1.11.35 | Randers | 8. 8.36 |
| 53513 | — Arne Bach..... | Fruering | 7. 9.11 | Skanderborg | 6.11.30 | Skanderborg | 2. 1.37 |
| 37816 | — Erling Edelgaard | Tvingstrup | 6. 6.11 | Randers | 21.12.30 | Randers | 6. 2.37 |
| 32460 | — Lars ..... | Lillebrænde | 5.12.72 | Nykøbing F. | 8. 5.19 | Nykøbing F. | 28. 3.36 |
| 14625 | — Louis Anker... | Helsingør | 8.12.15 | Kbhvn. Afd. | 23. 5.36 | Kbhvn. Afd. 4 | 30. 1.37 |
| 3745 | — Peter Pilgaard . | Houlbjerg | 24.10.06 | Randers | 8.12.25 | Esbjerg | 18. 7.36 |
| 15004 | — Svend ..... | Maarum | 4. 8.16 | Kbhvn. Afd. | 14. 4.35 | Hillerød | 20. 6.36 |
| 9647 | Næring, Georg Vilhelm . | København | 13.11.06 | „ „ | 22. 7.26 | Kbhvn. Afd. 13 | 23. 1.37 |
| 3932 | Petersen, C. Johannes ... | Taasinge | 26. 1.82 | Svendborg | 23. 6.02 | Centralafd. | 24.10.36 |
| 50171 | — Graves..... | Vokslev | 9. 5.02 | Kbhvn. Afd. | 22. 5.31 | Kbhvn. Afd. 9 | 16. 1.37 |
| 29525 | — Knud F. Ravn.. | Vejby | 3.10.15 | „ „ | 1.10.36 | „ „ 17 | 9. 1.37 |
| 9058 | — Niels Peter.... | Torup | 9. 2.14 | Holbæk | 4. 5.34 | Holbæk | 30. 5.36 |
| 11535 | — Richard Ejvind. | Svendborg | 13. 4.06 | Svendborg | 2. 4.27 | Kbhvn. Afd. 5 | 30. 1.37 |
| 18891 | Pagh, Jørgen Hansen. | Fredericia Mark | 27. 7.78 | Fredericia | 2. 2.11 | Fredericia | 24.10.36 |
| 1114 | Radtleff, Frits Vald. L... | Ullerslev | 28. 8.97 | D. Arbm. Forb. | 1. 8.23 | Kbhvn. Afd. 5 | 26.12.36 |
| 53223 | Sayk, Heinz Gerhard. | Lück | 12.10.13 | Sønderborg | 8. 5.32 | Sønderborg | 6.10.34 |
| 14498 | Schmidt, Hans Heinrich.. | København | 3. 9.15 | Lyngby | 3.11.34 | Lyngby | 24.10.36 |

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30405 | Skaarup, Alfred J..... | Thorsted | 14. 2.99 | Lemvig | 1. 5.19 | Thisted | 27. 2.37 |
| 38146 | Thuesen, Hans Chr. H... | Christiansfeld | 16. 4.02 | Kolding | 1. 4 24 | Haderslev | 27. 2.37 |
| 8940 | Worsøe, Bent M. Teilmann | Rudkøbing | 27. 8.07 | Kbhvn. Afd. | 30. 7.34 | Varde | 6. 6.36 |
| 3711 | Ziegler, Ferdinand H. Chr. | København | 31.10.77 | Randers | 1. 6.07 | Randers | 12. 9.36 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46333 | Nielsen, Georg E. Johs.. | Odense | 15.12.09 | Odense | 4.11.34 | Odense | 28. 3.36 |
| 46362 | — Niels Mikkelsen | Thisted | 6. 7.80 | D. Arbm. Forb. | 1. 5.29 | — | 4. 7.36 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 48014 | Binneballe, Curt..... | København | 10. 8.94 | Kbhvn. Afd. | 9. 2.14 | Kbhvn. Afd. | 5.10.36 |
| 47103 | Hansen, Harry C. Hein . | — | 31. 5.15 | „ „ | 17. 1.36 | „ „ | 31.10.36 |
| 48174 | Jørgensen, Gregers..... | Stige | 17. 6.97 | Odense | 5. 8.34 | Odense | 12.12.36 |

Kr. 1,60 pr. Time. Enhver Arbejder har Ret til 6 Dages Ferie i Forbindelse med 2 Søndage, og der ydes en Godtgørelse af 5 Øre pr. Arbejdstime. Ferien skal lægges i Juli Maaned. Iøvrigt gælder Jernindustriens Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Samme Afdeling har sluttet Overenskomst med Firmaet *Brdr. Karberg,* Bülowsvej 4. Her er Antagelseslønnen fastsat til 150 Øre, og Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler bliver i Fremtiden gældende.

Endelig er Overenskomsten mellem *Dansk Trykluft Kompagni A/S,* Bernstorffsgade 21, og Københavns Afdeling 18 fornyet, og der er opnaaet følgende Forbedringer:

Antagelseslønnen er forhøjet fra 145 til 150 Øre pr. Time, Feriebetalingen er forhøjet fra 75 Kr. til 80 Kr. Overenskomsten kan tidligst opsiges til 1. April 1938.

**Lønforhøjelser.** Ved en Forhandling den 16. April paa *Fiskbæk Briketfabrik,* der hører under Herning Afdelings Omraade, opnaaedes en Lønforhøjelse for 4 Mand, saaledes at Lønningerne steg fra 115 til 125 Øre pr. Time. To Mand, som havde Kr. 275,00 pr. Maaned, fik ekstra 10 Øres Tillæg for alle Timer.

Hos Firmaet *„Auto" v/ P. Nørkær,* Hjørring, er Lønnen for 3 Mand hævet fra 108 til 125 Øre, for 1 Mand fra 104 til 110 Øre. To Udlærlinge fik Forhøjelse fra 96 til 102 Øre.

Smedemester *G. Vestergaard,* Horsens, har givet et Løntillæg paa 45 Øre, fordelt paa 7 Mand. Gennemsnitstimelønnen er herefter 125,7 Øre. Ligeledes er Jernindustriens Ferieordning indført.

Ved lokal Forhandling er der paa *Neksø Motorfabrik* opnaaet et Løntillæg af 4 Øre pr. Mand pr. Time.

Paa *Maglemølle Papirfabrik,* Næstved, er der givet et Tillæg af 23 Øre ud over, hvad Mæglingsmandens Forligsforslag hjemlede Ret til.

Ogsaa paa *Dalum* og *Silkeborg Papirfabrikker* er der givet Tillæg udover Forligsforslaget.

Hos Fabrikant *J. W. Darr,* Silkeborg, er der givet Tillæg paa 5 og 10 Øre.

Ved et Møde den 19. April med de københavnske *Jernbjælkelagre* opnaaedes Enighed om, at Antagelseslønnen fremtidig er 72 Kr. pr. Uge, og de nuværende Ugelønninger forhøjedes saaledes:

| Nuværende Ugelønninger: | Forhøjes til: |
|---|---|
| Kr. 69,00 ..... | Kr. 72,00 |
| - 71,00 ..... | - 74,00 |
| - 72,00 ..... | - 74,50 |
| - 73,00 ..... | - 75,00 |
| - 75,00 ..... | - 77,00 |
| - 77,00 ..... | - 78,00 |

Med de københavnske Grossisters Arbejdsgiverforening afholdtes den 21. April et Møde angaaende Lønforholdene hos *M. J. Grønbech & Sønner,* og man enedes her om en Antagelsesløn paa 72 Kr., efter en Maaneds Forløb er Lønnen Kr. 74,50. Endvidere enedes man om et Tillæg til de bestaaende Lønninger.

**Mæglingsmøder.** Den 16. Marts mægledes hos *A/S Langeskov Plovfabrik* paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne. Firmaet indgik paa at give 14 Øre til 3 Mand samt at indføre Akkord.

Hos *A/S Burmeister & Wain,* Refshaleøen, afholdtes Mægling den 18. Marts paa en Klage fra Firmaet over, at Skibsbyggernes Tillidsmand forbyder en elektrisk Svejser at arbejde for en aftalt Timeløn. Man enedes om, at det omhandlede Arbejde fortsættes, som det er paabegyndt; dog skaber dette ikke noget Præcedens for, hvorledes det elektriske Svejsearbejde fremtidig skal afregnes i Forhold til de gældende Skibsbyggerakkorder. Værftets Repræsentanter erklærede sig villige til at imødekomme et eventuelt Ønske fra Skibsbyggerne om at faa hele Spørgsmaalet om Anvendelse af og Aflønning for elektrisk Svejsearbejde i Skibsbyggeriet optaget til lokal Forhandling, saa snart Svejsearbejdet antager større Omfang.

Den 22. Marts afholdtes Mægling hos *Albert Andersen,* Møllestræde 6, Hillerød, hvor der var opstaaet Strid om Betalingen for et Centralvarmeanlæg. Sagen sluttede med, at Firmaet efterbetalte en Montør Kr. 16,85 mod, at denne retter nogle Fejl paa Anlægget.

Den 21. April afholdtes Mægling hos *Svend Wæver,* Haderslev, paa Strid om 1) Valg af en Tillidsmand, 2) Betalingen for Overarbejde, 3) Feriebetalingen.

ad 1) Firmaet frafaldt sin Protest imod Tillidsmandsvalget. ad 2) Til Dækning af manglende Tillægsbetaling for Over- og Søndagsarbejde efterbetalte Firmaet 300 Kr., og man enedes om, at en Søndagsvagt betales med 15 Kr. Denne Vagttjeneste er vore Medlemmer ikke forpligtet til, og der skal gives et Varsel paa mindst et Døgn. ad 3) Firmaet indgik paa et efterbetale manglende Feriegodtgørelse.

**Afsluttet Blokade.** Blokaden overfor Blikkenslagermester *A. E. Lemke*, Valdemarsgade 49, København, er hævet, efter at Mesteren har betalt det Beløb, han skyldte et af vore Medlemmer.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 8938 | Andersen, | Aage | (Kbhvn. Afd.) |
| - 1176 | Bildtoft, | Tage Edmund | ( — ) |
| - 51503 | Hansen, | Børge Thorvald | ( — ) |
| - 12540 | Kjær, | Jens Christian | ( — ) |
| - 20818 | Lauring, | Christian | ( — ) |
| - 36784 | Petersen, | Edv. Adolf Laurits | ( — ) |
| - 11535 | — | Richard Ejvind | ( — ) |
| - 23970 | Sørensen, | Erik Alfr. Østermann | ( — ) |
| - 12972 | Stensholm, | Hugo Edv. Valdemar | ( — ) |
| - 30956 | Lauritzen, | Harald Lohmann | (Odense Afd.) |

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 20278 Christiansen, Christian Svend Aage
- 16910 Jensen, Poul Albert

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| Nyt Register. | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 27621 | Aalund, | Poul Hartvig | 8. 6.35 |
| - 38242 | Anker, | Jens Nielsen Jensen | 29. 3.30 |
| - 15733 | Bolius, | Franz Walter | 18. 4.36 |
| - 20954 | Christensen, | Rasmus Vilh. Thorv. | 4. 4.36 |
| - 20278 | Christiansen, | Christian Sv. Aage. | 28.12.35 |
| - 50911 | — | Egon Chr. Johan | 30. 4.32 |
| - 6413 | — | Lars Chr. Marius | 30. 5.36 |
| - 30240 | Damsgaard, | Arthur G. Sørensen | 22. 8.36 |
| - 23191 | Frost, | Volmer N. S. Nissen | 17.11.28 |
| - 52472 | Grann, | John | 16. 2.35 |

| Sidst betalt | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 2090 | Hansen, | Eggert Rolsted | 18.12.20 |
| - 19093 | — | Jørgen U. Langskov | 12. 9.36 |
| - 29191 | — | Svend Aage | 6 5.22 |
| - 16910 | Jensen, | Poul Albert | 21.11.36 |
| - 202 | Jørgensen, | Charles Eli Leo | 8. 5.26 |
| - 14312 | Iversen, | Niels Ejner | 9. 9.33 |
| - 14285 | Jocumsen, | Vald. Harald P. Carl | 10. 8.35 |
| - 35830 | Johansen, | Helmut P. J. Hamborg | 22. 7.33 |
| - 21909 | Klyver, | Aage | 20 6.31 |
| - 35068 | Knudsen, | Knud Hansen | 21. 5.27 |
| - 8633 | Kyrsting, | Børge | 7. 3.36 |
| - 11106 | Larsen, | Knud | 13. 4.35 |
| - 20336 | Landsvig, | Jacob Ferd. Thorv. | 14. 1.28 |
| - 29517 | Lassen, | Mannfried M. H. Aug. | 1. 6.35 |
| - 28038 | Lindhardt, | Niels Hartvig | 9. 5.36 |
| - 30378 | Madsen, | Henrik Niels Chr. | 28. 3.36 |
| - 14935 | — | Holger Henning | 3.10.36 |
| - 10921 | Mathiesen, | Kaj Gunner | 14. 9.35 |
| - 52926 | Michaelsen, | Carl Rudolf | 15. 8.36 |
| - 11900 | Morgenstjerne, | Holger Ferdinand | 12. 8.33 |
| - 26612 | Nielsen, | Carl Bernhardt | 25. 3.33 |
| - 11710 | — | Carl Iwan | 11. 4.36 |
| - 26956 | — | Carlo | 2. 3.29 |
| - 55408 | — | Ulf Ebbesen | 2. 2.35 |
| - 25643 | — | Villy Peter | 20. 4.35 |
| - 55441 | Nakskov, | Jørgen | 2. 9.33 |
| - 39736 | Nehls, | Hans Chr. | 10 10.25 |
| - 22048 | Olesen, | Olav | 26.11.32 |
| - 29729 | Orland, | Richard Hersleb | 12. 4.30 |
| - 4547 | Petersen, | Eli Lønborg | 11. 1.36 |
| - 31870 | — | Henry Gustav Georg | 21. 3.31 |
| - 25167 | Rasmussen, | Martinus | 20. 6.36 |
| - 397 | — | Richard Holger | 28 6 30 |
| - 9231 | Scholtz, | Poul Gustav | 8.12.34 |
| - 28365 | Skipper, | Niels A. Sørensen | 28. 3.31 |
| - 25524 | Steenberg, | Edvin August | 24.10.36 |
| - 8680 | Sterll, | Bruno Carl Gustav. | 3. 8.35 |
| - 20882 | Søndergaard, | Frode Abel | 9.11.35 |
| - 1330 | — | Poul Hansen | 2. 2.35 |
| - 26491 | Wohlmuth, | Hermann | 9.11.35 |
| - 8789 | Værnskjold, | Oluf Laurits | 28. 5.21 |

## Overskud.

Hos F. L. Smidth & Co., A/S, Valby, henligger følgende Overskud:

| | | |
|---|---|---|
| Skr. 44 | H. O. Hansen | 22,53 |
| - 82 | F. F. Hansen | 17,75 |
| - 89 | B. H. Hansen | 29,37 |
| - 90 | A. J. O. Christensen | 8,08 |
| Høvl. 203 | P. A. B. Hansen | 0,63 |
| Dr. 238 | V. Christensen | 2,71 |
| | do. | 0,38 |
| - 277 | N. Krønding | 2,08 |
| - 278 | C. E. Petersen | 1,57 |
| Pl. 413 | A. Busk | 9,84 |
| - 432 | R. Pedersen | 5,12 |
| Dr. 779 | H. Laursen | 2,08 |
| - 791 | J. Lichtenstein | 2,13 |
| - 800 | F. M. Christensen | 0,34 |
| - 808 | H. Manley | 1,35 |
| - 815 | Johs. Christensen | 6,70 |
| Pl. 860 | E. Jensen | 1,16 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 8 JUNI 1937 23. Aarg.

# De samvirkende Fagforbunds Generalforsamling.

Fagenes Rigsdag, De samvirkende Fagforbunds ordinære Generalforsamling, blev i Aar afholdt i Dagene 25.—27. Maj i Odd Fellow-Palæet i København. Generalforsamlingen var med sine ca. 800 Deltagere den hidtil største i vor Landsorganisations Historie. Foruden af de mange faglige Tillidsmænd overværedes Generalforsamlingen af en Række uden- og indenlandske Gæster.

Den fungerende Formand, Christian Jensen, aflagde Beretning om Virksomheden i Tiden siden sidste Generalforsamling i 1934. Medlemstallet er i denne Periode forøget med ca. 125.000 og er nu ca. 425.000, fordelt i 68 Forbund. Med Hensyn til Forbedringen af Løn- og Arbejdsforholdene er der i samme Periode udfoldet en rig Virksomhed, navnlig er der opnaaet Forbedringer af Lønforholdene for de lavest lønnede Grupper. Tusinder af Ungarbejdere er kommet ind under overenskomstmæssige Forhold, og en Del Fag har faaet Feriekravet gennemført.

Chr. Jensen omtalte indgaaende de store Overenskomstsituationer, af hvilke to som bekendt er løst ved Statsindgreb, i 1936 dog først efter 5 Ugers Lockout. De skete Forbedringer var altid søgt gennemført ad fredelig Vej, men Storlockouten i 1936 viste, at vi heller ikke gaar af Vejen for en Kamp, naar Forholdene tvinger os dertil.

Om de Statsindgreb, der har fundet Sted, udtalte Chr. Jensen, at Arbejderne maatte anerkende Rigtigheden af, at vitale Samfundsinteresser stod paa Spil, og at Indgrebene under de givne Forhold har været Samfundets Nødværge. Han advarede stærkt imod den Opfattelse, at Statsindgreb er naturlige, og opfordrede alle positive Kræfter til i Stedet at samles om Bestræbelserne for at udbygge vort Forhandlings- og Mæglingssystem. Den fungerende Formand sluttede denne Del af sin Beretning med at udtale:

„Arbejderne erkender, at der med Regeringsmagten følger et Ansvar overfor Landets Erhvervsliv, som ikke tillader de økonomiske Organisationer hensynsløst og ensidigt at forfølge enkelte Gruppers Interesser, men Arbejderne maa samtidig insistere paa, at Fagorganisationerne ikke hindres i at øve Indflydelse paa Fordelingen af Samfundsproduktionens Udbytte."

Til Belysning af Regeringens Politik holdt Statsminister Stauning en stor Tale, der har vakt betydelig Opmærksomhed langt ud over Arbejdernes Kreds.

Stauning redegjorde for, hvordan Verdenskrisen har truet med at lamme vort Lands Erhvervsliv. Kun ved positive Foranstaltninger og Statsregulering af det økonomiske Liv var det lykkedes at komme ud af Krisens Bølgedal og faa Hjulene i Gang igen. Denne Politik har ogsaa ført til Indgreb paa Organisationernes Omraade, men under alt, hvad der er sket, har Socialdemokratiet handlet med den arbejdende Befolknings Vel for Øje. Stauning manede til Enighed og Sammenhold: „Vi skal vogte de Værdier, som Nutidens Arbejdere har erhvervet: Rettigheder paa Arbejdspladsen, Organisationsret og politisk Frihed, sociale Rettigheder og Demokratiet, saaledes som det er forankret i vor Forfatning og i det danske Folks

Bevidsthed. Jeg kalder paa Samfølelse og Samfundssind, og jeg stoler paa Arbejderklassens Vilje til at holde ud og holde sammen."

Foruden Stauning holdt ogsaa Socialminister Ludvig Christensen Foredrag. Dette var en instruktiv og interessant Redegørelse for Lovgivningen om Arbejderbeskyttelse. Ludvig Christensen omtalte baade Lovens Indhold og Mangler og de Krav, der maatte stilles til en Forbedring.

Efter en indgaaende Diskussion om Virksomheden — en Diskussion, der navnlig drejede sig om Formerne for Afslutning af Overenskomster, om Statsindgrebene og Afstemningsreglerne — vedtog Generalforsamlingen enstemmigt to betydningsfulde Udtalelser, som vi i Tilslutning hertil gengiver.

Med Hensyn til Afstemningsreglerne vedtoges følgende Forslag af Forretningsudvalget:

„Med Henvisning til de faldne Udtalelser vedrørende Afstemning i Overenskomstsituationer og de paa Repræsentantskabsmødet den 19. December 1935 vedtagne Afstemningsregler, beslutter Generalforsamlingen at henvise til det kommende Forretningsudvalg at fremsætte endeligt Forslag til Afstemningsregler.

Forretningsudvalgets Forslag skal behandles og afgøres paa et Repræsentantskabsmøde — eventuelt Generalforsamling — inden Afstemningen i Overenskomstsituationen 1938."

Om det betydningsfulde Arbejde i Den faste Voldgiftsret aflagde Knud V. Jensen en interessant Beretning og sluttede med at fastslaa, at som Helhed taget har De samvirkende Fagforbund i Den faste Voldgiftsret en meget betydningsfuld Del af de Opgaver, der tilkommer Landsorganisationen at varetage.

Med Hensyn til Landsorganisationens Stilling til Dansk Luftværnsforening vedtog Generalforsamlingen følgende Udtalelse:

„Idet Generalforsamlingen anser Oprettelsen af et Luftværn for en Statsopgave, paalægges det Forretningsudvalget at udmelde De samvirkende Fagforbund af Dansk Luftværnsforening."

Generalforsamlingen drøftede den socialdemokratiske Presses Stilling, og det blev fra alle Sider anerkendt, at „Social-Demokraten" var en overordentlig værdifuld Støtte for de fagorganiserede Arbejdere og det eneste Organ her i Landet, som i en Overenskomstsituation taler Arbejdernes Sag, idet den øvrige Presse uden Undtagelse mere eller mindre tilsløret støtter Arbejdsgivernes Bestræbelser for at holde Arbejderne nede. Som Udtryk for denne Erkendelse havde Tobaksarbejderne stillet Forslag om, at der bevilgedes 1 Mill. Kroner til den socialdemokratiske Presse. Generalforsamlingen var enig i, at denne maatte have de Midler, der var nødvendige, for at den baade i Indhold og Udstyr kunde konkurrere med den øvrige Presse, men Spørgsmaalet om økonomisk Støtte henvistes til Behandling i Forretningsudvalget.

Et Forslag om, at De samvirkende Fagforbunds fastlønnede Tillidsmænd ikke samtidig maa være Medlem af Rigsdagen, blev ikke vedtaget ud fra den Opfattelse, at det vilde være urimeligt at udelukke Fagbevægelsens øverste Ledelse fra at øve Indflydelse i den socialdemokratiske Rigsdagsgruppe. I Stedet blev følgende Tilføjelse til Lovene vedtaget:

„De fastlønnede Tillidsmænd kan ikke beklæde andre Hverv uden Forretningsudvalgets Tiladelse."

Til Formand valgtes Chr. Jensen og til Næstformand Knud V. Jensen. Hovedkasserer Hans Jakobsen blev genvalgt, og de to i Perioden ansatte Sekretærer, Laurits Hansen og Eiler Jensen, valgtes. Alle Valg skete med Akklamation.

Til Medlemmer af Forretningsudvalget valgtes: Alvilda Andersen, Kvindeligt Arbejderforbund, Aksel Olsen, Arbejdsmandsforbundet, Julius Hansen, Handels- og Kontormedhjælperforbundet, Josef Andersson, Skrædderforbundet, P. Andersen, Smedeforbundet, Charles Petersen, Jernbaneforbundet, Robert Nielsen, Arbejdsmandsforbundet, Sigv. Hellberg, Typografforbundet, Th. Clausen, Sadelmager- og Tapetsererforbundet, og Vald. Jensen, Elektrikerforbundet.

Efter at der havde fundet Valg Sted til Grænseudvalg og til Arbejdsraadet, sluttedes Generalforsamlingen med Afsyngelse af Internationale og Leveraab for De samvirkende Fagforbund.

# Resolutionerne,

vedtaget paa Generalforsamlingen i D. s. F.

## Udtalelse om Fagbevægelsens Opgaver.

Den danske Arbejderbevægelses Historie har tilfulde vist, hvilken betydelig Faktor Arbejderbevægelsen har været i Bestræbelserne for gennem solidarisk Interessefællesskab i Fagforeningerne og organisk Samvirke mellem disse at forbedre Arbejdernes Kaar.

Fagorganisationerne har været og er fremdeles Arbejdernes solideste Værn til Beskyttelse af deres faglige og økonomiske Interesser, og et uundværligt Middel til disse Interessers fortsatte Varetagelse overfor de Organisationer, Institutioner og Medborgere, med hvem de overenskomstmæssige Arbejdsvilkaar under de herskende Produktionsforhold maa aftales.

Den verdensomfattende Forstyrrelse i Økonomi og Produktion, der navnlig sætter sine ødelæggende Spor i den store, brede Befolkning, paakalder blot yderligere Fagorganisationernes Agtpaagivenhed overfor enhver herfra stammende Indflydelse paa deres Virksomhed.

Den i de senere Aar stedfundne Forskydning i Vilkaarene ved Fornyelsen af de faglige Overenskomster, hvor Rigsdagen til Gunst for Arbejdsfreden er skredet ind og har sikret denne, har aabnet for Perspektiver af den allerstørste Betydning for den faglige Bevægelse. Samtidig hermed er der givet Mulighed for Spekulation i en helt ny Taktik under Overenskomstforhandlingerne og ved Organisationernes Afgørelse, hvor Parternes nøgterne Afvejning af, hvad der er Mulighed for at gennemføre — med eller uden Forstyrrelse af Arbejdsfreden — ikke længere *alene* er bestemmende for de Standpunkter og Beslutninger, der maa tages. Den mindre Risiko for Arbejdsstandsning, som Trediemandsindgreb kan medføre, kan fremkalde beklagelig Ansvarsløshed under Afstemninger, ligesom Forligsinstitutionen i sine Mæglingsbestræbelser til Skade for disses forsvarlige Forløb ikke kan være upaavirket heraf.

For den fortsatte forsvarlige Varetagelse af de faglige Organisationers Interesse er det derfor en Nødvendighed, at disse — i Overensstemmelse med deres Formaal og under Bevarelsen af Retten til Organisationernes frie Indflydelse paa Arbejdernes Vilkaar i Arbejdsprocessen — er agtpaagivende overfor enhver Paavirkning af de Vilkaar, under hvilke de overenskomstmæssige Arbejdsbetingelser bliver til. Generalforsamlingen indser, at med Arbejderklassens politiske Indflydelse følger et dertil hørende Ansvar for Landets økonomiske og erhvervsmæssige Trivsel, men Arbejderklassen opfylder kun hermed en historisk Mission til i Demokratiets Aand at røgte denne Opgave til Gavn for det *hele* Folk og forberede Gennemførelsen af det økonomiske Demokrati.

Paa dette Grundlag, og med Henvisning til det iøvrigt anførte, tilsiger De samvirkende Fagforbund i Overensstemmelse med de faglige Organisationers almindelige og økonomiske Interesser det danske Socialdemokrati sin Medvirken til forsvarlig Løsning af ethvert Spørgsmaal, der har økonomisk og erhvervsmæssig Betydning for de faglige Organisationer, idet det anerkendes, at saavel det socialdemokratiske Parti som de faglige Organisationer er uundværlige Midler i Arbejdet for Højnelse og Fremgang for Arbejderbefolkningen.

Til Fremme af dette Samarbejde og til indbyrdes Støtte for Organisationernes almindelige Interesser tilsiger de faglige Organisationer hinanden solidarisk Samvirke i Overensstemmelse med de almindelige, faglige Formaal.

## Udtalelse om Arbejdstid og Arbejdsløshed.

Den langvarige Verdenskrise, der i alle Lande har givet sig Udslag i en omfattende Arbejdsløshed, synes efterhaanden at antage en permanent Karakter, der fordrer kraftige, varige Modforholdsregler.

Der er i vort Land ved Arbejderklassens faglige og politiske Indsats etableret stærke Foranstaltninger til Arbejdsløshedens Bekæmpelse, hvilket ogsaa har bevirket en betydelig Nedgang i de arbejdsløses Tal, men der er fortsat en saa betydelig Arbejdsledighed, at Kravet om Arbejdstidens Nedsættelse trænger sig paa.

Der bør derfor af alle de Faktorer, som har Indflydelse paa Arbejdsforholdene, under fornødent Hensyn til Samfundets økonomiske og erhvervsmæssige Tarv, sættes ind for, at det store Antal arbejdsløse inddrages i Produktion og Omsætning, ved bl. a. i størst mulig Udstrækning at gennemføre en Forkortelse af Arbejdstiden ned til højst 40 Timer ugentlig i Haandværk, Industri, Handel og for Tjenestemænd og Arbejdere i offentlige og koncessionerede Virksomheder, og for, at Arbejdstiden for de Arbejdere, der er beskæftigede udenfor de her nævnte Omraader, nedsættes saa langt, som det er forsvarligt foreneligt med de paagældende Erhvervs Interesser, og at der i det hele opnaas en til Arbejdstidsforkortelsen svarende Forøgelse af de beskæftigedes Antal.

Da den arbejdende Befolknings Købeevne er af fundamental Betydning for hele Samfundshusholdningen, maa Generalforsamlingen hævde Nødvendigheden af, at Reallønnen under Arbejdstidsforkortelse bevares i den størst mulige Udstrækning.

Som et yderligere Middel til Bekæmpelse af Arbejdsløsheden peger Generalforsamlingen endvidere paa fortsat Igangsættelse af offentlige Arbejder og Støtte til det private Initiativ, bl. a. ved Boligbyggeri.

Generalforsamlingen noterer med Tilfredshed, at Rigsdagen har vedtaget Loven om Forbud mod Overarbejde og fremsætter i Forbindelse hermed Ønsket om Lovgivning om Ferie med Henvisning til, at et meget stort Antal Arbejdere endnu ikke har opnaaet dette kulturelle og sundhedsmæssige Gode, der tillige har sin Betydning til Bekæmpelse af Arbejdsløsheden.

# Kampen mod Fascismen fordrer Enhed og Disciplin.

Aaret 1937 viser i det store og hele en Bedring af den internationale Situation for Arbejderklassen. Valgene i Aaret 1936 har næsten overalt vist en Fremgang for de demokratiske og socialdemokratiske Partier. I April dette Aar er den internationale Fascisme i Bryssel ved van Zeelands Valgsejr næsten blevet ramt lige saa følelig som ved de italienske „Frivilliges" Nederlag ved Guadallajara. I Skandinavien er Regeringerne socialdemokratiske, i Frankrig har *Leon Blum*, trods voldsom Modstand fra de reaktionære Pengemagter, Ledelsen af Regeringen. I Belgien har Socialdemokratiet Andel i Regeringsforretningerne. I England og Holland fører tilforladelige demokratiske, om end konservative Regeringer.

Naar man betragter de historiske Tildragelser i det sidste Tiaar, bemærker man, at *Arbejderbevægelsens Enighed* er Forudsætningen for det politiske Demokrati og Kampen mod Fascismen. Denne Enighed maa findes paa politiske og Fagforenings-Omraader. Den tyske Republiks og den engang saa stolte tyske Arbejderbevægelses Tilbagegang var kun en Følge af Splittelsen i den tyske Arbejderbevægelse og Fremgangen af det tyske kommunistiske Parti. Da *Sinowjeff* i 1921 splittede det uafhængige tyske Socialdemokrati, forøvede han en Bøddeltjeneste paa det tyske Demokrati. Aar for Aar, fra Valg til Valg blev begge de tyske Arbejderpartier stadig mere fremmede for hinanden, Splittelsen gik gennem hver Gruppe, gennem hver Virksomhed, ja, næsten gennem hver Arbejderfamilie. Nu kom Reaktionens store Chance. Nationalsocialismen greb denne Chance. Gennem Splittelsen i den tyske Arbejderbevægelse, ud af begge Partiers Hjælpeløshed, voksede de politiske Muligheder for Reaktionen frem. Det tyske Socialdemokrati blev aldrig mere i Stand til at drive en selvstændig Politik. Det maatte være tilfreds med at mildne de kapitalistiske Partiers reaktionære Kurs og blev ved Kommunisternes hæmningsløse Propaganda over for Masserne ansvarlig for Reaktionens Politik.

Hermed skal der ikke dækkes over og undskyldes Fejl fra det tyske Socialdemokratis Side paa enkelte Punkter, men principielt var den tyske Arbejderbevægelses Skæbne beseglet med Splittelsen i *to* fjendtlige Arbejderpartier. En Splittelse kan aldrig rette Fejlen i et politisk Arbejderparti; derimod fører det automatisk til den *politiske Afmagts Afgrund.*

Naar vi betragter den italienske Arbejderbevægelses Undergang, vil vi bemærke en lignende Udvikling. Her var det den syndikalistiske Splittelse af Arbejderklassen, enkelte Gruppers Bedriftsegoisme, der banede Vejen for Fascismen. Paa dette Grundlag kunde det ikke lykkes for Turati og Matteotti at skabe et modstandsdygtigt Grundlag for Arbejderbevægelsen.

*Nutidens* politiske Kampe viser et beslægtet Billede. *Leon Blums* Regerings Succes, den *franske Folkefronts Succes*, vil afhænge af, om det lykkes at tøjle Radikalismen i dens egne Rækker. Blum fører i Dag en dobbelt Kamp. Medens han maa forsvare de erobrede sociale Stillinger mod den endnu ikke besejrede magtbegærlige franske Storkapitalisme, maa han samtidig modsætte sig den kommunistiske Propaganda i sine egne Rækker, dens Ønskepolitik, der ikke vil kende de nøgterne Kendsgerninger. Denne Propaganda alene er allerede en Fare for Folkefrontens Bestaaen, da den muligvis vil give Stikordet til Afgang af de Socialradikales højre Fløjgruppe over i Højres Lejr.

Klarest, men mest skæbnesvangert bemærker vi den frygtelige Fare for Svækkelse ved Splittelsen i den *spanske Folkefronts* Lejr. Den umiddelbare Fare for Madrid var nødvendig for at bringe Radikalismens Slagord og de endeløse politiske Diskussioner til Tavshed og i det mindste indlede en Realitetspolitik paa militært forsvarligt Omraade. Og den største Fare for den spanske Arbejderbevægelses Fremtid er ikke de tyske og italienske „Frivillige" og Flyvemaskiner, men Splittelsen af Arbejderklassen i Socialdemokrater, Anarkister og Kommunister. Vil det *efter* Sejren blive muligt at føre en *ensrettet* Arbejderpolitik? Eller vil nye Stridigheder give Reaktionen en ny Chance? Hvis den anarkistisk paavirkede Regering i Barcelona vilde deltage mere aktivt i Borgerkrigen, vilde Kampen maaske allerede i Dag være afgjort til Fordel for Madrid.

Den internationale Arbejderbevægelse er med Aaret 1937 rykket ind i en *afgørende Kampsfære* med Fascismen. Resultatet af denne Kamp vil afhænge af, om det vil lykkes at gennemføre *Ensartethed i den politiske og faglige Ledelse* og at hævde sig efter den tilkæmpede Sejr. Det vil derfor være nødvendigt at danne *Folkefrontbevægelser* i de Lande, hvor den politiske og ofte ogsaa faglige Splittelse af Arbejderklassen er en Kendsgerning. I Frankrig og Spanien maa *Folkefrontideen* søge at erstatte det høje Gode, som den franske og spanske Arbejderklasse har mistet eller aldrig har ejet: *Den politiske Enhed, og i Spanien ogsaa Fagforeningsenheden.* Her drejer det sig om at likvidere Ødelæggelsens og Splittelsens Epoke og finde Vejen tilbage til Enhed. Forstaaet rigtigt viser netop Folkefronttanken, at kun *Arbejderbevægelsens Enhed* garanterer Sejr over Fascismen.

I *Skandinavien og England* eksisterer Arbejderklassens Enhed, virkeliggjort i det socialdemokratiske Arbejderparti — i Skandinavien med 46 pCt. af Vælgerne — og den ensartede store Fagforeningsbevægelse. Ensartetheden i den politiske og Fagforenings-Bevægelsen i disse Lande har formaaet at stille Arbejderklassen paa et socialt Niveau, som ikke er naaet i noget andet Land i Europa. Dette høje Niveau har kunnet opretholdes i Krisens svære Aar. Det vil ogsaa i Fremtiden kunne modstaa ethvert Angreb, hvis det lykkes at opretholde Ensartetheden paa det politiske og Fagforenings-Omraadet. *Folkefrontide-*

*erne* har — hvilket den engelske Fagforeningskongres ogsaa har vist i England — *ingen* Chance i de nordiske Lande af den simple Grund, at *Folkefronten allerede er realiseret i den socialdemokratiske og Fagforenings-Bevægelsen.* Den, der prædiker Folkefront i de nordiske Lande, mener i Virkeligheden Splittelse af Arbejderbevægelsen. Thi ved Siden af den socialdemokratiske og faglige Organisation eksisterer der praktisk talt overhovedet ingen Bevægelse, som kan komme i Betragtning ved Dannelsen af en „Folkefront".

## Samfundsvelstandens Fordeling.

### Et Korrektiv til Borgerpressens Skriverier.

Det er slet ikke ualmindeligt, at man i den borgerlige Presse omtaler Arbejderne som „privilegerede (!) Samfundsborgere, for hvem Samfundets Kasse aabner sig paa mindste Vink. Den eneste Medfølelse, man sporer i denne Presses Spalter, er Medfølelsen med *Skatteborgerne.* Disse Væsner fremstilles som stakkels forfulgte Ofre for et ondt og uretfærdigt Samfundssystem.

Den „offentlige Mening", som er en indflydelsesrig „Herre", skabes for en stor Del af netop *den* Presse, der i den Grad vender Tingene paa Hovedet, som ovenfor antydet. Intet Under derfor, at saa mange gaar omkring med fuldkommen forkvaklede Begreber om Politik, Økonomi og sociale Forhold — netop de Omraader, der først og fremmest er Arbejdernes Interessesfære.

Hvordan er da egentlig Befolkningsklassernes Stilling og Godernes Fordeling her i vort Land?

Herom oplyser Professor *Jens Warming* i Bogen „Danske Samfundsproblemer", at *17,5 Procent af Befolkningen raader over lige saa stor Indtægt som de øvrige 82,5 Procent.* Warming siger, at „Samfundet er som en Arvelader med 6 Børn, der giver den ene lige saa meget som de andre 5 tilsammen".

Formuen er endnu mere ulige fordelt; *2 Procent af Befolkningen raader over lige saa meget som de øvrige 98 Procent tilsammen.*

Det behøver vist nok ikke at dokumenteres, at det *ikke* er Arbejderne, Husmændene, de arbejdende Bønder, Smaahandlende, Haandværkere o. lign. Grupper, der har de store Indtægter og Formuer — men helt andre Befolkningslag. Skattestatistikken giver iøvrigt mange Oplysninger herom.

Vi lever i et demokratisk Land, hvor Velstanden er mere jævnt fordelt end i de fleste andre Lande, og hvor Befolkningen gennem Organisationers Indflydelse og ad politisk Vej *udligner* bestaaende Uretfærdigheder; men endnu hersker der en betydelig Ulighed, som gør det naturligt og rimeligt, at en væsentlig Del af de store Indtægter igennem en stærkt progressiv Beskatning inddrages i Samfundets Kasse — ikke mindst fordi de store Indtægter som Regel har Udbytning af andre og *altid* et ordnet Samfund som Forudsætning.

Naar borgerlige Blade alligevel søger at tegne et andet og falskt Billede af de forskellige Befolkningsklassers økonomiske Forhold, er det et utvetydigt Vidnesbyrd om den samme Borgerpresses intime Forbindelse med — og ofte direkte Afhængighed af — den lille Del af Befolkningen, som ejer den væsentligste Del af Landets Goder og høster Broderparten af Jordens og Arbejdets Frugter.

Kun *en* Presse er fri og uafhængig af Kapital- og Skatteborgerinteresser. Det er *den,* der ejes og kontrolleres af Arbejderne selv gennem Arbejdernes egne Organisationer:

**Den socialdemokratiske Presse.**

**Bliv Abonnent.**

## „Dansk Arbejde".

Torsdag den 20. Maj holdt Landsforeningen „Dansk Arbejde" sin Generalforsamling. Denne aarlig tilbagevendende Begivenhed har efterhaanden vakt Interesse i vide Kredse paa Grund af den udførlige og dybtgaaende Beretning, der aflægges af Foreningens Formand, Direktør *Chr. H. Olesen,* angaaende „Dansk Arbejde"s Stilling.

Af Beretningen for 1936—37 aftrykker vi følgende:

„I en Forening, hvor Arbejdet gaar som det skal, er det jo almindeligvis saaledes, at ingen interesserer sig synderligt for, hvad der staar i Vedtægterne; man har dem, fordi man skal have dem; men det er sjældent for det gode, naar nogen begynder at vise Iver efter at studere Paragrafferne.

For saa vidt er der ingen Grund til hverken at undres over eller at beklage, at ogsaa „Dansk Arbejde"s Love til daglig fører en stille og upaaagtet Tilværelse. Der er maaske, naar det kommer til Stykket, ikke en af hundrede blandt Medlemmerne, der overhovedet ved, hvad der staar i dem; sandsynligvis mener vore Venner, at det er tilstrækkeligt, naar de kender Formaalparagraffen, og den kender de jo allesammen, tror de da. De ved, at det er „Dansk Arbejde"s Gerning at slaa til Lyd for Landets egne Varer, naar de er lige saa gode og lige saa billige som de indførte. Men i Virkeligheden er det kun Halvdelen af Formaalparagraffen; den anden Halvdel, den mere ukendte, tager betydelig videre Sigte. Den paalægger Foreningen at arbejde over en bred Front for, som det hedder, „at søge at gøre Befolkningen interesseret for de Love, der er grundlæggende for Nationens økonomiske og sociale Liv", med andre Ord at deltage i det almindelige økonomiske Oplysningsarbejde her i Landet.

Naar jeg for en Gangs Skyld som Indledning til Beretningen minder om, at ogsaa denne Pligt er os fore-

skrevet i Lovene, er det, fordi man nu og da hører Bemærkninger om, at vi trænger ind paa Omraader, hvor vi ingenting har at gøre. Den Mening har naturligvis især de, der er uenige med os, men det hænder ogsaa, at vore Venner forfalder til Bekymring over, at „Dansk Arbejde" spreder sig for meget; vi skal holde os nærmere til vor Næringsvej, synes de, og vor Næringsvej er efter deres Mening alene den at sige: Køb danske Varer.

Men vi *skal* altsaa ved Siden heraf prøve at finde ud af de økonomiske og sociale Problemer, der er oppe i de skiftende Tider og efter Evne søge at skabe Interesse for, hvad vi efter saglige og ærlige Overvejelser anser for de rigtige Løsninger. Saa kan man naturligvis diskutere „Dansk Arbejde"s Evne og Villie til at finde og følge de rette Veje, og i saa Henseende har man jo for Resten heller ikke nægtet sig ret meget; men hverken vore Venner eller vore Modstandere tør altsaa vente, at vi forlader Skuepladsen med den Erkendelse, at vi ikke har noget der at gøre. Den eneste gyldige Grund, vi kunde have til at opgive denne Side af vor Virksomhed, var, at Offentligheden efter „Dansk Arbejde"s Skøn blev vejledet saa fortrinligt fra alle andre Sider om de økonomiske Spørgsmaal, at der overhovedet ikke var noget at føje til; men det er oprigtig talt ikke det Indtryk, der er allerstærkest hos os lige i Øjeblikket.

Det store økonomiske Problem for Danmark er jo nu, hvorledes Landets Erhvervsliv skal lægges tilrette, for at der kan blive rimeligt Udkomme til alle Landets Børn, eller nærmere bestemt, hvad vi skal bestille, for at den samlede Forretning kan give det størst mulige Udbytte.

Dette Spørgsmaal kan imidlertid — som saa ofte sagt — ingen besvare uden først at gøre sig klart, om Udviklingen gaar i Retning af Liberalisme med den gamle fri Vareomsætning, med fri Prisdannelse og med alle de Chancer og Eventyr, som denne Politik rummer, eller om Tendensen for de kommende Aar gaar i Retning af Planøkonomi under en eller anden Form med statsreguleret Tuskhandel mellem Landene, med politisk Paavirkning af Prisdannelsen, med Selvforsyningsbestræbelser, Empirepolitik og alt, hvad denne Tendens ellers bærer med sig. Danmarks Erhvervspolitik maa indrettes efter det System, der raader ude i Verden. Vi kan gøre det med Sorg eller med Glæde, men vi kan ikke *lade være* at gøre det, herom er nu praktisk talt alle Mennesker enige. Det, der kan diskuteres, er blot det store Spørgsmaal, hvilket System, der raader og *vil komme til* at raade ude i Verden.

### Det stadig lige brændende Problem.

Jeg er forberedt paa, at man indenfor „Dansk Arbejde" vil finde denne Problemstilling meget triviel. Her har vi jo drøftet Chancerne for Liberalismen og for dens Modsætning i snart en halv Menneskealder; vi har set vore Meninger om det Spørgsmaal bekræftet med større og større Eftertryk for hvert Aar, der er gaaet, og vi har ogsaa set, hvorledes det praktiske Erhvervsliv efterhaanden tager Konsekvenserne af den skete Udvikling.

Men paa Talerstole og i Pressen er Problemet stadig lige brændende, her genopstaar Liberalismen hver fireogtyvende Time, og Planøkonomien og Selvforsyningspolitiken slæber sig fra det ene Nederlag til det andet. Den ene Dag er det Tyskland, der er ved at bryde sammen under Tvangsøkonomien, den næste Dag hersker der ifølge Telegrammerne „dyb Pessimisme om den engelske Landbrugssituation", næste Dag igen er der „stigende Uro i New Zealand om Smørordningen", eller der forestaar „nyt Sammenbrud for den britiske Bacontegning" — den ene Jobspost efter den anden for de tossede Planøkonomer ude i Verden! Og samtidig indløber Telegrammer om bestandig forhaabningsfulde Konferencer mellem Udenrigsministrene; der holdes Foredrag og sendes lange Beretninger hjem fra udsendte Sagkyndige om Eksportchancer, „som aldrig vil ophøre"; vi lytter til Doctores fra fremmede Handelskamre, som fortæller os, at man f. Eks. „i Tyskland venter *i stigende Grad* at blive Aftager af danske Landbrugsprodukter", og alle disse glade Forjættelser bliver til lige saa mange Beviser paa, at Natten nu er omme, og at Liberalismens straalende Sol snart vil lyse over hele Verden igen.

Gid det var saa vel! „Dansk Arbejde" ønsker saa vist ikke noget bedre. Gid Landbrugsraadets Formand virkelig havde Ret, da han i et Foredrag fornylig forklarede Landbrugets Konsulenter, at „der rundt omkring i Verden er mange Tegn paa, at Afspærringen og Selvforsyningen, Merkantilismens Genopvaagnen er ved at trække sig tilbage, og at Genrejsningen, bygget paa international Arbejdsdeling og Samhandel, er i Fremmarch". Jeg gentager: Gid det var rigtigt.

Men disse mange Tegn syner desværre noget lidt, naar man stiller dem overfor Livets Kendsgerninger. Det kan være meget opmuntrende Avislæsning, at der er al denne Uro om de britiske Levnedsmiddelordninger; men det vejer alligevel mere til, naar Statskonsulent *Sørensen* fra London i et Foredrag fornylig betegner det som „en Kendsgerning, at Ottawa-Overenskomsten og Beskyttelsespolitikken har virket efter Formaalet", og at ingen tvivler om, „at de Principper, som ligger til Grund for den hidtil førte Handelspolitik, vil blive fastholdt ved Revisionen baade af Ottawa-Overenskomsten og Handelstraktaterne med fremmede Lande". Der er ogsaa en vis Vægt i den Kendsgerning, at den indenlandske Baconindustri i England — trods den ofte gentagne og meget omtalte Tegningsfiasko — atter er steget med 15 pCt. i 1936, og at Danmarks Smøreksport til England er faldet, medens den samlede Indførsel af Smør til England siden 1929 er gaaet frem fra 325 til ca. 500 Millioner kg om Aaret. Det synes mig ikke helt let at være Optimist paa den danske Smør- og Baconeksports Vegne med disse Tal og med Statskonsulentens Foredrag for Øje.

Og vender vi os et Øjeblik mod Syd, mod vor an-

den store Kunde, for at faa at vide, hvad der ligger i det glade Budskab, „at der altid vil være et Marked for danske Landbrugsvarer i Tyskland", og at Tyskland venter at kunne *forøge* sine Indkøb af Levnedsmidler her i Landet — hvad faar vi saa til Svar? En Tale af *Goering!* Ikke direkte henvendt til os, men alligevel ikke nem at tage fejl af. Ministerpræsidenten siger til de tyske Bondeførere i et Foredrag den 23. Marts i Aar, at det efterhaanden er lykkedes at dække de 83 pCt. af Tysklands Levnedsmiddelbehov ved Landets egen Produktion — 83 pCt.! — men, tilføjer Ministerpræsidenten, Tyskland kan ikke erklære sig tilfreds med disse Resultater, og, hedder det videre, der er derfor planlagt Udgifter paa over 1 Milliard Mark til Fremme af det tyske Landbrugs Produktionsevne.

Baade denne Tale og Statskonsulent *Sørensens* Foredrag om Chancerne i England blev holdt omtrent samtidig med, at man herhjemme fortalte Landbrugskonsulenterne, hvorledes Afspærringen og Selvforsyningen efter alt at dømme nu var paa retur og den internationale Arbejdsdeling og Samhandel igen var i Fremmarch. Man vil efter dette bedre forstaa, hvorfor „Dansk Arbejde" ikke er *saa* blændet af den Vejledning, der gives Befolkningen, at vi af den Grund skulde opgive at sige et borgerligt Ord paa egne Vegne ved passende Lejlighed.

### Se Sandheden i Øjnene!

Da vi i Beretningen i Fjor var inde paa de samme Emner og for aabent Tæppe analyserede de Beviser, der dengang var i Kurs som Tegn paa Liberalismens snarlige Sejr, udlagde man det fra visse Sider saaledes, at vi *glædede* os over Ulykkerne, at vi var tilfredse med de nuværende Tilstande, at vi elskede Planøkonomi og blot tørstede efter lidt flere Statsindgreb i Erhvervslivet.

Det vil maaske blive sagt igen i Aar af Folk, der har Grunde til at ønske tilsløret, hvad der ellers kunde virke dem lidt for klart; men Paastanden vedbliver at være lige meningsløs. Hvilken særlig Interesse skulde vi som fri Organisation have i Planøkonomi og Statsindgreb? Enhver maa da kunne sige sig selv, at som Forening vilde vi have meget friere Spil og meget større Arbejdsmark under Liberalismens System end under Planøkonomi med statsregulerede Importforhold o. s. v. Og hvilken Interesse skulde vi *som Danske* have i, at gamle traditionsrige Erhvervsgrene og gode indarbejdede Markeder reduceres? Selvfølgelig er Empirepolitikken med dens Præferencetoldsatser og Kontingenteringer til Skade for Danmark. Naturligvis er de stramme Importkontrol- og Devisebestemmelser paa andre Markeder en Ulykke for os. Hvorfor skulde „Dansk Arbejde" dog være tilfreds med det? Hvorfor skulde vi ønske mere af den Slags? Nej, tværtimod! *Men vi ønsker, at man skal se Sandheden i Øjnene.* Og Sandheden er den, at disse Besværligheder vil komme til at bestaa i en Aarrække, sandsynligvis en *lang* Aarrække, paa de Markeder, der har nogen Betydning for os — bestaa trods Pressetelegrammerne og Indberetningerne og Foredragene og de omtalte mange Tegn, der siges at skulle varsle ny Dag for den internationale Arbejdsdeling og den fri Samhandel. Vi ønsker, at man skal trække Hovedet ud af Busken og indrette sig efter Virkeligheden, som den er. Den Tale kan man ikke lide at høre hverken paa Landet eller i Byerne, og det er der ikke noget at sige til. Ingen holder af ubehagelige Sandheder! Og da navnlig ikke de, der først skal staa for Skud. Enhver Dansk forstaar, at Landmændene søger at bevare Haabet og værner om Troen paa de gamle Tiders Tilbagevenden; men det gaar ikke an at bygge „Forretningen Danmark" op paa denne Tro og dette Haab, naar vi ved at bruge Øjne og Øren og lidt nøgtern Omtanke maa sige os selv, at Troen og Haabet ikke mere har noget Hold i Virkeligheden. Vi faar Lov til at arbejde mindre for de gamle Kunder; det siger de selv. Vi faar Lov til at tjene mindre udefra, end vi tjente tidligere. Det er Sandheden, og denne Sandhed skal siges igen i Dag, fordi det er nødvendigt, at den bliver forstaaet, og betydningsfuldt, at vi lærer at indrette os efter den, d. v. s. lærer at finde ud af, hvor de rigtige Arbejdsopgaver herefter ligger.

### Vi kan ikke tømme Kassen for at faa Lov at sælge vore Varer.

Jo Tak, siger man, den Melodi kender vi! Selvforsyning og Afspærring ... *det* er naturligvis, hvad „Dansk Arbejde" kalder de rigtige Arbejdsopgaver.

Naa, Afspærring kalder vi nu slet ikke en Arbejdsopgave, og det er i hvert Fald en Ting, som ikke sorterer under „Dansk Arbejde"; vi har aldrig flyttet os en Tomme for at faa en udenlandsk Vare stoppet ved Grænsen, hvis den var bedre til Prisen end en tilsvarende dansk.

Men Selvforsyningslysterne er der jo noget om. Dog ikke mere, end at ogsaa vi betragter det som den første og vigtigste Arbejdsopgave, at Landet fremstiller alle de Eksportvarer, *der overhovedet kan sælges paa Vilkaar, som Landet er tjent med. Det* maa naturligvis være Forudsætningen; vi kan ikke tømme Kassen og køre hele Forretningen i Grøften, blot for at faa Lov til at sælge vore Varer. Man vil huske, at vi var ret stærkt inde netop paa dette Spørgsmaal ved Generalforsamlingen i Fjor, og jeg kan her indskyde, at vi har rejst det ved forskellige andre Lejligheder i Aarets Løb med det Resultat, at Regeringen har overdraget til en Række Sagkyndige i Det statistiske Departement at undersøge, hvor Grænserne ligger for den samfundsmæssige Rentabilitet af Eksporten under forskellige givne Vilkaar. Undersøgelsens Resultat kendes ikke endnu; men vi kan vist være enige om at betragte det som et ikke uvæsentligt Resultat af Arbejdet i det forløbne Aar, at Opgaven nu er taget op.

### Den sunde Fornufts Tale.

Naar imidlertid disse omtalte Eksportvarer er fremstillet og solgt, og vi har faaet Importvarer hjem

for alle Pengene, naar vi altsaa har udnyttet alle de fornuftige Chancer, der har været for Haanden i Samhandelen med andre Lande, og vi herefter giver os til at veje og maale, hvad vi har faaet ud af det for *vor* Part, saa vil det vise sig, at vi mangler Varer for hundrede eller maaske et Par Hundrede Millioner Kroner ... Varer, som vi tidligere havde Raad til at lade andre Lande fremstille til os, men som vi nu mangler Valuta til at betale. Paa den anden Side vil det vise sig, at Produktionsapparatet og Arbejdskraften paa mange Omraader ikke er udnyttet i samme Grad som før, fordi Eksporten er gaaet tilbage, og saa spørger „Dansk Arbejde" i den sunde Fornufts Navn, hvad der vel er mere naturligt, end at den ledigblevne Arbejdskraft, den ledige Kapacitet sættes ind paa at frembringe de Varer, som vi ikke mere har Raad til at købe af andre. Hvad andet er der at gøre? De, der har ondt af „Dansk Arbejde"s Bestræbelser, og som søger at mistænkeliggøre dem i det almindelige Omdømme, fremstiller det gerne, som om der er Tale om et frit Valg mellem Import og Selvforsyning. Men den Situation foreligger jo slet ikke. Naar Samhandelsmulighederne er udnyttede, som Landets Tarv bestemmer det, d. v. s. naar Eksporten er bragt saa højt i Vejret, som Omstændighederne gør det muligt, og Indtægterne lige til sidste Øre er brugt til Køb af Importvarer, saa kan vi ikke dække Resten af Landets Behov ved Selvforsyning eller ved Import efter eget Forgodtbefindende, *saa staar Valget mellem Selvforsyning eller Forsagelse,* mellem at fremstille Varerne her i Landet eller simpelthen at undvære dem, og saa maa den sunde Fornuft dog nok kunne fortælle os, hvad der er at foretrække.

(Fortsættes.)

# Lokomotivmands-Kongresser.

## Dansk Lokomotivmands-Forbund.

Den 24. April afholdt Dansk Lokomotivmands-Forbund (Privatbanernes Lokomotivmænd) sin ordinære Kongres i Rømersgade i København.

Som Gæster var tilstede Repræsentanter for Privatbanernes Funktionærer, Dansk Lokomotivmands-Forening og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark samt Repræsentanter for flere udenlandske Broderorganisationer.

Formanden, *Th. Brix,* aflagde en udførlig Beretning, af hvilken det fremgik, at Fremgangsmaaden ved Behandling af faglige Uoverensstemmelser ved Privatbanerne med deraf følgende omstændelige Auditørundersøgelser, skriftlige Indlæg for og imod, stiller Besværligheden ved vor Forhandling efter Regler for Behandling af faglig Strid ganske i Skygge. Formanden beklagede, at det ikke var lykkedes at faa ophævet den Afkortning af Lønnen paa 5 pCt., som Banerne fik gennemført for nogle Aar siden, da Privatbanernes Rentabilitet var stærkt svækket, men selv om Forholdene nu var bedre, var Privatbanernes økonomiske Kaar fortsat ikke de bedste. Dette var Aarsagen til, at det ikke var lykkedes at komme væk fra dette Afdrag.

En fremtrædende Plads i Debatten havde Spørgsmaalet om Formaalstjenligheden af de i stigende Grad anvendte Blinklyssignaler. Disses Indførelse er ret bekostelig, og deres Formaal er at advisere navnlig Bilisterne med Hensyn til, om der er fri Bane eller ikke. Det hævdedes, at de i visse Tilfælde, f. Eks. ved stærkt Sollys, ikke var særlig synlige, og at de ikke respekteredes af Bilisterne. Mange Røster hævede sig for Genindførelsen af det tidligere anvendte Fløjtesignal. Meningerne herom var stærkt delte.

Endvidere behandledes Spørgsmaalet om at sætte Kraft bag Kravet om en Arbejdstidsforkortelse for Maskinpersonalet, hvilket var nødvendiggjort af en Række Omstændigheder, saasom Togenes hurtigere Kørsel, det mere komplicerede Maskineri, Støjen af Motorerne og det stigende Antal Signaler, der skal holdes Rede paa. Alt dette distraherer Maskinpersonalet og slider paa Nerverne.

Udover de her nævnte behandledes en Række mere interne Sager.

Formandens Beretning blev enstemmigt godkendt; det samme var Tilfældet med Kassererens Beretning og Regnskabsaflæggelse.

Alle Valg var Genvalg.

## Dansk Lokomotivmands-Forening.

Dansk Lokomotivmands-Forening, som omfatter Statsbanernes ca. 1800 Lokomotivmænd, afholdt den 4. og 5. Maj Kongres i Aarhus. Til Stede var Hovedbestyrelsen og ca. 100 Repræsentanter for Afdelingerne Landet over samt Gæster fra inden- og udenlandske Organisationer, med hvilke der samarbejdes, bl. a. Smedeforbundet.

Af den Beretning, Foreningens Formand, Lokomotivfører *Soph. Jensen,* aflagde, fremgik det, at der efter nogle trange Aar for Lokomotivpersonalet atter var opnaaet en Bedring af forskellige Forhold. Det ligger saaledes for Lokomotivmændene, at de i deres unge Alder gaar ind til Lokomotivfyrbøderstillingen, men de har allesammen det for Øje at opnaa Lokomotivførerstillingen. Det har igennem Aarene varieret fra 10—12—14 helt op til 18 Aar, inden Lokomotivførerstillingen opnaaedes, og der havde i en Del Aar været fuldstændig Stilstand i Avancementerne; dette er blevet afhjulpet i den forløbne Kongresperiode.

Med Hensyn til Samarbejdet mellem Tjenestemandsorganisationerne indbyrdes samt mellem disse og det frie Arbejdsmarkeds Fagforbund gjorde Formanden opmærksom paa den i Tjenestemændenes Centralorganisation I stedfundne Reorganisering, der har det for Øje, at Tjenestemændene i Konfliktsituationer automatisk yder økonomisk Støtte til De samvirkende Fagforbund. Ved Omtalen af denne Sag pegede Formanden paa, at den Tid vel maatte komme, hvor Lokomotivmændene gjorde Skridtet fuldt ud og indmeldte sig i De samvirkende Fagforbund.

Fælles for alle Talere, som havde Ordet til Virksomhedsberetningen, var, at de, selv om der var mindre Tilfredshed paa et eller andet Omraade, dog alle udtalte sig anerkendende om Hovedbestyrelsens Arbejde, og Formandens Beretning blev da ogsaa godkendt med Akklamation.

Det samme var Tilfældet med Regnskaberne, der viste, at Foreningen har en samlet Formue paa ca. 3/4 Mill. Kr.

Det vedtoges at bevilge de spanske Arbejdere en Støtte paa 5000 Kr. i deres Kamp mod Fascismen, og der vedtoges en mindre Bevilling til Jernbaneafholdsselskabet. Under Lockouten i 1936 har Lokomotivmandsforeningen ydet De samvirkende Fagforbund en frivillig Støtte paa 20.000 Kr.

Kongressen gik derefter over til Behandling af en lang Række indsendte Forslag angaaende bedre Lønforhold, bedre Tjenestetidsforhold og andre ønskede Forbedringer.

En Del af Forslagene blev trukket tilbage, andre henvistes til Hovedbestyrelsens Overvejelse og Behandling, og kun i et mindre Antal blev der taget direkte Beslutning.

Alle Sager blev behandlet med en Grundighed og Saglighed, der vidnede om en god organisationsmæssig Forstaaelse hos Kongresrepræsentanterne, og selv om Kongressen først sluttede hen paa Natten, var Interessen ikke svækket et eneste Øjeblik.

Til Formand genvalgtes den afgaaede, *Soph. Jensen*, med Akklamation.

I Forbindelse med Kongressen forevistes en af et af Foreningens Medlemmer optagen Film, som viste forskellige Sider af Foreningens Liv, og som blev modtaget med megen Begejstring.

## Finsk Metalarbejderforbunds Kongres.

I Dagene 27., 28. og 29. Maj afholdt det finske Metalarbejderforbund sin ordinære Kongres i Helsingfors.

Kongressen, der var højtidelig anlagt, fandt Sted i „Folkets Hus", et Granitbygningsværk, der omtales af alle Finner med Stolthed, nyt, smukt og stort, opført efter at det gamle var skudt ned 1918.

„Folkets Hus" var smukt dekoreret med Blomster i alle Farver, med Flag fra de forskellige Nationer, som var repræsenteret, og med Faner fra Fagforeningerne.

Til Kongressen var mødt Delegerede for alle Afdelingerne samt Hovedledelsen og Repræsentanter for den socialdemokratiske Presse og den faglige Landsorganisation. Af udenlandske Metalarbejderorganisationer var det svenske, norske, danske, belgiske og de to tjekiske Forbund repræsenteret. Internationalt Metalarbejderforbund var repræsenteret ved *Axel Svensson*, Stockholm. Ialt var der 140 Deltagere i Kongressen.

Formanden, *E. Aittola*, aflagde Beretning for den forløbne 3 Aars Periode. Agitationen for Tilgang af nye Medlemmer havde heri en fremtrædende Plads. Det fremgik af Beretningen, at fra 1934, hvor der var 71 Afdelinger med 3167 Medlemmer, havde Forbundet haft en Fremgang saaledes, at der nu var 92 Afdelinger med 12.500 Medlemmer, og Medlemstallet stiger daglig. Alene i de 4 første Maaneder af 1937 er Tilgangen 4.500 Medlemmer. For at kunne bedømme denne Fremgang maa vi nævne, at der i Finland findes ca. 34.000 Metalarbejdere; dette Tal omfatter baade faglærte, ufaglærte og Kvinder.

Ikke mindst var der Begejstring over den nu vundne Strejke, omfattende 3500 af Medlemmerne. Lønnen var for faglærte steget med 90 Penni for Mænd og 60 Penni for Kvinder, omsat i danske Penge 9 og 6 Øre, pr. Time. Konflikten drejede sig ikke alene om Lønkrav, men i lige saa høj Grad om Anerkendelse af Organisationens Berettigelse til at strejke og træffe kollektive Overenskomster, hvilket Arbejdsgiverne fra første Færd havde nægtet at anerkende.

Beretningen godkendtes uden Diskussion, og Kongressen takkede Ledelsen for den vundne Sejr. Der blev fra Landsorganisationens Repræsentant udtalt:

> „Dette er det første og afgørende Skridt, hvorved Arbejdsgiverne nu maa anerkende Fagforeningerne som Forhandlingsfaktor; siden Revolutionen har vi ikke haft en saadan Anerkendelse."

Kongressen gav i sine Beslutninger en fast Enighed tilkende, og selv den lille Oppositionsgruppe, der var tilstede, deltog i Vedtagelsen af principielle Sager og var meget saglig. De af Hovedledelsen stillede Forslag blev tiltraadt, dog var der i Arbejdsløshedskassen fremsat Forslag om at udtræde af Statsanerkendelsen for at frigøre sig for Statslovene, men her vedtog Kongressen med overvejende Majoritet at lade Spørgsmaalet afgøre ved Urafstemning senere.

Oplysningsarbejdet blev stærkt fremhævet som godt, og det vedtoges at forstærke disse Bestræbelser, saaledes at Agitationen for ny Tilgang af Medlemmer blev et Led deri. Kongressen vedtog et Forslag om Nedsættelse af Arbejdstiden til 36 Timer ugentlig; Sagen overlodes til Ledelsen. Et Spørgsmaal om, hvad der burde gøres overfor Strejkebrydere diskuteredes, og det af Ledelsen derom fremsatte Forslag godkendtes.

Kontingentet blev forhøjet lidt paa alle 3 Grupper, idet Gruppe I, de faglærte, fik den største Forhøjelse, Gruppe II, de ufaglærte, og Gruppe III, Kvinderne, noget mindre.

Da man var gennem Kongresarbejdet og kom til Valg, viste Enigheden sig ved, at Formanden, *E. Aittola*, genvalgtes med stærkt Bifald. Den øvrige Hovedledelse med Kassereren, *A. Valta*, i Spidsen genvalgtes ogsaa uden Diskussion.

En Kongres, der viste faste Linier og Enighed, som varsler om lysere og bedre Tider for vore finske Kammerater, og som gav Udtryk for godt skandinavisk Samarbejde blandt Nordens Metalarbejdere, var hermed sluttet.

*S. A. Svendsen.*




## Spanien.

II.

Der var Land ibag Hav. —
Og Spanien havde fundet det. —

Det røde Guld og det blanke Sølv har alle Dage øvet en magisk Tiltrækningskraft paa Menneskene, og gennem Aartusinder har disse Metaller hævdet deres Plads som Betalingsmiddel, som Penge.

Men Europas Jord er fattig paa Guld og Sølv, og da Europa i Middelalderen praktisk talt ingen Varer havde at give i Bytte for Indiens Herligheder, og da man ingen Mulighed havde for at røve dem, maatte de ganske simpelt betales, og der gik derfor en stadig Strøm af ædle Metaller fra Europa til Indien.

Derved blev ædle Metaller i Europa mere og mere sjældne og værdifulde, og modsat dalede alle Hjemlandenes Produkter i Pris, et Forhold, som hine Dages Nationalbankdirektører søgte at modvirke ved at gøre Pengene daarligere og daarligere.

Det er Forhold, som vi genkender i vore Tider, og nogen Kendskab til de Følger, det trak med sig den Gang, er ikke uden Værdi for Forstaaelse af vore egne Problemer, og skal maaske belyses en anden Gang.

Men i det ny Amerika laa de ædle Metaller for hver Mands Fod, og da Spaniernes Krigsteknik langt overgik de Indfødtes, var det en let Sag uden større Ulejlighed at tilvende sig umaadelige Mængder af Guld og Sølv.

Og — Spanien blev Europas rigeste Land.

Men Penge er Magt, og Spanien blev Europas mægtigste Land, store Dele af Italien og Nederlandene kom under dets Herredømme, og Spaniens Konge blev tysk Kejser, Karl 5. „I hans Rige gik Solen aldrig ned."

Naar man nu var saa mægtig, maatte alt bøje sig under Statens Vilje, og som der var en Stat, maatte der være et Folk og en Tro.

Men Frihed og Orden er i det lange Løb Betingelsen for Udvikling og Fremdrift.

Selve Kolonisationen og Besejlingen af Troperne i de Dage krævede ogsaa umaadelige Menneskeofre.

„Af de 14.000, som i de sidste 20 Aar er taget til Filippinerne, er 13.000 døde," hedder det i et Brev fra 1590. „Det syntes, som der kun boede Kvinder i Byen; Mændene var gaaet over Havet, mange af dem for snart at falde i Kamp eller dø af Sygdom," siger en Sendemand fra Venedig, der 1525 er i Sevilla.

At skabe et Folk og en Tro paatog Inkvisitionen sig, det lykkedes den at kvæle den frie Tanke og udrydde Tusinder og atter Tusinder af Spaniens driftigste Borgere, samtidig med at andre Tusinder fandt Døden paa fjerne europæiske Valpladser for Opgaver, der var Spanien uvedkommende.

Den Udvikling af Industri og Handel i Hjemlandet, som var en uafvigelig Forudsætning for en virkelig Kolonisation og et varigt Herredømme i Landene hinsides Havene, standsede derfor ganske efter en kortvarig Opblussen. Hvorfor forøvrigt ulejlige sig, naar der gled en stadig Strøm af ædle Metaller over Atlanten hjem til Spanien? Og medens andre Lande voksede i Folketal og Velstand, saa begyndte en kraftig Tilbagegang i den spanske Befolkning, ikke uden Forbindelse med den meget talrige Gejstlighed i ugift Stand. Man mener, at Folketallet ved Aar 1600 var 8¼ Mill., heraf 1 Mill. Gejstlige, hundrede Aar efter skal Folketallet være dalet til 6 Mill. — om Portugal, der 1580—1640 var sammen med Spanien, er medregnet i det første og ikke i det sidste Tal, skal ikke siges.

Strømmen af Guld og Sølv mindskedes efterhaanden, og Spanien blev et fattigt Land, men medens Spanien saa dybt maatte sande Bacons Ord: „Der er tre Ting, der gør en Nation stor og fremragende — frugtbar Jord, travle Værksteder og gode Samfærdselsmidler", gled Magt og Indflydelse mere og mere Spanien af Hænde, og skal vi nævne det egentlige Vendepunkt, da bliver det 1588, da Filip 2.'s uovervindelige Flaade blev tilintetgjort af smaa engelske Skibe og Naturkræfternes Vælde.

Spanien var saaledes i en stadig og fortsat Tilbagegang, der dog syntes standset midt i 1700-Tallet. Under Napoleonskrigene blev Spaniens Flaade fuldstændig ødelagt, og en Broder til Kejser Napoleon blev Konge. Mod ham rejste det spanske Folk sig med en glødende Fanatisme, støttet af England.

Paa en mærkelig Maade blev Danmark forøvrigt blandet ind i denne Affære. Napoleon havde nemlig sendt et spansk Hjælpekorps herop for at hjælpe Frederik 6. mod England. De laa længe i Kvarter paa Fyn; men en skønne Dag fik de Underretning fra de engelske Vagtskibe om Forholdene hjemme, og væk var de, under Englands Flag paa Vej til Spanien. — Dog end møder man jævnlig paa Fyn Folk, som minder mærkeligt om dem, Sømanden møder paa Sevillas Kaj.

Samtidig begyndte en Oprørsbevægelse i det spanske Amerika, som endte med, at Spanien mistede alle Kolonierne paa Amerikas Fastland.

I de sidste 120 Aar har Spanien levet i en stadig

Revolution, hvis enkelte Faser det dog er ganske uden Interesse at søge udredet. Disse Tilstande har deres Rod i de Forhold, vi har skildret. En Befolkning af vidt forskellig Oprindelse og isoleret i mange forskellige Dele af vanskelig overstigelige Bjerge, og et Styre, hvor Adel og Præstevælde har afgørende Indflydelse. Saaledes har Forholdene imidlertid været i de fleste større Lande i Europa for Aarhundreder siden, men er blevet ændrede gennem indre Kampe, som f. Eks. Hugenotterkrigen og de forskellige Revolutioner i Frankrig. — Om Borgerkrigen kun bliver en Fase i denne sociale Kamp eller dens foreløbige Afslutning, afhænger af mange Forhold; men vi skal i en følgende Artikel give nogle faktiske Oplysninger om økonomiske Forhold i Spanien i Dag. Historiske Forudsætninger og Dagens Økonomi er nemlig de to Kilder til Forstaaelse af Borgerkrigen.

*Fred. Vedsø.*




## Nikkel.

### Forekomst og Fremstilling.

Det metalliske Grundstof Nikkel ligner i mange Henseender Jern; det smelter ved 1450° C, har en Trækstyrke paa 42 kg pr. mm², kan smedes og svejses som Jern og er ogsaa magnetisk. Vægtfylden ligger mellem 8,6 og 8,9. Derimod har Nikkel en næsten sølvlignende Farve og er langt mere modstandsdygtigt mod Vejrligets Indflydelse og mod Syreangreb end Jern. Det angribes kun svagt af kold Saltsyre og Svovlsyre; men i fortyndet Salpetersyre opløses det hurtigt.

Samtidig med, at Industriens Krav til Materialekvaliteter er steget Aar for Aar, er Nikkel blevet et mere og mere eftertragtet Metal, ikke fordi det bruges saa forfærdelig meget til Artikler af rent Nikkel; men fordi det har en vidunderlig Evne til at forædle andre Metaller ved Legering med disse. Karakteristisk nok var det som Bestanddel i en Legering, at Metallet for første Gang blev taget i Menneskets Tjeneste, ja, det blev faktisk brugt som Legering i Aartusinder, inden man overhovedet lærte selve Metallet at kende i ren Tilstand.

Allerede for ca. 4000 Aar siden fremstillede man i Kina en Nikkellegering, der kaldtes „Pei-tung" (hvidt Kobber). Det blev formentlig udvundet af Metalmalme, der baade indeholdt Nikkel, Kobber og Jern, saaledes at selve Legeringen blev uddraget af Malmene, uden at de enkelte Bestanddele blev udskilt. En Analyse af Metallet i en saadan „Pei-tung"-Genstand fra Kinas Oldtid viste følgende Sammensætning:

| | |
|---|---|
| Kobber ..... | 79,4 pCt. |
| Nikkel ..... | 16,02 pCt. |
| Jern ..... | 4,58 pCt. |

Eksistensen af dette Metal og af de deraf fremstillede kunstfærdige Genstande vidner om Kinesernes overordentlig store Dygtighed i Udvinding og Støbning af Metaller, antagelig lang Tid forinden man i Europa kendte til Brugen af Metaller. Smeltningen og Støbningen af denne Kobber-Nikkellegering er meget vanskelig; Smeltepunktet ligger omkring 1400° C, og da Metallet er meget haardt, er det ogsaa vanskeligt at bearbejde.

Fra gamle kinesiske Skrifter ved man, at „Pei-tung" paa Kamelryg blev ført den lange Vej til det daværende Rige Baktrien, der laa Nord for Afghanistan. Her fremstillede man de første kendte Mønter af Nikkellegering. En Analyse, der er foretaget af Metallet i en saadan Mønt fra Aar 235 før Kristi Fødsel, viste, at det indeholdt 78 pCt. Kobber, 20 pCt. Nikkel, 1 pCt. Jern samt lidt Kobolt, Tin og Svovl. Da man ikke har fundet Nikkelmalme i eller omkring Baktrien, mener man, at Metallet maa stamme fra Kina.

Paa Grund af Vanskelighederne ved at støbe og forarbejde dette Metal fremstillede man ogsaa i Fortidens Kina en lettere støbelig og mere smidig Nikkellegering, idet man blandede „Pei-tung" med Zink i forskellig Mængde. Dette Metal blev kaldt „Paktong" eller *Pakfong;* Prøver heraf er senere i Form af kostbare Antikviteter blevet ført til Europa, hvor man forsøgte at efterlave det; men først omkring 1826 lykkedes det, dels i Sachsen og dels i England at fremstille et lignende Metal; det blev kaldt *tysk Sølv, Germaniasølv* eller *Argentan.* Senere blev Metallet et mere og mere almindelig anvendt Materiale for Bordservice, og især efter 1839, da Englænderen *Elkington* opfandt en praktisk brugbar Metode til elektrolytisk Forsølvning, den saakaldte *Plettering.* Senere blev Navnet „tysk Sølv" afløst af det mere praktiske *Nysølv;* dettes Sammensætning varierer mellem 50—65 pCt. Kobber, 30—20 pCt. Zink og 20—15 pCt. Nikkel. Ejendommeligt er det, at Metallet senere dukker op under nye Navne; anvendt til Spisebestik o. lign. uden noget galvanisk fældet Sølvovertræk kaldes det *Alpakka,* og i den senere Tid, hvor det er blevet moderne at bruge Metallet i matpoleret Tilstand til Dørbeslag, Butiksudstyr, Bakker o. lign., har man fejlagtig kaldt det *Hvidbronce,* skønt denne Betegnelse i Forvejen bruges om en Kobber-Nikkel-Tin-Zinklegering, der er haardere end Nysølv.

Mens vi er ved disse Metaller, kan vi ikke undlade at omtale *Monel,* der er en Legering af ca. 67 pCt. Nikkel, 28 pCt. Kobber og 5 pCt. andre Metaller. Denne Legering fremstilles af bestemte canadiske Malme, der indeholder Metallerne i det rigtige Forhold, og de enkelte Bestanddele skal ikke udskilles for sig.

Monel har faaet stor Betydning i Industrien paa Grund af Metallets Styrke i Forbindelse med dets Korrosionsbestandighed, og det anvendes baade til Maskindele, Beholdere, Traadfiltre og meget andet.

Vi skal imidlertid ikke her komme ind paa de mange Grupper af Metallegeringer, hvor Nikkel ind-

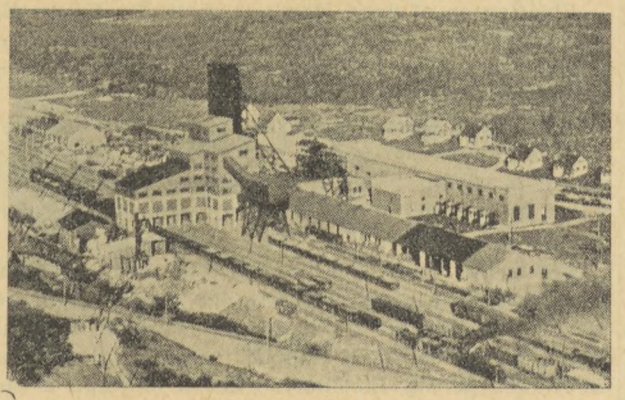


*Fig. 1. Frood Mine, Sudbury. Verdens betydeligste Nikkelmine.*

gaar som Bestanddel, men kun i Forbigaaende notere, at Hovedparten af Verdens Nikkelproduktion i vore Dage medgaar til *Staallegeringerne;* her er det Kromnikkelstaalene og de rustfri Staal, der indtager den mest fremtrædende Plads.

Men lad os vende tilbage til Opdagelsen af det rene Metal Nikkel. Navnet benyttedes allerede i Middelalderen som Betegnelse for en ond eller genstridig Dæmon. I den Forbindelse blev det brugt af Kobbersmelterne i Erzgebirge, naar Smeltningen af visse arsenholdige Nikkel-Malme, som de antog for Kobbermalme, slog fejl og i Stedet for at give det smukke røde Kobber frembragte et graat svampet Produkt, der maatte kasseres som værdiløst. De mente saa, at Bjergtrolden „Nikkel" havde været paa Færde og bedrevet sine onde Gerninger. I Aaret 1751 lykkedes det første Gang en Smelter ved Navn *Cronstedt* at udskille et rent hvidt Metal af disse Malme, og han opkaldte sit nye Metal efter Dæmonen „Nikkel".

---

Desværre hører Nikkel ikke til de Metaller, der forekommer særlig udbredt i Jordens tilgængelige Lag, i hvert Fald er de til Dato kendte Forekomster af Mineraler, som det kan betale sig at bryde, begrænset til forholdsvis faa Egne af Jorden. Paa dette Omraade synes Naturen i al sin Rigdom at have vist sig karrig over for Jordens Beboere, thi der er al Sandsynlighed for, at Nikkel er et endda meget udbredt Metal, baade i Jordens Indre og paa andre Himmellegemer. Grunden til denne Antagelse er, dels at de Forekomster her paa Jorden, der betyder noget for Udvindingen, alle findes i Bjergarter af vulkansk Oprindelse — altsaa hidhørende fra Jordens dybere Lag — dels at de fleste Meteorjern, der er fundet, er stærkt legeret med Nikkel, ofte fra 7—15 pCt., undertiden indtil 20 pCt., hvilket kunde tyde paa, at denne Legering i hvert Fald er en væsentlig Bestanddel af fremmede Himmellegemer.

Blandt Jordens Nikkelmalme skelner man mellem 3 Arter. *Arsenmalme, Nikkel-Magnetkis,* indeholdende Svovlforbindelsen Nikkelsulfid, og *Garnierit* indeholdende Nikkelilte. Alle tre Arter findes i Europa, og Udvinding har fundet Sted eller foregaar endnu i Grækenland, Schwarzwald, Karpatherne, Schlesien, Italien, Norge og Rusland. For nylig er fundet betydelige Lejer i Finland tæt ved Ishavskysten.

Vor Tids vigtigste Nikkelminer findes omkring Byen Sudbury i Provinsen Ontario i Canada. Det var Kompasnaalen, som først i 1856 henledte Opmærksomheden paa Forekomsten. Egnen var dengang et øde Vildnis, og først efter 1883, da *Canadian Pacific* Banen naaede frem til Sudbury, udviklede der sig hurtigt en blomstrende Bjergværksdrift (Fig. 1). Malmen er Magnetkis indeholdende baade Kobber, Nikkel, Jern og Kobolt. Efter en Opgivelse fra 1917 var Gennemsnitsindholdet i Malmen fra de 3 vigtigste Miner: 2,5—5,5 pCt. Nikkel, 1,5—4,5 pCt. Kobber, 35—45 pCt. Jern og 18—26 pCt. Svovl.

Blandt andre betydningfulde Nikkelminer skal særlig nævnes de, der findes paa *Ny Caledonien,* en Øgruppe i fransk Besiddelse beliggende Øst for Australien. Et Bjerg af vulkansk Oprindelse, der strækker sig i Hovedøens Længderetning, rummer talrige Aflejringer af Nikkel-, Kobolt-, Krom- og Jernmalme. De vigtigste er *Garnierit,* der blev opkaldt efter Opdageren *Jules Garnier,* der foretog en videnskabelig Ekspedition paa Øerne i 1863—67. De Ny-Caledonske Nikkelmalme indeholder fra 6—9 pCt. Nikkel, hvilket er den største Koncentration, man har fundet i større Mængder. Det er karakteristisk for Nikkelmalme, at de ofte indeholder smaa Mængder mere værdifulde Metaller, navnlig Kobolt. Et Oxyd af dette Metal er det saakaldte Koboltblaat, der benyttes til Porcelænsmaling. Vi kender ogsaa Kobolt som en Bestanddel af visse Hurtigstaal. Man kan endog være saa heldig at træffe Nikkelmalme med Indhold af Sølv, Guld eller Platin.

Det er en overordentlig vanskelig og kompliceret Proces at fravriste disse Mineralier deres saa attraaværdige Indhold af Metaller adskilt hver for sig og i en Renhedsgrad, som den Industrien i vore Dage forlanger. Her skal kun i Hovedtrækkene anføres de vigtigste Processer, der benyttes eller har været benyttet ved Forarbejdningen af Sulfidmalmene.

Efter at Malmen er sprængt ud af den haarde Klippe, ofte nogle Hundrede Meter under Jordens Overflade, knuses den til en passende Størrelse, og man begynder — paa lignende Maade som ved Kobbermalme — med en saakaldt *oxyderende Ristning* for at faa Luftens Ilt til at gaa i Forbindelse med Svovl og fjerne en Del af dette. Ristningen foregaar enten i Miler eller i Ovne. Ristning i Mile minder om Trækulsfremstillingen. Først lægges paa Jorden et cirkelrundt Underlag af afkortede Granstammer, idet der sørges for passende Luftkanaler ind til Midten.

Over dette ophobes Malm, hvori der er blandet en Del Træ, til en kuppelformet Høj, der ialt kan rumme 2—3000 Tons Malm. Milen dækkes med et tyk Lag findelt Malm, og Træunderlaget antændes. Efterhaanden gennemglødes hele Milens Indhold. Ristningen foregaar ved en Temperatur paa ca. 1000°, og en Miles Brændetid tager 3—4 Maaneder. Derved reduceres Svovlindholdet til 10—11 pCt. Resten af Svovlet forlader Milen i Form af Svovlsyrling eller andre Svovldampe. Ofte er hele Rækker af Miler i Drift samtidig, hvorfor Svovldampene, der udvikles, dræber al Plantevækst langt omkring Bjergværket.

Den ristede Malm bliver dernæst smeltet med Koks og slaggedannende Stoffer. Dette foregik i Europa tidligere ved Hjælp af en Skaktovn under Indblæsning af varm Luft paa lignende Maade som i en Højovn. I 1911 gik man i Canada over til Brugen af lange Flammeovne, hvor den ristede Malm smeltes paa en stor, flad Herd af 35 Meters Længde og 6 Meters Bredde. Der fyres med Kulsmuld. Ved denne Smeltning udskilles med Slaggen Størstedelen af Malmens Jernindhold. Det, der bliver tilbage, kaldes *Raasten*, det er en Legering af Kobbersulfid og Nikkelsulfid med nogle Urenheder. Den indeholder stadig et Overskud af Svovl og noget Jernsulfid, hvorfor den maa underkastes en fornyet Ristning for yderligere at befries for Svovl. Saaledes gentages Ristning og Stensmeltning 3—4 Gange, undertiden flere, indtil Raastenen har faaet en passende Metalkoncentration; højere end 40 pCt. Nikkel kan man overhovedet ikke naa ved denne Proces, og som Regel indeholder Raastenen ikke mere end fra 10—30 pCt. Nikkel + Kobber.

Den videre Forarbejdning af Raastenen kan nu udføres paa forskellig Maade. Hvis der ikke er Kobber i den, eller hvis man vil vente med Udskillelsen af Kobberet til et senere Stadium, giver man Raastenen en oxyderende Smeltning — som oftest i en *basisk Konverterovn*, d. v. s. en Ovn af lignende Konstruktion som „Thomaspæren", der bruges i Jernindustrien til Fremstilling af Thomasstaal fra Raajern. Ovnen har dog Form som en liggende Cylinder foret med ildfast Sten, drejelig om sin Aksel og aaben langs den op ad vendende Side. Den er ca. 11 m lang og 3 m i Diameter. (Fig. 2).

I Konverteren fyldes ca. 60 Tons smeltet Raasten sammen med ca. 10 pCt. findelt Kvarts, derefter blæses Luft gennem den smeltede Masse. Luftens Ilt forener sig med noget af Svovlet, medens Silicium i Kvartsen danner Slagge med noget Jern. Efter 30—45 Minutters Forløb hældes Slagge af for første Gang, samtidig fyldes endnu 5 til 6 Tons smeltet Raasten i Konverteren, hvorefter man atter blæser en Tid. Paa denne Maade fortsætter man 30—50 Timer med Aftapning af Slagge og Tilsætning af Raasten og Kvarts og kan i Løbet af denne Tid behandle 300—400 Tons Raasten, hvoraf der kan udvindes indtil 80 Tons *Koncentrationssten* med 80—95 pCt. Nikkel + Kobber.

Hvis Raastenen indeholder Kobber, og man ønsker at udskille denne inden Koncentrationssmeltningen, foregaar dette oftest ved den saakaldte *Top- og Bundsmeltning*. Den grunder sig paa, at Jern- og Kobbersulfid lettere forener sig med Natriumsulfid til en sammenhængende Sten end Nikkelsulfid. Raastenen bliver nedsmeltet i en Skaktovn sammen med Kul og et Tilslag af Natriumsulfat. Det nedsmeltede Materiale tappes ud i store transportable Gryder, hvor det i flydende Tilstand skiller sig i to Lag, „Toppen" bestaaende af Jern, Kobber og Natriumsulfid og „Bunden" af Nikkelsulfid. Efter Størkningen skiller Stenen sig meget let i de to Lag, saa den kan sorteres, dog maa Processen gentages nogle Gange for at faa en tilstrækkelig ren Udskillelse af Kobber og Jern. „Bundstenen" bliver nu underkastet en kemisk Behandling, hvorved andre Metaller fraskilles, samt en saakaldt *Reduktionssmeltning*, hvorved opnaas metallisk Nikkel af en Renhedsgrad paa 95—96 pCt., den indeholder endnu ca. 0,5 pCt. Kobber, 0,75 pCt. Jern, 3 pCt. Svovl og lidt Silicium og Kulstof. Af denne Nikkel støbes Anoder, som ad elektrolytisk Vej raffineres til *Rennikkel*.

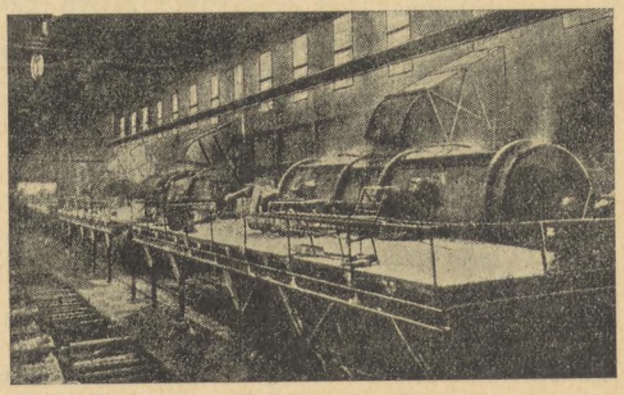


*Fig. 2. Hal med 9 store Konvertorer.*

Hvis den før omtalte *Koncentrationssten* ikke indeholder Kobber, omdanner man den til et Nikkelilte. Dette sker ved, at Materialet først findeles i en Kuglemølle og derefter i to Omgange underkastes en saakaldt *reducerende Ristning* i en Flammeovn med en stor flad Herd, første Gang ca. 60 Timer, anden Gang 40—50 Timer. Produktet herfra indeholder 77—78 pCt. Nikkel, Resten Ilt og en Ubetydelighed fremmede Metaller.

Af dette Materiale (Nikkeloxydul) fremstilles endelig *Raanikkel*. Der er 4 forskellige Udførelsesformer:

*Terningnikkel, Rondelnikkel, grannuleret Nikkel* og *Bloknikkel*, alle 4 Sorter kaldes med en fælles Betegnelse *Hüttenikkel*.

Ved Fremstillingen af Terningnikkel blandes Nikkelilten med Rugmel og Vand. Dette ældes sammen til en Dejg, som man ruller ud til en tynd Kage, der ved Snit paa langs og tværs skæres i Terninger af ca. 15 mm Størrelse. Disse Terninger pakkes nu i Retorter sammen med Trækulspulver, hvorefter de varmes i en Ovn til en Temperatur lidt under Smel-

tepunktet. Herved reduceres Nikkelilten til metallisk Nikkel, og dette svejser sig sammen, saa Terningerne bliver tilstrækkelig sammenhængende. Terningnikkel er en almindelig Handelsvare, der bruges af Støberierne ved Fremstilling af Legeringer. For at faa grannuleret Nikkel og Bloknikkel foretages Reduktionen af Nikkelilten ved en Temperatur *over* Metallets Smeltepunkt.

Ifølge de tyske Industrinormer (DIN 1701) skal Hüttenikkel indeholde mindst 98,5 pCt. Nikkel. Et Eksempel paa Sammensætningen af en alm. Handelskvalitet Terningnikkel er:

99 pCt. Nikkel (incl. 0,3—0,4 pCt. Kobolt)
0,40 pCt. Jern
0,03 pCt. Silicium
0,15 pCt. Kobber
0,01 pCt. Svovl
0,20 pCt. Kulstof

*Katodenikkel* eller *Elektrolytnikkel* er Betegnelsen for en Raanikkel, der adskiller sig fra Hüttenikkel derved, at man kun benytter Ristning og Smeltning ved de allerførste Fremstillingsstadier. Naar man har opnaaet en Raasten af passende Sammensætning, fortsættes Behandlingen ved den saakaldte vaade Metode, d. v. s. en Række efter hinanden følgende kemiske Processer, hvor man slutter med en Opløsning af et Nikkelsalt. Af denne udfælder man saa ved Elektrolyse den rene Nikkel paa den Pol, hvor Strømmen forlader Badet, altsaa Katoden.

Ifølge de tyske Industrinormer skal Kathodenikkel indeholde mindst 99,5 pCt. (Nikkel + Kobolt), og det er praktisk talt fri for Indhold af Kulstof, Silicium og Svovl.

*Mond-Nikkel.*

I Aaret 1889 gjorde *Kurt Langer* og *Ludwig Mond* den indenfor Nikkelindustrien epokegørende Opdagelse, at naar Nikkel og visse kemiske Forbindelser af Nikkel ved bestemte høje Temperaturer udsættes for Luftarten Kulilte (CO), optager Kulilten Nikkel og danner en luftformig, kemisk Forbindelse. Denne kaldte Opfinderne for *Nikkelkarbonyl* ($Ni(CO)_4$). Leder man den saaledes fremstillede Karbonyldamp ind i Kamre med højere Temperatur, vil de atter sønderdeles, saaledes at det rene metalliske Nikkel udskilles, hvorefter Kulilten atter kan bruges til Optagelse af nyt Nikkel.

Opfinderne arbejdede flere Aar med Eksperimenter i en Prøvefabrik ved Birmingham, inden det lykkedes at udarbejde en praktisk brugbar Fremgangsmaade. Da imidlertid hele Fremstillingen, der henhører under den kemisk tekniske Industri, vil blive for omstændelig at gennemgaa her, skal det blot anføres, at man ved den nævnte Metode nu fremstiller Rennikkel direkte fra Raasten eller Oxydmalm, ligesom man benytter Metoden til Raffinering af Hüttenikkel til Rennikkel.

Ved Sønderdelingen af Nikkelkarbonylen kan man fremstille Metallet enten i Form af *Pulver* eller i Form af ganske regelmæssige *Kugler*.

Mond-Nikkel i alm. Handelskvalitet garanteres at indeholde mindst 99,5 pCt. Nikkel uden Kobolt. Et Eksempel paa dets Sammensætning er:

99,90 pCt. Nikkel
0,03 pCt. Kobber
0,04 pCt. Jern
0,04 pCt. Kulstof

*Nikkel Salte.* Metalindustrien aftager ogsaa store Mængder Nikkel i Form af Salte, Nikkelsulfat og Nikkel-Ammonium-Sulfat. Disse fremstilles som Biprodukter paa Nikkelraffinaderierne og benyttes til Forniklingsbade. Saltene fremstilles baade i Krystalform og som Pulver. Af andre betydningsfulde Biprodukter fra Nikkelværkerne skal nævnes Kobbervitriol (Kobbersulfat).

*Litteratur*

W. Borchers: Nickel.
Nickel-Informationsbüro: Nickel-Handbuch.
F. R. Barton: Nickel Coinage.
Henry Wiggin & Co.: One Hundred years of progress.
The Nickel Bulletin.

*E. B.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Om Slibning og Valg af Slibeskiver.

(Sluttet.)

**Teoretiske Betragtninger.**

Ifølge det svenske Tidsskrift: „Verkstäderna" kan selve Processen, der foregaar ved udvendig Rundslibning, forklares paa følgende Maade:

I Fig. 2 betegner M: Slibeskivens Centrum
m: Arbejdsstykkets —
Dybden s—d: Spaandybden
Buen $s_1$—d: Berøringsfladen mellem Slibeskive og Arbejdsstykke.

For Overskuelighedens Skyld er Spaandybden indtegnet i stærk forstørret Maalestok i Forhold til Skivens og Arbejdsstykkets Diametre.

Antager vi til en Begyndelse, at Skiven kun indeholder eet eneste Slibekorn eller skærende Punkt, og at dette befinder sig ved d, saa vil dette under Skivens Omdrejning i Pilens Retning i Løbet af en vis Tid flyttes hen til $s_1$, samtidig med at Punktet $s_1$ paa Arbejdsstykket ved dettes modgaaende Omdrejning flyttes hen til k; og da Arbejdsstykkets Periferihastighed altid er meget mindre end Slibeskivens, vil Afstanden $s_1$—k ogsaa altid være mindre end Afstanden $s_1$—d. Skivens skærende Punkt vil derved afskære en Spaanflade, der repræsenteres ved den

Komma-formede Flade d—s1—k, som viser, at Spaandybden ved d er Nul og gradvis vokser til en største Dybde ved k.

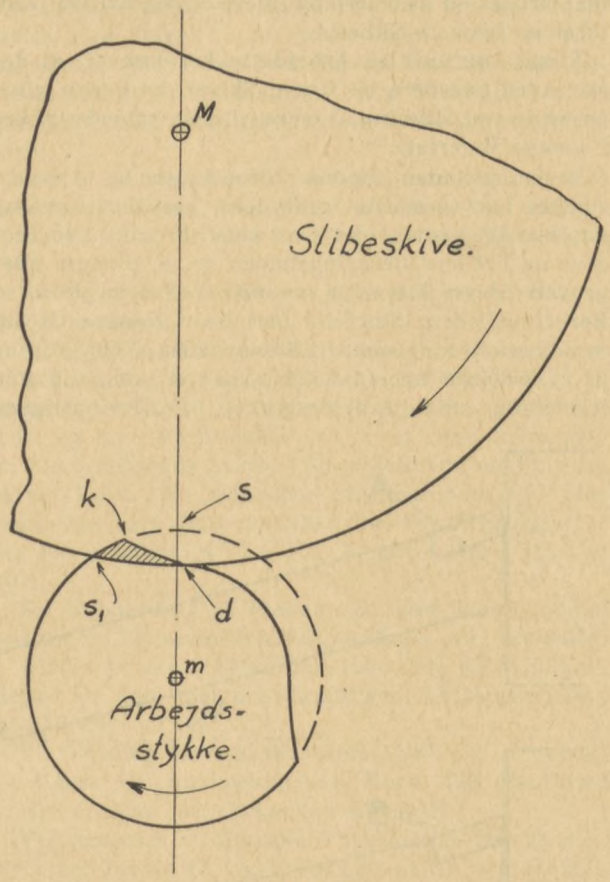



*Fig. 2.*

Da selve Slibekornet er indlejret og fastholdes af Skivens Bindemiddel, saa er det indlysende, at jo dybere dette skærende Punkt tvinges ned i Arbejdsstykket, desto større Mængde af Bindemidlet maa da søndermales og bortslynges for at give Skærepunktet Lejlighed til at arbejde. Spaandybden ved k kunde maaske betegnes som Skærets maksimale Korn-Indtrængningsdybde eller kortere: „Korndybden". I Virkeligheden er der jo et ret stort Antal Skærepunkter eller Slibekorn fordelt over Strækningen mellem d og s, men hvert enkelt af disse vil virke som her forklaret. Derimod vil „Korndybden" for de enkelte Slibekorn være lig med den samlede Dybde ved k divideret med det Antal Korn, som befinder sig paa Strækningen d—s1.

Efter disse Betragtninger bør de enkelte Slibekorn altsaa skære ganske smaa Spaaner ud af Arbejdsstykket ved, at dette selv knuser eller formaler Bindemidlet — i højere Grad jo større Korndybden er. Saa længe denne Bortsmuldren af Bindemidlet finder Sted med samme Hastighed som den, hvormed selve de skærende Ægge afslides og Kornene udrives, vil Slibeskiven holde sig skarp. Hvis Bindemidlet smuldrer for hurtigt bort, er Skiven for blød, og hvis Æggen er afslidt førend Bindemidlet, er Skiven for haard, og den vil snart blive „belagt" med smaa Metalpartikler, saaledes at den daarligt kan „skære" sig „fri".

Heraf følger, at Skivens Skæreevne overfor et givet Arbejdsstykke i højeste Grad afhænger af det forklarede Begreb: Korndybden. Hvis denne er for stor, vil Skiven hurtig om ikke „slides" saa dog „bruges" op; og hvis Korndybden er for lille, vil Skiven hurtig blive belagt. Det har derfor den største Betydning at vide, hvorledes denne Korndybde bør reguleres.

Af Figuren ser man, at hvis Afstanden s1—k, som er bestemt ved Arbejdsstykkets Periferihastighed, forøges, vil ogsaa Korndybden ved k blive større, selv om Skivens Periferihastighed (s1—d) blev holdt konstant. Omvendt vil, med konstant Hastighed paa Arbejdsstykket, Korndybden blive mindre ved forøget Hastighed paa Skiven.

**Praktiske Vink.**

En Hovedbetingelse for, at en Slibeskive skal opfylde de Forventninger, man har stillet til den, er at den løber med den rigtige Hastighed. Paa Slibeskiven findes almindeligvis anført 2 Omdrejningstal. Det ene — den attesterede Prøvehastighed — er det Antal Omdr. pr. Min., hvormed Slibeskiven er prøvet inden Afsendelsen fra Fabrikken. Dette Omdrejningstal skal ifølge Justitsministeriets Anordning af 28. September 1904 ligge mindst 25 pCt. over det andet paa Skiven anførte Omdrejningstal — Arbejdshastigheden — det Omdrejningstal, hvormed Skiven maa løbe under Slibningen; dette Omdrejningstal maa af Sikkerhedshensyn ikke overskrides, før Slibeskiven bliver saa lille, at Periferihastigheden falder under 20 m/Sek.

Til et bestemt Omdrejningstal svarer en af Slibeskivens Diameter afhængig Periferihastighed, som angives i Meter pr. Sekund. Periferihastigheden kan udregnes efter Formlen:

$$\text{Slibeskivens Periferihastighed i Meter pr. Sekund} = \frac{\text{Slibeskivediam. i mm} \cdot 3{,}14 \cdot \text{Omdr. pr. Min.}}{1000 \cdot 60}$$

En Slibeskives Skæreevne er som tidligere omtalt afhængig af Periferihastigheden, hvilket mærkes kendeligt efterhaanden, som Skiven slides; de slebne Flader bliver mindre pæne, og Skiven arbejder, som om den var valgt for blød. Der kan bødes herpaa ved at sætte Skivens Omdrejningstal op, men dette maa kun ske i Overensstemmelse med de af Arbejds- og Fabriktilsynet fastsatte Zetingelser for Forøgelse af Omdrejningstal for Slibesten:

1) Saalænge Periferihastigheden er større end 20 m, maa Omdrejningstallet ikke sættes op over det ved Prøven fastsatte Arbejdstal.
2) Naar Periferihastigheden ved Stenens Slid er sunket ned under 20 m, kan Omdrejningstallet sættes saa meget op over det ved Prøven fastslaaede, at Periferihastigheden bringes op paa 20 m. Dog skal Stenen, hver Gang Omdrejningstallet saaledes forhøjes, før Brugen løbe „tom" mindst ½ Time.

3) Anvendelse af Trappeskiver eller andre Udvekslingsmidler til Ændring af Omdrejningstallet paa Slibestene er ikke tilladt uden Tilsynets udtrykkelige Samtykke.
4) Det bemærkes, at Reglerne kun gælder for kunstige Sten, afprøvede til en Arbejds-Periferihastighed af mindst 20 m.

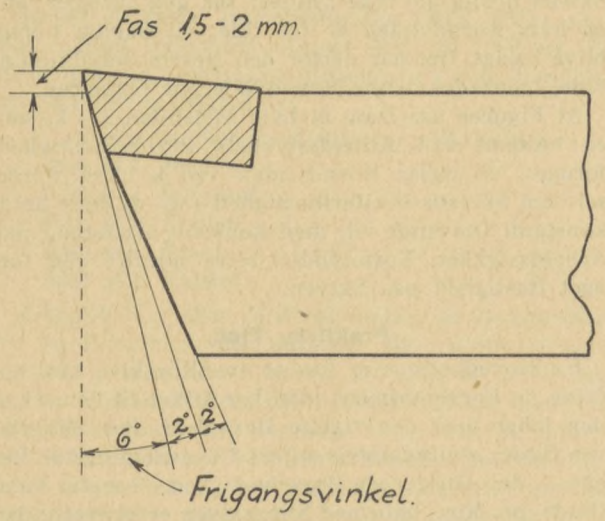



*Fig. 3.*

Lader man en Slibeskive løbe med større Periferihastighed end den, hvortil den er bestemt, opnaar man foruden forøget Risiko for Sprængning, at Skiven hurtigt bliver blank, skærer daarligt, og at Arbejdsstykket som Følge heraf bliver stærkt opvarmet; det samme der kan ske, hvis man har valgt en for haard Skive.

For Bestemmelsen af en Slibeskives Haardhedsgrad kan der opsættes den Regel, at man til haarde Materialer skal bruge bløde Skiver og til bløde Materialer haarde Skiver.

Reglen kan motiveres med, at haardt Materiale hurtigere gør Slibekornenes skarpe Kanter sløve end blødt Materiale, og da det gælder om stadig at have en godt skærende Slibeskivebane, er det fordelagtigt at bruge en Skive, hvis Haardhedsgrad er saaledes afpasset, at Kornene, efterhaanden som de slides, rives ud, og nye, som hidtil har siddet dækket, tager fat.

Denne Regel maa dog ikke tages for bogstavelig, idet andre Forhold kan spille ind.

Har man saaledes to Skiver med samme Haardhed, men med forskellig Kornstørrelse, kan Skiven med den mindste Kornstørrelse føles haardest. F. Eks. virker en Skive med Kornstørrelse 100, Haardhed K, haardere end en Skive med samme Haardhed og Kornstørrelse 60. Det ses heraf, at Kornstørrelse og Haardhed skal tages i Betragtning samtidig, naar der skal vælges Skive, idet man, hvis en blødere Skive ikke kan skaffes, maaske kan opnaa det ønskede Resultat ved i Stedet for at tage en grovere.

Ved Slibning paa kraftige, godt vedligeholdte Maskiner, kan der med godt Resultat anvendes bløde grove Skiver, medens der for overhovedet at udføre samme Stykke Arbejde paa en mindre god Maskine maa bruges en haardere og finere Skive, hvilket medfører en længere Slibetid.

Svage, ømfindtlige Arbejdsstykker kræver, at der anvendes haardere og finere Skiver, end man vilde anvende ved Slibning af mere robuste Arbejdsstykker i samme Materiale.

Berøringsfladen mellem Slibeskiven og Arbejdsstykket har væsentlig Indflydelse paa Kornstørrelse og Haardhedsgrad, idet man gaar ud fra, at jo længere og bredere Berøringsfladen er, jo blødere eller grovere Skiver kan man anvende. Ved Betragtning af Berøringsfladens Størrelse maa tages Hensyn til Slibeskivens Bredde samt til Slibemaaden. Ved Slibning af cylindriske Arbejdsstykker, saavel udvendig som indvendig, har Arbejdsstykkets Periferihastighed

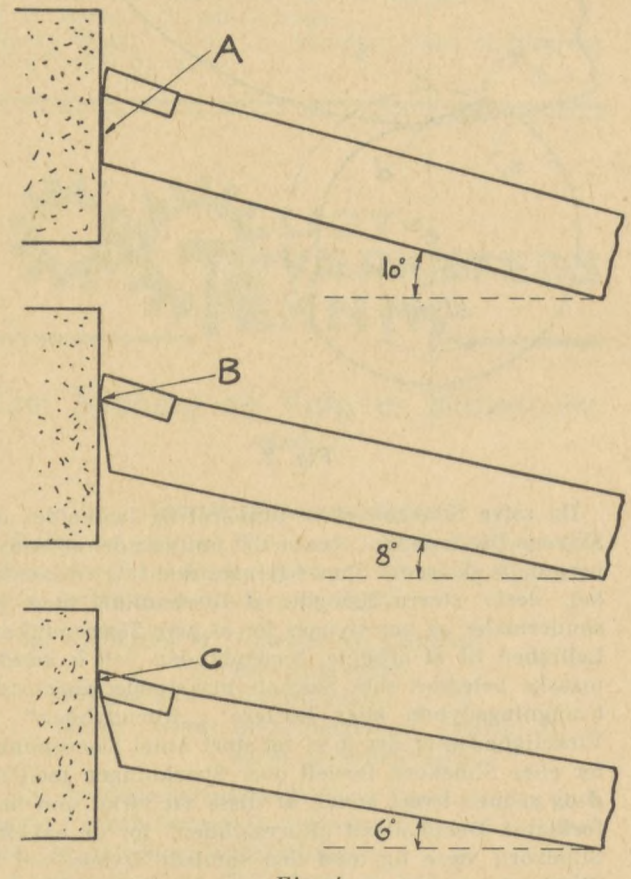



*Fig. 4.*

Indflydelse, idet den slebne Flades Udseende er afhængig heraf. Som Hovedregel gælder, at Skiven maa vælges noget haardere, hvor Arbejdsstykket ikke kan bringes til at løbe tilstrækkeligt langsomt.

Viser det sig ved en Slibning vanskeligt at faa en god Overflade frem, bør man altid, inden man gaar til at sætte en ny Skive op, forvisse sig om, at den Skive, man hidtil har anvendt, er rigtigt behandlet. Til rigtig Behandling hører omhyggelig Afvejning

samt Afretning. Afretning bør, hvor der er Tale om Maal- eller Skærslibning, foretages med en Afrettediamant helst fastspændt i Holder. Findes der Kølevædske paa Maskinen, skal denne i en kraftig Straale rettes mod Skiven under Afretningen. Føres Afrettediamanten hurtigt henover Skiven, faas en godt skærende Skive; ønsker man en finere Overflade paa sit Arbejdsstykke, maa Diamanten føres langsommere forbi.

Som et *Eksempel* paa, hvorledes man ved at vælge de rigtige Skiver, kan lette Arbejdet, kan nævnes Slibning af et Drejestaal med paalagt Skæremetal (Fig. 3).

Værktøjet har været brugt og skal slibes op. Skæret er ret medtaget.

Til Slibning af Skæremetal kræves ret bløde Skiver af Siliciumkarbid. Disse Skiver egner sig daarligt til Slibning af Skaftet, som her er fremstillet af SM-Staal 0,50, og man foretrækker derfor at slibe dette med en mere passende Skive, i dette Tilfælde en Korundskive, Korn. 30, Haardhed M. Korundskiven maa helst ikke røre Skæremetallet, hvorfor Frigangsvinklen paa Stykket „A" (se Fig. 4) gøres størst (f. Eks. 10°).

Til Forslibning af Fladen „B" paa Skæremetallet bruges en Siliciumkarbidskive, Korn. 46, Haardhed J. Denne ret grove Skive maa ikke slibe selve Skæret, derfor er, som vist paa Tegningen, Frigangsvinklen paa Stykket „B" 8°.

Til Slibning af den skærende Kant „C" anvendes en finere Siliciumkarbidskive, Korn. 120, Haardhed I. Her er, som vist, Frigangsvinklen 6°.

Ved saaledes at anvende 3 forskellige Skiver gaar Arbejdet hurtigere, og Forbruget af Slibeskiver bliver mindre som Følge af, at hver Skive kun arbejder under de for *den* gunstige Omstændigheder.

*A. H. & C. R.*

## Omsætning mellem Tommer og Millimeter.

De Omsætningstabeller fra Tommer til Millimeter og omvendt, som man tidligere har haft i forskellige Haandbøger, har ikke stemt overens i alle Decimaler, dels fordi man ikke indtil fornylig har haft en almindelig godkendt Omsætningsfaktor, dels fordi den engelske Tomme og den amerikanske Tomme ikke har været nøjagtig ens. I England var det lovmæssig fastsatte Forhold tidligere:

1" eng. = 25,399 956 mm.

Dog blev det ifølge engelsk Lov af 1898 tilladt ved industrielle Maalinger at anvende følgende tilnærmede Afrunding:

1" eng. = 25,400 000 mm.

Denne Omsætningsfaktor er ligeledes fastsat som Standard af *British Standard Institution.*

I De forenede Stater er Forholdet mellem amerikanske Tommer og Millimeter fastsat ved Lov, idet 1 m = 39,37" amk., hvoraf faas:

1" amk. = 25,400 0508 mm.

Da imidlertid Afvigelsen herfra til Omsætningsfaktoren 1" = 25,400 000 mm er saa lille, at det kun er nødvendigt at tage Hensyn til den ved Fremstilling af Maaleklodser af højeste Nøjagtighedsgrad, har den amerikanske Standardiseringsorganisation i 1933 ogsaa godkendt den afrundede Omsætningsfaktor, saaledes at denne nu er gældende ved Omsætning saavel af amerikansk som engelsk Tommemaal. Som bekendt har man i de saakaldte metriske Lande længe haft den Vedtægt, at Maaleinstrumenternes Justeringstemperatur skal være 20° C. Efter at ogsaa England nu har vedtaget denne Justeringstemperatur, er der Grundlag for at opstille ensartede Tabeller for Omsætning mellem Tommer og Millimeter. Ved Udregning af Tabellerne har der dog været endnu en Kilde til Uoverensstemmelser, nemlig den Maade, hvorpaa sidste Decimal afrundes, naar den efterfølgende Decimal bortkastes. Hidtil har man forhøjet med 1, dersom den Decimal, der skal bortkastes, er 5 eller derover. Denne Afrundingsregel er mangelfuld, da den ved flere efter hinanden følgende Beregninger har Tendens til at give Fejl til en af Siderne. Man har derfor i de fleste Lande vedtaget at benytte en mere neutral Afrundingsregel, nemlig den amerikanske. Denne afviger kun paa et enkelt Punkt fra den gamle Regel, nemlig i det Tilfælde, at Cifferet, der følger efter den sidste blivende Decimal, er nøjagtig 5, d. v. s. efterfulgt af Nuller; i saa Tilfælde forbliver den sidste Decimal uforandret, dersom den er et lige Tal, men forhøjes med 1, dersom den er et ulige Tal. Tidligere forhøjede man som bekendt, hvad enten sidste blivende Decimal var lige eller ulige.

I Overensstemmelse med disse Vedtægter er der i Maj 1936 udgivet 6 danske Standardblade med Omsætningstabeller for engelske og amerikanske Tommer og omvendt, nemlig følgende:

DS 161: Omsætningsforhold — Afrundingsregel.
DS 162: Tommer til Millimeter fra $^1/_{64}$"—1" (6 Decimaler).
DS 163: Tommer til Millimeter fra $^1/_{64}$"—12" (4 Decimaler).
DS 164: Tommer til Millimeter fra 0,0001" til 10" (5 Decimaler).
DS 165: Fod til Millimeter fra 1 Fod til 500 Fod (1 Decimal).
DS 166: Millimeter til Tommer (6 Decimaler).

I disse Tabeller har man nu et udmærket Hjælpemiddel, ikke alene hvor det gælder at finde en saa nøjagtig Omsætning, som der overhovedet kan blive Brug for i Praksis, men ogsaa til at spare Tid ved de ofte forekommende Udregninger, f. Eks. af Tommemaal opgivet i hele Tal og Brøker.

Til Slut skal det tilføjes, at Begreberne dansk Tomme og dansk Fod ikke kendes længere indenfor Smedehaandværket eller Metalindustrien, og alle bør hjælpe med til at udrydde disse Fortidslevninger, hvor de endnu findes paa vore Værksteder, da de ofte har givet Anledning til kedelige Fejltagelser. Ved Køb af nye Maalestokke bør man altid sikre sig, at der paa Tommeskalaen staar „London" eller „Engelsk".

*E. B.*

## Systematisk Automobilprøvning.

Af *H. Andersen,* Ingeniør. V. D. I.

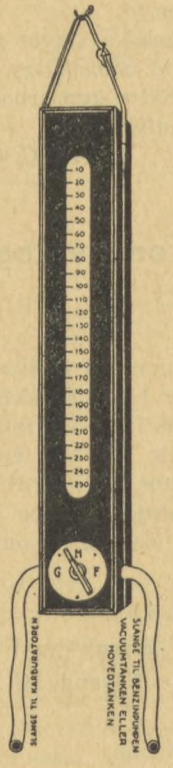
IV.

Vi gennemgik i de tre foregaaende Numre af Bladet, hvorledes man ved en systematisk anlagt Landevejsprøve var i Stand til at kontrollere en Automobilmotors Ydelse, og sluttede med en ved praktiske Forsøg paa Roskilde Landevej udarbejdet Koefficient for Slagvolumens Udnyttelse, ved hvilken vi kan afgøre, om den maalte Acceleration er, som den skal være eller ej. —

**Benzinforbrugsmaaling.**

At maale Benzinforbruget fra Vognens Tank kan have visse Vanskeligheder, man maa i saa Tilfælde køre ret lange Ture og altid slutte ved Udgangspunktet, for at Virkningen fra Mod- eller Medvind, Fald eller Stigning af Vejbanen ikke skal indvirke paa Resultatet. Maalingen af den gennemkørte Vejlængde maa kun da ske efter Speedometret, naar dettes Vejlængde-Registrering forinden er kontrolleret, sikrest er det dog at bruge Vejstenene. — Maalingen af Benzinmængden, der er brugt til Forsøgsturen, har ogsaa sine Vanskeligheder. — De fleste Benzinmaalere paa Instrumentbrædtet eller paa Tanken er begrundet paa deres Unøjagtighed ikke anvendelige — noget bedre er det før Turens Paabegyndelse at fylde Tanken helt og ved Afslutningen maale det Antal Liter, der medgaar til Opfyldningen. Det som særlig ved Udmaalingen kan „snyde" er, at der dannes Luftpuder i Tankens øverste Del, og at Vognen ikke har samme Stilling ved begge Paafyldninger. — En anden Maade, der ganske vist er lidt mere omstændelig, men til Gengæld mere paalidelig, er at tømme Tanken gennem Bundproppen og derefter paafylde et afmaalt Kvantum Benzin, og ved Hjemkomsten paa samme Maade udtømme og maale den tilbageblevne Rest.

Ofte anvendes ogsaa en særlig Beholder, der fra Førersædet ved en Slange er sat i direkte Forbindelse med Karburatoren, efter at denne er tømt for Benzin; man paafylder da en Liter eller lignende afmaalt Kvantum og kører, indtil Motoren standser begrundet paa Benzinmangel. Selv om denne Maade er anvendelig, er der dog 2 Fejlkilder, som særlig ved mindre Kvanta Benzin gør sig ret stærkt gældende, af hvilke den ene hidrører fra, at man bruger den afmaalte Benzin til at starte og køre op i Gearene, og den anden hidrører fra, at man kører, indtil Karburatoren er tom. — Det er i det hele taget vanskeligt at maale Benzinforbruget i Praksis. — Skal man udtrykke en Vogns Benzinforbrug meget nøjagtigt, eller man vil bruge de maalte Resultater til Sammenligning med andre Vogne, maa dette kun ske, naar Maalingerne er udført med gennemvarm Motor og med nøje konstant Hastighedsangivelse, — men dette kræver, at Benzinmaaleapparatet, der benyttes, er saadan indrettet, at man under den konstante Fart er i Stand til at tage Stikprøver, d. v. s. at man under Kørselen pludselig og uden at forandre noget ved Motorens Funktioner kan skifte om til et gradueret Benzinmaaleglas, og enten ved Gennemkørsel af en afmaalt Strækning aflæse den forbrugte Benzinmængde eller den Vejlængde, der kørtes med et bestemt Kvantum Benzin. — Der findes forskellige til dette Brug standardiserede Apparater, af hvilke det herhjemme mest benyttede er afbildet under Fig. 6. Samme Apparat er benyttet ved vor Forsøgsvogn, og Resultaterne fra Benzinforbrugsmaalingen fandtes i Prøveberetningen under Fig. 2 i April Nummeret. (Gentaget i Fig. 9). Forsøgene er for hver Hastighed udført 4 Gange, 2 i hver Retning, med flyvende Start over en Kilometer. Under Gennemkørslen af Maalekilometeren er de forskellige Hastigheder holdt konstante — og det opnoterede Forbrug er Middeltallet




Benzinmaaleapparatet, som anvendtes ved Forsøgene, indskydes mellem Kaburator og Vognens Tank og tillader ved Hjælp af en Tregangshane, uden Afbrydelse i Kørselen (G) at føde Karburatoren fra Vognens Tank, (F) at fylde Maaleglasset samtidig med at føde Karburatoren fra Tanken, (M) over Maaledistancen alene at føde Karburatoren fra Maaleglasset. — Naar Maalet passeres, stilles om paa Tanken, og Forbruget aflæses paa Skalaen, hvorefter Glasset atter fyldes, for at være klar til næste Maaling.

*Fig. 6.*

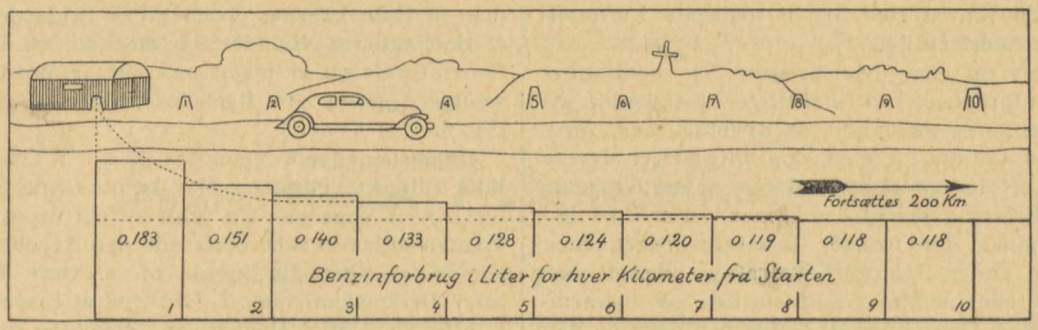



*Fig. 7.*

for de enkelte Hastigheder. — Grunden til, at vi kun har valgt en Kilometer til Maalebasis, er, at det er meget vanskeligt begrundet paa Trafiken at holde Hastigheden konstant over en større Strækning, som man før Starten ikke kan overse, og jo nøjere Aflæsningen af den brugte Benzinmængde kan ske, desto kortere kan ogsaa Maalestrækningen være. Det benyttede Apparat tillader Aflæsning i $cm^3$, altsaa i Tusindedele af en Liter.

**Benzinforbrug under Opvarmningsperioden.**

Da en Vogns Benzinforbrug er af vital Betydning for dens Rentabilitet og ofte giver Anledning til Stridigheder mellem Køber og Sælger, idet Køberen sommetider konstaterer et større Forbrug end af Selgeren opgivet, er det maaske paa sin Plads at undersøge nogle af de Faktorer, der under Driften kan indvirke paa Forbruget. — Vi vil derfor atter bede Læserne i Tankerne tage med ud paa en længere Prøvetur med vor Forsøgsvogn, idet vi med Benzinmaaleapparatet vil foretage Maalinger for hver gennemkørt Kilometer lige fra det Øjeblik, vi startede den kolde Vogn i Garagen, og til vi uden at standse, med 60 km i Timen, har gennemkørt 200 km Vejlængde.

Paa hosstaaende Tegning, Fig. 7, ser vi de første 10 Kilometer af Turen, og nedenunder demonstreres grafisk Forbruget i Liter for hver Kilometer. Vi ser saaledes, at den første Kilometer har været den dyreste, idet vi med den langtfra opvarmede Motor har brugt 0,183 Liter. Ved den næste Kilometer synker Forbruget til 0,151 Liter, og fremdeles opdager vi, at Forbruget stadig mindskes, efter som Motorens Temperatur stiger. Fra 8 Kilometer derimod begynder Forbruget at blive konstant og er faldet til 0,118 Liter. Vi vil nu for Resten af de 200 Kilometer, over hvilke Prøvekørselen skulde strække sig, stadig kunne notere Forbruget af 0,118 Liter pr. Kilometer, saafremt Vejbanen og Hastigheden bliver uforandret. Vi har nu faaet Bevis for, hvor stor Indflydelse Motorens Opvarmningsperiode har paa Forbruget, og vi kan herefter, Fig. 8, lave en Opstilling over, hvad den samme Vogn i Gennemsnit vil bruge pr. 100 Kilometer, sammensat af forskellige Ture, hvorved vi vil tænke os Motoren afkølet før Paabegyndelsen af hver Tur.

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 100 km sammensat af | 1 km Ture | = | 18,3 | Liter. |
| 100 - — | - 5 - - | = | 14,7 | — |
| 100 - — | - 10 - - | = | 13,34 | — |
| 100 - — | - 20 - - | = | 12,57 | — |
| 1 Tur paa 100 km | | = | 11,95 | — |
| 1 - - 200 - pr. 100 km | | = | 11,87 | — |

*Fig. 8.*

Heraf følger, at vi med vor Vogn bruger ca. 54 pCt. mere Benzin pr. 100 km, sammensat af 1 km Ture med mellemliggende Afkøling af Motoren, end pr. 100 km for en 200 km Tur.

**Benzinforbrug ved forskellige Hastigheder.**

Vi kan imidlertid ogsaa faa stor Difference i to ens Vognes Benzinforbrug, selv om de kører lige lange Ture ad Gangen, naar de kører med forskellige Hastigheder. Dette Forhold ses ogsaa tydeligt ved vor Forsøgsvogn under Prøveberetningen Fig. 2, hvis Maaleresultater m. H. t. Benzinforbrug vi for Oversigtens Skyld gengiver under Fig. 9. Vi ser ogsaa her en Forskel paa 39 pCt. i Forbruget ved 30 og 75 km i Timen. (Ved store Person-Vogne ligger den mest økonomiske Hastighed som Regel mellem 40—50 km i Timen).

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30 km | i Timen | = | 9,75 | Liter | pr. | 100 | km |
| 45 - | - — | = | 10,7 | — | - | 100 | - |
| 60 - | - — | = | 11,8 | — | - | 100 | - |
| 75 - | - — | = | 13,6 | — | - | 100 | - |

*Fig. 9.*

Grunden til, at Forbruget stiger ved tiltagende Hastighed er som bekendt Luftmodstanden, der tiltager med Kvadratet paa Hastigheden, det vil med andre Ord sige, naar Hastigheden fordobles, saa firedobles Luftmodstanden. Vi behøver ved nogle Vogntyper ikke engang at overskride Hastighedsbestemmelserne, før Motoren har større Arbejde med at overvinde Luftmodstanden end selve den rullende Modstand paa Vejbanen. Det er saaledes ikke noget Modelune, men en økonomisk Foranstaltning at anvende strøm-

linieformede Karosserier for at nedsætte Luftmodstanden det mest mulige.

Naar man ser paa ovenstaaende Sammenligning over Benzinforbruget ved forskellige Hastigheder, vil der maaske gøres gældende, at Bykørsel, som foregaar ved 30—40 km i Timen, dog alligevel er dyrere end en noget højere Hastighed paa aaben Vejbane. Ja, denne Erfaring er rigtig nok, men det er ikke den lave Hastighed, der forøger Benzinforbruget, men derimod to andre Faktorer, hvoraf vi allerede har omtalt den ene, nemlig Igangsætnings- og Opvarmningsperioden. Den anden er Opbremsningen og den derpaa følgende Gearskiftning og Acceleration. Energimængden, der forbruges ved Opbremsningen, er bortset fra Kørselsmodstanden, lig den Energimængde, der skal bruges for igen at accelerere Vognen op paa den Hastighed, den havde før Opbremsningen. For at faa en bedre Forstaaelse af denne Størrelse, kan man tænke sig denne Energi omsat til en Løftning af selve Vognen. Saaledes svarer en Opbremsning fra en Hastighed af 30 km i Timen til en Løftning af Vognen paa 3,5 Meter lodret opefter, medens der til Opbremsning fra 60 km i Timen svarer den firedobbelte lodrette Løftning af Vognen, nemlig 14 Meter, og da der som nævnt skal bruges de samme Energimængder for igen at accelerere Vognen til Hastigheden før Opbremsningen, vil man let forstaa, at denne Manøvre kræver betydelig mere Benzin, end der bruges under konstant Fart.

Vi har nu berørt nogle af de Faktorer, som bevirker, at der inden for fuldstændig ens Vogne kan fremkomme et saa forskelligt Benzinforbrug.

Der er selvfølgelig ogsaa andre Ting, saa som daarlige Veje, Med- eller Modvind, Kørsel paa Gearerne, Bakkekørsel, Brug af Friløb, Luftens Temperatur og Tryk m. m., som ligeledes kan virke differerende paa Forbruget.

Efter det ovenanførte vil man let forstaa, at det er vanskeligt for Automobilfabrikker og deres Forhandlere at angive Benzinforbruget, saa dette helt tilfredsstiller den praktiske Bruger.

### Forsøgs-Resultater.

For at faa en bedre Forstaaelse af de forskellige Vognes Køreegenskaber og bevise Rigtigheden af Formlernes Gyldighed gengives i hosstaaende Tabel en Samling af højst forskellige Vogntyper — man vil saaledes finde Køretøjer varierende fra den tungeste Lastvogn til den mindste Personvogn. Man har ligeledes medtaget baade Vogne, som var fuldstændig i Orden og andre, som baade med Hensyn til Slitage og Indstilling ikke har ydet det, man kunde forlange. Iøvrigt vil dette straks kunne ses af Tabellens sidste Rubrik, hvor vi finder det for os saa vigtige Tal for *Slagvolumets Udnyttelses-Koefficient* for Accelerationen mellem 20—40 km i Timen, som vi i forrige Nummer ved vor Forsøgsvogn havde udregnet til 0,297. Det skal bemærkes, at vor Forsøgsvogn er af en yngre Dato. Alle Vogne, som ikke har været i Orden, er mærket med Stjerne (*). Iøvrigt vil man af Rubrikkernes Overskrifter finde de vigtigste af de Faktorer, vi i det foregaaende har behandlet, Benzinforbruget er maalt paa samme Maade og med samme Apparat som ligeledes tidligere beskrevet — Fig. 6.

**Udløbslængden** i Meter fra 60 km i Timen har vi ikke tidligere behandlet. Man kunde tænke sig, at Motoren i en Vogn gav sin fulde Effekt fra sig, men at Vognen alligevel ikke opnaaede den Acceleration den skulde, — Grunden kunde bl. a. være Krafttab i selve Drivmekanismen, f. Eks. ved at Bremserne paa et eller flere Hjul slæber paa. Saadanne og lignende Fejl vil Udløbsforsøget afsløre. — Forsøget udføres paa samme Maade som Accelerationsmaalingen paa plan Vejbane (helst Vindstille) og lige mange Gange i begge Retninger paa samme Sted. Man bringer Vognen op paa en konstant Hastighed af 60 km i Timen (Speedometret kontrolleret), ud for en Vejsten slaar man pludselig Vognen i Frigear, slipper Koblingen og lader Vognen løbe ved egen Drift, indtil den fuldstændig standser af sig selv. Man konstaterer Distancen og tager Middeltal af Prøverne. — Der maa selvfølgelig tages noget Hensyn til, om Vognen har særlig stort Karosseri eller den er aaben, men et godt Holdepunkt giver disse Forsøg dog altid.

Rubrikken over **Opnaaet Hastighed i km/T. over 200 mtr. med Begyndelseshastighed 15 km/T.** har vi allerede omtalt i første Nummer, som den enkleste Accelerationsprøve, naar man ikke er i Besiddelse af noget Stopur. — Man vil her have god Lejlighed til Sammenligning med de paa samme Vogne maalte Accelerationstider med Stopur.

**Bremseprøve.** Vi har endnu ikke omtalt Bremseprøven. — Desværre er det vanskeligt uden kostbare Apparater at angive nøjagtige Metoder, som ikke lader sig kritisere. — Bremseprøven udtrykkes som Regel i Antal Meter, der bruges fra en given Hastighed at standse Vognen paa. Nu er det imidlertid meget vanskeligt nøjagtigt at konstatere Punktet paa Vejbanen, naar Bremsningen begyndte. — Som bekendt faar man som Regel ikke den korteste Bremselængde, naar Hjulene slæber (saakaldt blokerer), men netop lige inden dette sker. — Altsaa afhænger Bremselængden en Del af Førerens Følsomhed, Gummiets Mønster, Vejbanens Beskaffenhed. — For at man kan sige, at Bremsemekaniken er i Orden, skal Hjulene helst kunne blokeres. Men gør man det i Praksis, vil Bremselængden som Regel blive længere, og man risikerer at miste Styringen over Vognen. Til en vis Grad kan man, selv om Hjulene ikke har været blokeret, paa Vejbanen konstatere, hvor Bremsesporet begyndte og derfra regne Bremselængden.

En anden Maade er ogsaa at paabegynde Bremsningen ud for et bestemt Mærke paa Vejbanen og derfra maale Bremselængden. Prøvens Værdi afhænger dog af, hvor nøje man i Virkeligheden under Farten fik paabegyndt Bremsningen ud for Mærket. Under alle Omstændigheder maa den virkelige Hastighed nøjagtigt angives ved enhver Bremseprøve, da Bremselængden teoretisk stiger med Kvadratet paa

## Resultater fra Forsøgene paa Roskilde Landevej (12—13 km Stenene)

## i Tilslutning til Kursusene i

# Systematisk Automobilprøvning

## afholdte i Frederiksberg tekniske Skole 1930

| Mærke | Cylinderantal | Slagvolumet i Cm.³ | Egenvægt i Kg. | Bruttovægt i Kg. under Prøven | Mtr./Motoromdr. | Km./T. ved 1000 Omdr./Min. | Accelerationen mellem Hastighederne 20-40 Km./T. Sekunder | 20-40 Km./T. Mtr./Sek.² | 20-60 Km./T. Sekunder | 20-60 Km./T. Mtr./Sek.² | Opnaaet Hastighed i Km./T. over 200 Mtr. Begyndelseshastighed 15 Km./T. | Udløbslængden i Mtr. fra 60 Km./T. | Benzinforbruget i Ltr./100 Km. ved Km./T. 30 | 45 | 60 | Slagvolumets Udnyttelseskoefficient mellem 20—40 Km./T. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Auburn* Cabriolet 1930 . | 8 | 4900 | 1750 | 2170 | 0,554 | 33,2 | 5,94 | 0,93 | 13,4 | 0,83 | 67 | 603 | 16,3 | 16,4 | 17,8 | 0,277 |
| *Auburn* Sedan 1930 .... | 8 | 4050 | 1570 | 1940 | 0,483 | 29 | 5,9 | 0,95 | 12,3 | 0,9 | 70 | 715 | 17,2 | 16,5 | 19,9 | 0,266 |
| *Auburn* Sedan 1930 (*) . | 8 | 4050 | 1650 | 1800 | 0,541 | 32,6 | — | — | 12,4 | 0,9 | — | — | 18,7 | 16,7 | 16,9 | |
| *Auburn* Sedan 1929 (*) . | 6 | 3010 | 1450 | 1750 | 0,423 | 25,4 | 7 | 0,8 | 15,4 | 0,72 | 63,5 | 590 | 15,8 | 15,8 | 17 | 0,246 (*) |
| *Chevrolet* Touring 1930 Kaleche opsl..... | 6 | 3180 | 1100 | 1475 | 0,560 | 33,5 | 6,2 | 0,9 | 14,6 | 0,76 | 63,4 | 600 | 11,5 | 11,9 | 13,6 | 0,285 |
| *Chevrolet* Touring 1930. | 6 | 3180 | 1100 | 1400 | 0,568 | 34 | 6,2 | 0,9 | 15,3 | 0,73 | 62 | 540 | 9,9 | 10,4 | 11,5 | 0,276 |
| *Chevrolet* Sedan 1929 (*) | 6 | 3180 | 1200 | 1575 | 0,590 | 35,3 | 8 | 0,7 | 19,2 | 0,58 | 56,7 | 562 | 10,1 | 10,3 | 11,5 | 0,261 (*) |
| *Ford* Sedan 1930 ..... | 4 | 3285 | 1150 | 1490 | 0,594 | 35,6 | 7,3 | 0,76 | 15,8 | 0,7 | 61,8 | 545 | 11,7 | 12,9 | 14,2 | 0,259 4 Cyl. |
| *Ford* Varevogn 1929 ... | 4 | 3285 | 1000 | 1150 | 0,618 | 37 | 5,6 | 0,98 | 12,2 | 0,91 | — | — | — | 9,7 | 11,7 | 0,256 4 Cyl. |
| *Stutz* Coupe 1928..... | 8 | 4800 | 2100 | 2433 | 0,471 | 28,3 | — | — | 12 | 0,94 | 68,9 | 675 | — | — | 20 | |
| *Graham-Paige* Sedan 1928 | 6 | 4750 | 1950 | 2100 | 0,643 | 38,6 | 7 | 0,79 | 14,8 | 0,75 | — | — | 14,4 | 16,6 | 17,3 | 0,281 |
| *Citroen C 6* Sedan 1930 | 6 | 2442 | 1250 | 1670 | 0,465 | 27,9 | 7,7 | 0,72 | 19,4 | 0,57 | 56,2 | 665 | 11,2 | 11,3 | 12,6 | 0,291 |
| *Auburn* Sedan 1930 (*).. | 8 | 4050 | 1650 | 1800 | 0,466 | 28 | 5,5 | 1,01 | 11 | 1,0 | — | 555 | 17,7 | 16,3 | 17,5 | 0,249 (*) |
| *Citroen* Sedan 1930, 6 Sædet..... | 4 | 1628 | 1275 | 1725 | 0,443 | 26,6 | 14,9 | 0,37 | 32,9 | 0,34 | 45,1 | 560 | 9,5 | 9,8 | 11,2 | 0,267 4 Cyl. |
| *Triangel* Lastautomobil. | 6 | 5400 | | 7219 | 0,417 | 25,1 | 16,5§ | 0,34 | — | — | — | — | 33,9 | — | — | 0,298 |
| *Reo* Omnibus 1930..... | 6 | 4385 | 3750 | 5330 | 0,444 | 26,6 | 18 | 0,3 | — | — | — | — | 19,1 | 22,7 | — | 0,270 |
| *do.* (Belastning 160 kg) | — | — | 3750 | 3900 | 0,461 | 27,6 | 12,8 | 0,43 | — | — | — | — | — | — | — | |
| *do.* III Gear..... | — | — | 3750 | 5330 | 0,240 | 14,4 | 9§ | 0,61 | — | — | — | — | 33,4 | — | — | |
| *Dodge Brothers*(*)Turistbil (Belastning 160 kg) | 6 | 4100 | 3350 | 3500 | 0,417 | 25 | 11,4 | 0,49 | — | — | — | — | 24 | | — | 0,245 (*) |
| *Triangel* Lastautomobil. | 4 | 4160 | 2900 | 4950 | 0,348 | 20,8 | 7§ | 0,4 | — | — | — | — | 24,8 | — | — | 0,250 4 Cyl. |
| *Essex* Sedan 1929 (*)... | 6 | 2613 | 1250 | 1675 | 0,416 | 25 | 7,5 | 0,74 | 16,7 | 0,68 | 58 | 550 | — | — | — | 0,249 (*) |
| *Chevrolet* Sedan 1930 .. | 6 | 3180 | 1250 | 1550 | 0,544 | 32,7 | 6,5 | 0,85 | 14,9 | 0,75 | 62,3 | 520 | 10,5 | 11,5 | 12,15 | 0,280 |
| *Dodge Brothers* Sedan 1928 (*)..... | 6 | 3415 | | 1645 | 0,516 | 31 | 7,5 | 0,74 | 16,5 | 0,67 | 59,8 | 535 | 12,1 | 12,85 | 15,7 | 0,233 (*) |
| *Daimler* (engelsk) Touring (*)..... | 6 | 4990 | 2000 | 2300 | 0,752 | 45,2 | 13,7 | 0,41 | 35,4 | 0,31 | 49 | 580 | 9,85 | 11,6 | 15 | 0,211 (*) |
| *Triangel* Mignon 1928.. | 6 | 3020 | 2025 | 3750 | 0,456 | 27,4 | 23,7 | 0,23 | | | 39,4 | | 14,9 | 16,7 | | 0,233 (*) |

§ Acceleration maalt mellem 10—20 Km./T.

Hastigheden, det vil altsaa sige en Fordobling af Hastigheden giver en Firedobling af Bremselængden.

Der er hermed nu gjort Forsøg paa at fremstille Automobilprøvningen paa en populær Maade og med mindst mulig Anvendelse af Instrumenter, saa det ingenlunde skulde være vanskeligt for enhver Interesseret at undersøge de Vogne, han periodisk eller til Stadighed er i Forbindelse med, og opføre Resultaterne i lignende Tabelform som her vist. — Har man først gjort Begyndelsen, vil man snart opdage den store Sikkerhed, man faar i at bedømme en Motors Ydelse, og, hvad der er det vigtigste, at lokalisere de Fejl, som indvirker paa Trækkraft og Forbrug.

*H. Andersen.*

# 50 Aars Jubilæum

## i Smedeforbundets Helsingør Afdeling.

Lørdag den 5. Juni fejrede Helsingør Afdeling sin 50 Aars Stiftelsesdag ved en storstilet Fest. Forretningsudvalget for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund var indbudt til at overvære Festen, der begyndte med, at Bestyrelsen modtog Gæsterne Kl. 10 om Formiddagen, hvorefter man samledes til en Frokost Kl. 11. Formanden, *Kai Lindberg*, bød her et Velkommen til Gæsterne, deriblandt 3 Kolleger, som havde deltaget i Afdelingens Stiftelse. Under Frokosten underholdtes Deltagerne af et Dameorkester, der for en Gangs Skyld havde faaet sin Virksomhed forlagt til Formiddagstimerne, medens det ellers er henvist til om Aftenen at spille for glade Helsingør-Borgere i Forsamlingsbygningens Teatersal.

Efter Frokosten samledes Deltagerne — saa godt som samtlige Afdelingens Medlemmer med Damer — i et Antal af ca. 1500 ved den gamle Banegaard, og under Afdelingens Faner marcheredes i Procession til Hornbæk-Banens Stationsbygning, hvorfra Deltagerne befordredes til Gilleleje. Ankommet hertil stillede Deltagerne sig atter i Procession, og med Musik i Spidsen marcheredes til Strandbakkerne, hvor det var Hensigten at tilbringe nogle Timer i fornøjeligt Samvær med Taler og Sang. Her bragte imidlertid Vejret en lille Skuffelse, idet det begyndte at støvregne ved Ankomsten til Gilleleje, og Regnen tog til, saaledes at Selskabet ikke fik den fulde Glæde af denne Tur; herover var Afdelingen jo ikke Herre, og det væsentligste af Festen blev gennemført efter sin Bestemmelse.

Taler holdtes af Handelsminister *Kjærbøl*, der redegjorde for Samarbejdet mellem den politiske og den faglige Bevægelse og pegede paa de Vanskeligheder, som Forhold ude fra havde beredt os, men han haabede paa, at de værste Skavanker vilde kunne rettes ved et fornuftigt Samarbejde mellem alle Grene indenfor Arbejderbevægelsen.

Borgmester *P. Christensen*, Helsingør, der tidligere har været Formand for Afdelingen, mindedes sin mangeaarige Virksomhed som Tillidsmand i Arbejderbevægelsens Tjeneste under de forskelligste Former. Han glædede sig ved den Skole, han havde gennemgaaet som Formand og Tillidsmand for Maskinarbejderne, og han takkede for det Samarbejde indenfor Arbejdernes Rækker i Helsingør, som havde bragt Arbejderne frem til den nuværende Position.

Formanden for Smedeforbundet, *Peter Andersen*, drog en Sammenligning mellem den tilstedeværende Forsamling og de 37 Pionerer, som havde været med ved Afdelingens Stiftelse, samt de 8 Delegerede, som i 1888 stiftede Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, af hvilke den ene var fra Helsingør. Han nævnte den Forandring, der var sket med Hensyn til Arbejdernes Levevis og Selvstændighed, og bragte en Tak for Samarbejdet mellem Afdelingen og Forbundet i de forløbne Aar samt en Tak, fordi Afdelingen i sin Tid havde været med til at bære den Tanke frem, hvoraf Smedeforbundet var opstaaet.

Alle Taler blev modtaget med Bifald; ind imellem disse blev forskellige i Dagens Anledning forfattede Sange afsunget, og denne Del af Festen afsluttedes med Afsyngelsen af *„Internationale"*. Paa dette Tidspunkt var Regnen blevet saa stærk, saa at Festdeltagerne, der paa Stedet modtog Smørrebrødspakker og Drikkevarer, i Stedet for at nyde disse i Fællesskab i det grønne, maatte sprede sig over Byen og indtage Maaltidet indendørs. Kl. 19 samledes alle i de 2 Ekstratog, som befordrede Selskabet tilbage til Helsingør, hvor der i Etablissementet „Sommariva", der ejes af Helsingør Kommune, saavel som i Industriforeningens Lokaler var dækket Kaffeborde til ca. 1500 Deltagere. Ogsaa her holdtes Taler — for Afdelingen, Klubberne, Tillidsmændene — og blev afsunget en Del Sange. Derefter ryddedes Lokalerne tildels, og Deltagerne svingede sig i Dansen til Kl. 5 Morgen.

Der var altsaa Tale om en Fest, der var saaledes lagt til Rette, at samtlige Afdelingens Medlemmer kunde deltage, og den blev gennemført paa en Maade, som Medlemmerne baade havde Fornøjelse af og kan være stolte af.

---

Deltagerne fik hver overrakt et Eksemplar af et Festskrift, der var udarbejdet i Dagens Anledning. I dette er de vigtigste Begivenheder i Afdelingens Tilværelse omtalt i kronologisk Orden. Det fremgaar deraf, at Virksomheden i Helsingør Afdeling har løbet parallelt med Arbejdet i de øvrige Afdelinger, hvor det til at begynde med først og fremmest drejede sig om at kæmpe imod Medlemmernes egen Ligegyldighed, dernæst at skaffe Afdelingen Ørenlyd hos Arbejdsgiverne, først gennem lokale Forhandlinger med Assistance af den stedlige Fællesorganisation, senere, efter 1900, paa hvilket Tidspunkt Værftet traadte ind i Sammenslutningen, gennem Forhandlinger efter de mellem Sammenslutningen og Smedeforbundet oprettede Overenskomster og Fælles Værk-

stedsregler. Det maa siges, at denne Afdeling har været særlig virksom fra første Begyndelse af, thi Afdelingen stiftedes den 25. Juni 1887, og allerede den 3. Juni 1888 kunde man afsløre dens første Fane. Smedene var Sjælen i Skabelsen af Fællesorganisationen, der stiftedes den 1. Februar 1888, og allerede det første Aar førtes en Række Forhandlinger, der i nogle Tilfælde endte med Konflikt og i andre var lige paa Randen heraf. Den første af disse drejede sig om en Klage fra Maskinarbejderne paa Værftet over Mestrene, der hidtil havde behandlet Arbejderne efter Forgodtbefindende, men som efterhaanden maatte erkende den Realitet, at der nu bestod et Samarbejde og et Sammenhold blandt Smedene. En Nitterstrejke i 1889 gav et endogsaa særdeles godt Resultat, idet den begyndte med, at Værftet krævede en Reduktion af 15 pCt., men endte med Garanti for forøget Akkord og en garanteret Akkordfortjeneste paa 33 pCt. Paa samme Maade stilledes Lønkrav af de andre Brancher; til at begynde med mødtes haard Modstand, men der opnaaedes dog stadigvæk større eller mindre Fordele.

Festskriftet indeholder Udtalelser af 3 af Afdelingens tidligere Formænd, Forbundets nuværende Hovedkasserer *A. Johansen*, Kommunekasserer *F. I. Weber*, en Søn af den første Formand, og Borgmester *P. Christensen*, samt et Afsnit om Afdelingens Administration gennem Tiderne og en kortfattet Beskrivelse af Klubbernes Virksomhed.

## Stiftelsesfest

### i Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Frederiksværk Afdeling.

Ved en fornøjelig og stemningsfuld Sammenkomst for Medlemmer med Damer, med Fællesspisning, Underholdning og Bal, fejrede Frederiksværk Afdeling Lørdag den 22. Maj sin 40 Aars Stiftelsesfest paa „Skovlyst".

Forbundets Formand og to tidligere Funktionærer, Sogneraadsformand *Arn. Nielsen* og Socialminister *Ludv. Christensen*, Redaktøren for Partipressen, Borgmester *Brammer*, Formanden for den stedlige Fællesorganisation, *Svend Brammer*, og Formanden for Smedenes Afdeling, *Oskar Hansen*, deltog som Gæster.

Afdelingsformand *Johs. Petersen* aabnede Festen med at byde Deltagerne hjertelig velkommen og udtalte Ønsket om, at Aftenen maatte forløbe paa en kammeratlig og fornøjelig Maade til Glæde for Deltagerne og til Ære for Afdelingen.

Ved Bordet vekslede Sange med Taler.

*Herm. Hansen* holdt Festtalen og omtalte Fagorganisationernes Virksomhed gennem Aarene og Resultaterne, der her var opnaaet. Organisationsbestræbelserne havde i Frederiksværk mødt særlig Modstand. Allerede i 1876 stiftede Formerne den første Fagforening, der gik i Stykker efter ½ Aars Forløb. I 1885 gentoges Forsøget, men efter at Formanden og et Par Bestyrelsesmedlemmer var afskediget, ophørte ogsaa denne, og først 12 Aar senere, den 16. Maj 1897, stiftedes den nuværende Fagforening paa Initiativ af Formerforbundet. Forsøg fra Fabrikant Heegaard paa at sprænge denne lykkedes ikke. Sammenhold havde siden præget Afdelingens Medlemmer, og et godt Samarbejde med Forbundet havde altid været herskende. Herman Hansen sluttede med at udbringe et Leve for Afdelingen.

*Oskar Hansen* takkede for det gode Samarbejde, der altid havde bestaaet mellem Smedene og Formerne.

*Svend Brammer* takkede for Formernes Indsats i Fællesorganisationen og udtalte, at det ikke var for meget sagt, at Formernes Fagforening var den mest aktive Forening i Byen. Manede til Sammenhold og udbragte et Leve for Sammenholdet mellem de frederiksværkske Arbejdere.

Borgmester *Brammer* udtalte: Da jeg kom til Frederiksværk, havde vort Parti og Presse ingen Indflydelse. Dette er ikke mere Tilfældet. Meget er vundet og meget har vi at værne. Formerne er man aldrig gaaet forgæves til, og derfor bringer jeg en Tak. Taleren sluttede med at udbringe et Leve for den samlede Arbejderbevægelse.

*Arn. Nielsen* omtalte Træk fra Organisationens første Dage og oplyste bl. a., at Overby, der har komponeret Socialist-Marchen, i 70'erne boede i Meinungsgade overfor Koefods Jernstøberi, og at hans Besøg paa Støberiet inspirerede ham til at skrive og komponere Formernes Honnørmarch. Nielsen udbragte et Leve for Dansk Formerforbund.

*Ludv. Christensen:* Det er ikke Fagbevægelsen alene, der har befordret Arbejderklassens Fremmarch. Arbejderne har forstaaet at bruge alle Midler, Parti, Presse, Kooperation og Oplysning. Det er en Lykke, at Oplysningen og derigennem Dygtiggørelse har fulgt med i den stemmemæssige Fremgang. Forskellen paa Tiderne før og nu afspejler sig bedst i Forsorgen for Børn, Syge og Gamle. Medens forældreløse Børn før udliciteredes til laveste Pris, er der nu Børnehjem under Tilsyn af Børneværn. Fattiggaardene er forsvundet og erstattet med hyggelige Boliger. Ludv. Christensen sluttede med Opfordring til Arbejde for fortsat Fremgang.

Herefter underholdt Skuespillerne *Arvid Ringheim* og *Aksel Boesen* Festdeltagerne med fornøjelig Underholdning, hvorefter Ballet tog sin Begyndelse, og med et Frokostbord Kl. 3, hvor Humøret var højt, sluttede den i alle Maader vellykkede Fest.

Til Festen indløb flere Lykønskningstelegrammer, bl. a. fra Forbundets Afdelinger i Aarhus, Esbjerg, Frederikssund, Helsingør, Hillerød, Holbæk, Holstebro, Horsens, Kolding, Korsør, Nykøbing M., Nykøbing F., Næstved, Odense, Rønne, Slagelse, Varde og Vejle.

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsvej 154, Lyngby.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

**Dansk Kedel- og Maskinpasserforbund** har blokeret *Stakroge Briketfabrik*, hvis Indehaver, Ingeniør *Bondo Lauritzen*, Svendborg, nægter at forhandle om Oprettelse af en Overenskomst. Det er derfor ikke tilladt Medlemmer af vort Forbund at tage Arbejde hos denne Virksomhed.




## Formere.

**Fredericia.** Hos *A/S E. Voss* har der den 22. Maj været afholdt Fællesmægling paa Krav om Indførelse af week-end.

Sagen sluttede uden Enighed, idet Firmaets Repræsentanter hævdede ikke at kunne efterkomme Arbejdernes Ønske, da dette vilde medføre alt for store Vanskeligheder for Virksomhedens normale Drift.

Forbundene forbeholdt sig deres Stilling.

**Frederikssund.** Den 3. Juni er der afholdt Mæglingsmøde paa *A/S Frederikssund Jernstøberi* paa Krav fra Formerne om at faa Arbejdstiden, der var fra Kl. 8 til 17, ændret til at være fra Kl. 7 til 16.

Ved Mæglingen indgik Firmaet paa at indføre den af Arbejderne ønskede Ændring i Arbejdstiden.

**København.** Samtlige Arbejdere hos *A/S Smith, Mygind & Hüttemeier* havde overfor Aktieselskabet fremsat Ønske om week-end. Da man ikke ved lokale Forhandlinger kunde opnaa det ønskede, blev Mægling begæret.

Forinden Afholdelse af denne gik Sagen i Orden ved, at Firmaet indvilgede i at efterkomme Arbejdernes Ønske, saaledes at week-end indføres i Tiden fra 29. Maj til 1. Oktober.

**Nykøbing F.** Den 4. Juni er der afholdt Mæglingsmøde paa *„Guldborg"* paa Krav fra samtlige Arbejdere om Indførelse af week-end. Arbejdstiden er fra Kl. 8 til 17.

Paa Mødet oplyste Firmaets Repræsentanter, at man intet havde imod at efterkomme Arbejdernes Ønske, men at Virksomhedens Tarv ikke tillod Indførelse af week-end i den Udstrækning, Arbejderne ønskede.

Mødet sluttede med Enighed om, at Arbejdstiden i Sommermaanederne ændres saaledes, at Arbejdet om Lørdagen slutter Kl. 15.

**Svendborg.** Hos Støberiforpagter *Jens Hansen* er der den 1. Juni afholdt Mægling paa Krav om Tillæg til Timelønningerne.

Paa Mødet enedes man om at vise Sagen tilbage til fornyet lokal Forhandling. Denne skulde tilendebringes inden en Uge.

Ved disse Forhandlinger sluttede Sagen, idet Firmaet indgik paa at forhøje Timelønningerne for 6 Mand med tilsammen 33 Øre.

Den 1. Juni er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S L. Lange & Co.* paa 1) Krav om Tillæg til Akkordpriskuranten. 2) Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger.

Punkt 1 sluttedes, idet Firmaet indgik paa en Ordning, efter hvilken det Arbejde, der var krævet Tillæg til, gennemsnitlig fik en Forhøjelse paa 2 pCt.

Punkt 2 vistes tilbage til lokale Forhandlinger sammen med et Krav om Tillæg til Akkordpriserne paa Patentbrædder.

De lokale Forhandlinger skal være tilendebragt i Løbet af 2 Uger. Saafremt Enighed ikke opnaas, viderebehandles Sagen ved Timandsmøde.

**Vejle.** Sagen fra *A/S C. M. Hess*, omtalt i Fagbladene for Marts og April, er den 13. og 14. Maj behandlet i Den faste Voldgiftsret. Kendelsen afsagdes den 26. Maj og gaar ud paa, at de i Strejken i Dagene 20.—24. Februar d. A. deltagende 79 Mand i Bod til Firmaet skal betale 15 Kr.

Man kunde have ventet, at Aktieselskabet ogsaa var idømt en Bod. Naar dette ikke er sket, skyldes det — i Henhold til Præmisserne —, at Voldgiftsaftalen af 14. December 1933 har været praktiseret saaledes, at Aktieselskabet flere Gange har faaet Tilladelse til at oplære ufaglærte ved Badekarformning. Retten fastslaar ikke, at nævnte Voldgiftsaftale hermed er ophævet, men henviser til, at selve dette Spørgsmaal kan afgøres ved Mægling, eventuelt ved faglig Voldgift.

Vedrørende Forholdet ved H. Kjeldsens Arbejdsophør siger Præmisserne ikke ret meget ud over at fastslaa, at Aktieselskabet har betalt vedkommende efter Aftalen fra Timandsmødet den 9. Februar d. A. Retten har altsaa intet Hensyn taget til, at Kjeldsen

ophørte med Arbejdet, foranlediget ved, at Støbemesteren gav Udtryk for, at Aktieselskabet ikke vilde efterleve denne Aftale, og dette maa vel ses i Forbindelse med, at Kjeldsen her kunde have faaet sin Ret uden at tage sin Afsked; Retten har i Henhold hertil ikke paalagt Aktieselskabet at genantage Kjeldsen. Da Kjeldsen var Tillidsmand for Badekarformerne, er dette endnu mere beklageligt, men Tilfældet maa være et Advis til Tillidsmændene om ikke at lade sig provokere til at tage deres Afsked, men kræve saadanne Affærer organisationsmæssigt behandlet.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Overenskomster.** Som meddelt i Bladet for Maj Maaned d. A. havde Forbundet afgivet Varsel om Arbejdsstandsning overfor Firmaerne *P. H. Hoffner*, Odense, og *Brdr. Jeppsson*, Sct. Hansgade, København, saaledes at Arbejdsstandsningen skulde træde i Kraft den 15. Maj d. A. Forinden nævnte Dato blev der optaget Forhandling med de ovennævnte Firmaer, under hvilken der opnaaedes Enighed om Overenskomsterne, saaledes at Arbejdsstandsningen bortfaldt i begge Tilfælde. Udover disse 2 Virksomheder og de i Maj-Nummeret nævnte Virksomheder er der nu yderligere sluttet Overenskomst med følgende Firmaer:

*Aksel Andersen*, Dr. Tværgade,
*Bang Petersen*, Guldbergsgade,
*Frederiksberg Metalindustri*, Virginiavej,
*Hansen & Christensen*, Amalievej,
*Halling-Andersen*, Tingvej,
*Kaj Prahl*, Kastanievej,
*„Forretningsmontøren"*, Borupsallé.

Hermed er der afsluttet Overenskomst med de væsentligste Virksomheder indenfor Faget om Løn- og Arbejdsvilkaar samt Sommerferiebetaling.

**Delegeretmøde.** Forbundet og Arbejdsløshedskassen skal i Aar afholde ordinært Delegeretmøde, som er berammet til Afholdelse Mandag den 23. og Tirsdag den 24. August 1937 i *„Nørre Central Café"*, Nørrebros Runddel, København.

Hovedbestyrelsen har tilsendt Afdelingerne sine Forslag til Ændringer af Arbejdsløshedskassens Vedtægter samt Forbundets Love, saaledes at disse kan blive behandlet paa Afdelingernes Generalforsamlinger, ligesom Afdelingerne kan stille Forslag til Behandling paa Delegeretmødet. Forslagene maa være vedtaget af Afdelingerne og tilsendt Hovedkontoret *senest den 3. Juli d. A.*, hvorefter alle Afdelingernes Forslag vil blive mangfoldiggjort og udsendt, saaledes at Afdelingernes Generalforsamlinger kan faa Lejlighed til at tage Standpunkt til Forslagene, samtidig med at man vælger Delegerede.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster og Aftaler.** Med *A/S Stenbrud & Skærvefabrik*, Nørre-Smedeby, der hører under Aabenraa Afdelings Omraade, har Forbundet efter gentagne Forhandlinger truffet Overenskomst. Denne er i det store og hele den samme som den indenfor Jernindustrien gældende, dog er der givet Adgang til Afspadsering af Overarbejde. Firmaet har forpligtet sig til kun at beskæftige Medlemmer af vort Forbund.

Aarhus Afdeling har fornyet Overenskomsten med *Aarhus Cykle- og Automobil-Industriforening*. Lønningerne blev forhøjede, saaledes at de nu for Cyklearbejde er 149 Øre pr. Time og for Automobilarbejde 165 Øre.

Ligeledes har Afdelingen fornyet Overenskomsten med Maalerfabrikken *„Metro"*, Aarhus. Timelønningerne forhøjedes med 5 Øre og alle Akkorder med 3 pCt. For udenbys Arbejde gives et Tillæg af 15 Øre, og til Timelønninger paa 145 Øre og derunder gives et Akkordafsavnstillæg paa 6 Øre. Ved Overarbejde gives en Varskotime.

Kolding Afdeling har fornyet Overenskomsten med *Fællesforeningen for Danmarks Brugsforeninger*. Antagelseslønnen forhøjedes fra 125 til 129 Øre. For Arbejdere, der har været beskæftiget paa Virksomheden over 1 Aar, er Ugelønnen hævet fra 68 til 72 Kr. Samme Løn betales i Ferieugen. For maanedslønnede forhøjedes Lønnen fra 320 til 336 Kr.

For vore Medlemmer, der beskæftiges ved *Dybdeboringen i Harte*, har Kolding Afdeling truffet Aftale om Løn- og Arbejdsforhold. Timelønnen er fastsat til 135 Øre, efter 1 Aars Ansættelse 145 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler, og der gives Ferie efter Jernindustriens Overenskomst.

Mellem Ribe Afdeling og Firmaet *Backhaus & Co.*, Ribe, er der truffet en Aftale, hvorved Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler gælder ogsaa for dette Firma.

Københavns Afdeling 2 har sluttet Overenskomster med Firmaerne *„Dan-Seng"*, Sdr. Boulevard 35, og *S. P. Wodskou*, Valdemarsgade 16. Antagelseslønnen er fastsat til 130 Øre. Iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler; der er dog givet Adgang til Afspadsering af Overarbejde.

Københavns Afdeling 14 har den 21. April indgaaet Overenskomst med *Statsbanernes Rutebiltjeneste* angaaende Løn- og Arbejdsforholdene for fast antagne Mekanikere ved Statsbanernes Garage i Valby. Mekanikerne er pligtige til i fornødent Omfang at køre som Chauffører, og deres Arbejdstid er fastsat under Hensyn hertil. Lønnen er 320 Kr. pr. Maaned, og Arbejde udover 8 Timer pr. Dag saavel i Garagen som under Køretjenesten erstattes med Fritid og et ekstra Tillæg pr. Time. Der ydes Sommerferie med Løn samt Løn under Sygdom.

Afdelingen har ligeledes indgaaet Overenskomst med Firmaet *S. O. Aagaard*, Verasallé 24, Vanløse.

**Mæglingsmøder.** Den 11. Maj afholdtes Mægling hos *J. Chr. Mikkelsen*, Horsens, hvor vore Medlemmer havde klaget over Afskedigelse af Tillidsmanden, *J. Hansen*. Sagen sluttede, idet Firmaet erklærede sig villigt til fremtidig at betragte Hansen, der var genantaget den 4. Maj, som Tillidsmand samt yde ham en Erstatning paa 75 Kr.

Hos *A/S „Scandia"*, Randers, er der afholdt Mægling den 19. Maj paa Strid angaaende Fastsættelse af Akkordafsavnstillæg. Man enedes om at fortsætte efter den hidtil bestaaende Ordning.

Skagens Afdeling havde indledet Forhandlinger med Firmaerne *Andreas Jensen & Sønner, Skagens Motorværksted* og *Chr. Christensens Maskinfabrik*, men da førstnævnte Firma nægtede at underskrive Overenskomst, blokeredes alle 3 Virksomheder. Disse indmeldte sig nu i Sammenslutningen, og ved et Møde den 7. Maj, hvor Repræsentanter for Forbundet og Sammenslutningen var tilstede, ordnedes Sagen, idet Firmaerne indgik paa at give de i Forligsmandsforslaget indeholdte Tillæg, ligesom et hidtil givet Tillæg af 15 Øre for Arbejde ved Havnen bibeholdtes. Firmaerne er iøvrigt som Medlemmer af Sammenslutningen underkastet dennes Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

(Fortsættes Side 191.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 6529 | Andersen, Anders P. | Voldtofte | 5. 6.91 | Bogense | 1.11.19 | Odense | 2. 5.36 |
| 34237 | — Edvard | Ørsted | 9. 7.82 | Odense | 13. 4.36 | — | 6. 6.36 |
| 35915 | — Laurits | Asnæs | 12. 4.06 | Holbæk | 17. 9.36 | Holbæk | 17.10.36 |
| 55788 | — Poul Bjarne | København | 23. 3.14 | Odense | 2. 5.33 | Odense | 18. 7.36 |
| 33183 | Andresen, Johannes Chr. | Stepping | 7.11.06 | Haderslev | 25. 3.28 | Kolding | 25. 4.36 |
| 12747 | Bjørn, Edelhardt A. M. E. | København | 21. 9.78 | Kbhvn. Afd. 5 | 15. 9.06 | Centralafd. | 22. 8.36 |
| 34749 | Bloch, Erik | — | 20. 8.15 | Odense | 6. 9.36 | Odense | 23. 1.37 |
| 19621 | Buchholdt, Henry V. Riis | Galten | 10. 8.13 | Aarhus | 11. 1.37 | Aarhus | 23. 1.37 |
| 30190 | Christensen, Anders | Randers | 16. 9.98 | Kbhvn. Afd. | 20.10.36 | Kbhvn. Afd. 15 | 20. 2.37 |
| 22697 | — Christen Johs. | Borum | 16.11.97 | Aarhus | 10. 7.36 | Aarhus | 29. 8.36 |
| 32352 | — J. Chr. | Tversted | 5. 4.85 | — | 9. 5.19 | — | 23. 1.37 |
| 8537 | Christiansen, Carl V. L. H. | København | 21.10.01 | D. Elektr.Forb. | 20. 7.24 | Centralafd. | 27. 6.36 |
| 51482 | Franzen, Charles Peter | — | 30. 8.11 | Kbhvn. Afd. | 8.11.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 6. 2.37 |
| 12431 | Frederiksen, Carl Ferdn. | — | 25. 8.90 | „ „ 2 | 6.11.09 | Centralafd. | 18. 7.36 |
| 6227 | — Michael | Alminde | 13. 7.14 | Kolding | 5.11.33 | Kolding | 18. 7.36 |
| 34691 | Hansen, Aksel | Vedtofte | 26. 4.18 | Odense | 17. 6.36 | Odense | 15. 8.36 |
| 20101 | — Georg E. Mehl. | København | 24. 4.16 | Kbhvn. Afd. | 8.11.35 | Centralafd. | 12. 9.36 |
| 20877 | — Osvald W. H. | Corinth | 16. 5.05 | Odense | 20. 8.34 | Odense | 4. 7.36 |
| 22639 | Holk, Alfr. Christiansen | Randers | 28. 4.91 | Aarhus | 24. 6.35 | Aarhus | 4. 7.36 |
| 36432 | Holm, Frederik William | København | 25. 5.17 | Kbhvn. Afd. | 8. 2.37 | Kbhvn. Afd. 14 | 13. 2.37 |
| 26429 | Hvidtfeldt, Trygg Otto | Taastrup | 3. 7 08 | „ „ | 31. 8.36 | „ „ 11 | 16. 1.37 |
| 21411 | Hyldborg, Sv. Aage Hansen | Orte | 27. 6.11 | Odense | 15. 4.35 | Odense | 28.11.36 |
| 26414 | Jensen, Børge A. Robert | København | 27. 7.16 | Kbhvn. Afd. | 29. 7.36 | Kbhvn. Afd. 3 | 13. 2.37 |
| 31388 | — Carl Petri | Odense | 1. 9.84 | „ „ | 20.11.36 | „ „ 2 | 20. 2.37 |
| 18432 | — Harry O. Thycho | Maribo | 23. 7.08 | „ „ | 14.10.27 | Odense | 18. 7.36 |
| 28362 | — Henry N. Bülow | Ringsted | 20.10.05 | Holbæk | 20. 8.33 | Holbæk | 5.12.36 |
| 21657 | — Johannes | Aarhus | 4. 8.16 | Aarhus | 4.11.35 | Odense | 12. 9.36 |
| 34045 | — Kaj Karlskov | Odense | 16. 2.17 | Odense | 7. 5.36 | — | 30. 5.36 |
| 34747 | — Osv. C. Jørgen | — | 3.10.16 | — | 20. 7.36 | — | 29. 8.36 |
| 4426 | — Sigfred Chr. | Asperup | 23.11.06 | — | 23. 6.25 | — | 11. 7.36 |
| 10759 | Jacobsen, Christen | Hasle | 31.12.00 | Aarhus | 1.11.21 | Aarhus | 30. 1.37 |
| 18971 | — Harald F. Hein. | Aarhus | 6.11.08 | — | 24. 4.28 | — | 26. 9.36 |
| 11199 | Jesse, Fritz Hermann | Freihof | 27. 1.90 | Kbhvn. Afd. | 29.10.26 | Kbhvn. Afd. 13 | 7.11.36 |
| 31763 | Johansen, Poul Anker | Roskilde | 21. 6.16 | Roskilde | 10.11.35 | Roskilde | 14.11.36 |
| 25948 | Jonassen, Axel V. E. | København | 14. 4.08 | Kbhvn. Afd. | 27. 8.29 | Kbhvn. Afd. 17 | 6. 2.37 |
| 27390 | Krogh, Ernst Christensen | — | 16. 3.97 | Odense | 1. 9.17 | „ „ 13 | 23. 1.37 |
| 27507 | Larsen, Hans L. Chr. | Helsingør | 3.10.98 | Helsingør | 2.11.17 | Helsingør | 5.12.36 |
| 23388 | — Otto Eigil | København | 20. 1.02 | Kbhvn. Afd. | 15. 4.21 | Kbhvn. Afd. 13 | 20. 2.37 |
| 22731 | Langhoff, Hans Christian | Aarhus | 21. 6.96 | Aarhus | 7. 9.36 | Aarhus | 12. 9.36 |
| 8070 | Lindbøll, Keld E. S. | Viemose | 26.12.13 | Kbhvn. Afd. | 9. 5.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 20. 2.37 |
| 6247 | Mathiasen, Sten Peter | Fobjerg | 23. 2.81 | Kolding | 7. 2.14 | Kolding | 9. 5.36 |
| 5983 | Mortensen, Hubert E. C. Aa. | København | 25.10.14 | Kbhvn. Afd. | 4. 4.34 | Centralafd. | 20. 6.36 |
| 14941 | Motz, Poul Frederik | — | 9. 5.98 | „ „ | 2. 3.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 8. 8.36 |
| 19625 | Nielsen, Frederik Eli | Aarhus | 21. 2.05 | Aarhus | 30. 7.35 | Aarhus | 12.12.36 |
| 31303 | — Peter J. R. R. | København | 6. 8.03 | Kbhvn. Afd. | 16. 9.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 20. 2.37 |
| 34770 | — Poul Ulrich | Otterup | 3.12.08 | Odense | 14. 9.36 | Odense | 21.11.36 |
| 16840 | — Senius Alexander | København | 11. 4.92 | Kbhvn. Afd. | 16. 8.35 | Middelfart | 8. 2.36 |
| 6226 | — Svend Aage | Kolding | 22.10.13 | Kolding | 5.11.33 | Kolding | 6. 6.36 |
| 6404 | Petersen, Aksel Staugaard | Højelse | 25.10.09 | Roskilde | 27. 8.33 | Roskilde | 14.11.36 |
| 34171 | — August | Odense | 16.12.90 | Odense | 17.11.29 | Odense | 8. 8 36 |
| 33032 | — Carl Otto | Skuldelev | 22. 2.11 | Frederikssund | 28. 3.36 | Hillerød | 27. 2.37 |
| 22665 | — Harry Valdemar | Aarhus | 14. 9.12 | Blikkensl.forb. | 4. 4.32 | Aarhus | 29. 8.36 |
| 8207 | — Kay Vilhelm | København | 2. 1.01 | Kbhvn. Afd. 1 | 16. 1.20 | Kbhvn. Afd. 11 | 6. 2.37 |
| 34973 | — Marving Andreas | Thisted | 19. 4.12 | Odense | 7.12.36 | Odense | 12.12.36 |
| 13924 | — Max Hjelm | Ordrup | 25. 8.07 | Kbhvn. Afd. | 5. 4.27 | Kbhvn. Afd. 14 | 12.12.36 |
| 33571 | — Poul Bistrup | Jerslev | 9. 1.16 | Brønderslev | 21. 9.36 | Brønderslev | 27. 3·37 |
| 7910 | — Svend | Nakskov | 18. 5.03 | Kbhvn. Afd. | 5. 4.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 6. 2.37 |
| 8848 | — Werner Harry | København | 7. 6.14 | „ „ | 29. 7.34 | „ „ 18 | 16. 1.37 |
| 11297 | Pilskov, Edvard Alfred | — | 26. 5.98 | „ „ | 6. 4.36 | „ „ 6 | 13. 2.37 |
| 17258 | Rasmussen, Andreas Vald. | Kolding | 28. 3.09 | Kolding | 28. 7.35 | Kolding | 26. 9.36 |
| 1421 | — Helge Thaarup | Randers | 23. 3.13 | Kbhvn. Afd. | 2. 2.36 | Kbhvn. Afd. 2 | 6. 2.37 |
| 22719 | — Jens Christian | Nr. Løndelse | 1. 7.05 | Aarhus | 29. 8.36 | Aarhus | 16. 1.37 |

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 3154 | Rasmussen, Ove..... | Horsens | 28 10.14 | Horsens | 15.10.33 | Kbhvn. Afd. 13 | 6. 2.37 |
| 22689 | Sørensen, Jens P. M. W... | Grundfør | 18.10.04 | Aarhus | 1. 8.36 | Aarhus | 5.12.36 |
| 21536 | — Svend Aa..... | Fredericia | 20.10.11 | Blikkensl.forb. | 23.12.32 | — | 8. 8.36 |
| 34139 | Skovsted, Holger Dyrbye. | Bred | 18. 8.14 | Odense | 6. 6.35 | Odense | 7.11.36 |
| 14974 | Stephansen, Frede Jørgen .. | København | 14.10.15 | Kbhvn. Afd. | 12. 4.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 13. 2.37 |
| 8719 | Svensson, Sigfrid ..... | Hørby | 2. 4.95 | D. Textilarb. Forb. | 13. 8.22 | Centralafd. | 25. 7.36 |
| 30628 | Søndergaard, Peter Frode G. | Finderup | 4.10.14 | Sorø | 1. 9.35 | Ringsted | 13. 6.36 |
| 16945 | Ullmann, Christoph. E. O. | Karibib | 19. 5.15 | Kbhvn. Afd. | 9. 9.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 30. 1.37 |
| 34534 | Wåhlin, Ove V. Erik... | København | 31.12.16 | „ „ | 9.12.36 | „ „ 13 | 6. 2.37 |
| 21315 | Videriksen, Martinus ..... | Daugaard | 18. 5.05 | Odense | 8. 1.29 | Odense | 30. 5.36 |
| 13928 | Willert, Hermann Aug. . | Jesein - Kønigsberg | 7. 9.75 | Kbhvn. Afd. | 22. 2.35 | Kbhvn. Afd. 5 | 13. 2.37 |

Med *A/S Københavns Emailleværk*, Ravnholm, havde Lyngby Afdeling forsøgt oprettet Overenskomst, men medens Forhandlingerne herom stod paa, indmeldte Aktieselskabet sig i Sammenslutningen, og der blev ved dennes Medvirkning truffet en Ordning, saaledes at Antagelseslønnen blev 145 Øre.

**Timandsmøde.** Paa et Timandsmøde den 29. April var følgende Sager til Behandling:

1) Klage fra *A/S Standard Elektric*, København, over en den 12. Februar iværksat Arbejdsstandsning som Følge af Strid angaaende Rensning af Loddebolte. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

2) Strid hos *A/S Laurids Jensen & Co.*, København, om Ophævelse af en lokal Overenskomst. Man enedes om at bibeholde et hidtil givet Tillæg af 15 Øre pr. Time for manglende Akkord, ligesom en Overarbejdsordning fortsat bliver gældende.

3) *A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker*, København. Klage over, at nogle Smede og Maskinarbejdere, der er antaget til Arbejde ved Specialmaskiner, aflønnes som Arbejdsmænd. Enighed opnaaedes ikke.

4) Strid hos *A/S Thomas Th. Sabroe*, København, om Betalingen for Overarbejde. Enighed opnaaedes ikke, men der er senere ved lokal Forhandling truffet en Ordning.

5) *A/S Nakskov Skibsværft*. a) Strid om Aflønningen til 6 Maskinarbejdere, der har hjulpet Klejnsmedene ved et Stykke Arbejde. Man enedes om, at Maskinarbejderne afregnes med samme Procentsats paa Timelønningerne, som Klejnsmedene har erholdt paa Arbejdet. b) Krav fra Maskinarbejderne om at faa opgivet Timetal og optaget Løn ved Procentakkorder. Spørgsmaalet udgik. c) Strid om Tillæg for Nittearbejde ved Forstærkningsplader og Lugekarme. Man enedes om, at der i det foreliggende Tilfælde betales 12 Kr. pr. 100 Nagler. Naar tilsvarende Arbejde paany fremkommer, optages der Forhandling mellem Parterne om en Pris herfor. d) Strid med Nitterne om Betaling for Flytning af Værktøj fra Dok til Nybygning. Sluttedes med de faldne Udtalelser. e) Klage fra Værftet over, at Maskinarbejderne standser Arbejdet ½ Time for at holde Klubmøde. Arbejdernes Repræsentanter indgik paa at betale en Erstatning af 50 Kr. for den ulovlige Arbejdsstandsning.

6) Krav fra *Odense Staalskibsværft* om Reduktion af Prisen for Stemning af Pladekant, naar denne er høvlet. Enighed opnaaedes ikke.

7) *A/S De forenede Automobilfabrikker*, Odense. a) Klage over uvarslet Arbejdsstandsning den 1. Marts. Enighed opnaaedes ikke. b) Klage over, at der lægges Firmaet Hindringer i Vejen for at holde en Forarbejder. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

8) Strid paa *Langeskov Plovfabrik* om, hvorvidt en Værkfører Henriksen er Formand i Septemberforligets Forstand. Enighed opnaaedes ikke.

**Faglig Voldgift.** Arbejderne hos *General Motors International A/S* havde krævet en Formand fjernet som Afdelingsleder, da han Gang paa Gang optraadte ubehersket. Efter at Forhandlinger i Henhold til den gældende Overenskomst var ført, uden at Enighed kunde opnaas, enedes man om at lade Sagen afgøre ved Voldgift, og man anmodede Landsdommer *Victor Hansen* om at være Opmand. Den afsagte Kendelse gik ud paa, at vedkommende Formand skulde fjernes fra sin Stilling.

En Række **Rørsager** var den 5. Maj til Behandling i faglig Voldgift, nemlig:

1) Strid hos *Brd. Ryø*, København, om Betaling for Indhugning og Fastspænding af Ovnbæringer paa Væg. Ved Mødet opnaaedes ikke Forlig, hvorfor Opmanden, Direktør *Poul Sørensen*, den 13. Maj har afsagt Kendelse, gaaende ud paa, at de omhandlede Ovnbæringer falder ind under Betalingsreglerne i Rørprislistens Afsnit C., Punkt 23, Litra h.

2) Strid hos *Brd. Ryø*, København, om Betaling af Vejpenge for 4 Arbejdere i Vridsløselille. Voldgiftsretten afgjorde Sagen saaledes, at der tilkom de 4 Mand Kilometerpenge, beregnet efter Rørprislistens Afsnit D, Pkt. 39.

3) Klage over, at *A/S Recks Opvarmnings Kompagni*, København, har fradraget 10 pCt. i en Akkordsum for Opstilling af Kedler til Stokerfyring. Direktør *Poul Sørensen* afsagde den 13. Maj sin Kendelse, og denne gaar ud paa, at for de omhandlede Kedlers Opstilling m. v. uden Paasætning af Armatur bliver Priserne i Rørprislistens Afsnit C, Punkt 24, Litra a, at betale uden noget Fradrag.

4) Strid hos *Roskilde Maskinfabrik* om Betalingen for Flanger med rejfet Forkant. — Da der ikke var truffet Aftale om, at Røret skal udkraves, fandt Voldgiftsretten, at Montørerne har Krav paa den i Afsnit A, Pkt. 1, Side 6, nævnte Betaling for Udkravningen, idet dette Stykke omfatter saavel Kedelrørsflanger som Gevindflanger.

Den 27. Maj har Forligsmanden, *E. Dreyer*, afsagt Kendelse i Spørgsmaalet om de paa **Odense Staalskibsværft foretagne Opsigelser** af Prislister i Tiden mellem Fremsættelsen af Forligsmandens Mæglingsforslag og dettes Ikrafttræden. Kendelsen gaar ud paa, at de foretagne Opsigelser ikke er retsgyldige.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 11059 | Broholm, | Carl Erik | (Kbhvn. Afd.) |
| - 7397 | Eriksen, | Ove Eigil | ( — ) |
| - 52332 | Hansen, | Leif Herskind | ( — ) |
| - 4635 | Larsen, | Carl Erik | ( — ) |
| - 25496 | Reumert, | John Fr. | ( — ) |
| - 26158 | Svaneby, | Anker Edvind | ( — ) |
| - 52027 | Vestergaard, | Jens P. H. Jensen | ( — ) |
| - 20909 | Madsen, | M. G. | (Aalborg Afd.) |
| - 34012 | Rasmussen, | Charles Henry | (Odense Afd.) |

Medlem Nr. 20818, Christian Lauring, og Medlem Nr. 30956, Harald Lohmann Lauritzen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 8937 | Andersen, | Villy Børge |
| - 51908 | Kaus, | Hans Edvard |
| - 7526 | Verner, | Niels Rasmus |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 30589 | Olsen, | Knud Viggo | 14. 6.19 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 52168 | Andersen, | Aksel | 18. 5.35 |
| - 29057 | — | Gunnar | 16. 6.28 |
| - 8937 | — | Villy Børge | 21.11.36 |
| - 9495 | Bjerre, | Hans A. Elmstrøm | 11. 6.27 |
| - 2147 | Blomholt, | Rico | 28.12 35 |
| - 298 | Borch, | Einer Johs. | 8. 9.23 |
| - 11542 | Christensen, | Carl Theodor | 3.11.34 |
| - 54289 | — | Christian | 29. 6.35 |
| - 26165 | — | Harry Richard E. | 7. 3.36 |
| - 27728 | Christiansen, | Aage Mathias | 14. 9.29 |
| - 31572 | — | Jens Alfred | 21.10.22 |
| - 27808 | — | Olaf William | 19. 9 36 |
| - 32804 | Hansen, | Egon Gyde | 27. 4.35 |
| - 13286 | — | Hans Chr. Foss | 18. 8.34 |
| - 14338 | — | Svend Holger C. Johs. | 31.10.36 |
| - 51217 | Hartmann, | Poul A. Johan | 17. 3.34 |
| - 18036 | Hess, | Erling Arthur | 5.10 35 |
| - 25018 | Hoff, | Valdemar Christian | 12. 1 29 |
| - 39909 | Jensen, | Børge | 19. 3.32 |
| - 38822 | — | Carl Ertman Joh. | 1. 6.35 |
| - 29920 | — | Jens Chr. | 4. 6.27 |
| - 22760 | — | Poul Joh. Fauerholdt | 13.10.34 |
| Nr. 33127 | Jacobsen, | Erhardt | 24. 2.34 |
| - 51908 | Kaus, | Hans Edvard | 7.11.36 |
| - 27868 | Kring, | Niels Jonassen | 2. 2.29 |
| - 667 | Larsen, | Arno Anders A. | 15. 3.30 |
| - 21884 | — | Svend | 11. 4.36 |
| - 33171 | Lorensen, | Christian | 15. 4.22 |
| - 22228 | Madsen, | Hans Dithmar | 11. 7.36 |
| - 5505 | — | Niels Egon | 29. 7.33 |
| - 24513 | Nielsen, | Frederik | 22. 9.34 |
| - 33565 | — | Niels A. Marinus | .23 |
| - 21579 | Olsen, | Georg S. Tidike | 24.10.36 |
| - 1558 | Petersen, | Edvard Knud | 7. 3.36 |
| - 30610 | — | Johannes | 31. 3.34 |
| - 23620 | Rasmussen, | Christian Richard | 9. 5.25 |
| - 12903 | — | Hans J. F. Chr. | 20. 4.35 |
| - 1114 | Radtleff, | Frits Vald. L. | 26.12.36 |
| - 3073 | Svanstrøm, | Carl Erik | 22. 6.29 |
| - 7526 | Verner, | Niels Rasmus | 29. 8.36 |

### Overskud.

Hos *Jens Laursen og Sønner, I/S*, Struer, henligger Overskud til Nr. 30444, Vagner A. Knudsen.

## Indsamlingen til Spanien.

Vi erindrer om, at Fristen for de lokale Indsamlere til Opgørelse af de indsamlede Beløb er fastsat til **Lørdag den 26. Juni,** og da Hovedkontoret skal opgøre med De samvirkende Fagforbund den 1. Juli, bedes de indsamlede Beløb tilstillet Hovedkontoret umiddelbart efter den 26. Juni.

## Rettelser

til Adressefortegnelsen for Maj over Tillidsmænd.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

*Helsingør Afd.:* Kontoret er flyttet til Strandgade 48.

## Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven.

Til ovennævnte Eksaminer begynder 1. August nye Kursus paa „Kjøbenhavns Maskinistskole". Uformuende Elever kan erholde Statsunderstøttelse. Nærmere Oplysninger ved Henvendelse paa Skolens Kontor, Nørrebrogade 5.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 9 JULI 1937 23. Aarg.

# Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

## havde den 1. Juli bestaaet i 25 Aar.

Den 4. August 1910 udsendtes fra Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Hovedkontor til følgende Organisationer:

Dansk Elektrikerforbund,
Dansk Formerforbund,
Dansk Jern- og Metalsliberforbund,
(Indbyderne),
Filehuggernes Fagforening,
Gas- og Vandarbejdernes Fagforening,
Guld-, Sølv- og Elektropletarbejdernes Forbund,
Gørtler- og Metalarbejdernes Forbund,
Kobbersmedeforbundet,
Metaltrykkernes Fagforening,

en saalydende Skrivelse:

Dansk Smede- og Maskinarbejder-Forbunds Hovedkontor. Larslejsstræde 1, den 4.-8.-10.

Ærede Partifælle! Paa given Foranledning og navnlig af Hensyn til den forestaaende internationale Socialistkongres med den derpaa om kort Tid følgende internationale Metalarbejderkongres i Birmingham i England, er jeg af den Mening, at en Konference mellem danske Metalarbejderorganisationer indbyrdes i høj Grad vil være paa sin Plads paa nærværende Tidspunkt, og jeg tillader mig derfor at indbyde Eders Forbund til at lade sig repræsentere ved et Fællesmøde, som afholdes paa vort Forbunds Hovedkontor førstkommende Søndag den 7. ds. Kl. 10 Formiddag. De Emner, som vil blive gjort til Genstand for Drøftelse, vil være:

1) Arbejderorganisationernes Stilling overfor de to Arbejdsgiverorganisationer: Jerninduſtriens Sammenslutning samt Industrifagene og det dermed i Forbindelse staaende Spørgsmaal om Oprettelse af Industriforbund.

2) De enkelte Metalarbejderorganisationers Stilling til „Det Internationale Metalarbejderforbund".

Med Hensyn til de enkelte Organisationers Repræsentation, da skal jeg henstille, om man mener det hensigtsmæssigt at møde ved en eller to Repræsentanter, hvoriblandt efter min Mening helst burde være Eders Organisations nuværende Formand. Jovrigt er naturligvis enhver Repræsentant, som interesserer sig for Spørgsmaalet, velkommen.

Forventende at se i det mindste en Repræsentant for Eders Organisation hos os paa Søndag, tegner jeg

Med solidarisk Hilsen
For Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund:
J. A. Hansen.

Samtlige indbudte Organisationer modtog Indbydelsen, og den 7. August fandt det første Møde Sted paa Smedeforbundets Kontor, hvor Repræsen-

tanter for samtlige Forbund drøftede Muligheden for en Sammenslutning, og derunder, om man skulde skride til Oprettelsen af Industriforbund eller et Kartel. Motiveringen herfor var, at en Række Brancheorganisationer med en stærk Centralorganisation som Rygstød vilde give bedre Resultater end Fagene hver for sig, ligesom det vilde være heldigt at faa fælles Arbejdsløshedskasse. Det blev ogsaa anført, at en saadan Sammenslutning vilde give større Indflydelse i Internationalt Metalarbejderforbund. Endvidere henvistes til en ny Organisationsdannelse indenfor Arbejdsgiverkredse, nemlig „Industrifagene", der i visse Tilfælde ligesom skyder ind mellem Sammenslutningen og Arbejdsgiverforeningen.

Efter en indgaaende Diskussion af Sagen tiltraadte samtlige Repræsentanter Tanken om Nedsættelsen af et Fællesudvalg, og samtidig vedtoges følgende Resolution:

„De forsamlede Repræsentanter for danske Metalarbejderorganisationer vedtager at udtale sig for Nødvendigheden af Dannelsen af et Industrikartel for Jern- og Metalindustriens Arbejderorganisationer.

Til Opnaaelse af dette vedtages det at opfordre de respektive Forbund og Foreninger til at vælge hver 2 Delegerede til et Fællesudvalg, hvis Opgave det er at udarbejde Regler for et saadant Kartel.

Meddelelse om foretagne Valg tilstilles Smedeforbundet senest den 20. August d. A."

Fællesudvalget fik følgende Sammensætning:

Dansk Elektrikerforbund: E. Sørensen og E. Petersen.
Dansk Formerforbund: A. Nielsen og L. Christensen.
Dansk Jern- og Metalsliberforbund: G. Andersen og Th. Voigt.
Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund: J. A. Hansen og Otto Smith.
Filehuggernes Fagforening: J. H. Andersen og J. P. Rasmussen.
Gas- og Vandarbejdernes Fagforening: O. Frederiksen og P. Falk.
Guld-, Sølv- og Elektropletarbejdernes Forbund: A. Wellenberg og G. Schou.
Gørtler- og Metalarbejderforbundet: F. Hartmann og Chr. Madsen.
Kobbersmedenes Forbund i Danmark: J. Christensen og Th. Martinsen.
Metaltrykkernes Forbund: Chr. Mortensen og O. Olsen.

Fællesudvalgets første Møde afholdtes den 23. September 1910, og paa dette Møde forelaa Meddelelse om, at Formerforbundet paa sin Kongres, der var afholdt i August Maaned, havde tilsluttet sig Tanken. De øvrige Repræsentanter, der siden forrige Møde havde haft Lejlighed til at drøfte Sagen med deres kompetente Forsamlinger, kunde paa disses Vegne give deres Tilslutning, idet de dog pointerede, at der skulde Kongresbeslutninger til, forinden Sagen endelig kunde realiseres.

Paa samme Møde vedtoges det, efter en grundig Drøftelse af Sagen, at nedsætte et Underudvalg til at samle det nødvendige Materiale og udarbejde Vedtægter for Kartellet. Dette Underudvalg kom til at bestaa af:

Arn. Nielsen, Formerforbundet,
Chr. Madsen, Gørtlerforbundet,
G. Schou, Guld-, Sølv- og Elektropletarbejderforbundet, og
J. A. Hansen og Otto Smith fra Smedeforbundet.

Dermed var det forberedende Arbejde i Gang. Paa Møder den 14. Oktober 1910 og den 20. April 1911 var Planen modnet, saaledes at der paa det sidste Møde forelaa Udkast til Vedtægter for Kartellet.

I 1911 afholdtes Kongres i Smedeforbundet, og denne vedtog enstemmigt at tilslutte sig en Bemyndigelse til Hovedbestyrelsen om at forhandle videre med de interesserede Organisationer, og igennem en Række Møder i 1911 var man kommet saa vidt, at et Fællesmøde den 15. Januar 1912 konstaterede Enighed om følgende Forslag til Vedtægter, som siden med mindre Ændringer har været gældende:

§ 1.

Sammenslutningens Formaal er at samle alle af Arbejdere bestaaende Fagorganisationer indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark, forsaavidt disse tilhører De samvirkende Fagforbund, til fælles Samarbejde og fælles Fremme af deres Medlemmers Interesser.

§ 2.

Til Varetagelse af de i § 1 nævnte Formaal danner de sammensluttede Organisationer en Centralledelse, valgt og sammensat paa følgende Maade:

Bestyrelsen for hver enkelt til Sammenslutningen hørende Organisation vælger paa den Maade, som de selv bestemmer, 1 Repræsentant for et Medlemstal paa indtil 100, 2 Repræsentanter for et Medlemstal paa indtil 500, 3 Repræsentanter for et Medlemstal paa

indtil 5000, og 4 Repræsentanter, hvor Organisationen har mere end 5000 Medlemmer.

§ 3.

Den saaledes valgte Centralledelse vælger, indtil en kommende Kongres træffer anden Bestemmelse, for 2 Aar ad Gangen af sin Midte en Formand samt 4 Repræsentanter, og disse 5 danner i Forening et Forretningsudvalg, som besørger Sammenslutningens Administration og løbende Forretninger.

Forretningsudvalget sammenkalder Centralledelsen til mindst et Møde hvert Kvartal og iøvrigt saa ofte, Forholdene kræver det.

Forretningsudvalg og Centralledelse bestemmer hver for sig sin Forretningsorden.

§ 4.

Centralledelsen antager paa Indstilling derom fra Forretningsudvalget den nødvendige lønnede Medhjælp til Ledelsen.

§ 5.

Omkostninger ved Administrationen paalignes hver af Organisationerne i Forhold til Medlemstal.

§ 6.

Centralledelsen foranstalter efter Indstilling af Forretningsudvalget Udgivelsen af et Medlemsblad, der skal være fælles for samtlige under Sammenslutningen hørende Organisationers Medlemmer.

§ 7.

Saa snart Tiden findes passende dertil, fremsætter Forretningsudvalget i Forbindelse med Centralledelsen Forslag om Afholdelse af fælles Kongres for samtlige tilsluttede Organisationer.

Herhenhørende Forslag — bl. a. med Hensyn til Repræsentationsretten — forelægges de respektive Organisationers kompetente Forsamlinger.

§ 8.

Stridsspørgsmaal af større Betydning mellem de enkelte Organisationer og Arbejdsgiverne, derunder Spørgsmaal, som berører mere end en af de tilsluttede Organisationers Medlemmer, skal altid forelægges Forretningsudvalget, der om fornødent sammenkalder Centralledelsen, som tager Beslutning med simpel Stemmeflerhed, undtagen hvor det drejer sig om Arbejdsstandsning overfor et Medlem af Dansk Arbejdsgiver- og Mesterforening.

§ 9.

Hvis Sagen angaar Iværksættelse eller Godkendelse af Arbejdsstandsning overfor et Medlem eller en Organisation under Dansk Arbejdsgiver- og Mesterforening, skal Beslutning i alle Tilfælde tages i Forretningsudvalget, respektive Centralledelsen, og altid have mindst 3/4 Majoritet.

§ 10.

Uden den i § 9 nævnte Beslutning kan ingen under nuværende Sammenslutning hørende Organisation iværksætte eller godkende Strejke overfor et Medlem eller en Organisation under Dansk Arbejdsgiver- og Mesterforening.

§ 11.

I Tilfælde, hvor der udbryder Lock-out eller en i Henhold til Paragrafferne 8, 9 eller 10 godkendt Strejke, skal de paagældende Medlemmer, uden Hensyn til hvilken Organisation under nærværende Sammenslutning de tilhører, understøttes med et Beløb fastsat af Centralledelsen efter Indstilling fra Forretningsudvalget.

Beløbets Størrelse maa ikke være mindre end den Understøttelse, der udbetales af De samvirkende Fagforbund, hvis Bidrag tilfalder nærværende Sammenslutning.

Udgifterne til de under nærværende Paragrafs 1. Stykke nævnte Understøttelser afholdes af samtlige Organisationer i Forhold til det Medlemsantal, der ikke er i Konflikt.

§ 12.

Optagelse i Sammenslutningen sker ved Henvendelse til Centralledelsen, der desangaaende tager Beslutning med mindst 3/4 Majoritet.

§ 13.

Udtrædelse af Sammenslutningen kan kun ske med 1/2 Aars Varsel til en 1. April.

§ 14.

Sideordnet med Ledelsen af Sammenslutningen er det Centralledelsens særlige Opgave at søge de i de sammensluttede Fag eksisterende Arbejdsløshedskasser samlede under fælles Ledelse, og i dette Øjemed optages snarest belejligt Forhandlinger med de respektive Kassers Ledelse om Spørgsmaalets Realisation, herunder ogsaa Løsning af Spørgsmaalet om Gennem-

forelsen af internationale Forbindelser i størst mulig Udstrækning.

Sammenslutningen træder i Virksomhed den 1. Juli 1912.

Men som sædvanlig, naar der er Tale om Ændringer i Organisationernes Struktur, viste der sig snart Vanskeligheder, og efterhaanden faldt den ene Organisation efter den anden fra, saaledes at Kartellet ved Oprettelsen kun omfattede 3 Organisationer: Formerforbundet, Sliberforbundet og Smedeforbundet. Efterhaanden har Metaltrykkerne, Gørtlerne, Kobbersmedene, Specialarbejderne og Privatbanernes Lokomotivmænd tilsluttet sig Kartellet, saaledes at dette den 1. Juli 1937 omfattede 8 Organisationer med ca. 40.000 Medlemmer.

I November 1914 gennemførtes Udgivelsen af det fælles Fagblad, „Jern- og Metalarbejderen". Ved et den 15. Juli 1917 afholdt Fællesdelegeretmøde for Formere, Slibere og Smede- og Maskinarbejdere, hvilke 3 Grupper havde tiltraadt Forslaget om en Fælleskasse, vedtoges Oprettelsen af „Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse", hvis Virksomhed paabegyndtes den 1. Oktober samme Aar og fra Februar 1918 blev tilsluttet af Specialarbejderne.

Er det saaledes ikke lykkedes at gennemføre Industriforbundstanken, har det nære Samarbejde dog bevirket, at de Fag, der er tilsluttet Centralorganisationen, faktisk føler sig solidarisk, som om de tilhører een Organisation. De Gnidninger og Grænsestridigheder mellem Fagene, der er saa almindelige, kendes overhovedet ikke.

Fra 1915 er alle Overenskomstforhandlinger ført i Fællesskab for samtlige Organisationer, i visse Tilfælde af et snævrere Udvalg. Overenskomsternes Indhold er ogsaa det samme med ganske enkelte Undtagelser, affødt af det enkelte Fags særlige Forhold, og i de sidste Aar er Afstemninger om nye Overenskomster eller Forligsmandsforslag foretaget i Fællesskab paa den Maade, at alle Stemmer tælles sammen og er afgørende for Forslagets Skæbne. Ligeledes behandles alle Bevillingsspørgsmaal vedrørende faglige, partimæssige eller humane Formaal samlet.

Den største Betydning ligger dog naturligvis i, at Centralorganisationen i de store Situationer forhandler samlet med den modstaaende Arbejdsgiverorganisation, Jern- og Metalindustriens Sammenslutning, hvorved opnaas en Ensartethed i Arbejdsvilkaarene under Hensyntagen til de enkelte Fag og Brancher, som det ellers ikke vilde være muligt at opnaa, ligesom denne Fremgangsmaade hindrer, at det ene Fag kan bruges imod det andet.

Den Ulempe, som næsten hvert Aar viser sig ved Afstemninger om og Afgørelser af det samlede Overenskomstkompleks, naar en Række Fag skal have deres Overenskomstforhold afgjort under eet, kendes for Centralorganisationens Vedkommende kun, naar vi slaas i Sæk med andre Fag, og det vilde være næsten utænkeligt at bevare Kontakten og Afgørelserne blandt de Fag, for hvem Jerninduſtrien er Hovedfaget, hvis ikke disse var samlet i Centralorganisationen.

Naar dertil kommer, at Samarbejdet imellem de forskellige Fags Ledelser, saavel til daglig som gennem Centralledelsen, er det bedste, kan det vistnok siges, at har man ikke naaet det, der vilde være det bedste, nemlig Medlemsskab gennem et Forbund, saa maa den Maade, hvorunder Centralorganisationen virker, kunne betegnes som en brugbar Organisationsform.

Bevidstheden herom bør dog naturligvis ikke virke paa den Maade, at denne Form betragtes som værende den endelige; tværtimod bør vi hver paa sin Plads overveje Muligheden af, at de Fag, for hvem Jerninduſtrien er Hovedfaget, knyttes endnu nærmere sammen, saaledes at det, der var den oprindelige Tanke med Oprettelsen af Kartellet, bliver til Virkelighed, nemlig en enkelt samlet Organisation med endnu bedre Mulighed for Udnyttelsen af den samlede Styrke til Fordel for det enkelte Fag og det enkelte Medlem under alle Forhold.

## Madrids Forsvar.

For nogle Uger siden udgav *Geoffrey Cox*, Korrespondent til det store engelske liberale Blad „News Chronicle", en Bog, som skildrer Madrids Forsvar i de sidste Maaneder af Aaret 1936. Cox er *ikke* Socialist. Han drog til Spanien som Korrespondent ved et stort borgerligt Blad for at berette som neutral Iagttager. At Bogen er blevet en Forherligelse af Indbyggerne i Madrid og den internationale Brigade, er det bedste Vidnesbyrd om Omfanget af de Begivenheder, som Cox var Vidne til.

Vi kender endnu ikke Resultatet af Kampen om Madrid. Til Trods for Cox' Skepsis har Madrid ogsaa de første Maaneder af dette Aar holdt Stand og tilføjet Italienerne et knusende Nederlag ved Guadalajara. I Juni 1937 er Madrids og Folkefrontens Stilling stærkere end omkring Aarsskiftet.

Hvad der giver Cox' Bog dens *historiske* Værdi er

den klare Udredning af Kendsgerningerne, Udredningen af de Kræfter, der staar bag Oprørsgeneralerne og bag Folkefrontens Regering.

*Hvad ser Cox?* Da Cox i Oktober 1936 kom til Madrid, syntes Madrid at være fortabt. De udisciplinerede Militstropper, som hverken kender den moderne Krigsteknik eller kender til den ringeste Disciplin, flygter stadig. Det er ikke noget panikslaget Tilbagetog, men udisciplinerede Soldatermængders resignerede Tilbagetog. Hvad kan Madrid give disse isolerede Kampgrupper? Ikke Ammunition. Kun Agitatorer søger bestandig at faa de resignerede Masser til at kæmpe. Madrid selv staar ikke enigt. Kun Kommunisterne har under sovjetrussisk Indflydelse med Tiden kunnet stille en disciplineret Gruppe, 5. Regiment, paa Benene. Men hvad formaar denne Trop mod de fascistiske Legionærer og Maurerne? Store Arbejderkredse staar under anarkistisk Indflydelse og lytter efter Vanvidslærer om *organiseret Indisciplin.* Over for disse enkelte Grupper kæmper en moderne udstyret fascistisk Armé med Tanks og Flyvemaskiner, som mange Militssoldater betragter som et Under fra Himlen. Thi man maa ikke glemme, at de mange Bønder i Militshæren for en stor Del er Analfabeter.

Samtidig har der inden for Madrid vist sig Modstand fra en fascistisk Opposition. Højtstaaende Embedsmænd, tilsyneladende loyale Officerer, yder passiv Modstand. Om Natten skydes der med skarpt paa Regeringstransporterne. Det er den saakaldte *„5. Kolonne"*, som General Mola hentydede til, da han sagde, at han vilde angribe Madrid med 4 Kolonner og med den femte kæmpe i selve Byen.

Saaledes var Situationen den 7. November. Madrid syntes at være erobret. General Mola havde allerede sadlet en hvid Hest til det festlige Indtog, Reaktionen i hele Verden sendte allerede Telegrammer, adresseret til „General Franco, Madrid-Statsministerium", som Regeringen nogle Dage senere kunde offentliggøre. Søndag den 8. November udkom Aviser i alle Lande med Beretninger, som var helliget General Francos Indtog i Madrid. I disse Dage og Nætter var Madrids Befolkning næsten fatalistisk. Regeringen havde efter nogen Tøven allerede forladt Madrid Fredag Eftermiddag. Begivenhederne gav dem Ret. Madrids Forsvar blev overgivet Forsvarsjuntaen under General Miaja og derved befriet for den ødelæggende Partikamp med Anarkisterne. Udenfor Madrid havde der i nogle Dage ikke været noget organiseret Forsvar. Forsvaret maatte derfor først skaffes. Om Morgenen den 8. November blev Byen vækket af Marchen af en glimrende udrustet uniformeret Trop. I sidste Minut rykkede den første Bataillon af den *Internationale Brigade* ind i den fortvivlede By. Efter Planen skulde denne Trop først være sat ind senere og angribe Oprørshæren i Flanken. Men Militshærens Sammenbrud krævede en tidligere Indsats. Cox skildrer Madrids Befolknings stormende Begejstring. I Følge af de mange kommunistiske Løfter raabte Folket: *„Russerne er kommet, Russerne er kommet"*. Men det var ikke Russere, men Tyskere, Franskmænd og Italienere, hvem det fælles Had til Fascismen havde sammensmeltet til den mest internationale Armé, som Verden har kendt siden Korstogene. I Begyndelsen havde man indrulleret de Frivillige fra den europæiske Venstrebevægelse i den spanske Militshær. Først senere indsaa man, at man maatte danne lukkede „Kadres" for at udnytte disse internationale Soldaters militære Erfaring fra Verdenskrigen og de store Borgerkrige. Militsen blev straks sat ind paa de farligste Steder. Ved Casa del Campo, ved Villaverde, senere i Universitetsbyen. Som en Mur opholdt de de fremtrængende Maurere og Fremmedlegionærer saa længe, indtil de stærke Forsvarslinier blev trukket op bag dem, og Madrid var blevet den *Fæstning,* som den er i Dag. Føreren af den internationale Brigade havde meddelt den spanske Regering, at de ønskede at blive sat ind paa de mest udsatte Steder. Ønsket blev opfyldt. I November mistede Thälmannbataillonen 900 Mand af 1900, den anden Brigade 800 Mand af 1500. Brigadens Indsats skete paa følgende Maade: Hver Mand af den internationale Brigade fik tildelt 4 Militsfolk. Militsfolkene kopierede de udenlandske Frivilliges Manøvrer, som et Barn kopierer en Voksen. De skød, naar han skød, de søgte Dækning, naar han søgte Dækning. Oprørerne var overraskede, ja, bestyrtede over Ildens Træfsikkerhed og over Modstandens taktiske Sikkerhed. Angreb paa Angreb slog fejl. Den lette Spadseretur til Madrid endte i Blod og Jord.

*Hvem var denne internationale Brigade,* som af den reaktionære Verdenspresse er blevet bagtalt som havesyge, rodløse Eventyrere? Cox skildrer disse Tropper; naturligvis har han mest intensivt beskæftiget sig med den engelske Bataillon. Han talte med Studenter og Intellektuelle, med Arbejdere, Haandværkere og Funktionærer, Katolikker og Sønner af Bourgeoisiet. De var ikke Kommunister, men opfyldt af Nødvendigheden af at bekæmpe Fascismen. De var uteatralske og vilde ikke betragtes som Helte. De legemliggjorde det, som Situationen krævede: Mod, Initiativ og Intelligens.

De kæmpende fra Diktaturlandene var mere fanatiske. De havde selv følt og døjet Fascismen. De kom fra tyske Koncentrationslejre, fra ungarske og polske Fængsler, fra Landflygtighedens Haabløshed, og mange Italienere kom direkte fra den fascistiske Terrors Land. Netop Italienerne under Ledelse af *Mario Nicoletti* — en af Mussolinis Fæller fra Exilet i Svejts, der ikke har forraadt Friheden, men er forblevet tro imod den — er en af de bedste Afdelinger af den internationale Brigade. Dette er bemærkelsesværdigt, da det viser, hvorledes Overbevisning og Lidenskab kan skabe Mennesker, der i Verdenskrigen ikke var bekendt som de bedste Soldater. Ved Guadalajara har netop Nicolettis Tropper afgørende slaaet Mussolinis „Frivillige". De kunde nu for første Gang træde op over for Modstanderne i aaben Kamp. De var parat til at ofre sig, for at Kulturen kan leve.

Men ikke alene den internationale Brigade holder

Madrid. Paa den 6 Mil lange Front kunde Brigaden kun sætte ind paa de mest udsatte Steder. *Militsen fra Madrid,* der befandt sig paa et haabløst Tilbagetog, holder dog umiddelbart ved Byens Mure modigt Stand ved den uventede Hjælp fra den internationale Brigade. De politiske Kommissærer fra Forsvarskammeret arbejdede utrætteligt paa at højne Troppens Moral. Opgaven er lykkedes. Militsen holder Stand, indtil nye disciplinerede Troppeafdelinger — uddannet og udrustet i Madrid — rykker ind i de forberedte Stillinger.

Med 30.000 Mand angreb Franco Madrid. Havde han haft flere Tropper til Raadighed, saa havde han trods alt kunnet knække Modstanden, afskære Vejen til Valencia og erobre Madrid. *Men det kunde han ikke.* Thi han kunde ikke udfylde sine mauriske Bataillioner og Fremmedlegionkompagniet med Masser fra det spanske Folk. I Stedet for behøvede han Tropper til at *kontrollere* det erobrede Territorium. Regeringen havde i Ryggen paa General Franco ogsaa sin „5. Kolonne", og denne var af større Betydning end General Franco's i Madrid. I Skyttegravene omkring Madrid har det spanske Folk paany sluttet sig til Folkefronten mod Fascismen. Netop dette viser bedst Fascisstaternes Forbrydelse ved at intervenere.

Franco hævnede sig. Efter sine Uheld begyndte han de brutale Bombardementer paa Civilbefolkningen. Bomber af tysk og italiensk Fabrikat ødelægger Madrid. Men Civilbefolkningens Modstandsvilje er ikke til at knække. I Belejringsmaanederne bliver Madrid ogsaa en moralsk Fæstning. Visheden om, at den tekniske og militære Ligevægt til en vis Grad er oprettet, har gengivet Madrid dens Optimisme.

Uden for Madrids Mure ved Manzanaresfloden er en *Myte død: Myten om Fascismens Uovervindelighed.* Miraklet Madrids Forsvar har afsluttet en Række Nederlag for Demokratiet og Arbejderklassen. I Kampen om Madrid er Antifascismen i alle Lande delagtig. Dette er et Symbol for Fremtiden.

Arbejderbevægelsen og Demokratiet har i de sidste Maaneder paa demokratisk Maade slaaet Fascismen i Belgien og Holland. Naar Madrids Forsvar bliver sejrrigt gennemført, og Oprørerne, der ikke har noget Folk bag sig, bliver slaaet, da har Fascismen tabt sin Verdenskrig.

# Loven om Forbud mod Overarbejde.

Umiddelbart forinden Rigsdagssamlingens Slutning vedtoges Loven om Forbud mod Overarbejde, og derved bliver det formentlig muligt at komme det Onde til Livs, som Misbrug af Overarbejde i ikke saa faa Tilfælde har været. I den Konkurrence, som de forskellige Virksomheder paafører hinanden, har den, der kunde tilendebringe en Reparation, aflevere nye Maskiner eller Maskindele paa den kortest mulige Tid, ofte haft Fortrinet, og dermed har Grundlaget for Misbrug af Overarbejde været tilstede. Centralorganisationen har gennem flere Aar med visse Mellemrum forhandlet med vor Modpart om en Regulering af dette Forhold, uden at det har været muligt at opnaa Enighed; det skal indrømmes, at det kan være vanskeligt nok at træffe en Ordning, som rammer det rigtige, men med den nu vedtagne Lov maa det antages, at vi er kommet et Skridt videre.

Vi aftrykker nedenfor Loven i dens fulde Ordlyd:

## Lov om Forbud mod Overarbejde.

*(Vedtaget af Folketinget ved eneste Behandling den 27. April 1937 overensstemmende med Vedtagelsen i Landstinget.)*

§ 1.

Denne Lovs Bestemmelser kommer til Anvendelse paa Arbejdere, der er beskæftiget

a) i Fabrikker og fabriksmæssig drevne Virksomheder samt andre Haandværks- og Industrivirksomheder, herunder Gas- og Elektricitetsværker,
b) i Stenbrud, Kalkbrud, Stenhuggeri og lignende Virksomheder, herunder ved Skærveknusning og Arbejde i Grusgrave,
c) ved Opførelse og Reparation af Huse og Bygninger samt ved Anlæg og Istandsættelse af Veje, Jernbaner, Havne, Telegraf- og Telefonledninger, Vand-, Gas-, Elektricitets- og Kloakledninger, Brolægning og lignende Arbejder,
d) ved Transport af Passagerer eller Gods ad Vej eller Jernbane,
e) i Handels-, Kontor- og Bankvirksomhed samt
f) i Hotel- og Restaurationsvirksomhed.

§ 2.

Stk. 1. Ved Overarbejde forstaas Arbejde ud over den Tid, som ifølge Overenskomst udgør den normale Arbejdstid i paagældende Fag eller faglige Omraader.

Stk. 2. Det betragtes dog ikke som Overarbejde, at der i Virksomheder, der er afhængige af elementære Drivkræfter eller andre uregelmæssigt virkende Forhold — efter Overenskomst mellem Arbejdsgiver- og Arbejderorganisationer — arbejdes ud over Fagets eller Fagomraadets normale daglige Arbejdstid, naar blot Arbejdstiden i Gennemsnit i en Periode paa 1 Maaned ikke overskrider den overenskomstmæssige Arbejdstid.

Stk. 3. Ej heller betragtes det som Overarbejde, at Arbejdstiden som Følge af, at den paa en eller flere af Ugens Dage ifølge Lov, Sædvane eller Overenskomst mellem Arbejdsgiver- og Arbejderorganisationer er mindre end den almindelige daglige Arbejdstid, paa Ugens øvrige Dage overskrider denne med et tilsvarende Timeantal, naar Overskridelsen blot ikke udgør mere end 1 Time daglig. Dog kan Socialministeren, for saa vidt Jernbanetransport angaar, tillade, at Overskridelsen udgør mere end 1 Time daglig.

Stk. 4. Ved Virksomheder med regelmæssig Døgndrift betragtes de Overskridelser af den normale Arbejdstid, som Døgndriftloven af 12. Februar 1919 tillader, ikke som Overarbejde.

§ 3.

Stk. 1. Overarbejde er — med de Undtagelser, der følger af nedenstaaende Bestemmelser — forbudt. Hvile- og Spisetider medregnes ikke i den normale Arbejdstid, naar det staar Arbejderne frit for under disse at fjerne sig fra Arbejdspladsen.

Stk. 2. Den Omstændighed, at en Arbejdsgiver eller Arbejder ikke tilhører vedkommende Organisation, kan ikke fritage ham for Overholdelsen af de Regler, der i Henhold til Bestemmelserne i denne Lov gælder for Personer, der er Medlemmer af Organisationerne.

§ 4.

Overarbejde er tilladt i følgende Tilfælde:

a) Naar uforudseelige Hændelser i væsentlig Grad har forstyrret eller truet med at forstyrre den jævne Drift, samt naar saadanne Hændelser nødvendiggør Overarbejde, for at Raastoffer, Varer eller andre Værdier ikke skal tage Skade,
b) naar den sædvanlige Drift ikke kan gaa sin Gang, uden at enkelte Arbejdere maa begynde før eller slutte senere end de andre Arbejdere, og Forholdet ikke skønnes at kunne ordnes ved en Forskydning af Arbejdstiden for disse Arbejderes Vedkommende, dog at vedkommende Arbejdsgiver- og Arbejderorganisationer herom skal være enige,
c) naar paagældende Arbejdsgiver- og Arbejderorganisationer skønner, at særlige Forhold gør det ønskeligt for et vist Tidsrum at fremskynde eller forøge Arbejdet i en vis Industri eller en vis Virksomhed,
d) naar Arbejdsgiveren skønner det nødvendigt, at enkelte Arbejdere anvendes til Overarbejde, og Enighed derom kan opnaas med paagældende Arbejdere. I Bedrifter, hvor der findes Tillidsmand, skal dog — om muligt — denne give sit Samtykke.

§ 5.

Stk. 1. Det Antal Timer, der i Henhold til § 4 udføres som Overarbejdstimer, skal udlignes ved Bortfald af et tilsvarende Antal Arbejdstimer inden for den normale Arbejdstid. Udligningen skal paabegyndes snarest mulig og om muligt være afsluttet inden 14 Dage efter Overarbejdets Afslutning. Disse Regler for Udligning kan dog fraviges, for saa vidt der mellem vedkommende Arbejdsgiver- og Arbejderorganisation er sluttet Overenskomst om en tillempet Ordning. En saadan Overenskomst skal godkendes af Socialministeren.

Stk. 2. Indskrænkning i Beskæftigelsen som Følge af Sæsonen eller Vejrligets Indflydelse paa den daglige Arbejdstid betragtes ikke som Udligning af præsteret Overarbejde.

Stk. 3. Det i Henhold til § 4 tilladte Overarbejde skal, uanset at det udlignes ved Bortfald af et tilsvarende Antal Arbejdstimer inden for den normale Arbejdstid, aflønnes med den i paagældende Overenskomst for almindeligt Overarbejde fastsatte Betaling.

§ 6.

Det paahviler vedkommende Arbejdsgiver efter nærmere af Socialministeren fastsatte Regler:

a) Ved Opslag paa synlige Steder i Arbejdslokalet eller paa andet dertil egnet Sted at bekendtgøre Tiden for Arbejdets Begyndelse og Ophør samt, hvor der arbejdes med Skifter, Tiden for hvert enkelt Holds Begyndelse og Ophør,
b) paa samme Maade at bekendtgøre Hvile- og Spisetider, som ikke medregnes i Arbejdstiden (jfr. § 3, Stk. 1, 2. Pkt.), samt
c) at indføre Bemærkning om stedfundet Overarbejde i en særlig Overarbejdsjournal.

§ 7.

Stk. 1. Uenighed om præsteret Overarbejdes Lovlighed eller dettes Udligning inden for den normale Arbejdstid kan af Hovedorganisationerne inden for paagældende Fag eller faglige Omraade forelægges for et af Arbejdsraadet inden for dets Midte nedsat Udvalg paa 3 Medlemmer, nemlig Raadets Formand, en Repræsentant for Arbejdsgiverne og en Repræsentant for Arbejderne.

Stk. 2. Udvalgets Afgørelser er endelige.

§ 8.

Stk. 1. Den Arbejdsgiver eller hans Stedfortræder, der imod denne Lovs Bestemmelser anvender nogen Arbejder til Arbejde, er for hver saadan ulovlig sysselsat Person ifaldet en Bøde paa ikke under 10 Kr., dog saaledes, at Overtrædelsen kun paatales, saafremt det i § 7 omhandlede Udvalg eller den faglige Arbejdsgiver- eller Arbejderorganisation, der omfatter det Arbejdsomraade, hvorunder paagældende Arbejde falder, stiller Krav derom.

Stk. 2. Den Arbejder, der udfører Arbejde i Strid med Lovens Bestemmelser, straffes med Bøde, dog saaledes at Overtrædelsen kun paatales, saafremt Udvalget eller den faglige Arbejderorganisation, der omfatter det Arbejdsomraade, inden for hvilket hans Arbejde falder, stiller Krav derom.

Stk. 3. Bøderne tilfalder vedkommende Kommunekasse.

§ 9.

Socialministeren kan for saadanne Fags eller Branchers Vedkommende, hvor Arbejdsløsheden er ringe, dispensere fra Lovens Bestemmelser.

§ 10.

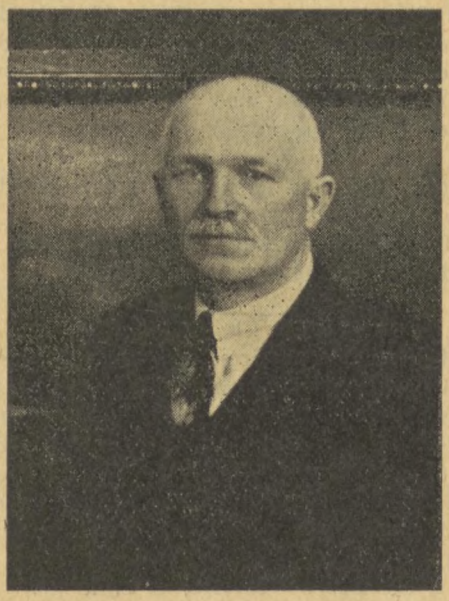
Denne Lov, der ikke gælder for Færøerne, træder i Kraft den 1. Oktober 1937 og er gældende indtil 1. April 1940.

# Udenlandske Kongresser.

## Norsk Formerforbund.

Norsk Formerforbunds 14. Kongres afholdtes i „Folkets Hus" i Oslo i Dagene 27., 28. og 29. Juni.

Kongressen talte 63 Delegerede fra Forbundets Afdelinger samt Forbundets Hovedledelse, 15 Mand, og



*Emil Nyhus.*

1 Repræsentant fra Landsorganisationens Revisionsinstitut.

Som Gæster mødte fra Arbejdernes faglige Landsorganisation dennes Næstformand *Konrad Nordahl.* Fra Jern- og Metalarbejderforbundet *Ommund Ommundsen* og *Eugen Pettersen.* Fra Guldsmedearbejderforbundet *N. Heggland.* Fra Svensk Formerforbund *Oskar Berg* og *E. Blomkvist* og fra Dansk Formerforbund *Herm. Hansen* og *Otto Jensen.*

Jern- og Metalarbejdernes Sangkor (30 Mand) indledede med Sang, hvorefter Hovedkasserer *E. Nyhus* aabnede Kongressen og mindedes de siden sidst afholdte Kongres afdøde Medlemmer, der hver for sig havde gjort en Indsats for Højnelse af Formernes Kaar, og mindedes her særlig Forbundets Formand gennem 19 Aar, *Ludv. Johansen,* der afgik ved Døden i 1935. Kongressen paahørte staaende de udtalte Mindeord, og det besluttedes umiddelbart herefter at sende Ludv. Johansens Enke en Hilsen.

*E. Nyhus* gav derefter et Resumé af de vigtigste Begivenheder i den forløbne Kongresperiode, saavel politisk som fagligt. Ved Arbejderregeringens Dannelse i 1935 var der skabt Mulighed for Afskaffelse af arbejderfjendtlige Love, men samtidig havde dette medført Indgreb paa en Række af Arbejdslivets Omraader. Beskæftigelsen havde siden 1934 været i Stigen, saaledes at Arbejdsløshedsprocenten i 1936 var kommet ned paa 6,7 og nu var helt nede paa 3 pCt. Økonomisk som organisationsmæssigt havde der været Fremgang for Forbundet.

Nyhus omtalte den nylig afsluttede Overenskomst. Det her opnaaede Tillæg, der dækkede den skete Prisforhøjelse paa Livsfornødenheder, og Udvidelse af Ferien fra 6 til 9 Hverdage, maatte betegnes som et Fremskridt. Naar Formerne havde forkastet Rigsmæglingsmandens Mæglingsforslag, skyldtes det, at Formerforbundets Krav om egen Overenskomst med Værkstedsforeningen ikke var taget til Følge. Hovedledelsen havde som Protest herimod nægtet at underskrive Overenskomsten, men da Mæglingsforslaget ved den fælles Afstemning i Fagene var vedtaget, var Overenskomsten ogsaa gældende for Formerforbundet.

Gæsterne fik herefter Ordet for Hilsningstaler, og efter Mandaternes Godkendelse, Valg af Kongressens Funktionærer og Dagsordenens Godkendelse aflagdes Beretning for Aarene 1934, 1935 og 1936.

Beretningen forelaa optrykt, og denne, saavel som Regnskabet for samme Periode, godkendtes enstemmigt. Overenskomstfornyelsen i 1937 drøftedes indgaaende, og Kravet om egen Overenskomst blev støttet af alle Deltagerne i Debatten.

Formerforbundet er den eneste Organisation, der ikke har selvstændig Overenskomst med Værkstedsforeningen. Gennem ca. 30 Aar har Forbundet haft



*J. Hagen.*

Overenskomst fælles med Jern- og Metalarbejderforbundet, dog saaledes, at der i Overenskomsten er særlige Bestemmelser for Formerforbundet, og da der paa Landsorganisationens (De samvirkende Fagforbunds) Kongres i 1923 og paa senere Kongresser er besluttet at tilstræbe Dannelse af Industriarbejderforbund, finder Formerforbundet ikke Støtte herfra, da Kravet om egen Overenskomst gaar imod en saadan Bestræbelse. Landsorganisationen skal i 1938 have ordinær Kongres. Saafremt der her vil blive besluttet andre Retningslinier, vil Formerforbundet faa den

nødvendige Støtte herfra til Gennemførelse af deres Krav.

Kongressen besluttede at overlade Hovedledelsen at finde Veje for Kravets Gennemførelse.

Efter at have behandlet Lovændringer og andre Forslag foretoges Valg af Hovedledelse og Funktionærer.

Til Formand valgtes med Akklamation *Emil Nyhus*, der i en Aarrække har været Forbundets Hovedkasserer og været fungerende Formand fra 1935.

Til Hovedkasserer valgtes *Jahrmann Hagen*, som er 45 Aar gammel og tidligere har været Formand for Oslo Formerforening og i to Perioder har været Medlem af Forbundets Hovedledelse.

Kongressen fik i alle Maader et godt Forløb og prægedes af Vilje til ved Sammenhold at gennemføre de vedtagne Beslutninger.

## Ungarsk Metalarbejderforbund.

Centralforbundet af Ungarns Jern- og Metalarbejdere har den 27.—29. Juni afholdt sin 15. Kongres i Forbundets egen stilfulde Ejendom.

Kongressen overværedes af følgende Repræsentanter for udenlandske Broderforbund:

*Jakob Uhlmann*, Schweiz, *Franz Kaufmann*, *Franz Sacher* og *Josef Lassan*, Komotau, Tjechoslovakiet, *August Valta*, Finland, *M. J. Goodee*, Holland, *Vinko Vrankar*, Jugoslavien, *Axel Svensson*, Sverige, *Croizat*, Frankrig, *Josef Larsson* og *Erik Stabben*, Norge, *M. Kadlec*, Prag, Tjechoslovakiet, *Rusu Simion* og *Simon Gabboveau*, Rumænien, *D. Bries*, Belgien, og *P. Andersen*, Danmark.

Forbundets lokale Grupper og Fagsektioner var paa Kongressen repræsenteret ved 136 Delegerede.

Den udførlige Beretning fremhævede de haarde Kampe, som de ungarske Metalarbejdere og Forbundsbestyrelsen har maattet udkæmpe i de sidste tre Aar. I en Aarrække har de været truet af Fascismen, repræsenteret ved Ministerpræsidenten Julius Gömbös. Der forelaa allerede fuldt udarbejdede Planer for, hvorledes Fagforeningerne skulde opløses og omdannes. Ministerpræsidentens uventede Død medførte en stor Forandring i denne Henseende. Den nye Ministerpræsident følger en mere liberal Retning og har paa sit Program ogsaa optaget den sociale Forsorg. Parlamentet har netop nu behandlet et Lovforslag, der omhandler 48 Timers Ugen, Sommerferie med Løn, Fastsættelse af Minimallønninger og Betalingen for Overarbejde. Dette Lovforslag mødte ingen Modstand i Parlamentet, og der er saaledes intet til Hinder for, at disse Bestemmelser snart kan træde i Kraft, hvilket betyder et stort Fremskridt i Sammenligning med Fortiden.

De opadgaaende Konjunkturer — der ganske vist for Størstedelen kun vedrører Rustningsindustrien — har gjort det muligt for Forbundet ogsaa at yde et mere resultatrigt Arbejde paa Bevægelsens og Agitationens Omraade.

I det forløbne Aar har der indmeldt sig 6015 nye Medlemmer i Forbundet, saa at dettes Medlemstal ved Slutningen af Aaret 1936 er steget til 14.817. Trods de stigende Konjunkturer har Antallet af Arbejdsløse været temmelig stort, hvad der fremgaar af, at Forbundet i det forløbne Aar har udbetalt 107.476 Pengó i Understøttelser. I de sidste 6 Aar har Forbundet ialt udbetalt 2.266.338 Pengó i Understøttelser. Da den ungarske Stat ikke udbetaler Arbejdsløshedsunderstøttelser, maa Forbundet alene bære Byrden ved Understøttelsen af Arbejdsløse.

Af Beretningen fremgaar det, at Antallet af Bevægelser er steget med de stigende Konjunkturer. I Aaret 1936 førtes der 24 Lønkampe, der udelukkende falder indenfor Fabriksindustrien. Af disse endte 18 med en Overenskomst, medens 6 endte resultatløse. De ved disse Lønkampe tabte Arbejdstimers Antal var 152.860. I Smaaindustrien lykkedes det at afslutte 5 Kollektivoverenskomster. Lønkampene endte med Lønforhøjelser paa 5—10 pCt.

I Blikkenslager- og Montørbranchen har Ministeren fastsat Mindstelønningerne. Selvom disse ikke er helt tilfredsstillende, danner de dog et Grundlag, paa hvilket man senere kan opnaa højere Lønninger.

Forbundets Beretning vedtoges enstemmigt af de Delegerede. Kongressen vedtog, at Forbundet skal indgive en Ansøgning til Regeringen om Sikring af Fagforenings- og Forsamlingsfriheden, om Tilvejebringelsen af Arbejdsmuligheder, om Arbejdsløshedsunderstøttelse og Ophævelse af de Skatter, der belaster Arbejderne. Da Indtægterne som Følge af det forøgede Antal Medlemmer er vokset, besluttede Kongressen at forhøje Arbejdsløshedsunderstøttelsen med 10 pCt.

Kongressen behandlede og vedtog Udkast til en ny Begravelseskasse, der ligeledes er til Gavn for Medlemmerne.

De Delegerede deltog med stor Interesse i Forhandlingerne, hvad der er en Garanti for, at de ungarske Metalarbejdere er værdige Medlemmer af Internationale.

Var selve Kongressen saaledes Tegn paa Fremskridt og Fremgang for vore ungarske Kolleger, kunde det ikke undgaa at gøre et noget mærkeligt Indtryk paa de fremmede, at en saadan Kongres kun kan afholdes under Politiopsigt. I selve Præsidiet var placeret en Politiofficer, og ved Indgangen til Salen, hvor Kongressen afholdtes, en Politiløjtnant. I Bygningens Korridorer var posteret en halv Snes uniformerede Politibetjente. Tilsyneladende generede dette dog ikke Kongressen synderligt, idet der ingen Paatale skete, selvom enkelte af Talerne lod sig henrive til ret kraftige Udtalelser. Det meddeltes da ogsaa underhaanden, at de faglige Organisationer ikke generedes synderligt i selve Budapest; derimod var en almindelig Agitation i Provinsen ikke mulig paa Grund af Politiets Chikane.

De faglige Organisationer arbejder saaledes under de vanskeligste Forhold, men følgende tjener til Eksempel paa, hvad der kan gøres, naar Arbejdsgiveren

har den rette Forstaaelse af, hvordan Forholdet mellem Ledelse og Arbejdere bør være. Ved Donau ligger den store Glødelampefabrik „Tungsram", der beskæftiger 4700 Arbejdere, hvoraf 35 pCt. er Jern- og Metalarbejdere. Af disse sidstnævnte er 95 pCt. organiseret. I Fabrikken er Tillidsmandssystemet anerkendt, og selvom der ikke findes nogen Kollektivoverenskomst, er den daglige Arbejdstid dog 8 Timer, og denne Fabrik betaler de bedste Lønninger i Ungarn.

Fabrikken har efter Tillidsmændenes Ønske oprettet en Week-end-Koloni, hvor Arbejderne kan tilbringe deres Ferie og Aftenfrihed. Kolonien er forsynet med et Teater, Danselokale, Legeplads for Børn og en overdækket Terrasse, og i den store Have er Blomsteranlæg. Omkostningerne ved Vedligeholdelsen af Kolonien bestrides af Fabrikken. Ledelsen ligger i Hænderne paa Tillidsmændene, og disse disponerer over Indtægter og Udgifter; den største Del af Indtægterne anvendes til Understøttelse af syge Arbejdere. Kolonien suppleres af Donaustrandbadet og Baadehuset, som Arbejderne kan benytte gratis. Arbejderne bliver af Fabrikken i Motorbaade gratis transporteret til Kolonien.

Efter Forslag af Tillidsmændene vil Kolonien blive udvidet, og Arbejdet herpaa skal paabegyndes allerede til næste Foraar. Tillidsmændene nævnte da ogsaa, at dette Tillidsforhold mellem Ledelse og Arbejdere er enestaaende i Ungarn.

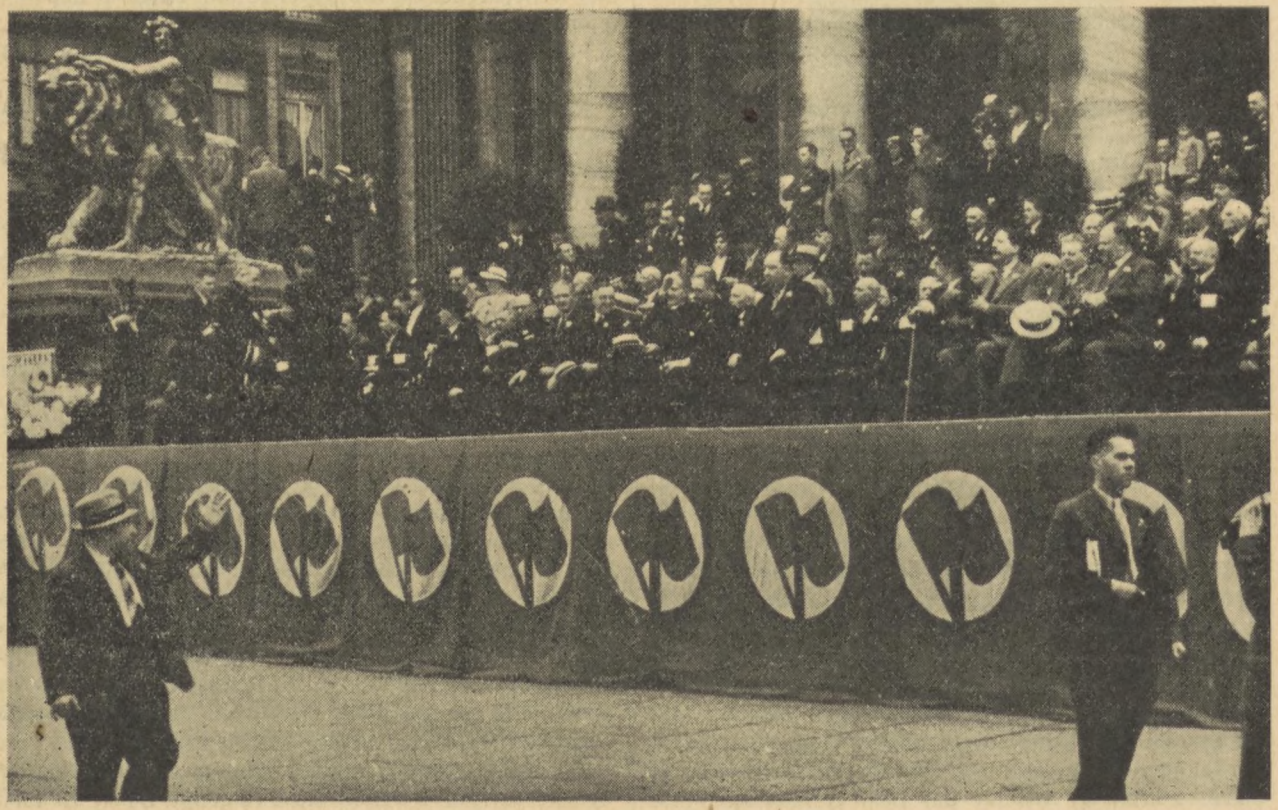
## Det belgiske Metalarbejderforbund.

I Dagene fra den 2. til 6. Juli afholdt vor belgiske Broderorganisation sin ordinære Kongres i Forbindelse med Festligheder i Anledning af Forbundets 50-aarige Bestaaen. Kongressen afholdtes i „Folkets Hus" i Brüssel og var i høj Grad præget af Jubilæet. Saa godt som alle de Lande i Europa, hvor der endnu findes Organisationsfrihed, og hvor der bestaar Metalarbejderorganisationer, havde sendt Gæster til denne Kongres.

Forinden Kongressen tog sin Begyndelse, samledes Forbundets Hovedledelse, sammen med Repræsentanter for saavel den faglige som den politiske Landsorganisation og de fremmødte udenlandske Gæster, til en lille Festlighed for at indvie Forbundets nye Administrationsbygning, som er opført paa Place Rouppé lige i Centrum af Brüssel.

I Anledning af Jubilæet blev der afholdt en Metalarbejderdemonstration, idet alle Afdelinger af Forbundet havde sendt Repræsentanter til Brüssel, hvor de sammen med Kolleger fra Brüssel og Ungdomsorganisationen i et mægtigt Demonstrationstog, hvori var 50 Musikkorps og Hundredvis af Faner og Bannere, drog igennem Brüssels Hovedgader.

Kongressen aabnedes Søndag Eftermiddag af Forbundets Formand, *Georges Keuwet*, som aflagde en



*Ærestribunen paa Børstrappen, medens Demonstrationstoget passerer.*



*Præsidium og Gæster ved Kongressen.*

udførlig Beretning om Forbundets Virksomhed siden sidste Kongres. Sideordnet med den mundtlige Beretning, der maatte aflægges baade paa Fransk og Flamsk, var der omdelt en meget udførlig skriftlig Beretning, og til stor Forundring for de fremmede Gæster, maaske specielt for dem fra de nordiske Lande, var der ingen af Kongressens Delegerede, der forlangte Ordet, kun en ganske enkelt Forespørgsel, hvorefter Beretningen godkendtes.

Af Kongressens øvrige Dagsorden skal kun her nævnes, at de foretagne Valg alle var Genvalg, og Kongressen sluttedes, efter at der fra Gæsternes Side var udtalt de bedste Ønsker for vor belgiske Broderorganisations fortsatte Organisationsarbejde.

# „Dansk Arbejde".

(Sluttet.)

### De ny Arbejdsopgaver.

Her er de ny Arbejdsopgaver, jeg før talte om, og som efter „Dansk Arbejde"s Mening maa kalde paa Evnerne og Foretagsomhedsaanden i alle Kredse.

Vi har betragtet det som Foreningens Hovedopgave ogsaa i det forløbne Aar at arbejde med disse ny Opgaver; det er ad mange Veje lykkedes os at give en Haand med til den rent praktiske Løsning af saadanne Spørgsmaal; men Hovedsagen har været at skabe Forstaaelse for selve Tanken, at faa Folk til at indse, hvilken almen Samfundsinteresse der ligger i, at Produktionen arbejder med de rigtige Ting, og at der arbejdes *sammen* fra alle Sider paa at bringe det mest mulige ud af Situationen.

Skulde vi bedømme vore Resultater alene efter de Artikler og Taler, der er fremkommet om denne Side af Virksomheden, kunde vi maaske nok blive lidt mismodige. Det hævdes jo f. Eks med stærke Ord fra autoritativ Side, at der overhovedet ikke eksisterer ny Opgaver for Landbruget. Man skal blive ved det gamle; der er ingen anden Vej end den tilvante o. s. v. De, der taler om det ny, er By-Agrarer, Hyklere, Bagstræbere, uvederhæftige og forfængelige Personer, der fører taaget Tale o. s. v.

Men det lader heldigvis ikke til at paavirke Stemningen i synderlig Grad ude i de Kredse, hvor det praktiske Arbejde foregaar, heller ikke ude paa Landet. Her synes man at være af den Mening, at naar det gaar daarligt med de gamle Produktioner nu, og det staar betænkelig til med Eksportchancerne fremover, saa er det dog værd at overveje, om der ikke skulde være en ny Opgave at tage fat paa eller findes ny Muligheder for at forbedre Økonomien gennem det Samarbejde indadtil, som vi Bagstræbere og By-Agrarer har talt om i saa mange Aar.

### Raastofspørgsmaalet.

I denne sidste Henseende har Interessen som bekendt særligt samlet sig om Raastofspørgsmaalet,

hvor Mulighederne synes at være mest nærliggende for Resultater til fælles bedste for Landet og Byerne.

For at dække vort normale Behov af indenlandske Varer er en vis Raastofimport udefra jo nødvendig. Er Valutatilgangen saa sparsom, at der ikke bliver Raad til at importere hele den Mængde af Raavarer, som Produktionen har Brug for, gaar det ud over Erhvervslivet paa mange Maader, Virksomhederne disponerer usikkert og kostbart, Hjulene gaar undertiden helt i Staa, og Arbejderne bliver ledige. Det er dyrt og besværligt for de Virksomheder og de Arbejdere, det gaar ud over, og det er uøkonomisk for Samfundet, som skal bidrage til de Arbejdsløses Underhold og tilmed maa undvære de Varer, som kunde være skabt paa Grundlag af Raastofimporten. Denne Situation har faktisk foreligget mange Gange og har givet Anledning til Uro og Misstemning. Og disse Tilfælde belyser endda ikke Problemet i hele dets Omfang; Raastofknapheden har indirekte Virkninger, som rækker betydeligt videre: den hæmmer Initiativet, den hindrer, at ny Opgaver tages op, at ny Virksomheder opstaar, at ny Arbejdspladser bliver skabt; den paavirker ogsaa Priserne, og selv om disse indirekte Virkninger ikke falder saa meget i Øjnene og aldrig kan maales og registreres, vil ingen være blind for, at Samfundet har store Interesser at varetage i denne Forbindelse. Kan Raastofknapheden afhjælpes, vil mange Ting afgjort komme til at se anderledes ud end nu.

Og der kan godt bødes paa denne Raastofmangel. Vi indfører hvert Aar her til Landet for mange Millioner Kroner — nogle mener for 70—100 Millioner Kroner — Raavarer, som vi med lidt god Villie kunde fremstille selv, nemlig en væsentlig Part af Landbrugsraastofferne.

Vi har i „Dansk Arbejde" behandlet det Spørgsmaal, om ikke hele Kornimporten kunde spares, hvis man i passende Omfang gik over til at dyrke Foderkartofler og tørstofrige Roer. Vi har søgt at skabe Interesser for de hjemmeavlede Protëinafgrøder Hø, Lucerne, Sødlupin o. s. v. og for de forskellige Konserveringsmetoder, der kommer i Betragtning i denne Forbindelse. Vi har yderligere været med til at støtte de Kredse, der arbejder med Grøngødningsspørgsmaalet; og som vi har set, lægger disse Emner efterhaanden Beslag paa megen Opmærksomhed baade i den offentlige Diskussion og ude i det praktiske Erhvervsliv. Mange ansete Landmænd slutter nu op om Forslag, der ligger helt paa Linie med disse Henstillinger, navnlig forsaavidt angaar Erstatningsafgrøderne for Kornet; her hævdes det af ansete Landborepræsentanter, at Landmændene ligefrem vil *tjene Penge* paa at kvittere Importen og selv producere de tilsvarende Kulhydrater i Form af Kartofler og Sukkerroer. Det meddeles ogsaa offentlig af erfarne Sagkyndige, at megen indført Kunstgødning kunde erstattes af hjemmeavlede Grøngødningsplanter *med økonomisk Fordel for Landmændene selv*, og A. I. V.-Siloerne og Tørringsanlægene, som jo hele Tiden har været den mest omstridte Del af Programmet... selv for dem begynder det at lysne, navnlig for Ensilagen, som ligefrem er i Vælten for Tiden i den førende Landbrugspresse.

I disse faglige Spørgsmaal har „Dansk Arbejde" afholdt sig fra at dømme eller spaa om Rentabiliteten set fra privatøkonomiske Synspunkter. Vi har refereret Erfaringer fra andre Lande, og vi har gengivet, hvad den hjemlige Sagkundskab og Foregangsmændene har haft at berette om Rentabilitetmulighederne i Danmark; men vort Hovedsynspunkt har ellers været det, at Samfundet under alle Omstændigheder maatte være interesseret i at sikre Landmændene et rimeligt Udbytte af disse Produktioner, fordi de aflaster Raavareimporten og derigennem letter Samfundets Vanskeligheder paa en Række andre Omraader. Vi har haft Grund til at tro, at denne Betragtning vilde blive almindelig anerkendt i det Øjeblik, man virkelig skulde i Gang med en samlet Overvejelse af Landbrugsproblemerne, og den Tro har vi stadig.

**De smaa Produktioner.**

Ved Siden af Raastofspørgsmaalet har vi stadig dyrket vor gamle Kærlighed til de saakaldte smaa Produktioner, og vi har ogsaa paa disse Omraader mødt større Forstaaelse og set bedre Resultater end før. Fjerkræslagterierne, som for nogle Aar siden blev anlagt efter Tilskyndelse fra „Dansk Arbejde", naaede i 1936 op til at eksportere for 5 Millioner Kroner Slagtefjerkræ. Der blev i samme Aar dyrket 60 Mill. kg dansk Frugt af 1. Klasse til en Værdi af over 20 Mill. Kr.; den første større Svedskeblomme-Plantage blev anlagt; en af de ny Mostfabrikker begyndte at sælge Varer til England, de første danske tørrede Æbler kom paa Markedet, Vragfrugt-Spørgsmaalet blev taget op, og en gros Handelen med dansk Frugt blev yderligere rationaliseret. Asparges-Dyrkningen blev bragt ind under fastere Rammer, og det første Forsøg med dansk Tobakdyrkning blev gennemført under fagkyndig Kontrol. Hørarealerne blev atter udvidede, et Forsøg med Hampedyrkning blev afsluttet med det Resultat, at der konstateredes tilfredsstillende Vækstmuligheder ogsaa for denne Afgrøde her i Landet; der blev adskillige Steder dyrket Medicinalplanter i større Stil; Blomsterløgene viste sig i visse Henseender at overgaa de bedste udenlandske i Kvalitet; der er endda eksporteret danske Blomsterløg. Kartoffelmelfabrikkerne gik deres faste Gang; en enkelt af dem har yderligere optaget Fabrikationen af Sagogryn. Man har faaet indrettet den første danske Fabrik for Blodalbumin. Interessen for Faareavl er i stadig Vækst — ogsaa i Kredse udenfor Landbruget. Saaledes har Textilfabrikantforeningen med Henblik paa Uldspørgsmaalet paa praktisk og haandgribelig Maade tilkendegivet Industriens Interesse og Forstaaelse for denne Sag. Der er ogsaa blevet Interesse for Sølvræveavl, efter at man endelig har lagt Mærke til, at Norge i Fjor tog 30 Mill. Kr. hjem paa Ræveskind, og det yderligere har vist sig, at Sølvræve ikke alene trives godt her i Landet, men at de kan opdrættes billigere her end andre Steder,

fordi der i Danmark er saa nem Adgang til Slagteriaffald. Ogsaa fra Skovbruget og Skovindustrierne hører vi godt nyt. Man har nærmet sig Løsningen af Spørgsmaalet baade om den kunstige Tørring og om betryggende Former for Handelen med dansk Bygningstømmer, og det danske Bøgetræ-Krydsfiner er ved at blive en Eksportvare ved Siden af de velkendte danske Bøgeparketbrædder.

„Dansk Arbejde" har ikke selv haft direkte Del i hver af disse mange Ting i det svundne Aar, end ikke i alle dem, som i sin Tid er udgaaet fra „Dansk Arbejde" eller som fik deres første Støtte her. Efterhaanden lærer „Børnene" glædeligvis at klare sig selv, og forøvrigt arbejdes der jo nu med stor Dygtighed fra mange andre Sider paa at bane Vej for ny Produktioner i Tilknytning til Landbruget. Men vi har som sagt dyrket vor gamle Kærlighed til disse Opgaver, vi har fulgt dem i deres Udvikling, og vi støtter dem stadig, naar de har Brug for os. I det forløbne Aar har vi bl. a. forhandlet med Myndighederne om Afgiftlempelser for visse af de ny Produktioner, om Opholdstilladelse for sagkyndige udenlandske Vejledere, om Valutabevillinger til Forsøgsmateriale o. lign.; vi har været med til at skaffe Konsulenter Rejsestipendier og Adgang til udenlandske Fagkredse. Men først og fremmest har vi været med til at holde den offentlige Interesse vedlige for disse mange Spørgsmaal ad alle de Veje, der har staaet os aabne: gennem Artikler, Pjecer, Foredrag o. s. v. — og i den sidste Tid tillige gennem vor nyeste Film: „Ny danske Produktioner".

For saa vidt er det maaske ikke ufortjent, at det er „Dansk Arbejde" alene, der bliver skældt ud for hele denne Udvikling. En Landboforeningsformand, der ogsaa er Rigsdagsmand, har jo fornylig erklæret, at han bliver rødglødende, naar han hører om alt dette Humle- og Pilevrøvl i „Dansk Arbejde", og en Kollega af ham raader Landboerne til at modtage al denne Bedreviden med kold Foragt. Vi ser paa denne stærke Varme og paa den store Kølighed med nogenlunde Ligevægt i Sindet og fremturer ad de samme Baner som hidtil i den Tro, at vi trods alt gør Nytte, og i det Haab hvert Aar at kunne se tilbage paa Resultater af samme Beskaffenhed, som vi ser i Dag.

Derefter fortsatte Formanden med en Oversigt over „Dansk Arbejde"s Arbejdsmetoder og nævnte herunder den nye Film, der skulde understøtte Arbejdet, og som allerede var fremvist i en Række Byer. Endvidere Mødeagitationen omkring i Landet, en Landbrugspjece, der foreløbig var sendt ud i 25.000 Eksemplarer for at sprede Kendskab og Forstaaelse iblandt Landmændene for „Dansk Arbejde"s Virksomhed, samt de mange andre Veje, anvendt i Agitationen, saaledes Skilte, Plakater, Brevmærker, Lysreklamer, korte Propagandafilm i Biografteatrene, lokale Udstillinger m. m., og Formanden sluttede sit omfangsrige, interessante Foredrag med en Tak til først og fremmest Hovedkontorets Personale og derefter alle dem, der paa en eller anden Maade havde støttet „Dansk Arbejde" i dets Virksomhed.

Formandens Beretning gav Anledning til en interessant Debat, hvori saavel Statsminister *Stauning* som Handelsminister *Kjærbøl* deltog. Endvidere deltog heri Repræsentanter for Industri, Haandværk og Handel, ja, fra selveste Landbruget beklagede et Par Repræsentanter, Godsejer *Hasselbalch* og Forpagter *Julius Nielsen*, sig over, at „Dansk Arbejde" i visse Tilfælde blev angrebet for sin Stilling til Landbruget, hvad de fandt ganske uretfærdigt.

Vi har saa udførligt refereret „Dansk Arbejde"s Generalforsamling, fordi saa godt som hele det danske Erhvervsliv her tages op til Debat og belyses fra alle Sider. For Arbejderne, derunder ogsaa vort Forbunds Medlemmer, er dette af stor Interesse, og der er ingen Tvivl om, at enhver Bestræbelse, der gøres for at skaffe Afsætning for dansk Produktion, bidrager til at udvide Beskæftigelsen og derved modvirke Arbejdsløsheden, og vi tager derfor ikke i Betænkning at tilraade vore Medlemmer overalt, hvor det er gørligt:

**Støt dansk Arbejde.**




## Konjunkturbestemte Afgifter.

Et Problem af meget stor Interesse er dette:

Er det muligt at afløse de nuværende faste Ydelser i Procent i Renter af Obligationer, Sparekasselaan o. s. v., samt i Ejendomsskatter og andre Ydelser til helt eller delvis offentlige Institutioner, hvor Ydelser er angivet som en bestemt Procent af Vurderingen til Ejendoms- eller Grundskyld, med Afgifter, der stiger og falder med det enkelte Erhvervs Afkastning eller den økonomiske Tilstand i Samfundet som Helhed?

Hele dette Problem kan sammenfattes i Ordet „Konjunkturbestemt Rente".

Det er ikke farlig mange Aartier siden, at man betragtede Landbruget som det altoverskyggende Erhverv, og med Rette. Det var i Virkeligheden først Alexander Foss' Paavisning af Industriens Betydning og Udviklingsmuligheder for ca. 35 Aar siden, der i den offentlige Debat indførte den Betragtning, at Industrien var, og navnlig kunde blive, mere end en Tjener for Landbruget, og hvad der kom derudover en Drivhusplante, kun holdt i Live ved Hjælp af Toldbeskyttelse.

Saa længe Landbruget var saa afgjort førende, og al anden Virksomhed maatte regnes som Landbrugets Hjælpere, var det en Selvfølge, at konjunkturbestemte Afgifter maatte spille en afgørende Rolle for vort Lands Økonomi. Det var i Naturalhusholdningens Dage.

Den mest udprægede konjunkturbestemte Afgift var Tiende, der i sin oprindelige Tanke ganske simpelt betød, at der af Afgrøden til Dækning af visse offentlige Foranstaltningers Behov skulde ydes en bestemt Del i Naturalier. Var Høsten god, fyldte Tiendekornet godt, var der Misvækst og Uaar, blev Mængden ringe.

Tiende var imidlertid i sin Oprindelse ikke alene konjunkturbestemt, og det endda paa dobbelt Maade, idet den baade tog Hensyn til Udbyttet, Mængde og Værdi. Men ved Siden heraf havde den ogsaa en Indkomstskats Karakter med dennes Fortrin og Fejl, idet den dygtige Landbruger maatte bære en større Tiende end den mindre dygtige.

Helt tilbage til hin fjerne Tid, da Herremændene gjorde Bønderne til Fæstere, gaar Hartkornet — en Vurdering af Jorden efter dens Ydeevne —, og Fæsteafgift og andre Ydelser blev betalt med en vis Mængde Korn for hver Td. Hartkorn.

For omkring 100 Aar siden begyndte Herremændene at sælge Fæstegaardene, og herved fik de konjunkturbestemte Afgifter et Grundskud, idet Salget foregik i Penge. Adskillige solgte Gaarde blev dog yderligere paalagt en konjunkturbestemt Kornafgift, Landgæld til Herremanden.

Pengeøkonomien trængte altsaa frem, og lidt efter lidt blev de gamle Ydelser i Naturalier afløst af Pengeydelsen, dog ofte saaledes, at Omregningen i Penge foretoges efter Kapitelstakster.

Da det maaske tør formodes, at „ganske enkelte" Læsere ikke har nogen klar Forestilling om, hvad Kapitelstakster er, skal jeg afsløre, at det er en af visse Myndigheder ansat Pris i Penge paa forskellige Varer, navnlig Kornsorterne. Altsaa et Pristal efter Tidens Forhold.

Omregnet i Penge blev visse Afgifter altsaa vedblivende konjunkturbestemte. Kapitelstaksterne fastsættes forøvrigt endnu, og Københavns Kommune forpagter f. Eks. stadig sine Landejendomme efter Kapitelstakster.

Tiendet blev imidlertid afløst og er forsvundet, og Fæstegaardenes Salg foregik som omtalt efter Beregning i rede Penge.

Ved Overgangen til Selveje kom Prioritetssystemet frem, med sine Renter og Afdrag, der uden Hensyn til Konjunkturerne skal svares med samme Beløb i Penge. Herved kom Ejeren alene til at bære hele Risikoen ved skiftende Konjunkturer, og naar denne Skiften antager saa kraftige Former som i de 23 Aar, der er hengaaet siden Verdenskrigen, rejser Spørgsmaalet om konjunkturbestemte Afgifter sig med stor Styrke.

Problemet gælder imidlertid ikke blot Renterne af Prioriteterne, der for Landbruget kan sættes til mellem 160 og 200 Mill. Kr., eller henved det dobbelte af samtlige Ejendomsskatter til Stat og Kommune. Det gælder jo i lige saa høj Grad Skatter og Afgifter, og man kan formentlig vanskelig gennemføre en saadan Ordning for Landbruget uden at træffe tilsvarende Foranstaltninger ogsaa for andre Samfundsklasser.

Spørgsmaalet er imidlertid rejst, og det forekommer mig, Tanken har saa stor Bærekraft, at man maa beskæftige sig alvorligt med den.

At der for Landbruget og for selvstændige Erhvervsdrivende kun vilde være Fordele ved konjunkturbestemte Afgifter er umiddelbart indlysende. For Løntagere er mange Afgifter jo forøvrigt allerede stærkt konjunkturbestemte, idet disses væsentligste Afgifter er Indkomstskat, der ved den stigende Skala gøres mere konjunkturbestemt end den er i Forvejen — idet f. Eks. en Halvering af Indtægterne mere end halverer Skatten, og Kontingenter, der ganske vist har en Tendens til at svinge modsat, men dog næppe saa meget, at det opvejer Svingningen i Indkomstskatten.

Det vanskeligste Problem er Rentenyderne; men for det første har de da Lov at forsøge at stabilisere sig fra gode til daarlige Tider, og for det andet vil konjunkturbestemt Rente yde en øget Sikkerhed for selve Hovedstolen, altsaa den udlaante Kapital. Og endelig kan man jo med ikke ringe Ret rejse Spørgsmaalet om Renteindtægtens Berettigelse overhovedet. Det er anslaaet, at over 1/3 af Indtægterne her i Landet er Renteindtægt; at dette er hen i Vejret, maa vel anses for givet, og en meget kraftig Nedskæring vilde utvivlsomt være meget anbefalelsesværdig. Forøvrigt kan det meget vel tænkes, at et økonomisk System med konjunkturbestemte Afgifter vilde bidrage til at afdæmpe Svingningerne i Prisniveauet, og saaledes gøre Svingningerne i de konjunkturbestemte Renter mindre end man maatte formode.

Spørgsmaalet om Beregningen af konjunkturbestemte Afgifters Svingninger er selvfølgelig ogsaa et Problem; men naar man erindrer sig, hvilke Opgaver Statistiken er i Stand til at løse, forekommer det mig, at de Vanskeligheder, her kan komme frem, maa kunne løses.

Det vanskeligste Problem bliver formentlig det offentlige. Her maa man dog først erindre sig, at den offentlige Gælds Rente naturligvis ogsaa bør være konjunkturbestemt, og da denne beløber sig til ca. 2400 Mill. Kr., altsaa en Rente paa ca. 100—120 Mill. Kr. aarlig, er et ikke ubetydeligt Udsving muligt her. — Men hertil kommer, at det vel vilde være rimeligt ogsaa at faa Afdragene konjunkturbestemt, og da de aarlige Afdrag er 150—200 Mill. Kr., er her ogsaa en Mulighed. Der optages stadig nye Laan til Erstatning for ældre; men under Ministeriet Stauning er Statens Gæld dog dalet med 100 Mill. Kr. Samtidig er ganske vist Kommunernes og Amternes Gæld steget 200 Mill. Kr., men der er sikkert nogen Grund til at vente, at Udligningsloven vil gøre det muligt

at bringe Kommunernes Gæld ned; dette vil i alt Fald sikkert ske med København.

Dernæst maa man erindre sig, at det jo ikke altid er alle Erhverv, der er i Vanskeligheder samtidig, hvortil kommer, at konjunkturbestemte Afgifter vil stabilisere Indtægterne i kriseramte Erhverv, og hermed stabilisere Indkomstskatterne, der jo i Øjeblikket er stærkt konjunkturbestemte.

Men trods alt dette vil Følgen sikkert blive, at det offentlige ved Gennemførelsen af disse Tanker i højere Grad end nu maa samle Financieringen af Samfundet i sin Haand og i den Anledning anlægge en Finansplan paa længere Sigt med betydelige Henlæggelser i gode Aar til Anvendelse i daarlige.

Men det er jo ikke noget nyt.

Det var jo netop dette, Faraos Drøm i Ægypti Land drejede sig om, og det var med den rette Udtydning af denne Drøm, at Josef blev Statsminister.

De konjunkturbestemte Afgifter er i sin Tanke en Bestræbelse for at gøre Arbejdsudbyttet mere konstant ved at gøre Kapitaludbyttet vekslende; men derved gøres Levefoden, Forbruget af Livsfornødenheder, Produktionen af disse og dermed Arbejdsmulighederne mere konstante, og dette er i Arbejderklassens dybeste Interesse.

*Fred. Vedsø.*




## Jern-Nikkel-Legeringer.

Rent kulstoffrit Jern smelter ved ca. 1530° C og rent Nikkel ved 1452°. De to Metaller kan danne homogene Legeringer i et hvilket som helst Blandingsforhold. Talrige Undersøgelser af disse Legeringers fysiske Egenskaber har i Aarenes Løb beriget Industrien med mange nye Materialer af stor praktisk Værdi. Ikke saaledes at forstaa, at de nye Legeringer, der frembringes, har Egenskaber, som regelmæssigt varierer fra det rene Jerns til det rene Nikkels, nej — Naturen rummer ogsaa her Overraskelser og Hemmeligheder, der giver Stof for videnskabelig Forskning og Muligheder, der venter paa industriel Udnyttelse.

*Termiske Egenskaber.*

Ved første Øjekast kan det maaske synes at være uden større Interesse, at visse Legeringer af Jern og Nikkel praktisk talt ikke udvider sig ved Opvarmning — i hvert Fald i Temperaturomraader indtil ca. 100° C — d. v. s. har Udvidelseskoefficienten 0, og at man med en Række andre Legeringer kan opnaa hvilke som helst Udvidelseskoefficienter fra 0 til over det rene Nikkels (0,013 mm/m/° C); men dette har faaet uhyre stor praktisk Betydning, som vi skal se i efterfølgende Eksempler.

En Legering af 48—50 pCt. Nikkel og Resten Jern, der kaldes *Platinit*, har samme Udvidelseskoefficient som Platin og som Glas. Medens man tidligere var henvist til at bruge det kostbare Metal Platin til Traade, der skulde indsmeltes i Glas, benytter man nu det langt billigere Platinit til Indsmeltningstraade

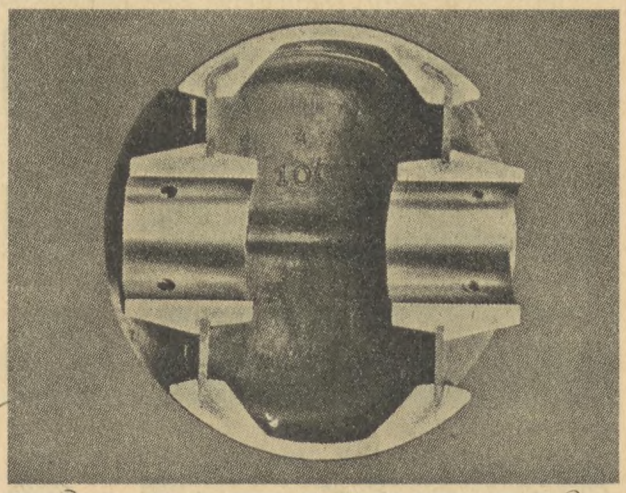


*Fig. 1. Automobilstempel med Invarindlæg.*

i Glødelamper og en Mængde Glasvarer til fysisk eller kemisk Brug.

Legeringen *Invar* med ca. 36 pCt. Nikkel og Resten Jern har den lavest mulige Varmeudvidelse. Man har endogsaa opnaaet en lille negativ Udvidelseskoefficient, d. v. s. at Metallet trækker sig sammen under Opvarmning. Dette kræver dog, at Metallet underkastes en særlig Varmebehandling ved Valsningen eller Trækningen.

Invar bruges som Materiale for mange Instrumentdele, hvor det gælder, at Længden holder sig uafhængig af Luftens Temperatur, f. Eks. Penduler til Ure og visse Maalestokke. De Maaleinstrumenter, der benyttes til Maaling af Maskinarbejde eller Kontrol af Maaleværktøjer, maa derimod ikke være fremstillet af Invar, da man her netop ønsker, at Maalestokken har samme Udvidelseskoefficient som Staal, saaledes at der ikke opstaar nogen Fejl, naar Maalestokken benyttes ved andre Temperaturer end Justeringstemperaturen. Særlig nøjagtige Maalestokke af denne Art samt Maskiner til Forarbejdning af saadanne fremstilles undertiden af en Jern-Nikkellegering med ca. 56 pCt. Nikkel, idet denne Legering har samme Udvidelseskoefficient som ulegeret Staal, og dens Længde forandrer sig ikke i Tidens Løb, saaledes som Tilfældet ofte kan være med Staal og Støbejern.

En interessant Anvendelse af Jern-Nikkellegeringer indenfor Motorindustrien har man i de saakaldte *Nelson-Bohnalite-Stempler*, der er indført af det amerikanske Firma *Bohn Aluminium and Brass Corp.* Fig. 1 viser et Snit i dette Stempel. Det er støbt af en

Si-Aluminlegering, hvis Varmeudvidelse er omtrent dobbelt saa stor som Støbejerns; men i Godset er indstøbt to udstansede Plader af en Jern-Nikkellegering med 33 pCt. Nikkel. Disse bærer Pindlejerne og bevirker, at det sammenbyggede Stempel faar samme Varmeudvidelse som Støbejernscylinderen, hvori det skal arbejde, og man kan give Stemplet en bedre Pasning i Cylinderen uden Fare for, at det skal brænde fast, naar Motoren er varm.

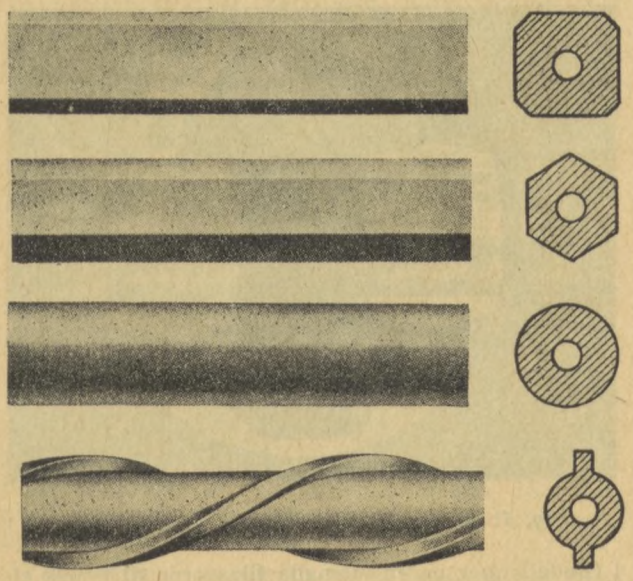


*Fig. 2. Hult Borestaal.*
*(Sandvikens Jernverks A/B, Sverige).*

Endnu en Anvendelse af Jern-Nikkellegeringer har man i de saakaldte *Termo-Bimetaller*, d. v. s. sammensvejsede eller sammenloddede Baand af to Metaller med forskellig Varmeudvidelse. Naar et saadant Baand opvarmes, krummer det sig mere eller mindre afhængig af Temperaturen og kan derved bringes til at paavirke et Udløsningsapparat, en Regulator eller et Instrument af en eller anden Art.

Visse Jern-Nikkellegeringer, der har særlig høj Udvidelseskoefficient, har fundet Anvendelse ved Fremstillingen af *hult Borestaal*. Fig. 2 viser forskellige Former for dette Staal, der bruges til Stenboring i Bjergværker. Staalet er i Almindelighed ulegeret Værktøjsstaal; det faas i Længder paa ca. 5 m og har i hele Længden en Kanal paa ca. 5—9,5 mm Diam. Paa Grund af den forholdsvis store Vægtykkelse og den udvendige Prismefacon kan man ikke her anvende de almindelige Rørfabrikationsmetoder; men Staalet valses ud med en indlagt Kærne af et andet Materiale. Naar man som Kærnemateriale benytter en Jern-Nikkellegering med stor Udvidelseskoefficient, vil Kærnen under Afkøling efter Valsningen trække sig stærkere sammen end Staalet, saaledes at den er lettere at trække ud.

Det var kun nogle enkelte Eksempler blandt mange paa Udnyttelsen af Jern-Nikkellegeringernes særlige termiske Egenskaber; herefter skal vi se paa de magnetiske Egenskaber, der i endnu højere Grad har gjort Jern-Nikkellegeringerne uundværlige for den moderne Industri.

For bedre at forstaa Grundene hertil skal vi i Korthed forklare, hvad det er for Egenskaber, Materialerne for Magneter, Ankre og Stel til elektriske Maskiner og Apparater skal have for at give de bedste Resultater.

Det er almindelig bekendt, at en elektrisk Strøm, der gaar gennem en Traadspole, frembringer et magnetisk Felt i og omkring denne Spole. Sætter man nu en Kærne af Jern inden i Spolen, vil Jernet blive magnetiseret og forstærke det magnetiske Felts Intensitet. Man siger, at der *induceres* Magnetisme i Jernet, men Mængden af Magnetisme, der induceres, er meget afhængig af, hvad Slags Jern Kærnen bestaar af. En Jernsort, der forøger Magnetismen stærkt, siges at have en stor *Permeabilitet*. Det er altsaa det, der tilstræbes i Materialer for Ankre og Magneter i elektriske Maskiner og Maaleapparater.

Dernæst har det Betydning, om Jernet enten har Tendens til at holde paa Magnetismen, efter at Strømmen er ophørt, eller til hurtigt at tabe den. Som bekendt vil hærdet Staal fastholde Magnetismen næsten usvækket i lange Tider og saaledes egne sig til Materiale for *permanente Magneter;* men selv det blødeste Jern vil holde paa lidt af Magnetismen, efter at den elektriske Strøm i den omgivende Traadspole er afbrudt. Den Magnetisme, der bliver tilbage, kaldes den *remanente Magnetisme.*

Naar der nu magnetiseres med en Vekselstrøm, hvilket jo meget ofte sker i elektriske Maskiner, bl. a. i Ankeret til en almindelig Jævnstrømsmotor, da vil Jernkærnens Magnetisme uafladelig veksle i Polaritet, altsaa skiftevis Nordpol og Sydpol i et bestemt Punkt af Ankeret. Det er klart, at Jernets ovenfor nævnte Tendens til at holde paa noget af Magnetismen vil øve en vis Modstand mod Ommagnetiseringen. Denne Modstand bevirker faktisk, at den magnetiske Induktion bliver lidt svagere under Opmagnetiseringen og lidt stærkere under Afmagnetiseringen for en given Værdi af Strømstyrken. Denne Virkning, der kaldes *Hysterese*, giver Anledning til et Energitab, og den søges saavidt muligt formindsket ved Anvendelse af særlig dertil egnede Jernsorter.

Hidtil har det været almindeligt at bygge disse Magneter og Ankre op af tynde Plader rent Jern eller Jern med ca. 4 pCt. Siliciumindhold. I de rene Jern, f. Eks. Armcojern eller Elektrolytjern, er den elektriske Ledningsevne god, hvilket har Betydning visse Steder, medens Jernene med Siliciumindhold har en stor elektrisk Ledningsmodstand. Dette sidste kræves navnlig til Kærner i Transformatorer og Dynamoer, og det omtalte Pladematériale med 4 pCt. Silicium forhandles under Navn af Transformatorplade eller Dynamoplade. De her nævnte Materialer indeholder intet Nikkel, men i de senere Aar har man indført Jern-Nikkellegeringer, der dels har en betydelig større Permeabilitet og dels giver mindre Hysteresetab. De gaar undertiden i Handelen under Navn af

*remanensfri Staal* til Trods for, at de absolut ikke kan siges at være fri for Remanens eller Hysterese.

I de fleste Materialer har Permeabiliteten forskellig Størrelse, eftersom Feltstyrken (den magnetiserende Kraft) er svag eller stærk; nogle Jernlegeringer har størst Permeabilitet ved de store Feltstyrker, andre ved de svage. I sidste Tilfælde siger man, at Materialet har stor *Begyndelsespermeabilitet;* dette ønskes særlig ved saadanne Magneter, som benyttes til Telefonapparater, Højttalere og lignende, da det her gælder om, at Magneten er følsom for de ganske svage Strømvariationer, der gengiver Talen. Man opnaar en særlig følsom Magnetkærne ved at fremstille denne af en pulveriseret Jern-Nikkellegering, der presses til den ønskede Form.

Ved Blanding af Jern og Nikkel — undertiden med Tilsætning af enkelte andre Metaller — kan opnaas Legeringer lige fra det helt umagnetiske til Materialer for de stærkeste Permanentmagneter, der kendes, ligesom man har Legeringer med høj Permeabilitet samtidig med mindste Hysteresetab. Nedenstaaende Tabel giver (efter *„Nickel-Handbuch"*) en Oversigt over forskellige Jern-Nikkellegeringer, der paa Grund af deres magnetiske Egenskaber har fundet Anvendelse i Industrien.

Tabellens nederste Gruppe indeholder de saakaldte *umagnetiske Staal.* Disse kan hverken magnetiseres til Permanentmagnet eller modtage Magnetisme ved Induktion. Denne fuldstændige Mangel paa magnetiske Egenskaber faar almindelige Kulstofstaal ved Opvarmning til Temperaturer over 769° C; men den forekommer i alle Staal, der er saa højt legerede, at de ved almindelig Temperatur har den saakaldte *austenitiske Struktur.* Egenskaben findes saaledes ogsaa hos mange rustfri Staal. Staal kan gøres umagnetisk med mindst 27 pCt. Nikkelindhold eller med 14 pCt. Manganindhold. Ved Legering med baade Nikkel og Mangan virker 1 pCt. Mangan som omtrent 2 pCt. Nikkel.

Paa Grund af de umagnetiske Staals austenitiske

| Egenskaber | Betegnelse | Sammensætning i % | | | | | | | Anvendelser |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Nikkel | Jern | Krom | Kul | Mangan | Kobber | Forsk. | |
| Høj Induktion Stor Styrke | | 1-5 | 98-94 | 0-1,5 | 0,2-0,4 | 0,5 | - | - | Ankeraksler, Ankre, Magnetspoler og Magnetaag. |
| Stor Begyndelsespermeabilitet, lavt Hysteresetab, konstant Permeabilitet ved lille Feltstyrke og mindre Begyndelsespermeabilitet | Rhometal | 40-45 | 51,5 46,5 | 5 | - | - | - | 3 Si | Strømskiftere, Radiodele, Krarupkabler, Selvinduktionsspoler, Telefonkabler, Telefonapparater, Transformatorer for Tonefilm, Relæer, Tackometre og andre elektriske Maaleapparater. |
| | Permenorm*) 4801 | 48 | 52 | - | - | - | - | - | |
| | Megaperm 4510 | 45 | 45 | - | - | 10 | - | - | |
| | Hipernik**) Conpernik***) | 50 | 50 | - | - | - | - | - | |
| | Megaperm 6510 | 65 | 25 | - | - | 10 | - | - | |
| | Permalloy A | 78,5 | 21,5 | - | - | - | - | - | |
| | — C | 78,5 | 18 | - | - | 0,5 | - | 3 Mo | |
| | Mumetal | 76 | 17 | 2 | - | - | 5 | - | |
| Konstant Permeabilitet ved lille Feltstyrke | Perminvar | 45 | 30 | - | - | - | - | 25 Co | Selvinduktionsspoler, Transformatorer for Tonefilm, elektriske Maaleinstrumenter m. m. |
| Umagnetiserbar | | 21-27 | 74-71 | 5-0 | 0,1-0,5 | 0,5 | - | - | Beskyttelsesskærme, Skibskompashuse, Tavleanlæg m. m. |
| | | 12-16 | 76-79 | 5-0 | 0,5-0,6 | 5 | - | - | Beskyttelsesskærme. |
| | Nimol Niresist**) | 13-16 | 73-67 | 2-4 | 2,8-3,0 | - | 6-8 | 2 Si | Lejeskjold, Indkapslinger og andre Godsstykker. |
| | Nomag | 12 | 77 | - | 3 | 6 | - | 2 Si | |

*) En lignende Legering bruges i England under Betegnelsen Radiometal.

**) Amerikansk Betegnelse.

***) Conpernik adskiller sig kun fra Hipernik ved en særskilt Varmebehandling.

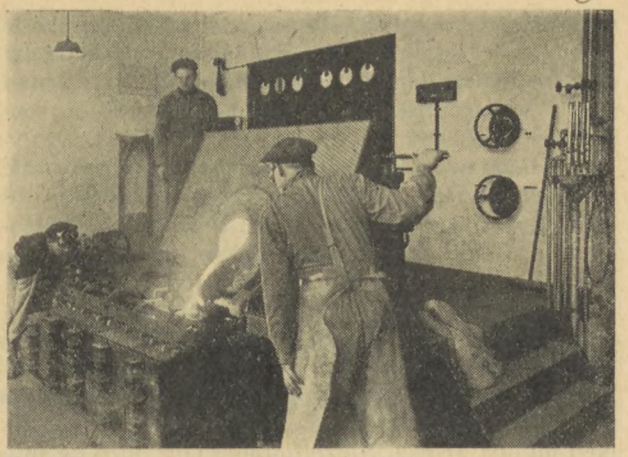


*Fig. 3. Støbning af Permanentmagneter. (Skiold-Petersen & Co., København).*

Struktur er de vanskelige at arbejde i med skærende Værktøjer; men de kan i nogen Grad blødgøres ved at opvarmes til en vis Glødetemperatur, afhængig af Arten, og derefter afgyses i Vand — altsaa en Behandling, som med Kulstofstaalene netop vilde give Hærdning.

Herefter forlader vi de umagnetiske Staal og gaar over til den modsatte Yderlighed, nemlig de nye *Nikkel-Aluminium-Staal,* hvoraf der fremstilles de bedste Permanentmagneter, der kendes. Saadanne Staal har bl. a. faaet uhyre stor Betydning som Materiale for Magneterne i de permadynamiske Højttalere. Fig. 3 viser Støbningen af dette Materiale fra en elektrisk Højfrekvensovn og Fig. 4 forskellige Magneter af Nikkel-Aluminium-Staal.

*Elektriske Egenskaber.*

I denne Henseende er det særlig den ret høje elektriske Ledningsmodstand og den termoelektriske Kraft, der har faaet Betydning.

Af alle Legeringerne har *Invar* (36 pCt. Ni) den største Ledningsmodstand, hvorfor dette Materiale ofte bruges til Modstandstraad i forskellige Apparater.



*Fig. 4. Permanentmagneter. (Skiold-Petersen & Co., København).*

En Legering af 70 pCt. Nikkel og 30 pCt. Jern har den særlige Egenskab, at den elektriske Ledningsmodstand stiger stærkt med stigende Temperatur. Dette udnytter man til Bygning af Modstande, hvor man ønsker at opnaa en saa konstant Strømbelastning som muligt; enhver Forøgelse af Strømmen giver Anledning til Opvarmning af Modstandstraaden, saaledes at Strømstyrken automatisk falder.

*Termoelektriske Egenskaber.*

De almindeligst anvendte Instrumenter til Maaling af høje Temperaturer (Pyrometre) er baseret paa det Naturfænomen, der kaldes *Termoelektricitet.* Denne opstaar i Berøringspunktet mellem to Metalstænger af forskellig Slags, naar Berøringspunktet opvarmes til højere Temperatur end den øvrige Del af Stængerne. Den elektriske Spænding er meget svag; men den vokser med Temperaturforskellen og kan maales med

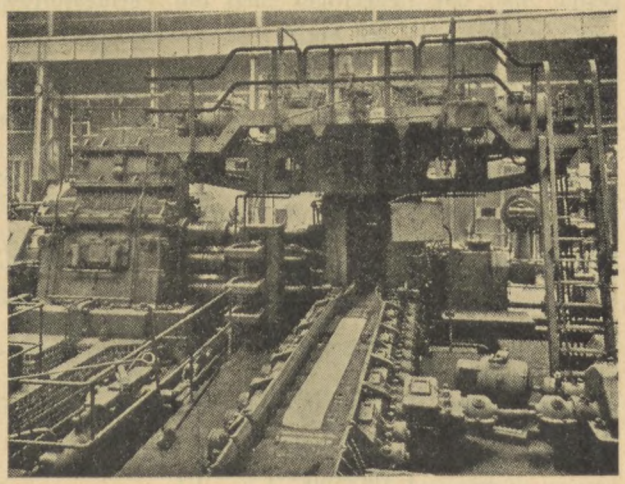


*Fig. 5. 18" × 21" Universal-Varmvalseværk for Nikkel og Nikkellegeringer. (Henry Wiggin & Co. Ltd., Birmingham).*

et Millivoltmeter. Paa Grund af Nikkellegeringernes gode Modstandsevne mod Tæring har de vist sig særlig egnede som Materiale for Termoelementer. For Temperaturer indtil ca. 750° kan den ene Gren af Elementet være en Traad af rent Nikkel og den anden en Traad af en Nikkel-Kobberlegering. For Temperaturer indtil 1000° kan man benytte Elementer af rent Nikkel sammen med en Jern-Nikkellegering med 66 pCt. Nikkel eller et Krom-Nikkel med 80—85 pCt. Nikkel. For Temperaturer fra 1000 til ca. 1900° C benyttes Termoelementer af rent Platin og en Legering af 90 pCt. Platin og 10 pCt. Rhodium.

---

Naar vi i denne Oversigt over Jern-Nikkellegeringer helt har set bort fra den store Gruppe af Nikkelstaal, hvor Styrkeegenskaberne er det afgørende, eller *Nikkel-Støbejern,* som i de seneste Aar har faaet meget stor Udbredelse, saa er det, fordi de begge tæller

saa interessante og betydningsfulde Raamaterialer for den moderne Maskinindustri, at de maa behandles i Kapitler hver for sig. Hvad de *rustfri Staal* angaar, har disse bidraget til en saa stærk Ekspansion af Nikkelforbruget, at man i de seneste Aar har maattet bygge helt nye Hütteanlæg og Raffinaderier med Ovne og Valseværker, der i Størrelse og Kapacitet overgaar alle tidligere Forventninger. *E. B.*




# Grundregler for Bygning af Opspændingsværktøjer for Maskinarbejde.

(Af *Charles J. Martin*, Detroit, Mich., U. S. A.)

Ud fra sine Erfaringer som Assistent for første Konstruktør i en af Verdens største Automobilfabrikker har Forfatteren i et Foredrag om Emnet opstillet nedenstaaende Resumé (efter Werkstattetechnik und Werksleiter):

*Samarbejde.*

I den Afdeling, hvor jeg arbejdede, skabtes — eller forelagdes til Godkendelse — alle Udkast til Værktøjer, Opspændingsanordninger, Sænker, Ovne, Samlebaand, Lærer o. s. v., som benyttedes paa hele Fabrikken. Da kun denne ene Afdeling ekspederede disse Sager, blev overflødige Dubletter undgaaet. Der var ingen særlig Værktøjsingeniør, men hver Gruppeleder for de enkelte Fabriksafdelinger udarbejdede sammen med paagældende Værkstedsleder Forslag til de enkelte Arbejdsoperationer og eventuelt til Opspændingsværktøjernes Konstruktion. Naar et forelagt Udkast ikke var tilfredsstillende, blev det overgivet Gruppelederen til nærmere Gennemprøvning og Ændring, og det blev ligeledes gennemgaaet sammen med Værkstedslederen. Dette snævre Samarbejde med Værkstederne fik mangt og meget fra Haanden, som ellers vilde have givet Vanskeligheder, og som let vilde være blevet overset, naar man ikke til daglig havde med selve Arbejdet at gøre.

*Opspændingsværktøjets Betydning.*

Hvad er det vigtigste ved en Værktøjsmaskine? — Det er i hvert Fald for mindst de 75 pCt.s Vedkommende Opspændingsværktøjet, thi Arbejdet kan netop udføres saa nøjagtig som Opspændingsværktøjet og ikke nøjagtigere.

Ved Godkendelse af Udkastet til et Opspændingsværktøj skal følgende 19 Punkter iagttages omhyggeligt:

1) Nøjagtig Opspænding af Arbejdsstykket i Værktøjet.
2) God Plads til Opspænding og Udtagning af Arbejdsstykket.
3) Ved Fastspændingen maa Arbejdsstykket ikke forskubbe sig.
4) Paa den anden Side maa selve Opspændingsværktøjet være saa stift, at det ikke trækker sig under Fastspændingen af Arbejdsstykket.
5) Værktøjer og Sliddele skal let kunne udskiftes.
6) En af de vigtigste Egenskaber ved Opspændingsværktøjet er, at man saa hurtigt som muligt faar Spaanerne væk, saa de paa ingen Maade klemmer sig fast mod det skærende Værktøj; tillige maa man sikre sig, at Spaanerne ikke samler sig paa Opspændingsværktøjets bevægelige Dele eller Ventiler.
7) Hvis man ikke tager det fornødne Hensyn til Spaanerne, hvilket meget ofte forsømmes af Værktøjskonstruktøren, beskadiges Værktøjets Bæreflader og Laasedele meget let.
8) Naar der skal bruges Kølemiddel, maa dette kunne strømme frit mod Arbejdsstykket, men paa den anden Side forhindres i at sprøjte omkring over hele Maskinen eller Manden, der betjener Maskinen.
9) Opspændingsværktøjet skal bygges saaledes, at den Varme, der udvikles under Spaantagningen, let kan afledes.
10) Alle Sliddele bør fremstilles af et 1. Klasses legeret Staal, varmebehandles og slibes.
11) Alle Bæreflader bør fremstilles saaledes, at de renser sig selv for Spaaner og Støv, der maatte klæbe til den bevægelige Del, naar denne føres hen over Fladen. Dette kan f. Eks. opnaas ved, at der i Bærefladen afarbejdes Tværnoter med skarpe Kanter.
12) Opspændingsværktøjet bør konstrueres saaledes, at det kan bruges til Standardformer af Værktøjer eller Værktøjer, der faas i Handelen, f. Eks. Bor, Rivaler, Forsænkere, Fræsere, Snittappe, Konusbøsninger, indstillelige Borpatroner eller Gevind-Patroner. De fleste Konstruktører er af den Opfattelse, at der maa fremstilles et specielt Skæreværktøj, og at det er ganske umuligt at benytte et Standardværktøj. I de 99 af 100 Tilfælde er det kun Indbildning.
13) Hvorvidt man skal vælge en Opspænding, der betjenes med Haanden eller hydraulisk, afhænger af Arbejdsstykkets Størrelse og Produktionens Størrelse. Hvis Arbejdsstykket er lille og kun fremstilles i forholdsvis ringe Antal, maa man foretrække Haandbetjening. Er det imidlertid saa store Arbejdsstykker, at selve Opspæn-

dingen Dag ud og Dag ind kræver stærkt Muskelarbejde, bør man indrette hydraulisk Opspænding. Prisforskellen ved Værktøjet indtjenes snart, da de stadige Kraftanstrengelser uvægerligt medfører en Nedsættelse af Arbejdsydelsen.

14) Ved Projekteringen af et hydraulisk Opspændingsværktøj bør Olien overalt ledes i Rør eller Slanger af Metal. Ikke desto mindre maa der ikke kunne samle sig varme Spaaner omkring Olieledningen, da Opvarmning af Olien vil kunne forringe Opspændingsværktøjets Nøjagtighed.

15) Ved hydrauliske Opspændingsanordninger bør Trykket, der anvendes ved Frigørelsen af Opspændingen, være større end det, der er nødvendigt til Fastspændingen. Dette kan lade sig gøre ved at benytte Cylindrens Stempelstangsside til Fastspændingen. Den hydrauliske Cylinder bør i mange Tilfælde ogsaa betjene en Anordning til automatisk Laasning, især hvor det drejer sig om store Arbejdsstykker.

16) Værktøjer for samtidig Opspænding af flere Arbejdsstykker til operationsvis Bearbejdning gives der 3 Slags af: svingbare og længdeforskydelige Opspændingsværktøjer samt Drejeborde. Ved den Slags Værktøjer opstaar flere Vanskeligheder end ved Enkeltværktøjer. Hovedkilderne til disse er: Afstanden mellem de enkelte Arbejdsstykker, Indstillingen af Værktøjet, saaledes at Arbejdsstykkerne fra alle Opspændingssteder bliver ombyttelige. Spaanfjernelsen er en af de største Kilder til Vanskeligheder ved disse Værktøjer og maa skænkes den yderste Omhu. Køleindretningen bør — om muligt — arbejde saaledes, at Spaanerne skylles væk.

17) Selve Spændeanordningen bør være en fuldstændig uafhængig Del, der kan anbringes i hver Position af den svingbare Anordning, af Drejebordet eller Værktøjet med Længdebevægelse. Derved er det muligt at reparere en enkelt Spændeanordning, uden at hele Maskinen af den Grund behøver at sættes ud af Funktion.

18) Hvad enten Skifteanordningen bevæges hydraulisk eller med Haandkraft, har den altid Tilbøjelighed til at løbe forbi Arbejdsstillingen. Spærrebolten maa være kraftig og forsynet med Kugleende, saaledes at den bringer Arbejdsstykket i den nøjagtige Stilling; Støv og Spaaner stryges derved let af. Benyt aldrig en konisk Stift som Spærrebolt, Støv eller vedhængende Spaaner vil umuliggøre den nøjagtige Indstilling.

19) Ved Opspænding af ubearbejdet støbt eller smedet Gods maa Spændeanordningen være bygget saaledes, at man under Skiftningen fra den ene Stilling til den næste kan efterspænde Godset. Ved Opspænding, der støtter mod bearbejdede Flader, er dette ikke nødvendigt.

# Vejledning om Anmeldelse m. v. af indtrædende Ulykkestilfælde.

I „Arbejder Samariten", Organ for Arbejder Samariter Bevægelsen i Danmark, findes i Martsnummeret en Artikel, som vi mener ikke er uden Interesse for vore Medlemmer, hvorfor vi nedenstaaende aftrykker den:

Af de Tusinder af Ulykkestilfælde, som aarlig — i Medfør af Loven om Forsikring mod Følger af Ulykkestilfælde — skal anmeldes for Direktoratet for Ulykkesforsikringen, angaar langt de fleste nydende Sygekassemedlemmer.

Erfaringen viser imidlertid, at paagældende ikke altid er i Besiddelse af den fornødne Viden om, hvornaar og hvorledes Ulykkestilfældene skal anmeldes for nævnte Direktorat — og derfor kan efterstaaende Vejledning formentlig være til Nytte.

— — —

Rammes en i Medfør af Loven forsikret Person af et Ulykkestilfælde, der midlertidigt eller vedvarende forringer hans Erhvervsevne, er han paa den Maade og i det Omfang, som bestemmes af Loven, forsikret mod Ulykkestilfældets Følger. Forvolder Ulykkestilfældet Døden, er hans efterladte paa samme Maade forsikret mod det lidte Tab af Forsørger. Lige med Ulykkestilfælde regnes skadelige Paavirkninger af højst nogle faa Dages Varighed, der skyldes Arbejdet eller de Forhold, hvorunder det foregaar, og som medfører Forringelse af Erhvervsevnen eller Død.

Saafremt der hos en forsikret Person konstateres en af nedennævnte Erhvervssygdomme:

1) Blyforgiftning,
2) Kviksølvforgiftning,
3) Miltbrandinfektion,
4) Hudsygdom, fremkaldt af eksotiske Træsorter,
5) Lungesygdomme, der skyldes Indaanding af Stenstøv og Mineralier,

og saafremt Sygdommen med Rimelighed lader sig henføre til hans Arbejde i en Virksomhed som nævnt i Ulykkesforsikringsloven (af 20. Maj 1933 § 1, Stk. 3), berettiger Sygdommen og dens Følger til Erstatning i Overensstemmelse med Loven.

Ethvert Ulykkestilfælde, som antages at ville medføre Krav efter Loven, *skal snarest muligt og senest inden 8 Dage anmeldes til Direktoratet for Ulykkesforsikringen.* Medfører Ulykkestilfældet Døden, skal der, *selv* om Ulykkestilfældet forinden er anmeldt for Direktoratet, tilstilles dette Underretning om Dødsfaldet inden 48 Timer efter Dødens Indtræden. Anmeldelsespligten paahviler, for saa vidt det ikke drejer sig om en af de forannævnte Erhvervssygdomme, Virksomhedens Indehaver eller den, som paa hans Vegne paa Tidspunktet for Ulykkestilfældet forestaar Virksomheden. Saafremt den tilskadekomne har forsikret sig selv i Medfør af Ulykkesforsikrings-

lovens Bestemmelser om Forsikring for selvstændige erhvervsdrivende, eller saafremt det drejer sig om en af de nævnte Erhvervssygdomme, *maa han selv eller hans efterladte* foretage Anmeldelse til Direktoratet. Anmeldelsen ledsages af den behandlende Læges Attest og foretages paa Blanketter, der er foreskrevet af Socialministeren.

Med Bøder fra 15 Kroner anses den Arbejdsgiver, eller den der optræder paa hans Vegne, som forsømmer at afgive rettidig Anmeldelse om et indtruffet Ulykkestilfælde eller hindrer rettidig Lægebehandling af den tilskadekomne.

Udgifter til Lægeattester og Obduktionsforretninger, som er fornødne til Oplysning af en for Direktoratet indbragt Sag, og som forlanges af dette eller af Forsikringsselskabet, afholdes af Forsikringsselskabet.

Direktoratet er i Anledning af indtrufne Ulykkestilfælde berettiget til af Arbejdsgivere, Arbejdere og andre vedkommende at begære og faa meddelt enhver Oplysning, der er af Betydning.

Naar den tilskadekomne vil gøre Fordring paa Ydelser efter Loven, maa han snarest muligt efter Ulykkestilfældet lade sig undersøge af en Læge og derefter underkaste sig den Lægebehandling, som findes fornøden. Undlades dette, eller modarbejder den tilskadekomne sin Helbredelse ved Tilsidesættelse af de givne Forskrifter, fortaber han efter Omstændighederne helt eller delvis sin Ret til Erstatning.

Paa samme Maade kan de efterladte fortabe deres Krav, saafremt de modsætter sig Foretagelsen af en af Direktoratet begæret Obduktionsforretning.

Forsikringsselskabet er berettiget til paa egen Bekostning at lade den tilskadekomne tilse af en af dette udpeget Læge.

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsvej 154, Lyngby.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

**Dansk Kedel- og Maskinpasserforbund** har blokeret *Stakroge Briketfabrik*, hvis Indehaver, Ingeniør *Bondo Lauritzen*, Svendborg, nægter at forhandle om Oprettelse af en Overenskomst. Det er derfor ikke tilladt Medlemmer af vort Forbund at tage Arbejde hos denne Virksomhed.




## Formere.

**Følgende Medlemsbøger** bedes indsendt til Forbundskontoret: 40645 — 41375 — 41390 — 41989 og 42726.

**Holstebro.** Hos Fabrikant *Vald. Birn* er der den 8. Juli afholdt Mæglingsmøde paa følgende:

1) Strid om Betalingen til Maskinformerne for Kassestørrelser, der er mindre end den, for hvilken Pris er ansat.

2) Klage over en Klubbeslutning vedrørende Sandkastning.

3) Klage over, at en Former nægter at udføre Arbejde til den overenskomstmæssige Akkordpris.

4) Krav om Betaling for Gods med Slagger.

ad 1. Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

ad 2. Firmaet ønskede at overtage Udslagningen, men krævede som Vederlag herfor 8 pCt. Reduktion af Formernes Fortjeneste. Enighed opnaaedes ikke, og Firmaet forbeholdt sig sin Stilling.

ad 3. Firmaet trak sin Klage tilbage.

ad 4. Firmaet paastod, at det vragstøbte Arbejde, der havde givet Anledning til Kravet, ikke var gaaet Vrag paa Grund af daarligt Jern, og da Forbundets Repræsentanter ikke kunde bevise dette, sluttede Spørgsmaalet med, at Fabrikanten erklærede sig indforstaaet med, at han i alle Tilfælde, hvor han imod Formernes Protest paabød at støbe, skulde tage Risikoen for eventuelt Vrag.

**Odense.** Hos *A/S H. Rasmussen & Co.* er der den 22. Juni afholdt Mæglingsmøde paa Krav om 5 pCt. Forhøjelse til Akkordpriskuranten for Haandformere, Maskinformere og Kernemagere. Kravet var stillet til

Afløsning af Timelønstillæget, der sker efter Forligsmandens Mæglingsforslag.

Enighed opnaaedes ikke, men Sagen, som blev indgaaende behandlet, er senere ved lokal Forhandling sluttet med følgende Ordning, som træder i Stedet for Timelønstillæg:

Haandformet Arbejde.
Tillæget forhøjes fra 3,3 pCt. til 5 pCt.
— — - 20,6 pCt. til 22,5 pCt.
— — - 25,7 pCt. til 27,5 pCt.

Tagstensarbejde.
Tillæget forhøjes fra 25,7 pCt. til 32 pCt.

Maskinformet Arbejde.
Tillæget forhøjes fra 10,8 pCt. til 13,5 pCt.

Stator Nr. N. 9 og 1933 forhøjes med 2 pCt.

**Ringsted.** Paa *Ringsted Jernstøberi & Maskinfabrik* er der den 16. Juni afholdt Mæglingsmøde paa Klage over, at Firmaet havde antaget en Arbejdsmand til Oplæring ved Formemaskine, til Trods for, at Firmaets Støbemester havde givet Formerne Tilsagn om kun at ville anvende Formere ved Formemaskinerne.

Paa Mødet bestred Direktør og Støbemester, at der forelaa nogen Aftale eller Tilsagn herom, og meddelte, at naar der var antaget en Arbejdsmand til Oplæring ved denne Maskine, var Aarsagen den, at Firmaet var interesseret i at uddanne en Arbejdsmand til dette specielle Arbejde, men at man iøvrigt ikke vilde fortrænge Formerne fra Maskinerne, men fortrinsvis vilde beskæftige Formere herved.

Mødet sluttede med, at Forbundets Repræsentanter under Hensyn hertil vilde anbefale Formerne at trække deres Klage tilbage, hvilket Formerne senere har sluttet sig til.

**Svendborg.** I den i Juni-Fagbladet omtalte Sag fra *A/S L. Lange & Co.* blev Punkt 2 vist tilbage til lokal Forhandling. Ved denne lokale Forhandling enedes man om Tillæg til Akkordpriserne paa Patentbrædder, medens der ikke opnaaedes Enighed om Tillæg til Timelønningerne. Dette Spørgsmaal behandledes ved Timandsmøde den 6. Juli, men Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

**Vejle.** Den 2. Juli 1937 afholdtes Mæglingsmøde hos *A/S C. M. Hess* paa følgende:

1) Strid vedr. Anvendelsen af Trykluft ved Fremstilling af W. C.-Kummer.

2) Strid om Anvendelsen af Trykluft paa Arbejde ved Formemaskiner.

3) Klage over, at Firmaet ikke overholder en Turnusaftale vedrørende Vragstøbning af Badekar.

4) Klage fra Firmaet over Blokade af Arbejde ved Formning af W. C.-Kummer.

ad 1) Firmaet hævdede, at de paagældende Akkorder var fastsat uden Anvendelse af Trykluft, og at man nu ikke ønskede, at Trykluften skulde benyttes ved det paagældende Arbejde, samt at man vilde frafalde Kravet om Reduktion af de paagældende Akkordpriser.

Forbundet henviste til, at Trykluften var benyttet gennem længere Tid, og før man sidst havde Revision af Prislisten, og at Trykluften som saadan maatte være inkluderet i selve Akkordprisen.

Der opnaaedes ikke Enighed, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

ad 2) Dette Punkt sluttede med de faldne Udtalelser.

ad 3) Firmaet paastod her at have overholdt den trufne Aftale. Ingen Enighed. Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

ad 4) Firmaet paastod, at Arbejdet ved W. C.-Kummer havde været blokeret. Forbundet bestred dette. Ingen Enighed. Firmaet forbeholdt sig sin Stilling.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Mæglingsmøde.** Den 17. Juni 1937 afholdtes Mæglingsmøde hos *Evan Jensen*, Hesseløgade, København, paa Begæring af Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark i Anledning af:

1) at 5 Medlemmer den 26. Maj 1937 havde iværksat en uvarslet og ulovlig Arbejdsstandsning paa Grund af, at Firmaet havde afskediget 1 Cicelør.

2) Firmaets Protest mod den af Arbejderne valgte Tillidsmand.

Forbundet erkendte, at den iværksatte Arbejdsstandsning var ulovlig, og man enedes om, at Arbejderne til Firmaet skulde betale en Bod paa Kr. 50,00. Man enedes endvidere om at søge etableret et godt Samarbejde paa Virksomheden, og under disse Forhold indgik Firmaet paa at udskyde Bodens Betaling og eventuelt lade den bortfalde, saafremt et saadant Samarbejde blev etableret, hvorefter Sagen sluttedes.

Forbundet nægtede at forhandle om Protesten overfor den valgte Tillidsmand, idet der ingen skriftlig Klage var fremsendt fra Sammenslutningens Side.

**40 Aars Jubilæum.** Forbundets mindste Afdeling, Horsens, der er stiftet den 13. Juni 1897, fejrede denne Begivenhed ved en Festlighed paa „Karoline Amalielund" i Horsens Lørdag den 3. Juli 1937. Afdelingens Medlemmer med Damer deltog i Festen, som begyndte med Fællesspisning og senere fortsattes med Punch for at slutte henad de smaa Timer med et festligt Smørrebrødsbord.

Forbundets Formand var inviteret til Festen, men maatte beklageligvis sende Afbud paa Grund af et vigtigt Møde i Fagets Lærlingeudvalg. Under Festen indløb Telegrammer fra Odense Afdeling, Fredericia Afdeling og en Blomsterkurv fra Aarhus Afdeling samt en Frugtkurv fra „Store Bro'r" (Københavns Afdeling).

**Kontorets Udvalg.** Forbundets, Fagforeningens og Arbejdsløshedskassens Kontor henflytter i Dagene fra 2.—4. August 1937 til Forbundets Ejendom, *Rosengaarden 8, St.*

Den sidste Indbetaling paa det gamle Kontor bliver *Fredag den 30. Juli 1937*, og sidste Arbejdsløshedskontroldag bliver *Lørdag den 31. Juli 1937*.

I Dagene den 2., 3. og 4. August 1937 er Kontoret lukket hele Dagen — ogsaa for Arbejdsløshedskontrol — paa Grund af Flytningen.

Cyklister, som har Ærinde paa det nye Kontor, henvises til at benytte Cyklestativerne paa Kultorvet eller paa Nørrevold.

Arbejdsløshedskontrol og de sædvanlige Kontortider indtræder atter *fra den 5. August d. A.* i de nye Kontorlokaler, Rosengaarden 8, St., ligesom Telefonnummeret forbliver uforandret *Byen 5994*.

## Jern- og Metalslibere.

Forinden der søges eller modtages Arbejde paa Forniklingsanstalten „Solkrom", Solbjergvej 5, maa der ske Henvendelse til Københavns Afdeling.

## Kobbersmede.

**Kongres.** Forbundets Kongres og Arbejdsløshedskassens Delegeretmøde afholdes den 5., 6. og 7. August i Forsamlingsbygningen Stengade 37, Helsingør. Kongressen aabnes 1. Dag Kl. 10 Form.

Forslag og Ændringer til Lovene er tilsendt Afdelingerne, saa Generalforsamlingerne kan diskutere og tage Standpunkt til Forslagene. De valgte Delegerede maa ifølge Lovene møde med Mandat, underskrevet af Afdelingens Bestyrelse.

**Ny Formand.** Københavns Afdeling har paa Generalforsamlingen den 17. Juni valgt *Karl Larsen* til Formand for Afdelingen. Adressen er: Karl Larsen, Drejøgade 20, 1., København Ø. Telefon Ryvang 1963. Træffes fra Kl. 17 til 19.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Københavns Afdeling 2 har indgaaet Overenskomst med *Skilte- og Inventarfabrikken „Stilco"*, Jagtvej 85.

Aabenraa Afdeling har afsluttet Overenskomst med *A/S Dansk Paahængsvognfabrik*, og

Rønne Afdeling har afsluttet Overenskomst med Maskinfabrikant *H. J. Jensen*, Aakirkeby, efter at Firmaet har været blokeret nogle Dage.

**Lønforhøjelser.** Hos Firmaet *Hans Nielsen*, Aarhus, er Lønningerne forhøjet fra 150 til 155 Øre.

2 Mand hos *Post- og Telegrafvæsenet* i Aarhus har hver faaet 15 Øres Tillæg.

Hos Bryggeriet *„Ceres"*, Aarhus, har 4 Mand faaet Ugelønnen, Kr. 89,21, forhøjet med 2 pCt.

Paa *Aarslev Sav- og Hammerværk* er samtlige Akkorder forhøjet med 4 pCt.

Hos *A/S Kemisk Værk* i Køge er Timelønnen forhøjet med 3 Øre til 143 Øre. Der gives fast Ugeløn og Erstatning for ødelagt Arbejdstøj.

Paa *Gummifabrikken*, Køge, har 8 Mand faaet Ugelønnen forhøjet fra 85 til 90 Kr., og Overtidsbetalingen forhøjet til 2 Kr. og 2 Kr. 50 Øre.

Paa *Vandværket*, Køge, er Assistentens Løn forhøjet fra 66 til 82 Kr., 6 Kroners Tillæg hveranden Søndag, Overarbejde Kr. 2,50 for alle Timer.

Paa *Junckers Savværk*, Køge, har 10 Mand faaet Timelønnen forhøjet til 145 Øre. Smudspenge betales, og alt Overarbejde udlignes til 48 Timer.

**Mæglingsmøder.** Den 18. Maj er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S Frederikshavns Værft og Flydedok* paa Klage fra Firmaet over, at Arbejderne kollektivt nægtede at udføre Arbejde i Middags-Spisepausen. Arbejderne erklærede sig villige til at præstere Arbejde efter den gældende Praksis, som de samtidig opsagde med 2 Maaneders Varsel fra Mødets Dato. Værftet forbeholdt sig at kræve Erstatning for Tabet ved den hidtidige Vægring.

Hos *A/S Ernst Voss* i Fredericia afholdtes den 22. Maj et Fællesmæglingsmøde paa Kravet om Indførelse af week-end. Enighed opnaaedes ikke.

Samme Dag mægledes hos *A/S Frichs*, Aarhus, ligeledes paa Krav om Indførelse af week-end. Firmaet kunde ikke imødekomme Arbejdernes Ønske, navnlig af Hensyn til Støberivirksomheden, og der opnaaedes altsaa heller ikke her Enighed.

Den 28. Maj mægledes hos Firmaet *Max Bodenhoff*, København, paa Klage over, at Firmaet reducerer Lønningerne, og over Værkførerens Kritik af Mekanikernes Arbejde. Firmaet erklærede, at det ikke havde til Hensigt at reducere Lønningerne, og efter at Spørgsmaalet om Værkføreren var drøftet, frafaldt Forbundet sin Klage. Den lokale Overenskomst, der var opsagt til 1. Juni, enedes man om at betragte som bortfalden.

Paa Strid om Betalingen for Overarbejde, Udearbejde og Rejsearbejde afholdtes Mægling hos *F. Bülow & Co.*, København, den 29. Maj. Det oplystes, at Spørgsmaalene angaaende Udearbejde og Rejsearbejde var bortfaldet, men med Hensyn til Overarbejde enedes man om, at en den 3. Februar 1936 indgaaet Overenskomst angaaende dette Spørgsmaal betragtes som udløben 3 Maaneder fra Mødets Dato, og at Firmaet indtil den Tid betaler baade efter den nye Ordning for Betaling af Varskopenge og efter den lokale Overenskomst for Overarbejde.

Hos *Firmaet Carl Seifert*, København, mægledes den 29. Maj paa Strid om Gennemførelse af Forligsmandsforslaget. Man enedes om, at der til Timelønninger fra 150—110 Øre ydes et Akkordafsavnstillæg af 20 Øre for produktivt Arbejde og 10 Øre for uproduktivt Arbejde. De paa de laveste Satser beskæftigede Arbejderes ansatte Timeløn, 110 og 115 Øre, forhøjes med 5 Øre.

Den 31. Maj afholdtes Mægling hos *A/S Dansk Akkumulator- og Elektromotorfabrik*, Odense, i Anledning af 1) Strid om den overenskomstmæssige Regulering af Timebetalingerne og Akkorderne, og 2) Klage over, at en Udlærling hindres i at fortsætte sit Arbejde til den aftalte Løn.

Med Hensyn til 1) enedes man om at afløse samtlige Akkorder med et Tillæg af 3 pCt.; herunder ogsaa ikke hidtil noterede Akkorder, naar disse har været udført 3 Gange. Angaaende 2) trak Firmaet Klagen tilbage, efter at Forbundets Repræsentant havde erkendt, at Firmaet var frit stillet med Hensyn til at aftale Lønnen med enkelte Arbejdere paa Overenskomstens Grundlag.

Den 31. Maj mægledes paa *Odense Staalskibsværft* paa Klage fra Firmaet over, at samtlige Skibsbyggere den 8. Maj havde iværksat ulovlig Arbejdsstandsning, samt Klage fra Forbundet over, at Skibsbyggernes Sjakfører var blevet afskediget, og over en Mesters og en Kontorchefs Optræden overfor Arbejderne. Firmaet udtalte Ønsket om snarest at naa tilbage til det tidligere gode Forhold mellem Værftet og dets Arbejdere, hvortil Forbundets Repræsentanter gav deres Tilslutning og beklagede den ulovlige Strejke, hvorefter Parterne trak deres Klager tilbage.

Hos *A/S Smith & Co.*, Odense, mægledes samme Dag paa 1) Strid om Tillæg til Akkordpriserne, 2) Krav om Akkordafsavnstillæg for Timelønsarbejdere og 3) Krav om Timelønsforhøjelse for 5 Mand. ad 1) Firmaet hævdede, at Arbejdernes Krav var for vidtgaaende, og ønskede foreløbig at afregne med Øretillæg. ad 2) Man enedes om, at Arbejde skal udføres paa ansat Timeløn indtil 6 Timer pr. Uge; hvis dette Timetal overskrides, ydes der for alle Ugens Timelønstimer et Akkordafsavnstillæg af 10 Øre pr. Time. ad 3) For de Arbejdere, der til Stadighed overvejende arbejder paa Timeløn, træffes der som hidtil særlig Aftale. De i Øjeblikket herunder hørende 6 Mand faar et Tillæg af 3 Øre pr. Time.

Den 1. Juni afholdtes Mægling paa Klage over, at Plovfabrikant *A. Jakobsen*, Fraugde, ikke overholder Forligsforslaget med Hensyn til Tillæg til Akkorder. Firmaet erklærede sig villig til at yde de i Forslaget nævnte Øretillæg til Akkorderne, og man enedes om, at den eksisterende lokale Overenskomst, der af Forbundet var opsagt til Ophør den 1. Marts 1938, straks bortfalder. Firmaet ønskede specielt at afløse disse Øretillæg med tilsvarende Forhøjelse af Priserne paa de lavere Akkorder, og dette Spørgsmaal henvistes til lokal Forhandling.

Hos *A/S Nakskov Skibsværft* mægledes ligeledes den 1. Juni, og Aarsagen hertil var 1) Klage fra

Skibsbyggerne over Vanskeligheder ved at faa lokale Forhandlinger afholdt indenfor en rimelig Frist samt Klage fra saavel Skibsbyggere som Nittere over Inspektørens Optræden, 2) Strid om Betalingen for Nitning af Maskinfundament til Nybygning Nr. 80, og 3) Krav fra Skibsbyggerne om Forhøjelse af Procentakkorderne ved Reparationsarbejde. Spørgsmaal 1) diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser, 2) henvistes til lokal Forhandling, og angaaende 3) enedes man om, at der foreløbig forsøgsvis fra begge Sider tilstræbes Akkord paa saadanne Reparationsarbejder, der maatte egne sig derfor.

Paa Plovfabrikken *„Sanderum"*, Odense, afholdtes Mægling den 1. Juni paa Klage over, at Firmaet ikke overholder Forligsforslaget. Firmaet indgik paa at betale efter dette Forslag og at efterbetale, hvad der i saa Henseende manglede, idet man samtidig enedes om, at den eksisterende lokale Overenskomst, der var opsagt til 1. Februar 1938, straks bortfaldt.

Ved en Mægling den 3. Juni paa *A/S Aarhus Oliefabrik* i Anledning af Krav om Forhøjelse af de bestaaende Timelønninger enedes man om følgende:

Til de nugældende Timelønninger, der inkluderer Forhøjelserne ifølge Forligsmandens Forslag, ydes et Tillæg af 4 Øre pr. Mand pr. Time for de før den 6. April d. A. ansatte Arbejdere, medens de efter den Tid antagne faar 2 Øre. Alle Akkordforskud afregnes efter den ansatte Timeløn.

Den 7. Juni mægledes hos *A/S Smith, Mygind & Hüttemeier*, København, paa Klage over, at Firmaet aflønner Udlærlinge med kun 2/3 af Smedenes og Maskinarbejdernes Akkorder. Firmaet indgik paa at aflønne Udlærlinge efter fuld Akkordpris.

Hos *A/S Fehr & Co.*, Odense, afholdtes den 9. Juni Mægling paa Krav om et Tillæg til Lønningerne paa 10 Øre pr. Mand pr. Time. Der opnaaedes Enighed om et Tillæg af ialt 42 Øre at fordele til 12 Mand.

Hos *C. M. Nørskov-Laursen*, Esbjerg, mægledes den 10. Juni paa Strid om, hvorvidt en Værkfører er Formand i Septemberforligets Forstand. Efter det oplyste indvilgede Forbundet i at lade vedkommende udtræde, men forbeholdt sig at rejse Paatale, hvis hans Funktioner ændres.

Paa Strid om, hvorvidt Tillægget i Henhold til Forligsforslaget skal gives til Begyndelseslønninger, afholdtes den 12. Juni Mægling hos *A/S „Scaniadam"*, København. Efter at Sagen var diskuteret, tog Forbundet Klagen tilbage.

Endelig er der den 12. Juni afholdt Mægling i Haderslev angaaende Firmaerne *Valdemar Christensen, J. C. Dirks* og *Viggo Mathiesen*, i Anledning af 1) Tillæg til Timelønningerne, 2) Ferielønnen, 3) Overtidsbetalingen og 4) Udbetaling af Akkordoverskud. Man enedes om: ad 1) at Tillægene i Henhold til Forligsforslaget ydes de Arbejdere, som var i Arbejde den 6. April. ad 2) Ferieløn for 1936 udbetales efter Feriereglerne, udregnet paa Basis af det Antal Timer, de har været beskæftigede hos Firmaerne i Perioden 1./5. 1936—30./4. 1937. ad 3) Sluttedes med de faldne Udtalelser. ad 4) Rørarbejder, der udføres i Akkord, afregnes efter Rørprislisten, og Akkordoverskudet udbetales i Henhold til Afsnit E, Pkt. 42, litra f.

**Timandsmøde** er afholdt den 18. Juni, og her var følgende Sager til Behandling:

1) *A/S Fisker & Nielsen*, København. Strid om a) en Formandsstilling og b) Aftale om Forskudsudbetaling paa Akkord. Enighed opnaaedes ikke vedrørende a), medens man angaaende b) enedes om, at der udbetales et Forskud paa 35 Øre udover vedkommende Arbejderes ansatte Timeløn.

2) *A/S Thomas B. Thriges Filial*, København. Krav om Tillæg til den opsagte Priskurant for Elevatorarbejde og til Elevatormontørernes personlige Timelønninger. Enighed opnaaedes ikke, men der er senere lokalt givet et Tillæg.

3) *A/S Nyborg Jernstøberi*. Strid vedrørende Praktiseringen af Forligsforslaget og Krav om mere Akkordarbejde. — Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive afgjort ved en faglig Voldgift.

4) *A/S Maskinfabrikken „Rannie"*, København. Krav om Tillæg til de bestaaende Akkordpriser og til Grundlønningerne. Firmaet indgik paa at fordele ialt 25 Øre til Grundlønningerne, medens man ikke kunde gaa med til at give noget til Akkordpriserne.

5) Krav overfor *Medlemmer af Odense Gas- og Vandmesterforening* om, at Tillæggene i Henhold til Forligsmandens Mæglingsforslag lægges til Grundtimelønningerne. Spørgsmaalet vistes tilbage til lokal Forhandling.

**Rørudvalgsmøde.** Paa et Rørudvalgsmøde den 8. Juni var nedennævnte Spørgsmaal til Behandling:

1) *Samtlige Gas- og Vandmestre* i Randers. Strid om, hvem der skal foretage Opmaaling af udført Arbejde. Saavel Blikkenslagerforbundets som vort Forbunds Repræsentanter erkendte, at en Skrivelse af 4. Februar 1937 ved en Fejltagelse ogsaa var tilsendt Medlemmer af Dansk Arbejdsgiverforening i Randers, og Sagen sluttedes hermed.

2) *A/S E. Rasmussen*, Fredericia. Strid om Betalingen for nogle Rørarbejder, udført i en ny Kommuneskole. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er derved opnaaet Enighed om, at Firmaet til fuld Afgørelse betaler 70 Kr.

3) *G. Strømann*, Charlottenlund. Strid om Betalingen for Anbringelse af Hovedstophane paa Vandledning i Kælder og om Kilometerpenge ved et Arbejde i Hvidovre. Begge Spørgsmaal henvistes til faglig Voldgift.

4) *Brd. Ryø*, København. Strid om Betalingen for Hovedstophaner i Hus til Gas- og Vand. Henvistes til faglig Voldgift.

5) *A/S „Vølund"*, København. Klage over, at Firmaet lader Opsætningen af „Bitulock" udføre af en Lærling. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

Derudover behandledes nogle Spørgsmaal, rejst af Blikkenslagerne.

**Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.** Angaaende Lønforholdene hos *A/S L. E. Bruun*, Hjørring, afholdtes et Møde i Arbejdsgiverforeningen den 3. Juni. Man enedes om, at Lønningerne for 2 Mand ansættes til 140 og 134 Øre. Der gives Sommerferie paa Basis af 2250 Normalarbejdstimer pr. Aar, og Ferien betales med 70 Kr.

**Forlig i Den faste Voldgiftsret.** Den 11. Februar i Aar iværksattes uvarslet Arbejdsstandsning hos *De danske Mejeriers Maskinfabrik* i Kolding. Anledningen hertil var en Uoverensstemmelse angaaende Toiletrummene, idet Firmaet havde ladet udtage to Fyldinger i den Dør, som fra Maskinværkstedet fører ind til Arbejdernes Toiletrum, for at kunne holde Kontrol med, om Forlokalet til Toiletrummene anvendtes til „Konversations- og Rygeværelse". Firmaet klagede til Den faste Voldgiftsret, og ved et Møde her den 7. Juni forligtes Sagen saaledes:

> „Idet Parterne er enige om, at Spørgsmaalet om Dørens Indretning vedrører Fabrikdirektoratet, afsluttedes Sagen, idet de Indklagede indgik paa til fuld Afgørelse for den ulovlige Strejke at betale et Beløb af 700 Kr. til Klagerne, at opkræve pro rata pr. Strejkedag hos hver af de i Strejken deltagende Arbejdere."




## Den ny Lærlingelov.

En ny Epoke begynder nu for Lærlingene her i vort Land. Den Lærlingelov, som Tiden og Udviklingen allerede i mange Aar havde gjort paakrævet, er nu gennemført og skal om kort Tid bestaa sin Prøve i det praktiske Liv.

Efter Rigsdagens Vedtagelse af Loven har vi modtaget en hel Del Forespørgsler om Forstaaelsen af de enkelte Bestemmelser, og vi har ment, at en Besvarelse her paa vor Fag-Side maatte være den bedste Løsning.

Vi gør dog straks opmærksom paa, at det vedrørende en Lov, med et saadant Omfang som denne, og som hviler paa Afgørelser, der skal træffes af Kontrol- og Appelinstanser, er meget vanskeligt at sige alt paa Forhaand. Naar der er gaaet et Aarstid, og man har Erfaring for, hvordan Loven praktiseres af Kontrolinstanserne, vil det være betydeligt lettere, idet man saa kan bruge Afgørelserne af Fortilfælde som Maalestok og Sammenligningsgrundlag for de efterfølgende Tilfælde.

Loven træder som bekendt i Kraft den 1. Oktober i Aar, men for to af Bestemmelsernes Vedkommende først til 1. Oktober 1938.

Disse to Bestemmelser er Nedsættelsen af Læretidens Varighed til 4 Aar, og Gennemførelsen af ensartet Mindsteløn for Lærlinge indenfor samme Fag.

Man kan komme ud for, at en Lærling, som kom i Lære den 1. November 1933 med en 5-aarig Læretid, kun faar 1 Maaned eftergivet af sin Læretid, medens en anden Lærling, der kom i Lære samme Dato, men et Aar senere, faar eftergivet 11 Maaneder. Nu er det imidlertid saaledes, at der altid ved Gennemførelse af helt nye Bestemmelser vil være Grænsetilfælde, som tilsyneladende er uretfærdige. Dèr sker der jo imidlertid kun det, at ingen faar ringere Vilkaar end dem, de havde i Forvejen, medens mange af de Lærlinge, som nu er i Lære, vil faa en betydelig Fordel, og alle fremtidige Læreforhold vil jo blive oprettet efter de nye Bestemmelser.

Læretidens Varighed maa altsaa ikke overstige 4 Aar, dog kan der jo for enkelte Fags Vedkommende gives Tilladelse til at forlænge Læretiden med 1 Aar.

Efter Loven ser det imidlertid ud til, at det er forbundet med en ikke ringe Vanskelighed at opnaa denne Dispensation, idet den skal gives af Socialministeren efter indhentet Erklæringer fra vedkommende faglige Udvalg, Lærlingeraadet og endelig efter Samraad med Handelsministeren, og da Fagets Arbejdere udgør Halvdelen af de Udvalg, der skal afgive Erklæring om en faglig Nødvendighed af Forlængelsen, tør vi vel gaa ud fra, at Afvigelser fra den 4-aarige Læretid bliver sjældne.

Alle de øvrige Forbedringer i Loven træder som omtalt i Kraft fra 1. Oktober i Aar, det gælder saaledes Bestemmelsen om Ferie, der kommer til at virke fra næste Sommer, det gælder Undervisningen paa teknisk Skole, som sammenlagt med Arbejdstiden ikke maa overstige denne med mere end 1 Time og ikke vare udover Kl. 20. Samtidig indføres Mesterens Pligt til at betale Rekvisitter og Materiale til Undervisningen. En anden vigtig Bestemmelse er, at det nu i Loven fastslaas, at Lærlingen kun undtagelsesvis maa benyttes til Arbejde, der ikke vedrører hans Uddannelse i Faget. Endvidere gennemføres Mesterens Pligt til foruden Sygekassekontingent ogsaa at betale Invalideforsikringen, og de tvungne Svendeprøver indføres.

Endelig betyder Oprettelsen af Fællesudvalg indenfor de enkelte Fag et meget stort Fremskridt. I alle Sager vedrørende Uddannelse og Beskyttelse indenfor Udvalgets Fagomraade er de raadgivende overfor Lærlingeraadet og Ministeren, og da Udvalgene er fagbegrænsede og sammensat af lige mange Repræsentanter for Arbejdere og Arbejdsgivere, kan man trygt gaa ud fra, at Sagkundskaben til Bedømmelse af Uddannelsesmulighederne paa de Virksomheder, der beskæftiger Lærlinge, er til Stede i størst mulig Udstrækning.

Vi har nu givet en samlet Besvarelse af alle de Spørgsmaal, som er tilgaaet os indtil nu, men dersom det skulde vise sig at være nødvendigt at komme ind paa en yderligere Udredning af Bestemmelserne i den ny Lærlingelov, skal vi gerne i senere Artikler tage Spørgsmaalet op.

## Vandre- og Cykleture.

Sommerens Motto maa være: „Ud fra Fabrikkerne saa hurtigt det kan lade sig gøre, ud i den fri Natur for at dyrke Friluftslivet".

Det er da ogsaa de Toner, man oftest hører fra Kammeraterne, naar man efter Fyraften staar og vasker sig. Man hører et Par Kammerater staa og lægge Planer om, hvor den næste Week-endtur skal gaa hen, og hvilket Udstyr de skal have med.

Her er en Opgave for Afdelingerne, og for de større Arbejdspladsers Vedkommende for Værkstedsklubberne, at løse, nemlig i Sommerens Løb at arrangere Vandre- og Cykleture for paa denne Maade at opretholde og styrke Kammeratskabet.

Dersom Klubben eller Afdelingen ikke mener sig stor nok til selv at lave saadanne Ture, er der jo ikke noget til Hinder for, at man kan slaa sig sammen med andre Klubber eller andre Fags Lærlinge og saaledes arrangere Ture i Fællesskab. Paa denne Maade vil man ogsaa opnaa at lære en hel Del nye Kammerater at kende.

Hvis nogle Kammerater har Telt, kunde de passende laane det ud til andre, naar de ikke selv skal bruge det, men dem, der saaledes laaner Telt og Grejer, maa selvfølgelig aflevere disse i samme Stand, som de modtog dem i. Lejrpladsen skal ogsaa afleveres i en forsvarlig Stand, den skulde ikke gerne ligne en Mødding, naar man bryder op. Saml alt Papir og Konservesdaaser sammen og læg det i Papirkurvene, og hvis saadanne ikke findes, saa læg det i en Bunke, saa det er nemt at fjerne.

Vi har ogsaa de senere Aar faaet Vandreherberger, og i disse Herberger kan man, saafremt man er Medlem af Dansk Vandrelaug, faa Lov til at overnatte mod en lille Betaling.

Man kan ogsaa nøjes med at lade en Kammerat løse et Førerkort, saa behøver kun han at være Medlem af Vandrelauget. Alle Oplysninger vedrørende disse Forhold gives gerne af Dansk Vandrelaug. De udgiver forøvrigt ogsaa et Medlemsblad hver Maaned med Oplysninger og Nyheder for dem, der skal arrangere Cykle- og Vandreture. Jeg henstiller derfor til Klub- og Afdelingsbestyrelser at arrangere saadanne Ture i Sommerens Løb.

Medlem Nr. 42, *Ove Hammers.*

# Vort Lærlingekursus.

Vi nærmer os nu Afholdelsen af vort 3. Lærlingekursus. Om en god Maanedstid samles de udvalgte fra alle vore Lærlingeklubber til en Uges Samvær paa Esbjerg Arbejderhøjskole, en Uges Samvær med Kammerater fra alle Landets Egne, Kammerater, der alle har samme Kaar og som Følge heraf ogsaa samme Interesser.

Vi, der før har deltaget i Lærlingekursus, ved, at der i den Uge, det varer, slides bravt i det, og baade under det alvorlige Arbejde og i Fritiden knyttes de kammeratlige Baand, som vort Arbejde forudsætter og bygger paa.

Vi anmoder om hurtigst at faa Meddelelse om, hvem der deltager fra de enkelte Klubber, da vi gerne omgaaende vil sende Materiale og Program ud. Dog maa vi i alle Tilfælde have Meddelelserne inden Fristens Udløb.

*Landsudvalget.*

# Teknologisk Institut.

## Dagundervisningen.

### Kursus i Autogensvejsning

fra 23. August til 1. September 1937.

Kursusene staar kun aabne for faglærte Smede og Maskinarbejdere og Blikkenslagere.

Kursusene omfatter Forklaring af og Øvelser i Autogensvejsning af:

*Tynd Plade,* som f. Eks. anvendes til Pladejernsrør, Essekapper, Ventilationshætter, Karroseriarbejde m. m.

*Tyk Plade:* Tilrettelægning og Svejsning af Beholderplade, desuden „Højresvejsning" lodret, vandret og „underop" Svejsning, Reparation af Revner i Kedelplade m. m.

*Rørsvejsning:* Stutse, T-Stykker, Kryds, Strømstutse (lige og skæve), Formindskelsesstykker, Flanger og Bunde. Endvidere: Udregning og Fremstilling af Rørbøjninger (Halv-, Hel-, Retur- og S-Bøjninger).

*Støbejern:* Svejsning af Remskiver og Tandhjul, Opbygning af Tænder paa Tandhjul samt Svejsning af Motorcylinder i opbygget Ovn.

*Andre Metaller:* Kobber, Messing, Bronze og rustfast Staal.

*Aluminium:* Tynd Plade for Mejerikar og Mælkespande. Aluminiumstøbegods (Krumtaphuse og Gearkasse m. m.).

Endvidere indøves *Skæring* af tynd og tyk Plade, Faconjern og Rør.

Der vil desuden blive holdt Foredrag om Svejsningens Teori, Svejseapparaternes Konstruktion og Reparation.

Instituttet disponerer over en stor Samling Snit af Svejseapparater, Vægtavler m. m. til Brug ved Undervisningen.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 80,—*. Det anbefales Deltagerne forud at anskaffe sig den af Instituttet udgivne „Autogen-Rørarbejde", Elevpris: Kr. 1,—, og „Smedebogen", Elevpris: Kr. 5,—.

### Fortsættelseskursus i Autogensvejsning

fra 2. til 4. September 1937.

Disse 3 Dages Fortsættelseskursus er *kun* aabne for Deltagere i tidligere afholdte Autogensvejsekursus.

Kursusene omfatter videregaaende Undervisning i de samme Arbejder som ved de almindelige Kursus i Autogensvejsning, delvis efter Elevernes eget Valg af Emner.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 30,—*.

### Kursus i elektrisk Lysbuesvejsning

fra 6. til 18. September 1937.

Kursusene staar kun aabne for faguddannede Smede og Maskinarbejdere.

a. *Den praktiske Undervisning:* Indøvelse i Svejsning med beklædte, dyppede og nøgne Elektroder. Tilrettelægning af Svejsearbejder. Svejsning af tynd og tyk Plade, derunder: vandret, lodret og „underop" Svejsning, Paasvejsning af slidte Aksler etc., Overlapningssvejsning, T- og I-Svejsning, Svejsning af Jernkonstruktioner og Rør. Demonstration af Støbejerns-, Metal og rustfri Pladesvejsning samt Besøg i en større Virksomhed, hvor elektrisk Svejsning udføres.

b. *Den teoretiske Undervisning:* Svejsningens Grundprincipper, Varmespændinger, Styrkeforhold, Kritisk Gennemgang af udførte Svejsearbejder etc.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 125,—*. En Del svejsetekniske Smaahæfter kan købes til Støtte for Undervisningen.

NB. Der vil eventuelt i Vinterens Løb blive oprettet endnu nogle Kursus i elektrisk Lysbuesvejsning efter ovenstaaende Plan.

### Kursus i Automobilreparation

fra 13. September til 23. Oktober 1937.

I dette Kursus kan *kun* faguddannede Automobilmekanikere, Smede og Maskinarbejdere deltage.

Hensigten med Kursuset er: at meddele *Begyndere inden for dette Omraade* saavel praktisk Undervisning i Reparation af Automobilchassis som noget teoretisk Grundlag i Automobilbygning, idet saavel den praktiske som den teoretiske Undervisning *nøje knyttes til de Fordringer, som her i Landet stilles til Automobiler.*

a. *Den teoretiske Undervisning* kommer i Hovedsagen til at omfatte følgende Fag: *Automobilbygning, Materiallære, Elektroteknik.*

b. *Den praktiske Undervisning* vil i Hovedsagen komme til at omfatte: Reparation og Indstilling af Motorer, Reparation af Chassis, Fremstilling af Reservedele, Opretning af Chassisrammer og Aksler, Hærdning, Lodning og Undersøgelse af elektriske Anlæg i Automobiler.

I Undervisningstiden vil Deltagerne yderligere faa Lejlighed til at bese forskellige Værksteder og Fabrikker.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 180,—*.

Det anbefales Deltagerne forud at anskaffe sig de af Instituttet udgivne Bøger: „Smedebogen", Elevpris: Kr. 5,—, „Elektrikerbogen", Elevpris: Kr. 3,20 og „Ford Service (Model T)", Elevpris: Kr. 3,—.

*Indmeldelse* sker ved, at man udfylder og indsender et Indmeldelsesskema, der kan afhentes i nærmeste Haandværker- eller Industriforening eller faas ved Henvendelse til Teknologisk Instituts Skoleafdelings Kontor, Hagemannsgade 2, København V., der ligeledes omgaaende besvarer alle Forespørgsler om Kursus.

*Indmeldelsesskemaet maa saa vidt muligt indsendes senest en Maaned forud for hvert Kursus' Begyndelse.*

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 51429 | Andersen, Aage A. Viggo. | København | 19. 5.06 | Kbhvn. Afd. | 23. 6.30 | Kbhvn. Afd. 17 | 13. 3.37 |
| 26074 | — Carl B. Frederik | — | 22. 8.09 | „ „ | 21. 5.29 | „ „ 15 | 20. 3.37 |
| 20567 | — Erik Aage..... | Birkerød | 8 6.14 | Helsingør | 3. 8.36 | Helsingør | 20. 3 37 |
| 4971 | — Svend Aa. Christian | København | 21. 8 14 | Odense | 3. 5.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 27. 3.37 |
| 2380 | Bentzen, Jens ..... | — | 5. 6.14 | Kbhvn. Afd. | 5.11.33 | „ „ 13 | 13. 3.37 |
| 30179 | Brandt, Johs. Harboe... | Lynge | 13. 2.09 | „ „ | 20.10.36 | „ „ 9 | 27. 2.37 |
| 15907 | Bøttcher, Egon Ludvig O. | Odense | 22.10.08 | Svendborg | 20. 6.27 | „ „ 14 | 20. 3.37 |
| 18223 | Christensen, Thorv. John C. | Horsens | 2. 3.16 | Kbhvn. Afd. | 9.10.35 | „ „ 12 | 20. 3.37 |
| 16859 | Carlsen, Niels M. K. Munch | København | 31. 1.06 | „ „ | 23. 4.25 | „ „ 9 | 6. 3.37 |
| 1288 | Christiansen, Helmuth ..... | — | 10.11.14 | „ „ | 24.10.33 | „ „ 2 | 6. 3.37 |
| 30119 | Damgaard, Erling ..... | — | 17. 7.15 | „ „ | 6.10.36 | „ „ 14 | 20. 3.37 |
| 26794 | Ejlert, Vilh. Chr. Martin | Raadvad | 24. 7.90 | „ „ | 26. 9 24 | „ „ 2 | 6. 3.37 |
| 8962 | Eskildsen, Axel Christmas | Frederiksberg | 13.12.99 | „ „ | 20. 7.34 | „ „ 9 | 27. 3.37 |
| 18069 | Friis, Knud Erik..... | København | 23. 1.16 | „ „ | 1.10.35 | „ „ 15 | 27. 2.37 |
| 14942 | Hansen, Hans Evald.... | Taagerup | 9. 5.06 | „ „ | 20. 2.37 | „ „ 3 | 1. 5.37 |
| 31176 | — Henning C. Lunau | København | 18. 7.13 | „ „ | 6 11.36 | „ „ 2 | 13. 3.37 |
| 29969 | — Johannes ..... | Førslev | 10. 6.16 | Roskilde | 9. 5.35 | Roskilde | 23. 1.37 |
| 2452 | — Kaj Helge ..... | København | 24. 7.14 | Kbhvn. Afd. | 27.10.33 | Kbhvn. Afd. 17 | 6. 3 37 |
| 18382 | Jensen, Carl E. Camillo. | — | 9.10.91 | „ „ 1 | 15. 7.11 | „ „ 7 | 13. 3 37 |
| 52501 | — Kaj Chr. T. F.. | — | 27. 5.13 | „ „ | 3 10.32 | „ „ 14 | 20. 3.37 |
| 11729 | — Kurt Alex..... | Helsingør | 26.12.08 | Helsingør | 10.10.27 | Helsingør | 24. 4.37 |
| 33658 | — Marius Chr. Vilh. | Nykøbing M. | 28. 9.02 | Hobro | 8. 6.30 | Kbhvn. Afd. 14 | 13. 3.37 |
| 25304 | — Niels Marius .. | København | 14.11.03 | Kbhvn. Afd. | 4 7.22 | „ „ 5 | 27. 2.37 |
| 26365 | Jørgensen, Aage Erland... | — | 21.11.16 | „ „ | 5. 8.36 | „ „ 6 | 27. 3.37 |
| 22630 | Johansen, Johan Christian | Diernisse | 23. 8.87 | Næstved | 29. 9.16 | Næstved | 31.10.36 |
| 17401 | Lorenz, Herbert Harald. | Hamborg | 26.11.14 | Frederikshavn | 14. 6.36 | Anvisningskt. | 6. 3.37 |
| 13983 | Madsen, Christian ..... | Bedsted | 11. 1.11 | Kbhvn. Afd. | 1. 3.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 18. 4.36 |
| 12557 | — Harald ..... | Tølløse | 5. 9.15 | „ „ | 12.11.34 | „ „ 14 | 27. 2.37 |
| 37487 | Mikkelsen, Vilhelm..... | Viborg | 29 6.04 | Viborg | 1. 5.24 | Viborg | 13. 3.37 |
| 26753 | Nielsen, Børge E. Ditlev | Frederiksberg | 19. 3.10 | Kbhvn. Afd. | 23. 7.29 | Kbhvn. Afd. 17 | 21.11.36 |
| 23383 | — Hjalmar L. O... | København | 9. 4.16 | „ „ | 4. 2.36 | „ „ 13 | 20. 3.37 |
| 37714 | — Jens J. Lyngholm | Horsens | 15.10.05 | Horsens | 1.11.23 | Vejle | 31.10.36 |
| 21280 | — Kai Frode ..... | København | 30. 4.16 | Odense | 4. 2.35 | Odense | 27. 3.37 |
| 6730 | — Richard I. Julius | — | 24. 7.14 | Kbhvn. Afd. | 6. 4.34 | Kbhvn. Afd. 12 | 4. 7.36 |
| 54356 | — Svend Peter ... | Kvislemark | 19. 5.12 | Næstved | 3. 3 32 | Næstved | 8. 8.36 |
| 16722 | Otto, Johan Richard.. | København | 26. 3.16 | Kbhvn. Afd. | 21. 8.35 | Kbhvn. Afd. 18 | 27. 3.37 |
| 52208 | Petersen, Hans Chr. Grenaa | — | 13.10.04 | „ „ | 27. 5.32 | „ „ 11 | 20. 3.37 |
| 33721 | — Jens Peter Lieb | Rørvig | 27. 2.03 | „ „ | 19 8.35 | „ „ 14 | 13. 3.37 |
| 7678 | — Magnus Rasmus | Aarhus | 21. 2.90 | „ „ | 13 12.36 | „ „ 6 | 27. 3.37 |
| 23384 | — Poul Emil ..... | København | 8. 9.03 | „ „ | 29. 1.36 | „ „ 2 | 27. 2.37 |
| 51987 | — Torben Lyng .. | Esbjerg | 9.11.11 | „ „ | 7. 2.32 | „ „ 3 | 27. 2.37 |
| 16360 | Rasmussen, Erik Rasmus... | København | 23. 6.16 | „ „ | 8. 7.35 | „ „ 13 | 27. 2.37 |
| 55548 | — Sigvald Johs. .. | Balle | 28.10.08 | Aarhus G. | 30. 1.33 | Aarhus | 6. 2.37 |
| 24140 | Sørensen, Henry Daniel .. | København | 21.10.97 | Kbhvn. Afd. | 15. 4.36 | Kbhvn. Afd. 5 | 20. 3.37 |
| 54291 | — Knud Helge ... | Viborg | 8. 6.14 | Viborg | 7.10.32 | Viborg | 20. 3.37 |
| 36526 | — Willy..... | København | 28. 8.15 | Kbhvn. Afd. | 8. 2.37 | Kbhvn. Afd. 12 | 13. 3.37 |
| 15884 | Sahlin, Sixten Ragnar.. | Stockholm | 25. 7.95 | „ „ | 7 5.35 | „ „ 13 | 27. 2.37 |
| 17292 | Schmidt, Christian ..... | Graasten | 30. 9.17 | Kolding | 5. 4.36 | „ „ 14 | 27. 3.37 |
| 31338 | Schou, Harry Christian | Rønne | 29. 1.06 | Kbhvn. Afd. | 13.11.36 | „ „ 17 | 27. 3.37 |
| 30222 | Schwanck, Aage..... | Helsingør | 1. 3.98 | Helsingør | 5. 9.17 | Helsingør | 27. 3.37 |
| 23954 | Svenningsen, Edvard Ernst. | Tømmerup | 25. 3.15 | Kbhvn. Afd. | 7. 4.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 27. 3.37 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 47736 | Madsen, Hans Christian. | Odense | 17. 3.96 | D. Arbm. Forb. | 10. 8.17 | Odense | 27. 3.37 |

# Fondet for Arbejderbeskyttelse.

Af „Fondet for Arbejderbeskyttelse" er der under 6. Juli 1937 uddelt en Legatportion paa 500 Kroner til Indehaveren af Vilh. Grøndahls Metalvarefabrik, *Hr. Vilh. Grøndahl, Kastelsvej 6,* som Anerkendelse for den Indsats han har ydet paa den praktiske Arbejderbeskyttelses Omraade, *dels* ved at konstruere forskellige Anordninger til Udsugning af Støv, Tørring og Ophængning af Slibeskiver, Apparater til Afrivning af Slibeskiver o. s. v., *dels* ved at give alle interesserede Adgang til at gøre sig bekendt med disse Ting, og *endelig* ved at vække Interesse hos Metalsliberne for de omhandlede Foranstaltninger til Beskyttelse af Arbejderne mod Sygdomsfaren ved Metalslibning.

Den anden Legatportion, ogsaa paa 500 Kr., tilfalder efter Fundatsen Udstillingen for Arbejderbeskyttelse for at tildeles en eller flere Arbejdere som Anerkendelse for praktiske Arbejder paa Arbejderbeskyttelsens Omraade. Denne Legatportion er af Udstillingen tildelt *Hr. Fabrikarbejder A. W. Bech, Dannebrogsgade 36,* for den Indsats i Arbejderbeskyttelsens Interesse, som han har ydet ved i Forbindelse med sin daglige Beskæftigelse at organisere Arbejdet for Første Hjælp i Ulykkestilfælde paa Arbejdspladserne.

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for Maj over Tillidsmænd.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Formænd.

*Aabenraa Afd.:* Heinrich Fohlmann, Skinderbro 14.

*Hillerød Afd.:* Maskinarb. J. P. Larsen, Helsingørsgade 20, 1.

*Varde Afd.:* Smed Chr. Jensen, Ortens Sidevej 10.

### Kasserere.

*Roskilde Afd.:* Aage Jensen. Kontortiden er fremtidig 16,30—17,30.

*Tønder Afd.:* Karl Grønlund, Strucksallé 28, 2.

*Vejle Afd.:* Smed M. P. Johansen. Kontoret er Nørregade 29.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Specialarbejderforbundet.

### Bortkomne Bøger.

Nr. 48509 Sørensen, Søren Chr. (Aalborg Afd.)

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 31005 | Dalberg, | Poul R. Whittard | (Kbhvn. Afd.) |
| - 2211 | Hansen, | Laurits G. | ( — ) |
| - 51413 | Karloby, | Levy Andreas | ( — ) |
| - 131 | Petersen, | Poul Villum | ( — ) |
| - 20204 | Tandrup, | Niels Nielsen | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 11059, Carl Erik Broholm, Nr. 34012, Charles Henry Rasmussen, og Nr. 12972, Hugo Edvard Valdemar Stensholm, har atter fundet deres Bøger.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | | Gl. Register. Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 15909 | Bondo, | Jens Peter | 25. 3.16 |

| | | | Nyt Register. Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 34246 | Antonsen, | Anton Valther | 20. 9.30 |
| - 26706 | Bratzh, | Johs. Andreas Reipur | 10.12.21 |
| - 50219 | Dohn, | Harry Chr. Johs. R. | 10.10.31 |
| - 8729 | Friis, | Olaf Peter Jessen | 14. 7.34 |
| - 54604 | Hansen, | Axel Henry | 13. 5.33 |
| - 35457 | — | Hans Peter | 2.10.26 |
| - 31377 | — | Henry | 18. 5.29 |
| - 37397 | Haufgarn, | Heinrich Frd. | 16. 5.25 |
| - 36589 | Heymann, | Carl Fritz | 8. 9.34 |
| - 5867 | Hottenroth, | Willy Frithjof Sonny | 28. 9.35 |
| - 25600 | Høyberg, | Willy Henrik Bruun | 16.11.35 |
| - 26414 | Jensen, | Børge Anton Robert | 13. 2.37 |
| - 26773 | — | Carl Johan Christian | 25. 4.36 |
| - 13555 | Johansen, | Carl Marthinus | 11. 8.34 |
| - 22773 | Justesen, | Anders | 12. 5.28 |
| - 25438 | Køster, | Ib Carl Henning | 6. 6.36 |
| - 30643 | Madsen, | Georg | 24. 9.21 |
| - 35411 | Nielsen, | Hans Karsten Egon | 20. 9.30 |
| - 12576 | — | Helge Carl | 13. 4.35 |
| - 14340 | — | Svend Ove | 29. 6.35 |
| - 30185 | Petersen, | Carl Viggo Lillian | 13.10.34 |
| - 25051 | — | Carmi Egon | 21.10.33 |
| - 13968 | Rasmussen, | Helge Poul | 31. 5.30 |
| - 39149 | Sørensen, | Bruno Bjørn Birk | 9.11.35 |
| - 38883 | — | Charles Edvard | 9. 7.27 |
| - 37462 | — | Hans Peter | 23.12.33 |
| - 22032 | Samuelsen, | Oluf | 23.11.29 |
| - 8706 | Voite, | Emil | 17. 8.29 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 10 AUGUST 1937 23. Aarg.

# Værn vore Institutioner.

Resultatet af den første Rigsdagssamling, hvor Demokratiet havde Flertal i begge Ting, saaledes at den nuværende Regering, der er udgaaet af de demokratiske Partier — det radikale Venstre og Socialdemokratiet — har haft Magten til at gennemføre det, som er fundet formaalstjenligt, var Vedtagelsen af et usædvanlig stort Antal Love, og der er paa nuværende Tidspunkt hengaaet tilstrækkelig lang Tid til, at det har været muligt at iagttage, hvorledes Oppositionspartierne og den af dem afhængige Presse har bedømt den store Lovhøst og vurderet de vedtagne Love. Det Indtryk, der fæstner sig, naar man Sommeren igennem har læst saavel den konservative som Venstres Presse, kan kun betegnes som en bevidst gennemført Surhed, dels over Demokratiets Fremgang og dels over, at det ikke mere er muligt at stikke en Kæp i Hjulet for saadanne Love, som ikke passer den nuværende Opposition.

Hvorledes er da de Love, som er blevet til i sidste Rigsdagssamling? Er det saaledes, som Modstanderpressen stillede i Udsigt før de afgørende Valg sidste Efteraar, at det danske Samfund derved er ført ned i Nød og Elendighed, og at de, der var Indehavere af Værdierne i vort Land, er klædt af til Skjorten? Intet af dette er sket. Ganske vist er der naturligvis gennemført en Del Love, som f. Eks. Loven om Forbud mod Overarbejde, Beskæftigelse af Arbejdsløse, Lærlingeloven samt Ændringer i Socialreformen, der fortrinsvis er til Gavn for den ubemidlede Del af Befolkningen, men det turde vel ikke have været at vente, at en Regering, i væsentlig Grad udgaaet af Arbejdernes Organisationer, overhovedet ikke maatte lovgive til Fordel for Arbejderklassen. Der er dog ikke alene vedtaget Love til Fordel for Arbejderklassen, en hel Række Love, saasom Loven om Smørordning, Kornordning og Svineregulering, midlertidig Sukkerordning, for at nævne nogle af de vigtigste, er jo i nok saa høj Grad, som de ovenfor nævnte, Love, som tager Sigte paa Støtte til en enkelt Befolkningsklasse, og endelig er andre Love, som f. Eks. Loven om Prisaftaler, i hele Befolkningens Interesse, naar da lige undtages dem, som spekulerer i at berige sig paa andres Bekostning uden Hensyn til noget som helst. Udover de her nævnte er der vedtaget en hel Del Love, som er af Betydning for hele Landet, men som naturligvis er præget af demokratiske Synspunkter, og i visse Tilfælde kunde disse maaske endda i højere Grad have været præget af Oppositionen, hvis ikke denne i den forløbne Rigsdagssamling havde vist en afgjort Ulyst til Samarbejde med det nuværende Rigsdagsflertal.

Der har altsaa ikke været nogen som helst Anledning til den Surhed, som bæres til Skue. Ikke destomindre er vi Søndag efter Søndag Vidne til, at Oppositionens Ordførere ved Møder omkring i Landet søger at tillægge den nuværende Regering Hensigter, som Erfaringen fra afvigte Rigsdagssamling ikke berettiger til. De Konservatives Ordfører, Christmas Møller, siger lige rent ud, at man i konservative Kredse kun spekulerer paa een Ting, nemlig Gen-

erobringen af Flertallet, og Hensigten hermed er ikke vanskelig at gætte. Jovrigt er Christmas Møllers Kæphest den, at hele Landets Nationalindtægt skulde sættes ind paa en Forsvarsordning; dette er fra de konservatives Side ikke noget nyt. Men lad være, at dette, at Landets Velfærd sattes ind for en Oprustning i Fredstid, vilde borttage Evnen til økonomisk at bøde paa de andre for vort Land uheldige Foreteelser for Tiden, men vi har aldrig faaet at vide, hvad Christmas Møller eller det konservative Parti vilde gøre, hvis vi en skønne Dag skulde faa Brug for disse Vaaben, thi med de enorme Ammunitionsforbrug, de moderne Krige kræver, vilde Danmark, der ganske mangler Raastoffer hertil, og hvis Tilførsler vilde blive stoppet i samme Øjeblik, der udbrød en Krigstilstand, alligevel være lammet, naar det skulde gøre Brug af en saadan Oprustning, og derved vilde det hele intet være værd.

Fra Venstres Side, dette er maaske ikke det rigtige Udtryk, men i alt Fald fra de Mænd, der angiver at være Venstres Førere, med Landstingsmand Hauch i Spidsen, lyder det sædvanlige Brøl om Pligten for det øvrige Land til at tilskyde Landbruget i Hundredvis af Millioner, som de samme Mænd, selvom de fik udleveret Regeringsmagten i dette Land, vilde være ganske ude af Stand til at skaffe. Derimod udtales aldrig et forsonende eller paaskønnende Ord i Anledning af alle de Millioner, som ifølge Love, gennemført af den nuværende Regering, er ydet Landbruget, naturligvis ud fra den Opfattelse, at dette Erhverv er i en Nødstilstand. I samme Aand, som Førerne for Oppositionspartierne taler, skriver Pressen. „Berlingske Tidende" benytter enhver Lejlighed til ved Fordrejelser, halve Sandheder eller hele Urigtigheder at tillægge eller paadutte Regeringen Hensigter, som savner ethvert Grundlag. Det vil være tilstrækkeligt her at minde om Angrebet paa Valutacentralen i Anledning af, at Tekstilfabrikken i Vejle ventede med at søge Valuta, til man overhovedet ikke havde Materiale. Her var smurt tykt paa og lavet til til mere ud fra den Opfattelse, at her kunde man bruge de Arbejdere, der ved Valutakontorets Forsømmelser var smidt paa Gaden, til et Angreb paa Valutacentralen, som man ikke bliver ked af at angribe offentligt, medens det vistnok efterhaanden er gaaet op for saavel Handelens som Industriens og Haandværkets Mænd, at Valutacentralen har været dem til Gavn, hvilket de heller ikke er bange for at give Udtryk for i snævrere Kredse. Den øvrige konservative og Venstres Presse følger i samme Fodspor. Et ganske kort Uddrag af Statsministerens Tale i Varde den 1. August blev gengivet i Ringkøbing Amtstidende, som om Statsministeren havde talt haanende om Landbruget; at Statsministerens Tale var et Svar paa ganske uforsvarlige og ubeherskede Venstre-Taler, fremsat paa L. S.-Mødet paa Skamlingsbanken nogle Dage i Forvejen, berørtes overhovedet ikke.

Konklusionen af den Bedømmelse, Rigsdagsarbejdet har været Genstand for i Oppositionskredse, maa da som Helhed være den, at en nok saa loyal Optræden fra det nuværende Rigsdagsflertals Side vil blive mødt med Afvisning paa alle Omraader, der ikke udelukkende tjener Oppositionens Politik, og dette maa Demokratiet og herunder igen særlig Arbejderklassen forstaa og gøre sig fortrolig med, samt love sig selv at værne det Rigsdagsflertal, som nu er skabt. Dette er dog ikke nok. Arbejderklassen maa i langt højere Grad, end Tilfældet hidtil har været, indstille sig paa at værne sine egne Institutioner. Den fornemste af disse er den socialdemokratiske Presse. Uden denne, som stiller Sagerne i den rigtige Belysning, vilde Arbejderne være ganske ude af Stand til at blive rigtig orienteret. Som de fleste erindrer, havde Tobaksarbejderforbundet paa De samvirkende Fagforbunds nylig afholdte Generalforsamling stillet et Forslag om, at Fagorganisationerne ydede en Million Kroner til den socialdemokratiske Presse. Grunden hertil var et Ønske fra Tobaksarbejdernes Side om, at den socialdemokratiske Presse i Udbredelse og Udstyr skulde være fuldt paa Højde med den øvrige Presse. Egentlig burde et saadant Tilskud ikke være nødvendigt, thi naar Sensationsstoffet skæres fra, er den socialdemokratiske Presse efter vor Mening fuldt ud paa Højde med den øvrige Presse. Men en Kendsgerning er det imidlertid, at den socialdemokratiske Presse ikke har mere end Halvdelen af det Antal Abonnenter, den burde have. Det er f. Eks. ganske urimeligt, at Københavns Socialdemokrat kun har ca. 60.000 Abonnenter. Fællesorganisationen i København har halvandet Hundrede Tusinde Medlemmer, og „Social-Demokraten"s Abonnentstal burde være mindst dobbelt saa stort, som det er. Hvad der gælder København, gælder temmelig sikkert ogsaa det øvrige Land; i alt Fald er det en Kendsgerning, at det samlede Antal Abonnenter paa den socialdemokratiske Presse i hele Landet er ca. 200.000, medens der er 1/2 Million organiserede Arbejdere. Naar hertil kommer, at der paa mange Omraader som Formænd for stedlige Partiforeninger, som Agitatorer o. s. v. lægges Beslag paa vore Funktionærer ved

Partipressen, maa den socialdemokratiske Presses Administration og Redaktion, naar den skal opfylde sine Formaal, naturligvis blive langt dyrere, end den private Presse, som ikke har andre Hensyn end Abonnent- og Annonceinteresser, og derfor er det nødvendigt, uanset hvad det koster, at Arbejderne holder deres Presse paa Højde med det bedste, der kan fremskaffes, men det burde altsaa ske paa den Maade, at enhver Arbejder er Abonnent paa Socialdemokraten saavel i By som paa Land. Derved vilde det vanskelige Spørgsmaal af sig selv være løst.

Hvad ovenfor er sagt om Pressen, gælder, omend ikke i lige saa høj Grad saa dog tilnærmelsesvis, alle de øvrige Arbejderforetagender. Vi tænker her paa en Række af Bagerier og andre kooperative Virksomheder, der i væsentlig Grad er baseret paa Arbejderklassen som Kunde. Kun ganske enkelte af disse er saaledes økonomisk stillet, at de kan siges at være vel funderede. Den store Masse lever fra Haanden og i Munden, og en ikke ringe Del ligefrem vegeterer, altsammen paa Grund af Ligegyldighed fra deres Side, som burde støtte disse Foretagender. Men hertil kommer, at forsaavidt som Arbejderne paa alle Omraader og under alle Forhold først og fremmest støttede deres egne Foretagender, vilde disse udvikles, saaledes at Arbejderne ikke alene kunde være stolte af dem, men de vilde ogsaa være i Stand til at skabe en økonomisk Basis for videre Propaganda og Agitation, som vilde understrege deres Nødvendighed, og endelig vilde de ogsaa mægtigt bidrage til, at Arbejdskampen, det Spøgelse, som gennemgaaende viser sig engang om Aaret, vilde faa et betydelig mere afdæmpet Forløb. Det vilde kølne noget paa Arbejdsgivernes Kamplyst, hvis de mærkede, at de efterhaanden derved kun satte sig selv ud af Spillet, hvilket igen vilde bevirke, at de ofte hidsige Diskussioner om Afgørelsen i Overenskomstsituationerne indenfor Arbejderkredse ved disse Lejligheder vilde kunne undgaas eller i alt Fald føres i et andet Plan, for slet ikke at tale om, at i saa Fald sparedes ogsaa Lovgivningsmagten for at beskæftige sig med disse Problemer.

Denne Pligt til at værne vore egne Foretagender under alle Forhold kan ikke indskærpes kraftigt nok her i dette Land, hvor Arbejderklassen ellers har Ord for at holde sammen under alle Forhold. Det vil i den kommende Tid vise sig mere og mere nødvendigt, ligegyldigt under hvilken Synsvinkel vi betragter Samfundsforholdene, at gøre sig klart, at Arbejderklassen ikke har Raad til at svigte nogle af de Midler, som staar til dens Raadighed for at bevare sin Position, ikke til ensidig, saaledes som Modstanderpressen paastaar, at misregere det øvrige Samfund, men i Bevidstheden om, at vi, hvis vi ikke passer paa, selv kan blive misregeret paa samme Maade, som Tilfældet er andre Steder, og til at bevare denne Position og videre udbygge den maa alle lovlige og redelige Midler bringes i Anvendelse.

## Diktaturets Krise i Rusland.

For omtrent et Aar siden stod den russiske Revolutions store Førere paa Anklagebænken i Moskwa. *Sinowjew, Kamenew* og mange andre er skudt. *Radek, Bucharin* og *Rykow* er blevet betegnet som Forrædere. *Tomski* og andre flygtede i en frivillig Død for at undgaa den tilintetgørende Anklage. Af det bolchevistiske Partis oprindelige Bureau er *Lenin* død. *Stalin* har jaget de resterende fem, *Trotzky, Sinowjew, Kamenew, Rykow* og *Tomski*, i Død og Forbandelse.

Allerede for et Aar siden har vi peget paa denne Udvikling og sagt, at den russiske Revolution endelig var likvideret. I mere end 10 Aar har Sovjetunionen *ikke* længere været revolutionær. Dens Politik indadtil og udadtil er fuldstændig koncentreret paa *russiske* Forhold. Verdensrevolutionens Tanke er blevet en fremmed i Kreml. Illusionen om Verdensrevolutionen holdes kun i Live udenfor Rusland, bevidst eller ubevidst, med det Formaal og Resultat at vanskeliggøre Arbejdet for de paa virkeligt solidarisk Grundlag opbyggede socialistiske Fagforeninger.

Dengang kunde vi ikke forudse den videre Udvikling. Trods Begivenhedernes Tragedie, trods den Uhyrlighed, at betragte Grundlæggerne af en Stat som Forrædere af denne Stat, var Processen dog paa en Maade forstaaelig. Historisk set er det en ofte oplevet Kendsgerning, at Revolutionen æder sine egne Børn. Staten selv, støttet paa Parti og Hær, synes i sig selv fasttømret.

Hvad vi oplever i Dag, ligger paa et andet Plan. Den ene Dag efter den anden fængsles og henrettes de højeste Repræsentanter i Staten, Hærens Førere, Lederne af Jernbanerne, Industriens og Landbrugets Førere. Økonomiske og organisatoriske Uheld konstrueres til Forbrydelser udført af de forskellige Ansvarshavende til Aflastning af Diktaturet. Hvad vi her ser, er *Diktaturets Selvødelæggelse*, det søger at redde sig, idet det nedbryder Statsorganisationen. Tuchazschewski, Borgerkrigens sejrende Marchal og Organisator af den røde Armé — tiljublet den første

Maj, da han paa den hvide Hest red over den røde Plads — og seks af hans bedste Generaler skal være Landsforrædere og politiske Sabotører. Andre skal med forbryderisk Hensigt have konstrueret Jernbanestrækninger forkert, have inficeret Sædekornet og desorganiseret Fabrikkerne. Det er vanskeligt at tro dette. Men skulde det være rigtigt, saa er *Stalin* ikke retfærdiggjort, *men han og hans System dømt hundrede Gange,* naar det har skabt Muligheder for en Korruption af denne Art.

Sandsynligvis vil det ikke være Tilfældet. Sandsynligvis har Sovjetapparatet arbejdet saa godt, som det efter Forholdene var muligt. Modstandene og Hemningerne var uhyre. Man kan ikke i Løbet af 20 Aar ud af et Bondeland, der er langt tilbage, presse et højtudviklet, højtindustrialiseret socialistisk Samfund. Ganske vist kan man bygge moderne Fabrikker og installere moderne Maskiner. Men man kan ikke i Løbet af 20 Aar skabe en højtudviklet moderne Arbejderstab, der kan betjene disse Maskiner formaalstjenligt og rationelt. Man kan heller ikke af Bønder, der nærmest maa betegnes som Analfabeter, i Løbet af kort Tid skabe højtudviklede Medlemmer af et industrialiseret kollektivt Landbrug.

Her ligger nogle af de vigtigste Hemninger, og Følgerne er iøjnefaldende. Industrien producerer for dyrt, den bureaukratiske Organisation arbejder nødvendigvis omstændeligt og kompliceret. Men de mindste Kalkulations- og Organisationsfejl vil netop som Følge af Centralisationen mangedobles i deres Virkninger. Folkets Levevilkaar er sikkert blevet forbedret, men Produktionsforholdene var og blev usunde, og det ordnede socialistiske Samfunds Maal er fjernere end før.

I en saadan Situation kender Diktaturet kun *een* Udvej: *at redde sig selv.* Men dette er kun muligt, naar der findes Skyldige. Men de „Skyldige" er de, der har det synlige Ansvar over for Befolkningen. De maa falde, for at Stalin kan leve. Han bliver den Store, der kun vil det Gode, og som saboteres og hindres af Trotzky og de andre Djævle.

Paa Mennesker, der nyder den *demokratiske* Frihed, virker Erkendelsen af, hvor langt et Folks Underkuelse kan gaa under Diktaturet, særlig afskrækkende. Det er forfærdeligt, at man kan byde det alt dette. Hvad vi i Dag oplever i Rusland, er ingen Katastrofe for den revolutionære Socialisme — den er forlængst likvideret —, men en *Katastrofe for Diktaturet, hvor det er fuldstændig ligegyldigt, om den er fascistisk eller kommunistisk.* Ethvert Diktatur vil paa et eller andet Tidspunkt kvæles i Blod og Terror; thi Blod og Terror betinger Diktaturets Eksistens. Hvor nær det fascistiske og kommunistiske Diktatur aandeligt staar hinanden, bevises bedst ved den Overensstemmelse, der er mellem det, der i Dag sker i Rusland, og det, der skete i Tyskland den 30. Juni 1934.

*Vil Rusland bryde sammen?* Dette Spørgsmaal maa vel i Dag besvares benægtende. Stalins Diktatur synes endnu engang stærkt nok til paa snævrere Magtbasis at kunne koncentrere hele Statsformen. Og Rusland vil saaledes heller ikke skille sig ud fra international Politik, men vil stadig i en vis Grad være Hitler-Tysklands magtpolitiske Modspiller, thi Udenrigspolitiken har sin egen Logik. Men naturligvis vil Ruslands internationale Tiltrækningskraft være ringere i den nærmeste Tid.

For den socialdemokratiske Arbejderbevægelse i Verden er Tildragelserne i Rusland en sørgelig, men entydig Bekræftelse paa Rigtigheden af dens egne politiske Veje. Disse Veje kan kun være Demokratiet. *Demokratiet* alene muliggør Arbejderpartiets Kamp for Samfundets socialistiske Udvikling.

# Kobbersmedeforbundet i Danmark.

## 14. Kongres.

I Dagene 5., 6. og 7. August afholdt Forbundet Kongres og samtidig Delegeretmøde i Arbejdsløshedskassen i Forsamlingsbygningen, Helsingør.

Fra Forbundets Afdelinger mødte 20 Delegerede. Som Gæster deltog fra De samvirkende Fagforbund Sekretær *Ejler Jensen* og fra Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark Smedeforbundets Formand, *P. Andersen,* og Formerforbundets Formand, *Herm. Hansen.*

Den konstituerede Forretningsfører, *Ludv. Jensen,* aabnede Kongressen og bød Delegerede og Gæster velkommen, hvorefter han mindedes de i Kongresperioden afdøde Kolleger.

Gæsterne havde herefter Ordet, hvorpaa Helsingør Afdelings Formand, *T. A. Lindberg,* bød Kongressen velkommen til Helsingør.

Kongressen indledes med en Fællessang, hvorefter Kongressens Forretningsorden enstemmigt vedtoges.

Efter Mandaternes Godkendelse valgtes til Dirigent *Karl Larsen,* København, og som Sekretær *Carl Jensen,* København.

Forretningsføreren fik herefter Ordet for Aflæggelse af Beretning over Forbundets Virksomhed i den forløbne Kongresperiode. Han omtalte Voldgiftssagerne, de forskellige Mæglings- og Timandsmøder, og Forhandlingerne, der var ført vedrørende Indmeldelsen i Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark; Indmeldelsen var traadt i Kraft den 1. April 1936.

Dernæst omtaltes Fagbladet, og Overenskomstsituationerne i de 4 forløbne Aar blev udførligt forelagt, Forretningsføreren berettede om Lærlingeudvalgets Arbejde, om Loven om Forbud mod Overarbejde og den nye Lærlingelov, og sluttede med en Tak til Afdelingerne og Bestyrelserne for godt Samarbejde.

I Debatten deltog Delegerede fra samtlige Afdelinger, der alle gav Udtryk for Tilfredshed med Forretningsudvalgets Arbejde.

Beretningen godkendtes enstemmigt.



*Kongressen.*

Det vedtoges at sende Statsminister *Stauning* en telegrafisk Hilsen med Ønsket om en snarlig Helbredelse og Tak for Regeringens Arbejde. Ligeledes vedtoges det, at Forbundet tiltræder de Afstemningsregler, man indenfor De samvirkende Fagforbund maatte beslutte.

Forretningsføreren fremlagde de forskellige Regnskaber, der viste Fremgang paa alle Omraader, og efter at nogle Forespørgsler var besvarede, godkendtes Regnskaberne enstemmigt.

Ved Behandling af indkomne Forslag og Ændringer til Lovene vedtoges forskellige Forslag og Ændringer af intern Natur.

Under Bevilling af Midler vedtoges det at henlægge et fastsat Beløb aarligt til Oplysningsarbejde for Forbundets Medlemmer.

Lønninger og Diæter blev herefter fastsat.

Ved Valg af Ledelse valgtes *Ludv. Jensen* til Forretningsfører, de øvrige Forretningsudvalgsmedlemmer, *Edv. Lenander, E. Johnsen* og *Karl Larsen*, genvalgtes; til Suppleanter valgtes *Sophus Petersen, Carl Jensen* og *M. Lykkegaard.*

Derefter besluttedes bl. a. at bibeholde Emblemet i sin nuværende Skikkelse, visse Regler for Repræsentationen i Afdelingerne, og at næste Kongres afholdes i Aalborg 1941.

*Ludv. Jensen* udtalte sin Glæde over den saglige Maade, de Delegerede havde behandlet Kongressens Arbejdsstof paa, haabede paa fortsat Kammeratskab og Sammenhold mellem Kollegerne og udtalte Ønsket om, at de Beslutninger, som nu var vedtaget, maatte blive til Gavn for Forbundets Medlemmer. Kongressen sluttede med et Leve for Kobbersmedenes Forbund og Afsyngelse af „Internationale".

---

Delegeretmødet i Arbejdsløshedskassen aabnedes af Formanden, *Edv. Lenander,* der bød velkommen.

Mandaterne godkendtes, og til Dirigent og Sekretær valgtes henholdsvis *Karl Larsen* og *Carl Jensen.*

Formanden aflagde Beretning og omtalte Aarene 1933—34, der havde været særdeles daarlige Aar for Kassen, men de sidste Aar havde til Gengæld været præget af stor Fremgang i Beskæftigelsen, og Medlemmerne havde altid taget de Byrder, som var kommet, for at de Arbejdsløse kunde faa den størst mulige Hjælp.

Beretningen godkendtes enstemmigt.

Regnskaberne forelagdes; der er i Kongresperioden udbetalt 133,000 Kr. i Arbejdsløshedsunderstøttelse, der har været ialt 27,369 Arbejdsløshedsdage, og Kassebeholdningen i Hovedkassen var pr. 31.



*Forretningsfører Ludv. Jensen.*

Marts 1937 127,275 Kr. og i Fortsættelseskassen 26,461 Kr. 92 Øre.

Regnskaberne vedtoges enstemmigt.

Det vedtoges at lade Arbejdsløshedskassens Vedtægter optrykke med de skete Ændringer.

Hovedbestyrelsen genvalgtes og bestaar af Formand og Hovedkasserer *Edv. Lenander*, samt Medlemmer af Hovedbestyrelsen *Soph. Petersen, Erik Johnsen* og *Ludv. Jensen*. Suppleanter blev *Karl Larsen, Carl Jensen* og *M. Lykkegaard*, alle fra København.

Som Provins-Repræsentanter valgtes de til enhver Tid siddende Kasserere i Afdelingerne for *Helsingør, Horsens, Odense* og *Aarhus*.

Gæsterne havde herefter Ordet og takkede for de 3 Dages Samvær, hvorefter Formanden sluttede Mødet med et Leve for Kobbersmedenes Arbejdsløshedskasse i Danmark.

Om Aftenen var Helsingør Afdeling Vært ved en kammeratlig Sammenkomst med Fællesspisning, hvor samtlige Delegerede, Gæster og Afdelingens Medlemmer var indbudt.

Sammenkomsten forløb paa en fornøjelig og kammeratlig Maade og sluttede først ved 4-Tiden.

# Arbejdets Hus paa Verdensudstillingen.

Paa Verdensudstillingen i Paris fremtræder sociale Problemer i forskellige Pavilloner. For kun at nævne nogle, saa finder vi her Solidaritetens Bygning, Hygiejnens Bygning og Bygningen for Moder og Barn. Men de franske *Fagforeninger* har ikke villet nøjes dermed, men har skabt *deres eget Hus* for at vise, hvorledes de selv betragter Arbejdet, deres Værk og deres Skaben. Umiddelbart ved Seine-Bredden, i Nærheden af Alexanderbroen, rejser sig Confédération Générale du Travails Bygning med et pragtfuldt Rundskue over Paris fra dens højtliggende Tagterrasse. I den meget rummelige Hovedsal er der opstillet Buster i over Legemsstørrelse af Skaberne af og Forkæmperne for den franske Fagforeningsbevægelse og den sociale Bevægelse, deriblandt af Albert Thomas, Jaurès og Guesde. Korte, markante Ord og Data fra deres Levnedsløb taler ogsaa til dem, der er fremmede for Arbejdets Problemer og for deres Bæreres politiske og faglige Ideer, om Bygmestrene for en ny Epoke, i hvilken Arbejdet kæmper for sin berettigede Andel i denne Verdens Goder. Lader man Blikket glide henad Væggene, kan man paa Vægbillederne følge det *skabende Menneskes* møjsommelige Vej fra Oldtidens Slaveri til Fremstillingen af Arbejderens Ungdom, Virksomhed og Alderdom under Beskyttelse af den Kamporganisation, som han har skabt sig i Fagforeningen. Med berettiget Stolthed har man i Enden af den store Hal ved Siden af Menneskerettighedernes politiske Adkomstbrev, som Frankrig havde givet sig selv 1789, fremlagt dets sociale Lovbog af 1936 opslaaet, det første Folkefrontkabinets Værk. Udfra, med og i Friheden til Socialismen, det er og bliver den franske Arbejderklasses Valgsprog.

Endvidere er der Billeder paa Arbejderklassens *nationale* og *internationale* Stræben. I Arbejdets Hus har man ikke glemt de internationale Opgaver, for hvilke Arbejderklassen ved sin Virksomhed i alle Landene arbejder. *Albert Thomas*, den franske Fagforenings store Mester, var den første Direktør for det Internationale Arbejdsbureau i Geneve. Der mangler da heller ikke en Oversigt over dette Bureaus Virksomhed, dets Tendenser, Skrifter, Kongresser, det tilstræbte og det opnaaede. Et Verdenskort viser de Lande, der er Medlemmer af det Internationale Arbejdsbureau; med Undtagelse af ganske enkelte fjerntliggende Stater ser man i Europa kun *Tyskland* markeret ved den gule Farve, der betegner de ikke tilsluttede Stater . . . . Forløberne for denne Organisation for den internationale Samvirken er antegnet: Arbejderbeskyttelseskonferencerne i Berlin, Zürich og Bern, den Internationale Arbejdskonference i Washington; der er fremlagt Protokoller og Tryksager dertil, og desuden en Mængde anden interessant Literatur, der kendetegner Arbejderbevægelsens Udviklingshistorie.

Salen er ikke overlæsset med *Statistik*, noget, hvorunder mange af Bygningerne paa Pariser-Udstillingen lider, saa at de Besøgende her hurtigt trættes. Men der er sørget for, at Tilskueren hurtigt faar et Overblik over de *sociale Problemer* og socialt Arbejde. Der trykkes paa en elektrisk Knap, og straks

tegner en usynlig Haand Kurven for Arbejdsløshedens Udvikling i de sidste 10 Aar, eller Indekstallet for Beskæftigede, eller et andet Sted Reallønnens Størrelse. Faldet fra Konjunktur til Krise og den langsomme Opstigning paany anskueliggøres. Hvor mange Millioner tilintetgjorte Forhaabninger, Skæbner og Længsler, Værdiforringelser og Kampe bliver ikke levendegjort ved disse Billeder! Hvor stærkt kalder de ikke paa Tvivlen om, hvorvidt de sidste Aars gunstige Kurver i Verdensmaalestokken ikke snart igen vil tage en anden, skæbnesvanger Retning. Mønstrer man det socialpolitiske Arbejde, paa hvis Fuldkommengørelse Arbejderklassen har sat sin Kraft ind, saa er der Anledning til Tilfredshed: Af godt bearbejdede Billedfremstillinger kan man aflæse, hvor Børns og unge Menneskers Arbejde er ophævet, indskrænket eller knyttet til visse Betingelser, og hvilke Reformer der er virkeliggjort i de enkelte Lande. Man faar et Overblik over Alderdoms-, Invalide-, Syge- og Moderskabsforsikringens Sejrstog gennem Verden. Men atter og atter søger Blikket tilbage til de *økonomiske Kurver*, der viser os, at det sociale Arbejde ganske vist lindrer Elendigheden, men ikke fjerner den; at Kapitalismens økonomiske Struktur medfører Følger, der trods al velsignelsesrig social Virksomhed dog atter og atter truer med at knuse den enkelte.

Lad os endnu se paa Nicherne, i hvilke de enkelte Fagforeninger har givet en billedlig Fremstilling af *karakteristiske Arbejder* i Gruber og Hytteværker, i Tekstil- og Bygningsfaget, i Jernbane- og Postvæsen; det er smaa, anskuelige Scenerier, i hvilke heller ikke de gamle Postvogne og Hestedrosker mangler, men paa en morsom Maade skubber sig frem mellem de elektriske Baner og det moderne Automobil; derimellem raaber en Avissælger med det franske Fagforeningsorgan „Le Peuple". Smaa Vareprøver vidner om Resultatet af møjsommelig Skaben, og mangen en tankeløs Samtidig faar maaske for første Gang et Indtryk af Sammenhængen mellem Arbejde og Produkt, af Kredsløbet fra Frembringelsen til Forbruget. De enkelte Arbejderkategorier viser fulde af Tilfredshed Organisationstankens Vækst. I mange Aar og Aartier har Kurven for Antallet af *Fagforeningsmedlemmer* løbet vandret, fra i Fjor af gik den sammen med den nye Politik stejlt opad: Hos Bygningsarbejderne fra 35,000 til 520,000, hos Træarbejderne fra 4,000 til 80,000, hos Metalarbejderne fra 60,000 til 800,000, hos Urmagerne fra 6,000 til 12,000; 320,000 Jernbanemænd og 105,000 Tjenestemænd, Funktionærer og Arbejdere ved Postvæsenet er nu organiseret. Man ved ogsaa, at en saadan Opgang ved Siden af Følelsen af Tilfredshed ogsaa stiller den vældige Opgave af de nye Fagforeningsmedlemmer at danne virkelige Fagforeningsfolk. Men naar man forlader Arbejdets Hus, har man en sikker Følelse af, at den franske Organisation ogsaa er denne Opgave voksen.




## Nordisk Samvirke.

Vi er fem Folk i Norden. Vi er rundet af samme Rod, thi selv om Finner taler et Sprog, vi slet ikke forstaar, saa er de paavirkede sammen med de andre nordiske Folk af den Kultur, der kom til os alle fra Sydvest. Det Præg, Finnerne har faaet af Rusland, er dem paatvunget.

To Gange, første Gang ved vidtskuende Forhandling, anden Gang ved Krig og Avindsfærd, har man forsøgt at gøre Norden til eet. — Det mislykkedes.

Nu staar vi som fem Søskende Side om Side, og selv om 3 af os maaske træder lidt klarere frem, saa løber vi ofte, for Menigmand ude i den store Verden, sammen i eet. Det kan ske, vi i Fællig løfter vor Stemme, og da hænder det, at alt, hvad er i Verden af Længsel og Haab om „Dagen ny", lytter. — For Norden er Frihed, Norden er Fred.

Det synes da at ligge nær, om vi fem Søskende hjalp hverandre, saa Livet blev lettere at leve for hver enkelt af os i denne vanskelige Verden.

Tanken er rimelig, og det er naturligt at undersøge den, og adskillige kyndige Folk i de forskellige Lande sysler da ogsaa med Tanken, udfra forskellige Synspunkter, og jævnlig fremkommer interessante Artikler om Sagen.

I det følgende skal vi se lidt paa disse Ting, idet vi dog for Overskuelighedens Skyld kun ser paa de tre Lande: Sverige, Danmark, Norge, for at nævne dem efter Folketal. De er vidt forskellige, og man skulde derfor tro, de vilde være velegnede til at supplere hverandre; men ved nærmere Undersøgelse viser Vanskelighederne sig større, end man skulde formode.

Da den store Krise med Prisfald paa Korn satte ind omkring 1880, blev den mødt paa forskellig Maade i de tre Lande. Danmark gik over til Fedevareproduktion og anvendte det Korn, man tidligere eksporterede, navnlig til Foder for Svin og Køer, ja, Fedevareproduktionen steg endog saa stærkt, at man snart maatte til at indføre Foderstoffer. I Norge gik Kornavlen stærkt tilbage, man kastede sig over anden Virksomhed og begyndte at indføre Korn. Sverige derimod ønskede at opretholde sin Kornavl og lagde en betydelig Indførselstold paa Korn. Baade Sverige og Norge lagde endvidere høj Told paa Fedevarer, fordi Jordbrugerne havde stor politisk Magt, og man ansaa det for værdifuldt at bevare Bondestanden.

Disse Forhold er ikke ændrede væsentlig, og Sagen ligger i Virkeligheden saaledes, at hverken Norge el-

ler Sverige i nævneværdig Grad har Brug for Fedevarer og hindrer deres Indførsel ved Toldskranker. Alle tre Lande importerer Korn, og hvis det hele skulde omlægges saaledes, at Danmark skulde levere Korn til Norge og Sverige, maatte vor Fedevareproduktion, og dermed Tilgangen af udenlandsk Valuta, nedbringes tilsvarende, og vi maatte sælge Kornet til Verdensmarkedets Pris.

Skal Norden derfor blive en landbrugsmæssig Enhed, maatte der først foretages en Række Omlægninger i de forskellige Landes hele Landbrugspolitik, og dette er næppe gennemførligt for Tiden. *Men det er muligt* at gøre Norden selvforsynende med Landbrugsvarer.

Medens Danmarks Naturrigdom er dets frugtbare Jord, saa er Træ og Malm Norges og da navnlig Sveriges. Danmark har Brug for Træ, Norge og Sverige for Korn, er her ikke en Mulighed for Udveksling?

Medens der under den forhaandenværende Levefod Verden over er nok af Landbrugsprodukter, og Produktionen heraf let kan sættes betydeligt op, saa er det samme ikke Tilfældet med Træ, vel hersker der ikke Træmangel, men det er dog tvivlsomt, om Skovene Verden over fornyes med samme Hast, som de fældes. Hertil kommer, at det jo ikke i samme Udstrækning som med Landbruget er nødvendigt at faa afsat Produkterne til en ganske bestemt Tid. Og endelig er Danmarks Forbrug af Træ forsvindende sammenlignet med Skandinaviens Produktion.

Under disse Omstændigheder er Danmarks Interesse i at købe Træ i Virkeligheden langt større end Norges og Sveriges Interesse i at levere, specielt til Danmark.

For Jernmalmens Vedkommende ligger Sagen endnu vanskeligere. Jernmalm er et Raaprodukt, men for at udnytte det skal anvendes store Kulmængder. Jernværker maa derfor nødvendigvis lægges enten, hvor der findes Malm eller Kul, eller helst begge Dele. Der er dog ogsaa en tredie Mulighed, en central Havneplads i et Land med en Jernindustri, der kan aftage Produktionen. Danmark opfylder ingen af disse Betingelser.

Sverige har imidlertid Jernværker og Danmark en ikke ubetydelig Jernindustri. — De svenske Jernværkers Produktion er imidlertid Varer af saa høj Kvalitet, at de let kan finde Afsætning, medens den Mængde, det enkelte Land har Brug for af disse kostbare Varer, er ret ringe. Mulighederne her er altsaa ogsaa smaa.

Vi kunde fremdrage en Række andre Eksempler, som alle mere eller mindre peger i samme Retning, saa vi kan uddrage det Resultat, at paa et almindeligt privatkapitalistisk Grundlag savnes Muligheder for en større Vareudveksling mellem Nordens Lande; men vi lever jo netop ikke under almindelige privatkapitalistiske Forhold. Vi lever i Statskontrollens og Statsreguleringens Tid, og her er maaske en Mulighed.

Betragter vi Forholdene, viser det sig, at alle tre nordiske Landes Hovedforbindelser, saavel hvad Eksport som Import angaar, er England og Tyskland, og saavidt vides har alle tre Lande Handelsaftaler med saavel England som Tyskland.

Der er noget, der hedder Oslomagterne, og Norden har ofte i Fællesskab ladet sin Stemme høre, saa den var tydelig at skelne i den internationale Koncert. Hvad om vi forhandlede i Fællesskab og saa bagefter ved nordiske Aftaler udlignede de vundne Fordele. — Læserne vil forstaa, vi her kun kan antyde en Retningslinje og ikke i et offentligt Blad kan komme ind paa Eksempler.

Alle tre Lande har dernæst Arbejderregeringer, ikke ukendte med og ikke uvillige til Statsindgreb og Statsregulering. Vilde det være utænkeligt, om man i Fællesskab kom ind paa interskandinaviske Industrikarteller; men ogsaa her kan kun antydes.

Vilde det dernæst være urimeligt, om man i højere Grad søgte Forbindelse med de forskellige Landes kooperative Bevægelse og søgte at fremhjælpe og udvide det interskandinaviske Samarbejde — Finland indbefattet —, der, under Navn af „Nordisk Andelsforbund", til almindelig Tilfredshed og med mægtige Millionomsætninger har virket snart i 20 Aar.

Vi har trukket Vanskeligheder op; men de er sat i Verden for at overvindes. Vi har anvist Veje, der bør forsøges. Men kun enige og kraftige Arbejderbevægelser med Øjnene aabne for Tidens Muligheder og villige til med tilbørlig Kritik at lytte til Tidens økonomiske Videnskab, samt med Vovemod til at hugge sig frem om fornødent, er i Stand til at udvikle en fælles nordisk Økonomi, til Fæstelse og Højnelse af Levefoden for Nordens jævne Befolkning.

*Fred. Vedsø.*




## Nikkelstaal.

Under denne Overskrift skal behandles de kulstofholdige Staal med mere eller mindre indlegeret Nikkel. Lad os først se paa, hvordan Grundstoffet Nikkel opfører sig i Selskab med Jern og Kulstof. — Vi ved jo, det er Kulstoffet, der sætter Karakter paa de ulegerede Staal — ja, her viser det sig, at Nikkel i Modsætning til Jern slet ikke har Tendens til at knytte nogen nærmere Forbindelse med Kul. Medens hvert Atom Kulstof i blødt Staal binder 3 Atomer Jern og danner *Jernkarbid* ($Fe_3C$), der udgør Broderparten af Bestanddelene i Blandingskornene *Perlit*, holder Nikkel sig pænt til Grundmassen Jern (Ferrit), hvori den gaar i Opløsning. I denne Egenskab virker Nik-

kel til at gøre Staalet mere fintkornet og derved forøge dets Sejghed og Styrke; men det indskrænker sig ikke hertil, det gør ogsaa sin Indflydelse gældende paa Jern-Kulstofforbindelsens lidt indviklede — men højst betydningsfulde — Tilstandsændringer under Varmebehandling.

Man vil huske fra tidligere Beskrivelser af dette Emne (J. & M. Nov. 1935, Juni 1936), at naar Kulstofstaal med under 0,9 pCt. Kul under Opvarmning passerer ca. 721° (Perlitpunktet), begynder Perlittens Ferritkrystaller at overgaa i en anden Tilstand — *Austenit* —, der fortærer Jernkarbidet og danner en saakaldt *fast Opløsning* af Kulstoffet. Ved videre Opvarmning (ca. 800—900° afhængig af Kulindholdet) opsuges efterhaanden ogsaa de rene Ferritkorn af Austenitten, og der dannes en ensartet fast Opløsning — ogsaa kaldet Austenit —, som er ganske umagnetisk. Gaar vi den omvendte Vej og ser, hvad der sker ved Afkøling af Staalet fra ca. 900°, er Resultatet meget afhængigt af, hvor hurtigt Afkølingen sker. Ved en langsom Afkøling, f. Eks. i Luft, begynder ved ca. 8—900° en Udskillelse af Perlit af Austenitten; dette fortsætter sig ned til Perlitpunktet, ved hvilken Temperatur Jernet forandrer sin Krystalform, saaledes at det overhovedet ikke længere kan indeholde noget opløst Kulstof, og vi faar Staalet i sin almindelige „udglødede" Tilstand bestaaende af Ferritkorn Side om Side med Perlitkornene. Sker Afkølingen derimod hurtigt, som Tilfældet er i Staalets Randzone, naar det „afgyses" i Vand, er det, som om Kulstofatomerne ikke kan følge med til de førnævnte Tilstandsændringer. Jernkrystallerne skifter ganske vist om til den Form, der ikke kan optage Kulstoffet; men der levnes ikke Tid til Udskillelse af Jernkarbid, og naar Temperaturen er dalet til ca. 250° — *Martensitpunktet* —, stivner Strukturen i den meget fintkornede naaleformede *Martensit*, som forekommer i Randzonen af hærdet Kulstofstaal. Dybere inde, samt i Staal, der kun oliehærdes, faar vi i Stedet for Martensit en Overgangsform mellem dette og Perlit (Sorbit eller Troostit).

Naar der i Staalet indlegeres Nikkel, vil dette navnlig paa to Maader gøre sin Indflydelse gældende med Hensyn til de Tilstandsændringer, der her er nævnt. Den ene er, at der ikke behøves saa meget Kulstof i Staalet for at gøre dette hærdeligt. Medens man kan regne, at der i ulegeret Staal skal være ca. 0,40 pCt. Kulstof for at give en Hærdning af Betydning, behøves der i Staal med 3—4 pCt. Nikkel kun ca. 0,20 pCt. Kulstof for at give en tilsvarende Hærdning. Den anden Indflydelse, Nikkel har, er, at det nedsætter *den kritiske Afkølingshastighed;* derved forstaar man den mindste Afkølingshastighed, der er nødvendig for at danne Martensit. Naar nu Tilstedeværelsen af Nikkel bevirker, at Staalet *ikke* behøver at køles saa hurtigt af for at hærde, vil dette ogsaa bevirke, at Nikkelstaal faar en *større Indhærdningsdybde* end Kulstofstaal, thi Afkølingshastigheden er jo altid mindre i Kernematerialet end i Randzonen, og det er netop denne mindre Afkølingshastighed i Kernematerialet, der bevirker, at Kulstofstaal ikke saa let „hærder igennem".

Betydningen af den nævnte Indhærdningsdybde er større, end man i første Øjeblik vilde tro, thi den er Aarsag til, at Nikkelstaalene anvendt f. Eks. til Aksler eller andre Maskindele for stærk Vekselbelastning er saa udmærket egnede for den Varmebehandling, der kaldes Forædling eller Sejghærdning. Denne Varmebehandling gaar nemlig ud paa — ved en Kornforfining — at forbedre Staalets Styrkeegenskaber. Da Kornforfiningen imidlertid fremkaldes ved en Hærdning, er det en Betingelse, at Hærdningens Virkninger trænger helt ind i Kernematerialet. Efter Hærdningen anløbes Staalet ganske vist til en saa høj Temperatur — 400—600° C. —, at den store Haardhed atter tages fra Staalet; men Kornforfiningen bevares, da der ikke ved de nævnte Anløbningstemperaturer indtræder nogen Omkrystallisation af Staalet.

Man faar et godt Overblik over Sejghærdningens Indflydelse paa Nikkelstaalenes Styrkeegenskaber ved at betragte hosstaaende to Diagrammer, Fig. 1 og 2. De stammer fra „S. A. E. Handbook", udgivet af den store amerikanske Organisation: *Society of Automotive Engineers.* Selv om det ikke har været Formaalet med disse Diagrammer at fastsætte nogle Standard-Specifikationer for Staalene, skal de tjene som en Vejledning ved Valg af passende Staal for forskellige Formaal.

*S. A. E. Staal 2320.*

| | |
|---|---|
| Kulstof | 0,15—0,25 |
| Mangan | 0,30—0,60 |
| Fosfor | 0,04 max. |
| Svovl | 0,05 max. |
| Nikkel | 3,25—3,75 |

Anbefales ikke til Indsatshærdning i Kasse undtagen i tykke Stykker, da højere Kulindhold nedsætter Sejgheden.

*Styrkeegenskaber efter Normalisering ved 900—955° C., og afgyst fra 800—830° C. i Vand eller Olie.*

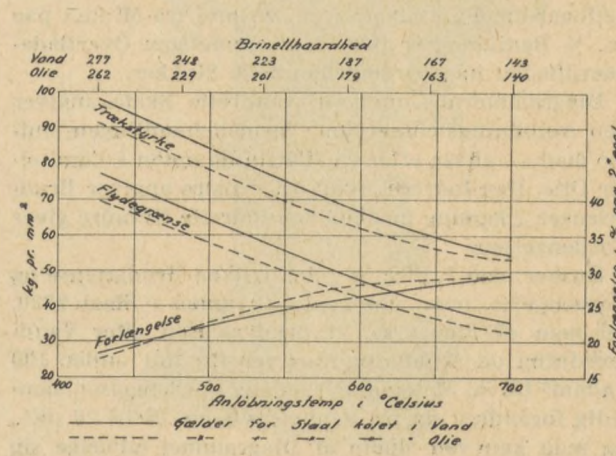



*Fig. 1.*

| | |
|---|---|
| Normaliseringstemperatur | 900—955° C. |
| Indsætningstemperatur | 870—900° C. |
| Kerneforædling | 815—845° C. |
| Sluthærdning | 730—760° C. |

*S. A. E. Staal 2330—2335.*

| | 2330 | 2335 |
|---|---|---|
| Kulstof | 0,25—0,35 | 0,30—0,40 |
| Mangan | 0,50—0,80 | 0,50—0,80 |
| Fosfor | 0,04 max. | 0,04 max. |
| Svovl | 0,05 max. | 0,05 max. |
| Nikkel | 3,25—3,75 | 3,25—3,75 |

Disse Staal benyttes særlig til varmebehandlede Automobildele, hvor stor Styrke og Sejghed ønskes. De bør ikke indsatshærdes i Kasse.

*Styrkeegenskaber af 2330*

efter Normalisering ved 900—955° og Afgysning i *Olie* fra 790—820°,

efter Normalisering ved 885—940° og Afgysning i Vand fra 790—820°.

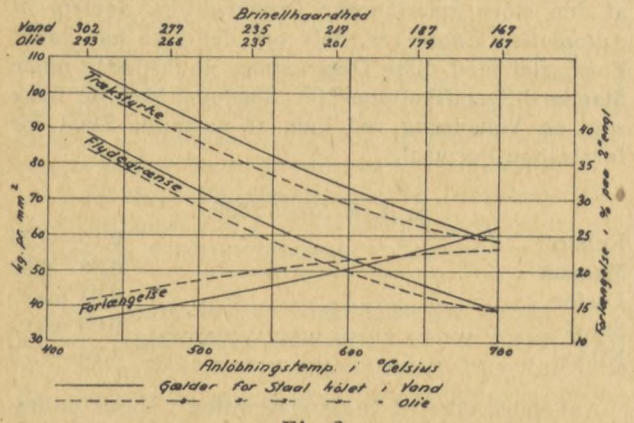



*Fig. 2.*

Tallene i foranstaaende to Diagrammer gælder for et Standard-Prøvestykke 0,505 × 2" bearbejdet fra valset Stangmateriale op til 1½" ○ eller □. Brinellhaardheden er taget i en Afstand fra Midten paa ca. ½ Radius og er ikke den samme som Overfladehaardheden paa varmebehandlede Stykker.

Diagrammernes underste vandrette Skala angiver den Anløbningstemperatur, Varmebehandlingen slutter med — altsaa efter en Hærdning enten i Vand eller Olie. Den lodrette Skala til venstre angiver Brudgrænsen i kg/mm, medens den lodrette til højre giver Forlængelsen.

Ønsker man f. Eks. at vide, hvilken Brudgrænse og Forlængelse, man kan vente at opnaa i Staal 2320, vil man af Fig. 1 se, at Brudgrænsen efter Vandhærdning og Anløbning varierer fra lidt under 100 kg/mm² til ca. 55 kg/mm², medens Forlængelsen samtidig forandrer sig fra henholdsvis ca. 18 til 29 pCt., og man kan ved Hjælp af Diagrammet udvælge sig den Anløbningstemperatur, der giver de til et foreliggende Formaal bedst passende Styrkeegenskaber. Forlanges f. Eks. en Brudgrænse paa 70 kg/mm², ser man af Diagrammet, at dette kan opnaas ved at slutte Anløbningen ved ca. 575°. De øvrige Styrkeegenskaber bliver da omtrent følgende: Forlængelse 26 pCt., Flydegrænse 50 kg/mm², Brinellhaardhed ca. 200.

Vi har i ovenomtalte Staaltyper kun udvalgt nogle Eksempler paa de lavtlegerede Nikkelstaal, der har vundet meget stor Udbredelse i Maskinbygningen. Nikkelindholdet varierer gerne mellem 1,5—5 pCt. og Kulindholdet mellem 0,1—0,4 pCt. Blandt de vigtigste Anvendelser skal nævnes:

1) *Indsætningsstaal*, med Kulindhold fra ca. 0,1—0,18 pCt. til Aksler, Bolte, Stempelpinde, Tandhjul og lignende Dele, der skal have en haard, slidbestandig Skal og en sejg Kerne.
2) *Forædlingsstaal*, med Kulindhold fra ca. 0,20—0,40 pCt., særlig anvendt til Aksler, Plejlstænger, Krumtapaksler, Bolte og lignende Maskindele, der ikke skal være slidbestandige, men hvor der kræves stor Styrke og Sejghed. De bruges ikke mindst til Maskindele i større Dimensioner, idet Forædlingen trænger effektivt igennem til 100—150 mm Dybde.
3) Til *Skovle for Dampturbiner*. Hertil har Staal med 5 pCt. Nikkel og 0,1—0,2 pCt. Kul vist sig særlig egnet; dels er det mere modstandsdygtigt mod Tæring end ulegeret Staal, dels har det den Fordel, at det ikke forandrer sig eller taber i Styrke ved den Opvarmning, som kræves under Slaglodningen.
4) Til *Dampkedelmateriale*, saavel Plade som Rør, Bolte m. m. Her udnytter man dels Nikkelstaalets store Sejghed (Brudforlængelse og Indsnøring), dels den Egenskab, at Staalet ved Opvarmning indtil ca. 300—350° C. bevarer sin Styrke (Flydegrænse og Brudgrænse) ret uforandret. Nikkelstaal til dette Brug har almindeligvis en Sammensætning paa 3—5 pCt. Nikkel og 0,14—0,18 pCt. Kul.

Alle de her omtalte Nikkelstaal hører til den saakaldte *perlitiske* Gruppe, idet Nikkelindholdet er saa lavt, at Strukturen endnu er den perlitiske, der kendes fra uhærdet Kulstofstaal.

Blandes mere Nikkel i Staalet, aftager den kritiske Afkølingshastighed yderligere, d. v. s. det bliver lufthærdeligt og vanskeligere at blødgøre ved Udglødning. Stiger Nikkelindholdet til 10—20 pCt., er Staalet *martensitisk*, d. v. s. selv ved langsom Afkøling i rolig Luft hærder det. Dette Materiale har os bekendt ikke fundet nogen praktisk Anvendelse; men først ved Indblanding af 25 pCt. Nikkel og derover faar man anvendelige Staalsorter, idet Strukturen nu gaar over til at blive *austenitisk*, idet det høje Nikkelindhold har bevirket, at Kulstoffet selv ved Stuetemperatur holdes bundet som fast Opløsning i Staalet, saaledes at der ikke udskilles Jernkarbid. Det **austenitiske Staal er umagnetisk og kan ikke hærdes.**

I Juli-Udgaven af nærværende Blad er der givet en kort Omtale af disse højtlegerede Nikkelstaal.

*Literatur:*

Ed. Houdremont: Sonderstahlkunde 1935.
S. A. E. Handbook, 1931.

*E. B.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Pantografen anvendt til Kopifræsning.

En Pantograf — ogsaa kaldet et *Storkenæb* — er et Apparat, der i sin simpleste Form bestaar af 4 Stænger, der ved leddede Forbindelser danner en foranderlig plan Firkant, i hvilken en Side er forlænget ud over Firkantens ene Vinkelspids. Fig. 1 viser et skematisk Billede af Pantografen. Stængerne AB og DC er lige lange, og Stangen AD har samme Længde som Stykket BC af Stangen BF. Firkanten ABCD er altsaa et Parallelogram kendetegnet ved, at de modstaaende Vinkler i Firkanten er lige store. Hele Apparatet er drejeligt om det faste Punkt A, og paa Grund af Hængslerne i Firkantens 4 Hjørner kan man med en Førestift anbragt i F følge en plan Tegning eller Skabelon anbragt under Pantografen. Apparatet har da den Egenskab, at en ret Linie trukket fra A til F vil skære Stangen DC i et og samme Punkt E, ligegyldigt hvilken Stilling Pantografen har.

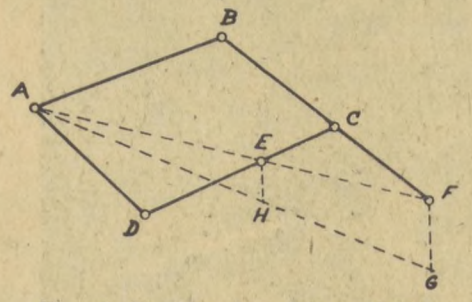



*Fig. 1. Pantografen (skematisk).*

Beviset herfor har man deri, at Trekanten ECF er ligedannet med Trekanten EDA, thi i disse Trekanter er $\angle C = \angle D$ (2 parallelle Liniers Skæring med en tredie), og de 2 Topvinkler ved E er lige store. Heraf følger, at ensliggende Sider i de 2 Trekanter er proportionale, d. v. s.:

$$\frac{EC}{ED} = \frac{CF}{DA},$$

og da CF og DA ikke forandrer Længde under Pantografens Bevægelse, vil Forholdet mellem de 2 Liniestykker EC og ED være konstant; Punktet E maa altsaa stadig være beliggende samme Sted paa Stangen.

Hvis vi i dette Punkt anbringer en Skrivestift, der berører et Tegneplan, og lader Førestiften i F følge en plan Figur, da vil Skrivestiften tegne en dermed ligedannet plan Figur. I Figuren er til Eksempel vist et Liniestykke FG beskrevet af Førestiften; Skrivestiften vil da tegne en Linie EH, der maa være parallel med FG, thi Trekanten FAG maa være ligedannet med Trekanten EAH, idet Forholdene

$$\frac{FA}{EA} = \frac{FB}{CB}$$

og

$$\frac{GA}{HA} = \frac{FB}{CB}, \text{ altsaa ogsaa } \frac{FA}{EA} = \frac{GA}{HA}.$$

Tillige er $\angle A$ fælles for de 2 Trekanter.

Endvidere faar man som konstant Forhold mellem tilsvarende Længder i Forbilledet og Kopien:

$$\frac{FG}{EH} = \frac{AF}{AE} = \frac{BF}{BC}.$$

Pantografen benyttes dels til Forstørrelse eller Formindskelse af Tegninger, dels til Kopifræsning eller Kopigravering efter forelagte Modeller eller Skabeloner. I sidste Tilfælde bygges Pantografen af solide Stænger af Støbejern eller Staal. Almindeligvis anbringer man Fræseren i Punktet E — svarende til Skrivestiften i ovenstaaende Figur, mens Førestiften F følger Skabelonen. Dette kræver, at Skabelonen

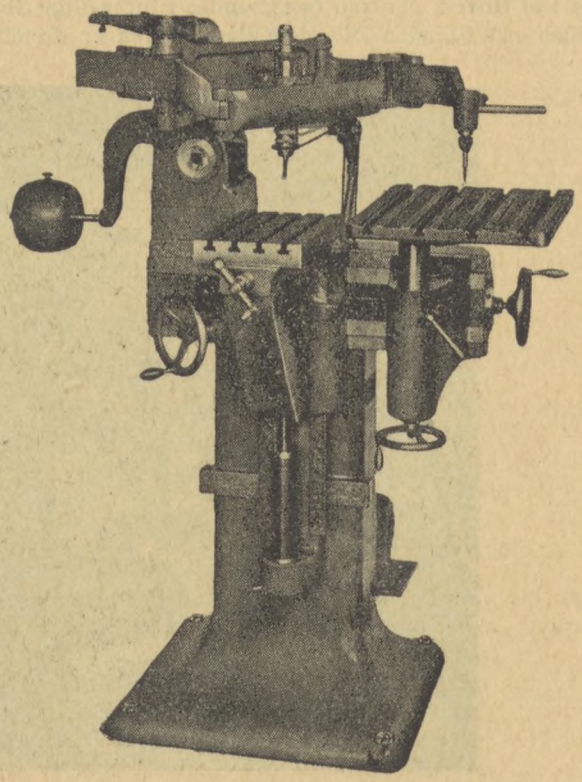


*Fig. 2. Kopifræsemaskine, Friedr. Deckel, München.*

eller Modellen er fremstillet i større Maalestok end Arbejdsstykket. Maskinen er almindeligvis bygget saaledes, at den kan indstilles til Kopiering i forskellig Maalestoksforhold. Da Maalestoksforholdet $= \frac{BF}{BC}$, kan dette opnaas ved, at Hængslet C kan forskydes paa Stangen BF. Da Parallelogramformen skal bibeholdes, maa Stangen AD ogsaa kunne forlænges eller forkortes, hvilket i Praksis kan opnaas ved, at Hængslet A kan forskydes paa Stangen DA, der er forlænget ud over Punktet A. Da A, E og F tillige skal ligge paa en ret Linie, maa E — altsaa Fræsespindelen — ogsaa kunne fastspændes forskellige Steder paa Stangen DC.

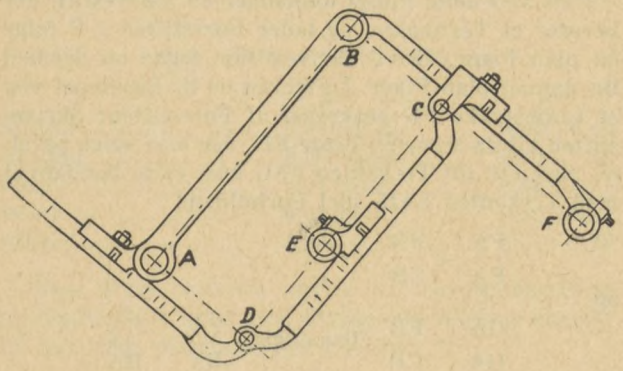



*Fig. 3.*

Fig. 2 viser en saadan Kopifræsemaskine. Pantografen ses fraoven i Fig. 3. Fræsespindelen E er lejret i et Hoved, der kan fastspændes i forskellige Stillinger paa Stangen DC. Hele Pantografen er drejelig omkring Tappen A, og Længdeindstillingen af Stængerne AD og BC samt Indstillingen af Fræsespindelen lettes ved indridsede Skalaer med Angivelse af Maalestoksforholdet. Der kan opnaas Formindskelser fra 1 : 1,5, indtil 1 : 10. Ønskes Formindskelser beliggende mellem Skalaernes Delestreger kan man beregne Indstillingen eller benytte en til Maskinen hørende Tabel.

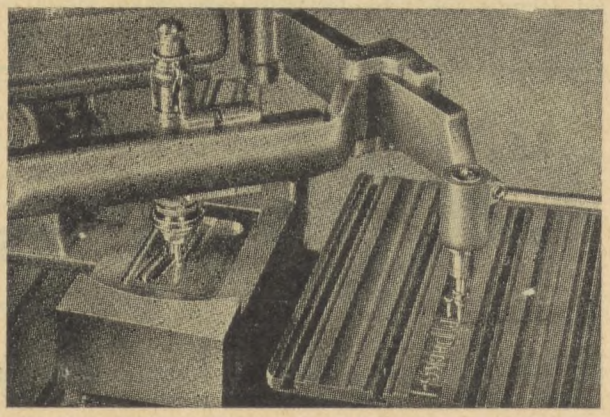


*Fig. 4.*

Den afbildede Maskine er konstrueret saaledes, at den dels kan bruges til Kopiering i Plan, hvilket f. Eks. benyttes ved Gravering af Skrift (Fig. 4), dels til Gravering eller Fræsning i Relief. Dette sidste opnaas ved, at hele Pantografen kan svinges om en vandret Aksel, der paa Fig. 2 ses under den lodrette Omdrejningstap. Ved Gravering i Plan laases Panto-

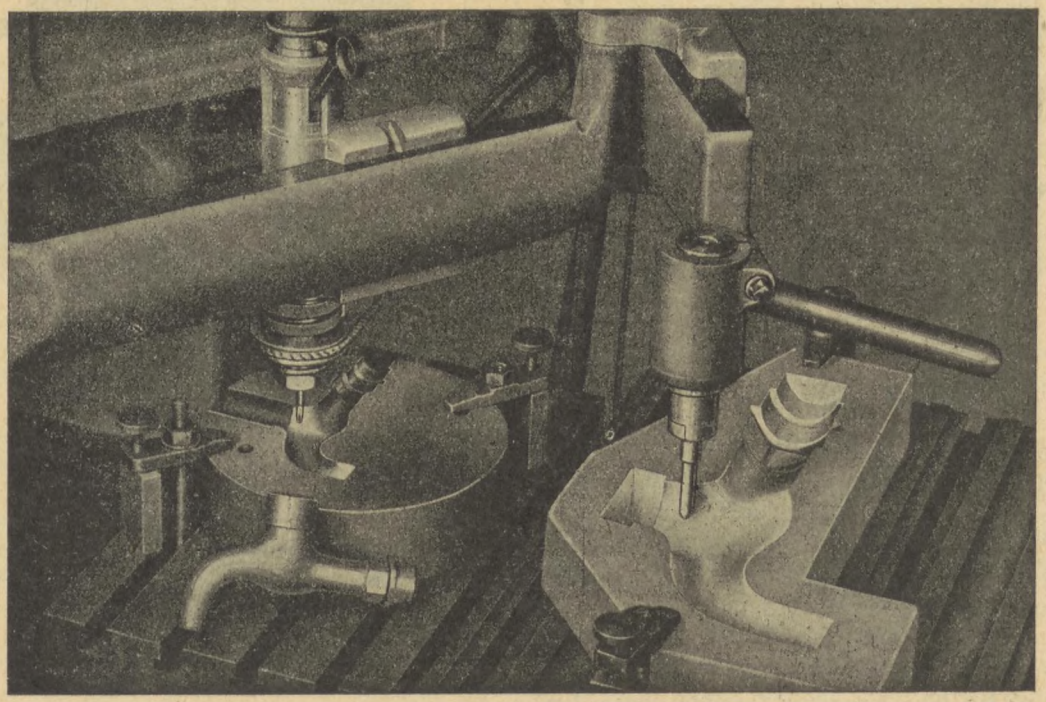


*Fig. 5.*

grafen i vandret Stilling ved en Anordning, der ikke er synlig i Illustrationen.

En Opgave, der ofte stilles ved Værktøjsarbejde, er at fremstille Forme i nøjagtig samme Størrelse som en forelagt Model. Da Maskinen ikke kan udføre direkte Kopifræsning i Størrelsesforholdet 1 : 1 og heller ikke direkte kan udføre negative Kopier, d. v. s. fremstille en omvendt Form, løser man Opgaven paa følgende Maade:

Maskinens Fræsespindel monteres i Punktet F, hvor Førestiften normalt sidder, medens Førestiften monteres i Punktet E (Fig. 3). Derved kan man fræse en forstørret Kopi af Originalen i et tilstrækkelig blødt Materiale, f. Eks. Messing eller Træ. Af denne Kopi udføres en omvendt Form ved Støbning enten i Gips eller Stenkit. Denne omvendte Form benyttes da som Model til Fræsning af Arbejdsstykket, idet nu Fræsespindel og Førestift anbringes paa de normale Pladser, og der benyttes det omvendte Forstørrelsesforhold af det, der anvendtes ved Fremstillingen af den første Kopi. Hvis denne f. Eks. blev udført 3 Gange saa stor som Originalen, bliver den færdige Form nu fræset i $^1/_3$ af Afstøbningens Størrelse. Det omtalte Stenkit er maaske ikke almindelig kendt. Det faas i Handelen i Pulverform og bliver — ligesom Gips — rørt op med en Vædske inden Istøbningen. I Stedet for Vand anvender man „Stenkitolie", der blandes i efter følgende Forhold: 5 Rumdele Stenkit til 3 Rumdele Stenkitolie. Den færdigstøbte Masse hærder ret langsomt, nemlig i ca. 8 Timer, men til Gengæld har man da ogsaa et Produkt, der — efter Afpudsning og Lakering med klar Lak — er haardt og slidfast og derfor særlig egnet som Skabelon til Oplægning paa Gravermaskinen.

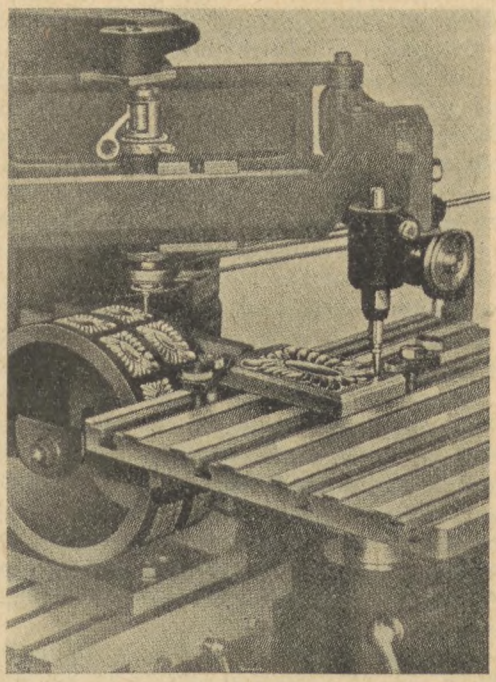


*Fig. 6.*

Fig. 5 viser Anvendelsen af en Stenkitmodel til Gravering af en Støbeform for et Hanehus.

Den afbildede Gravermaskine kan ogsaa overføre Skrift eller Relief fra plan Model til en Cylinderflade,

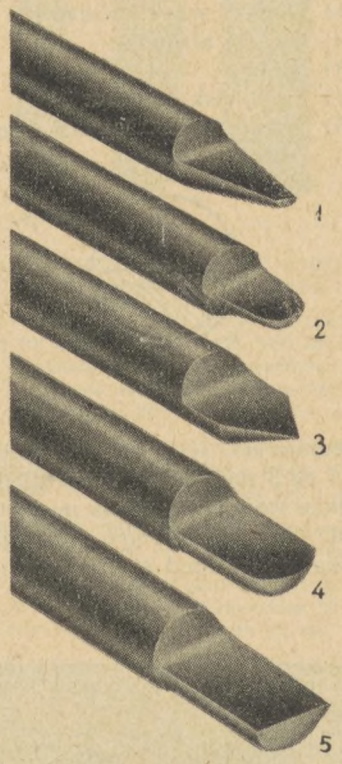



*Fig. 7.*

hvilket bl. a. kommer til Nytte ved Fremstilling af Valser til Trykning eller Formning. Hertil skal benyttes en Støbejernsarm, der anbringes foroven paa Pantografbæreren (Fig. 6). Paa denne Arm opspændes et nedadvendende Formstykke svarende til Cylinderens Krumning. Under Graveringen trykker den fjedrende lejrede Graverspindel mod dette Formstykke og fører Fræseren parallel med Cylinderkrumningen. I Figuren er vist Rundgravering af en Bisquitvalse af Aluminium. Som Model benyttes en plan Form.

Som spaantagende Værktøjer benyttes enten smaa Fræsere, med mange Skær eller Stikler (Fig. 7). Hvad enten den ene eller den anden Form benyttes, er det ved Kopifræsning nødvendigt, at Førestiften har samme Form som den Omdrejningsflade, Fræseren beskriver ved sin Rotation, og at Førestiften er saa mange Gange større end Fræseren, som Skabelonen er større end Arbejdsstykket; er dette ikke Tilfældet, faar man en forvansket Kopi af Modellen. Derfor betaler det sig normalt kun at holde sig til en bestemt Skala for Omsætningsforholdet, saaledes at man kan benytte de normale Sæt Værktøjer og Førestifter.

De Værktøjer, der benyttes almindeligst paa Gravermaskiner, er Stiklerne. De har kun een skærende

Æg, men denne kan med ret simple Midler slibes med den for Arbejdsstykket bedst egnede Skærevinkel og forsynes med Frigang. Fig. 7 viser de 5 almindeligst anvendte Former for Stikler, nemlig:

1) konisk, skraat afskaaret,
2) konisk, afrundet,
3) spids,
4) cylindrisk, afrundet,
5) cylindrisk, skraat afskaaret.

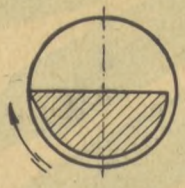


*Fig. 8.*

Det maa bemærkes, at de alle skal slibes med Frigang. I Nr. 1 og 3 skal derfor den keglelignende Frigangsflade ikke være koncentrisk med Stiklens Akse; den skærende Æg bliver kortere end Rygkanten. Stikkel Nr. 5 skal slibes med et Tværprofil som vist i Fig. 8.

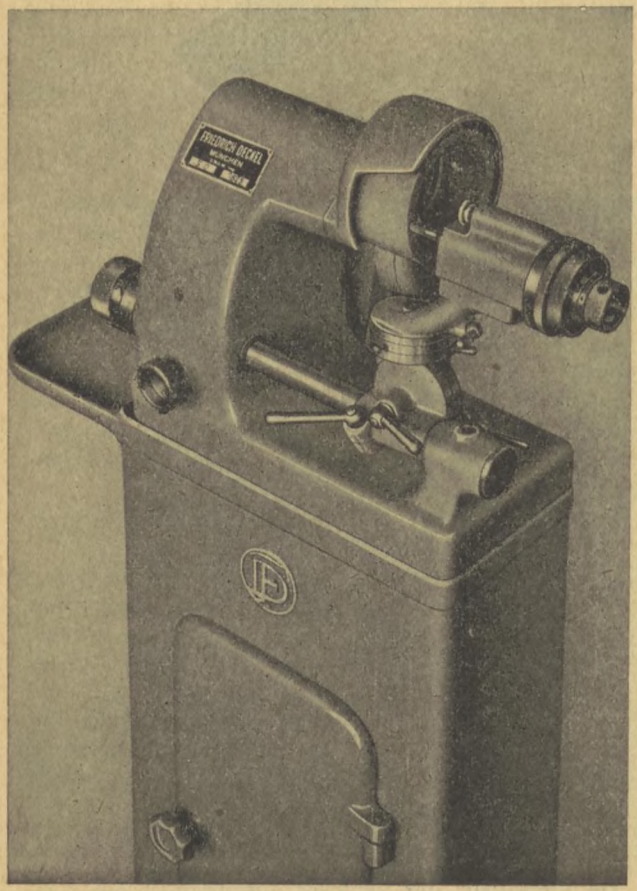


*Fig. 9. Stikkelslibemaskine (Friedr. Deckel, München).*

Man vil altsaa forstaa, at Haandslibning ikke giver tilstrækkelig nøjagtige Resultater. Fig. 9 viser en Specialmaskine til Slibning af Stiklerne. Efter Slibningen skal Æggen trækkes omhyggeligt af paa Oliesten.

*E. B.*

# Bilbrand.

## Hvorledes den opstaar, og hvorledes den bekæmpes.

Af *H. Andersen*, Ingeniør V. D. I.

Ildens Opstaaen i Motorkøretøjet kan have flere Aarsager og kan ofte henføres til en eller anden Fejl, som for Eksempel Kortslutning i den elektriske Installation eller et glødende Udblæsningsrør, der er kommet for tæt til Bundbrædderne eller andet brændbart Materiale. Ogsaa Kørsel med tiltrukket Haandbremse paa en olievædet Bremsetromle kan foraarsage Ildebrand, men mest farlig, og vel nok det, der giver Anledningen til de fleste Katastrofer, er Karburatorbranden. Vi vil i det efterfølgende se lidt nærmere paa nogle af de Forhold, som kan foranledige en Karburatorbrand, samt hvorledes den bekæmpes.

Naar man starter en kold Motor uden at trække Chokeren tilstrækkelig ud, eller man har indstillet til for lidt Benzin, hører man det somme Tider knalde ud gennem Karburatoren. Knaldet stammer fra Forbrændingen inde i Cylinderen, som normalt skulde udløses gennem Udblæsningsventilen og Lyddæmperen. Naar Motoren er indstillet til for mager en Blanding, eller den er meget kold (hvilket ogsaa kan gøre Blandingen mager), foregaar Forbrændingen i Cylinderen imidlertid meget langsomt, og medens den normalt skulde være til Ende i Udblæsningsslaget, fortsættes den nu ind i Indsugningsslaget. Da der derved dannes Overtryk i Stedet for Undertryk (Sugning), vil der i samme Øjeblik som Indsugningsventilen aabnes, blive kastet en Stikflamme ud i Indsugningsledningen og Karburatoren, samtidig med at der høres et Knald.

### Andre Aarsager til Karburatorbrand.

En hængende eller ikke tætlukkende Indsugningsventil vil ogsaa sende en Stikflamme ud i Karburatoren. — Fejl ved Tændingen er ligeledes ofte Skyld i Karburatorbranden. Kortslutning mellem Tændrørskablerne eller deres Kontaktsteder kan lede Tændstrømmen ind i en Fejl-Takt, saa et af Tændrørene muligvis tænder i Indsugningsslaget, og endelig kan et afbrudt Tændrørskabel eller for stor Afstand mellem Elektroderne paa Tændrørene ogsaa afstedkomme Fejltænding, og ogsaa her faar vi Stikflammen og Knaldet i Karburatoren.

Nu er det ikke Meningen med ovenstaaende Fremstilling at sprede unødvendig Skræk og faa Læseren til at ryge ud af Vognen for hver Gang man hører

et Smæld i Karburatoren. Man har nemlig ved Konstruktion af Karburatoren taget særlig Hensyn til dette Forhold, og de fleste moderne Vogne er forsynet med et Støvfilter, der ofte danner en god Sikkerhed for, at Stikflammen ikke naar uden for Karburatoren. I andre Tilfælde har man indbygget et Metalnet, som gør lignende Tjeneste.

Sker det nu alligevel, at Stikflammen antænder Benzinen, som muligvis stammer fra en læk eller overtippet Karburator, saa gælder det om at handle hurtigt og rigtigt. — Flammerne vil til at begynde med slikke ganske roligt op om Karburatoren, men derved vil Temperaturen paa Benzinen i Svømmerhuset hurtigt stige, saa det kommer i Kog og sender en brændende Damp ud ved alle Aabninger. Ligeledes vil Dampen trykke Benzinen ud af Straalerøret. Benzinen vil stadig løbe til Svømmerhuset, saafremt Vognen er forsynet med Faldtank eller Vakuumtank, og Baalet vil vokse for hvert Sekund. Det allerførste Greb maa derfor ubetinget være at lukke Benzinhanen, hvis en saadan findes, hvorefter man med et Tæppe eller et Klædningsstykke søger at kvæle Ilden — Vand er ikke særlig egnet til at slukke en Karburatorbrand, men kan dog — naar man har det ved Haanden — gøre udmærket Tjeneste til at begrænse Ilden til selve Karburatoren og til at afkøle Metaldelene og forhindre deres Smeltning. Er Ilden begrænset til selve Karburatoren, og der ikke sker nogen Tilførsel af Benzin, vil Benzinen i Svømmerhuset snart være opbrugt, og Ilden dø bort af sig selv.

Det skal i denne Forbindelse tilraades enhver, som ikke allerede er orienteret, at undersøge, hvor Benzinhanen er anbragt, og om den kan lukkes uden Brug af Tang. En Del Vogne er forsynet med Benzinpumpe, og i saa Tilfælde er Hanen overflødig, da Benzinen kun kan løbe til Karburatoren, naar Motoren er i Gang.

### Ildsluknings-Apparater.

Det mest effektive til Bekæmpelsen af Brand i Motorkøretøjet er imidlertid Apparater med kemiske Vædsker. Disse Vædsker bestaar som Regel af Tetraklorkulstof, Kulsyre og skumdannende Vædsker. Fælles for dem alle er, at den fordampende eller skumdannende Vædske om Brandstedet frembringer et isolerende Lag af en ikke Ilden nærende Luftart og derved fortrænger den atmosfæriske Luft, saa Ilden ligefrem kvæles. Har man et saadant Apparat ved Haanden, har man en næsten 100 pCt. Sikkerhed for at kunne kvæle en opstaaende Bilbrand. Vi bringer hosstaaende nogle Illustrationer af saadanne Apparater, som særlig fremstilles til Brug i Automobiler, Garager og Værksteder. Har man Ildslukningsapparater, maa man absolut sørge for, at disse er i Orden, og at man er fuldt fortrolig med deres Funktion og Haandtering.

Bedst er det, at man fra Tid til anden lader det leverende Firma efterse Apparaterne og plombere disse, saa at ethvert Misbrug kan ses. Tetraklorkulstof er et udmærket Slukningsmiddel, men man maa dog, hvis dette Stof benyttes i Garagen, være lidt forsigtig, da Dampene har en stærkt bedøvende Virkning — er dog langtfra saa lumsk som f. Eks. Kulilte, idet man ved en begyndende Tetraklorkulstofbedøvelse vil mærke Utilpashed, før Besvimelsen indtræder.

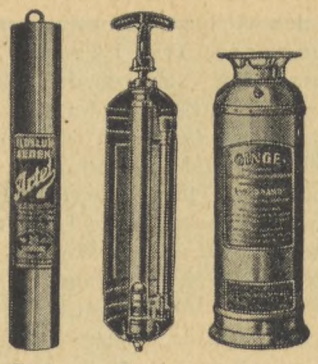


*Fig. 1.* *Fig. 2.* *Fig. 3.*

Ovenfor vises 3 Ildslukningsapparater. Et særligt Beslag leveres til Fig. 1 og 2 (Falcks) til Ophængning i Vognen.

Paa Apparatet i Fig. 1 ser man foroven i Laaget et Øje, i hvilket en Krog fra Beslaget griber ind. Ved Brand rives dette Laag, som er let paaloddet, af, og en derunder anbragt perforeret Plade gør, at man ved at vende Apparatet med øverste Del nedad, kan stænke Tetraklorkulstoffet paa Ilden.

Apparatet i Fig. 2 er forsynet med en dobbeltvirkende Pumpe, som gennem Straalerøret forneden kan sende en flere Meter lang Straale af Slukningsvædsken ind i Ilden.

I Midten ser man den dobbeltvirkende Pumpe-Cylinder, forneden Ventilsystemet og nederst Straalerøret.

Røret, som løber parallelt med Pumpecylinderen, fører Tetraklorkulstoffet under Stemplets Opadbevægelse til Straalerøret. Apparaternes Højde er 30—40 cm.

Fig. 3. »Ginge« Skum-Ildslukningsapparat.
I Ildebrandstilfælde sættes Apparatet i Funktion ved, at man vender Bunden opad, hvorved Indholdet i en indre Beholder løber sammen med Vædsken i en ydre Beholder. Under den kemiske Proces, der nu finder Sted, udvikles ca. 80 Liter Skum, der under stærkt Tryk presses ud gennem Beholderens Straalespids. Skummet lægger sig som et Tæppe over Ilden og kvæler denne. Skum anvendes ved Brand i Benzin, Olie, Petroleum, Tjære, Lakker, Kemikalier, Motorer, Garager etc.
Apparatets Højde er ca. 60 cm, Rumindhold: 12 Liter, Straalelængde: 7—8 Meter.

### Eksplosionsfaren.

Gaar der Ild i Bilen, ser man i mange Tilfælde Føreren og Passagererne fare ud og saa langt fra den som bare muligt, overladende det brændende Køretøj til sin egen Skæbne, indtil Brandvæsenet (hvis et saadant overhovedet kan alarmeres) kommer. — Man skal ikke have noget af at sprænges i Luften af en eksploderende Benzintank, og de første kostbare Sekunder er gaaet tabt. De Sekunder, i hvilke Branden kunde have været slukket ved Udvisning af lidt Konduite.

### Hvor stor er Risikoen?

Til at begynde med er Faren almindeligvis relativ lille, selv om Flammerne er i Nærheden af Benzin-

tanken, men den vil hurtigt vokse, naar der gennem Opvarmningen dannes Tryk i Tanken.

En Tankeksplosion (selv om der fra Konstruktørens Side er truffet Sikkerhedsforanstaltninger) kan være endogsaa meget farlig, da der ofte slynges meterlange Stikflammer ud i Luften.

Jeg har en Gang i Udlandet overværet en Brand af en Bilpark, hvor der gik 8 store Lastbiler op i Luer, og ved hvilken Lejlighed der skete 3 Eksplosioner, hvoraf een særlig kraftig. Men ingen af Eksplosionerne fremkom før 20—30 Minutter efter Ildens Opstaaen — altsaa først, da Vognene var omtrent nedbrændte.

Som før nævnt er Faren for en Tankeksplosion umiddelbart efter en Brands Opstaaen almindeligvis lille, og særlig talrige Eksempler paa Eksplosioner har man ikke herhjemme. Men det vil dog være rigtigst at alarmere Brandvæsenet uden derfor selv at forsømme Slukningsarbejdet i de første kostbare Minutter.

**Lodning og Svejsning af læk Benzintank.**

Lejligheden skal benyttes til at advare mod en meget stor Fare. Vi er alle ganske klar over, naar en Benzintank skal loddes eller svejses, skal den tømmes fuldstændig for Benzin, og mange lader den endda staa og lufte ud i flere Døgn. Men Eksplosionsfaren er langt fra elimineret. Egen Erfaring har vist mig, at netop her lurer Faren mest lumsk.

Et lille Regnestykke vil belyse Sagen. En Benzintank tænkes at rumme 50 Liter, altsaa i tom Tilstand 50 Liter Luft. I et tidligere Blad, Oktober 1936, har vi set, at 1 Kilogram Benzin til Forbrænding bruger 13 Kubikmeter Luft, altsaa forbrænder med 50 Liter Luft 3,8 Gram Benzin under den største Kraftudfoldelse. Er der mindre Benzin, er Eksplosionskraften mindre, og er der større Mængde, vil Luften antagelig være overmættet, Antændelse kan ske, men Eksplosionens Voldsomhed er dog mindre, og under Omstændigheder kan Spunshullet udløse Eksplosionen, uden at Tanken sprænges. Er Tanken helt fyldt, vil der slet ikke ske nogen Eksplosion, selv om Benzinen antændes, da Forbrændingsluften skal hentes fra Atmosfæren.

Vi ser altsaa, at den formentlige tomme Tank rummer den aller største Fare for en meget farlig Eksplosion, der som Regel med et øredøvende Brag ledsaget med en mægtig Stikflamme kaster Tankens forskellige Dele med voldsom Kraft fra hinanden.

Men hvor kommer nu de faa men farlige Gram Benzin fra paa en udluftet Tank. Ja, de kan jo have holdt sig skjult i Falsninger eller lignende og særlig i Slamaflejringer, som først ved Opvarmning frigiver Benzindampene.

Men hvordan nu beskytte sig mod Eksplosionsfaren, da Reparationen som Regel skal foretages omgaaende efter Tankens Tømning og Afmontering? Meget simpelt. Skyl Tanken gentagne Gange med kogende Vand, saa vil Faren være reduceret til det mindst mulige.

# Eksempler paa Forarbejdning af Stempler og Forme.

Indenfor flere Industrier benyttes Værktøjer som Støbeforme, Matricer eller Pressestempler, forarbejdet af Staal eller Støbejern med Hulrum eller Relief svarende helt eller delvis til Færdigvarens Form. I

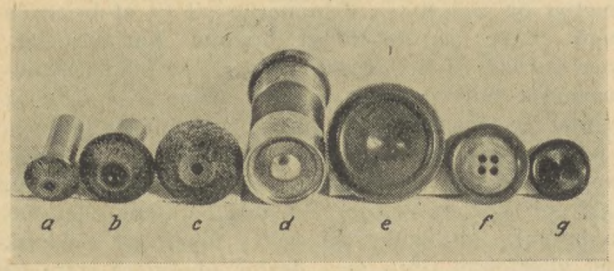



*Fig. 1.*

Metalindustrien træffer vi disse Værktøjer som Prægestempler og Oppressestempler, i Smedefaget som Sænker og i Støberibranchen som Støbeforme for Kokillestøbning, Presstøbning og Sprøjtestøbning.

Lignende Værktøjer benyttes imidlertid mange andre Steder, saaledes i de Industrier, der producerer Varer af Glas, Gummi, Kartonnage, Kunsthorn, Celluloid, Galalit og Bakelit. Da Fabrikationen af Masseartikler indenfor disse Industrier har vundet stor Udbredelse her i Landet, er der al mulig Grund til at skænke den Teknik, der ligger til Grund for Forarbejdningen af de nødvendige Værktøjer, den største Interesse. I det følgende skal vises et Par Eksempler paa saadanne Arbejder.

*Spiralornamenterede Knapstempler.*

Til en Fabrikation af Kunsthornknapper skulde der til hver Knapstørrelse anvendes ca. 100 Stk. Broncestempler med en Spiralornamentering som vist i Fig. 1 e, f og g. Man stillede sig da som Opgave til hver Knapstørrelse at fremstille en Staalroulet, hvormed Ornamentet i Stemplerne kunde rouletteres paa en almindelig Drejebænk. Efter forgæves at have forsøgt Rouletterne fremstillet hos Gravører, bestemte man sig til at stikke dem paa en almindelig Universalfræsemaskine. Fremgangsmaaden var følgende:

Det færdig drejede Roulet-Emne, hvis Dimensioner og Vinkler selvfølgelig maa konstrueres op for hvert enkelt Tilfælde, opspændtes i en nøjagtig løbende Patron a (Fig. 2). Delehovedet vippedes op til det passende Gradantal, d. v. s. lidt mindre end Keglens halve Toppunktsvinkel, eftersom Tænderne selvfølgelig bliver dybere i Bagkanten end i Forkanten.

Selve Stikkestaalet, der var slebet til 90°, anbragtes i en lille „Klapper" af samme Konstruktion som de almindelig anvendte paa Shapingmaskiner.

Da Tænderne skulde stikkes spiralformet, lod man Stikkestaalet forblive i samme Stilling under hele

Operationen, og den frem- og tilbagegaaende Bevægelse foretoges med selve Fræsemaskinens Bord. Det viste Stikkeapparats Slædebevægelse blev altsaa ikke anvendt.

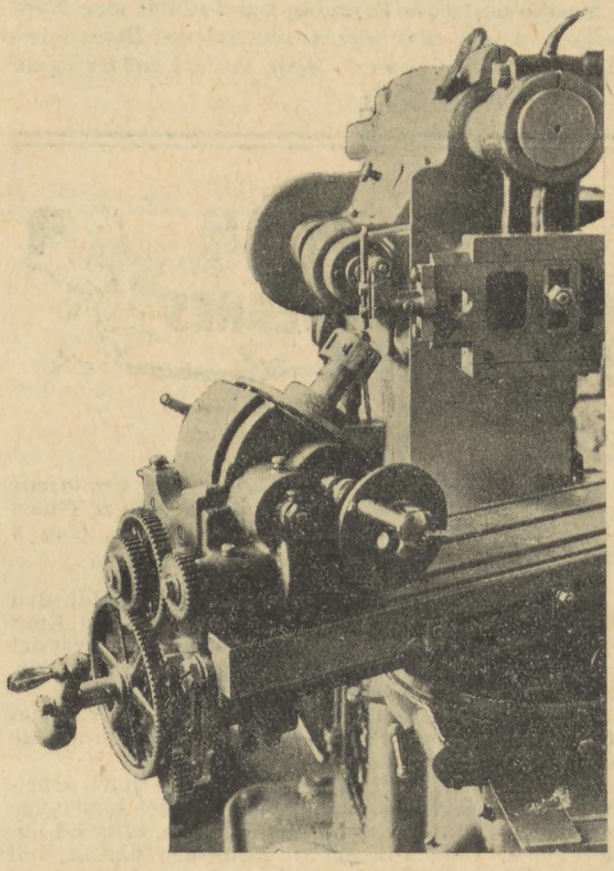


*Fig. 2.*

Spiralbevægelsen fremkom ved paa almindelig kendt Maade at forbinde Delehovedets Tap med Ledeskruen gennem dobbelt Udveksling, og Inddelingen

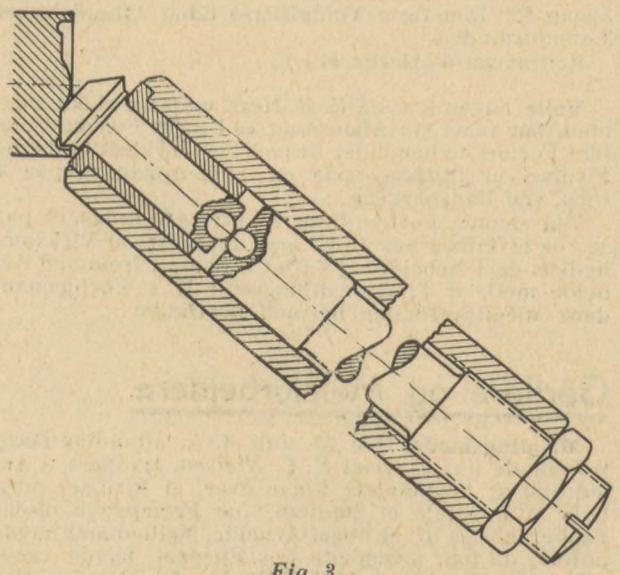


*Fig. 3.*

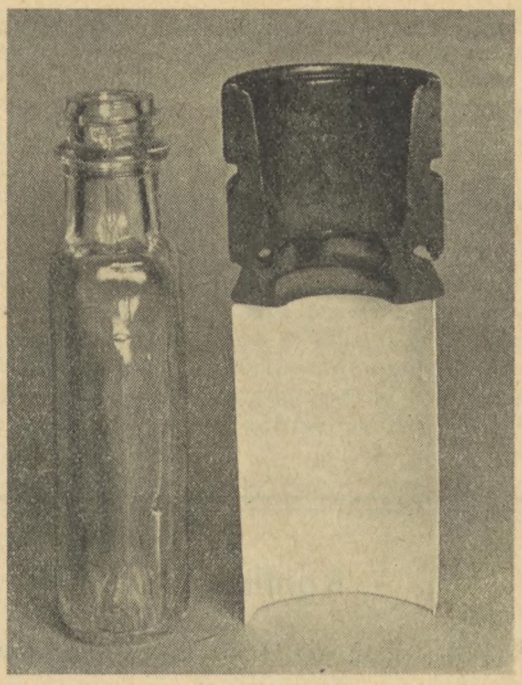


*Fig. 4.*

fra Tand til Tand foretoges ligeledes paa almindelig Maade ved Hjælp af Indeksarm og Deleskive. Som Smøremiddel anvendtes god Skæreolie.

Fig. 3 viser Snittegning af Rouletholderen med en Roulet i Indgreb med Knapstemplet.

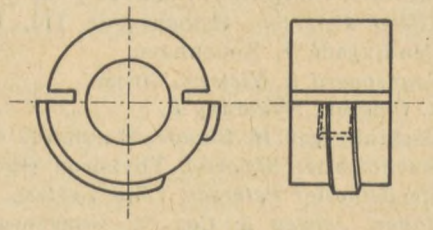


*Fig. 5.*

Fig. 1 a, b og c viser 3 paa ovennævnte Maade fremstillede Rouletter i hærdet Tilstand og Fig. 1 d et Stempel efter Rouleteringen.

*Forme til Flaskehalse for Skruelaag.*

I det foreliggende Tilfælde var Opgaven at bearbejde støbte Flaskeformē saaledes, at Flaskehalsen i

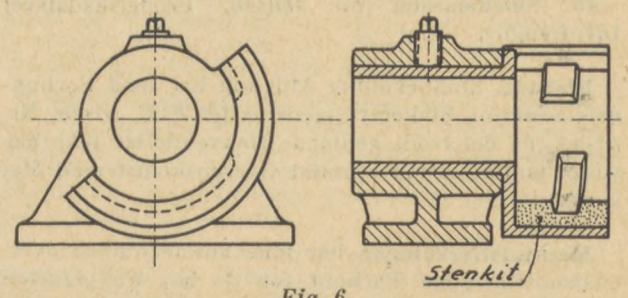



*Fig. 6.*

færdig Tilstand var forsynet med 2 Stk. diametralt liggende skrueformede fremstaaende Kurver med et lille Stop for Enden (Fig. 4).

En udtrykkelig Betingelse for Arbejdet var, at Kurverne skulde ligge fuldstændig symmetrisk med Hensyn til Aksen, og at de paa Lager værende Kapsler skulde kunne lukke lufttæt. Da det færdige Arbejde kun lod sig udføre paa Gravermaskine, var det nødvendigt først at fremstille en Model i forstørret Maalestok. Den blev udført ved Drejning og Fræsning i 5 Gange Forstørrelse; Fig. 5 viser dens Udseende. Dernæst fremstilledes et drejeligt Skabelonhus (Fig. 6), i hvilket der udførtes en Stenkit-Afstøbning af den forstørrede Kopi. Afstøbningen blev derpaa anvendt til Gravering af den færdige Form (Fig. 4) i 1/5 Størrelse.

*C. H.*

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Victor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsvej 154, Lyngby.

**Blokade.** Stubbekøbing Afdeling har med Forbundets Sanktion blokeret Smedemester *F. C. Olsen*, Nr. Alslev, da det trods gentagne Henvendelser ikke har været muligt at faa oprettet Overenskomst med Mesteren.

**Maskinistforeningen** har ikke kunnet opnaa overenskomstmæssige Forhold for de hos *Færgefarten Fredericia—Strib* beskæftigede Maskinister, hvorfor Selskabets Færger blokeres fra og med 12. September. Denne Blokade omfatter ogsaa Medlemmer af Smedeforbundet.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Holbæk.** Ved lokal Forhandling paa *Frandsens Jernstøberi* er Firmaet indgaaet paa at yde et Tillæg til de gældende Timelønninger paa 5 Øre. (Ialt 8 Mand).

**København.** Fællesmæglingsmøde er afholdt den 27. Juli paa *Amager Jernstøberi* paa Klage og Krav fra Firmaet om Erstatning i Anledning af en uvarslet Arbejdsstandsning den 14. Juli, omfattende 2 Smede, 12 Formere og 15 Arbejdsmænd.

Aarsagen til Arbejdsnedlæggelsen var, at Firmaet efter Paabud fra Fabrikstilsynet skulde foretage Istandsættelse af Spiselokale og Baderum.

Da man ikke fra Firmaets Side havde gjort Arbejderne opmærksomme paa, at Baderummet som Følge heraf ikke maatte benyttes, og da disse, efter ad anden Vej at være kommet til Kundskab herom, ved Henvendelse til Virksomhedens Indehaver om at medvirke til en interimistisk Ordning for denne og paafølgende Dag mødte blankt Afslag herpaa, udeblev Arbejderne den paafølgende Dag.

Paa Mødet opnaaedes ikke Enighed, idet Firmaet fastholdt Krav om Bod og Erstatning, og Sammenslutningen vil derefter paa Firmaets Vegne indbringe Sagen for Den faste Voldgiftsret uden Afholdelse af Timandsmøde.

Herom var Parterne enige.

**Vejle.** Sagen fra *A/S C. M. Hess*, omtalt i sidste Fagblad, har faaet sin Afslutning ved lokal Forhandling, idet Formerne har ladet Kravet om Trykluft falde, og Firmaet er indgaaet paa en Turnusordning paa 4 Uger ved Badekarrene.

Ved samme Forhandling er Firmaet indgaaet paa at yde et Tillæg paa 4 pCt. paa det meste af Virksomhedens eget Arbejde og 3,6 pCt. paa alt fremmed Arbejde mod, at Timelønstillægget i H. t. Forligsmandens Mæglingsforslag hermed bortfalder.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Mæglingsmøde.** Den 21. Juli d. A. afholdtes Mæglingsmøde hos Firmaet *N. C. Nielsen*, Randers, i Anledning af Forbundets Klage over, at Firmaet nægtede at udbetale et Medlem sine Feriepenge under Paaberaabelse af, at noget Arbejde, Medlemmet havde udført, da han arbejdede hos Firmaet, havde været mindre godt. Efter en Del Diskussion betalte Fir-

maet det omstridte Beløb, Kr. 39,21, hvorefter Sagen sluttedes.

**Ny Afdelingsformand.** *H. Køhler*, der i mange Aar har været Formand for Vejle Afdeling, har efter eget Ønske trukket sig tilbage fra denne Stilling, og i Stedet har Afdelingen valgt Afdelingens Kasserer ogsaa til denne Stilling.

Afdelingens Formand og Kasserer er saaledes: *W. H. Pedersen*, Brogade Nr. 10, Vejle.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Frederikshavns Afdeling har sluttet Overenskomst med Automobilreparatør *Th. Kongsbak*, gældende til 1. Marts 1939. Arbejdsforholdene her bliver de samme, som hos de organiserede Arbejdsgivere.

Mellem Firmaet *Barslund & Rosenberg*, Gram, og Forbundet er der afsluttet Overenskomst, gældende til 1. Maj 1938. Firmaet er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere, alt Rørarbejde betales efter Rørprislisten, og iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Forbundet har ligeledes indgaaet Overenskomst med *J. H. Jensens Karrosserifabrik*, Højer, gældende til 1. Marts 1939. Timelønnen er fastsat til 120 Øre, og Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler gælder ogsaa her.

Ved Forhandling med *Nationalforeningen til Tuberkulosens Bekæmpelse* er det lykkedes at faa sluttet Overenskomst angaaende Lønforholdene for Smede og Maskinarbejdere ved Nationalforeningens Sanatorier ved Kolding (Julemærkesanatoriet), Silkeborg og Nakkebølle Fjord, gældende til 1. April 1939. Ugelønnen er fastsat til 65 Kr., Vagt paa Søn- og Helligdage betales med 8 Kr. Ferien er 12 Arbejdsdage i Forbindelse med 2 Søndage.

Med Mekaniker *Frode Ellerup*, Odder, er der indgaaet Overenskomst, gældende til 1. Marts 1939. Overenskomsten indeholder de sædvanlige Bestemmelser angaaende Løn- og Arbejdstid.

Odense Afdeling har afsluttet Overenskomst med følgende Firmaer:

*Højby Maskinfabrik v/ Johs. Hansen og H. Scharfe*, Højby,
Firmaet *V. Holm Jensens Autoreparationsværksted*, Odense,
Gas- og Vandmester *Jul. Jensen*, Odense,
*Tommerup Maskinfabrik v/ Hr. N. P. Nielsen*, Tommerup.

I alt væsentligt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler ogsaa her.

Overenskomsten for de ikke fastansatte Smede og Maskinarbejdere, beskæftigede ved *Randers Kommunes Gas- og Elektricitetsværker*, er fornyet til 1. Juli 1938. Der opnaaedes visse Forbedringer; saaledes fastsattes Timelønnen til 169 Øre, og Smede og Maskinarbejdere, der i 5 paa hinanden følgende Aar har været beskæftiget hos Kommunen i mindst 1350 Arbejdsdage, aflønnes med Ugeløn. Ligeledes opnaaedes en Forbedring i Bestemmelserne om Løn under Sygdom.

Med Firmaerne *J. Andersen, A. Maibom, A. Lindeskov Jensen, K. J. P. Knudsen* og *Th. & F. Rasmussen*, Ringsted, har Forbundet afsluttet Overenskomster, gældende til 1. Maj 1939. Overenskomsterne, der er enslydende, fastsætter en Timeløn paa 122 Øre. Alt Rørarbejde betales efter Rørprislisten; der er fastsat Bestemmelser om Afspadsering af Overtid, som iøvrigt betales i Henhold til Fælles Værkstedsregler. Ferie gives efter de almindelige Regler.

En lignende Overenskomst er indgaaet med Gas- og Vandmester *Johs. Brinck*, Sorø.

Tønder Afdeling har truffet Overenskomst med Installatør *P. Holm*, Tinglev, gældende til 1. Marts 1938. Timelønnen er fastsat til 120 Øre, Rørarbejde betales efter Rørprislisten, Feriespørgsmaalet ordnes i Henhold til Jernindustriens Overenskomst, og Fælles Værkstedsregler anvendes; dog er der ogsaa her Adgang til at afspadsere Overarbejde.

Københavns Afdeling 13 har sluttet Overenskomst med Firmaet *Lauritz Christensen*, Sct. Pederstræde 34—36. Antagelseslønnen er fastsat til 135 Øre plus 20 Øre Tillæg, Udlærlinge kan dog det første halve Aar aflønnes med 120 Øre pr. Time, det andet halve Aar med 130 Øre. Iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Endelig har Københavns Afdeling 18 sluttet Overenskomst med *Dansk Auto-Værktøjsfabrik v/ I. Boel*, Lundtoftegade 100. Antagelseslønnen er 155 Øre, efter 4 Ugers Forløb 160 Øre og efter 8 Ugers Forløb 165 Øre. For Udlærlinge er Begyndelseslønnen 125 Øre, efter 1 Aars Forløb 150 Øre. Overarbejde betales efter Fælles Værkstedsregler og afspadseres i hele Dage. Ferie gives efter de gældende Regler, og Arbejderne har Ret til at vælge Tillidsmand, der nyder samme Beskyttelse som Tillidsmænd hos de organiserede Arbejdsgivere.

**Mæglingsmøder.** Den 16. Juni er der afholdt Mægling paa *Dansk Pressefabrik*, København, i Anledning af Strid om Tillæg til Akkorderne i Henhold til Forligsmandsforslaget. Man enedes om, at der skal finde Efterbetaling Sted af den Akkord, der gav Anledning til Striden. Endvidere henstillede Mæglingsmændene, at der optages lokal Forhandling om Omregning af Akkorderne.

I Anledning af Strid om Betalingen for udført Arbejde ved Reparation af en Ovn afholdtes den 18. Juni Mægling paa Svovlsyrefabrikken *„Limfjorden"*, Nørre Sundby. Til fuld Afgørelse af Sagen tilbød Fabrikken at forhøje Gratialerne for 3 Arbejdere, der havde foretaget Reparationen, til henholdsvis 85, 85 og 15 Kr., og hermed sluttedes Sagen.

Paa *A/S Svendborg Skibsværft* mægledes den 19. Juni, foranlediget af Strid om Lønforholdene for Klejnsmede, Maskinarbejdere og Skibsbyggere samt ved Værftsarbejde. Man enedes om en Ordning, der traadte i Kraft i samme Lønningsuge.

Samme Dag mægledes hos *A/S L. Lange & Co.*, Svendborg, paa Klage over, at Firmaet anvender Arbejdsdrenge til Betjening af Boremaskiner. Direktøren kunde ikke give Tilsagn om ikke at antage flere Arbejdsdrenge, saafremt Forholdene gjorde det naturligt, men lovede at tage videst muligt Hensyn til Smede og Maskinarbejderne. Forbundet forbeholdt sig at rejse Sagen paany, hvis Firmaet antager flere Arbejdsdrenge til tilsvarende Arbejde.

Et Fællesmæglingsmøde afholdtes den 21. Juni hos *A/S Frederiksberg Metalvarefabrik* paa Strid om Arbejdstidens Fordeling. Der opnaaedes ikke Enighed, og Forbundenes Repræsentanter erklærede, at de paa Arbejdernes Vegne opsagde den bestaaende Ordning med 2 Maaneders Varsel.

Hos *A/S Carl Allers Etablissement*, Valby, var der opstaaet Strid om Betalingen for Arbejde, der af 5 Mand — skiftevis — udføres i Tiden fra Kl. 20—4.

Man enedes om Betaling i Henhold til Reglerne for forskudt Arbejdstid.

Den 22. Juni er der afholdt Mægling hos *A/S Laurids Jensen & Co.*, København, paa Strid om:

1) Vejpenge ved et Arbejde i Hørsholm,
2) Betalingen for Rejsetimer fra Hornbæk til København,
3) Overtidsbetalingen ved et Arbejde i Kalundborg og
4) Tillæget til Akkordfortjenesterne i Henhold til Forligsmandens Forslag.

Med Hensyn til 1), 2) og 3) enedes man om, at saadant Arbejde aflønnes i Overensstemmelse med Fælles Værkstedsregler. I denne Forbindelse var man enig om, at Afstanden mellem Fabrikken og Nørrebro Station er 1 km. Angaaende 4) indgik Firmaet paa at betale de i Forligsforslaget fastsatte Øretillæg til Akkordfortjenesten.

Paa Lønkrav overfor *A/S Pedershaab Maskinfabriks Filial*, København, mægledes den 22. Juni. Der opnaaedes et Tillæg af 30 Øre.

Den 8. Juli er der afholdt Mægling paa *Nordhavnsværftet*, København, til Behandling af Strid om Omregning af Forligsforslagets Øretillæg til et Procenttillæg. Der opnaaedes Enighed om en Ordning.

Hos Firmaet *C. F. Reck*, København, mægledes den 12. Juli paa Klage fra dette over, at Arbejderne nægtede at udføre Overarbejde, hvis saadant ikke kunde afspadseres, samt Krav fra Forbundet om Indførelse af forsvarlige Overarbejdsregler. Der opnaaedes Enighed om en Ordning.

Hos *A/S Kristian Kirks Telefonfabrikker*, Horsens, afholdtes Mægling den 22. Juli paa Klage over, at Arbejderne ikke vedblivende vilde udføre et gennem længere Tid praktiseret Overarbejde. Sagen sluttede, idet Forbundets Mæglingsmand lovede at meddele Tillidsmanden, at Arbejderne ikke ved Klubbeslutninger maa hindre Adgangen til Overarbejde paa Overenskomstens Grund.

Den 26. Juli mægledes hos Firmaet *Bloch & Andreasen, Nordisk Tekstil A/S*, Fredericia, paa Krav om Erstatning til en Maskinarbejder. Vedkommende havde, efter at være blevet afskediget fra Nordisk Tekstil A/S, faaet Arbejde hos A/S E. Rasmussen og blev herfra sendt paa Arbejde hos Tekstilfabrikken, som foranledigede ham afskediget fra Arbejdsstedet. Ved Mæglingen indgik Firmaet paa at betale vedkommende Maskinarbejder en Erstatning paa 70 Kr.

I Anledning af Strid om Betalingen for Ventetid afholdtes Mægling paa *Kastrup Maskinfabrik* den 27. Juli. Firmaet indgik paa at betale 6 Mand Kr. 1,02 pr. Time for Ventetid den 7. Juni.

*A/S Dansk Pressefabrik*, Valby, havde klaget over Overarbejdsvægring, og der afholdtes i den Anledning Mægling den 27. Juli. Her sluttedes Sagen med de faldne Udtalelser under Hensyntagen til de forestaaende Forhandlinger om nye Overarbejdsregler.

Hos Blikkenslagermester *William Jensen*, København, mægledes den 2. August paa Strid om et Akkordregnskab. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

Hos *A/S Haustrups Fabrikker*, Odense, afholdtes Mægling den 3. August paa Strid om, hvorvidt etableret Skifteholdsarbejde kan afregnes efter Fælles Værkstedsreglers Bestemmelser for Arbejde i skiftende Hold. Da det oplystes, at den paaklagede Ordning for Tiden ikke anvendes og kun har været praktiseret i 4 Dage, i hvilke Arbejderne har faaet Dækning, trak Forbundet Klagen tilbage.

Samme Dag afholdtes Mægling hos *Thomas B. Thrige*, Odense, dels paa Klage fra Firmaet over, at 87 Mand havde nedlagt Arbejdet i 4 Dage, og Krav om Erstatning herfor, dels paa Lønkrav fra vore Medlemmer. Efter at Forbundet havde beklaget den skete Arbejdsstandsning, enedes man om en Erstatning af 10 Kr. for hver af de i Strejken deltagende Arbejdere, og Lønkravet henvistes til lokal Forhandling.

Hos *R. Neubert*, København, mægledes den 3. August paa Strid om Betalingen for Nedtagning og atter Opsætning af Ovne i Badeværelser og for Ventetid. Man enedes om, at Firmaet til fuld Afgørelse af Sagen betaler Kr. 55,00.

Den 9. August er der afholdt Mægling hos Firmaerne *Th. Larsen & Co.* og *Brd. Stoffregen*, København. Førstnævnte Firma havde fradraget Kr. 29,54 i en Opgørelse over udført Arbejde, og sidstnævnte Firma havde tilbageholdt et Beløb paa Kr. 49,12. Begge Beløb betaltes.

**Timandsmøde.** Ved et Timandsmøde den 23. Juli var nedennævnte Spørgsmaal til Behandling:

1) *A/S Frichs*, Aarhus. Strid om Antagelseslønnen for Arbejdere ved en Kulkran i Randers. — Da der ikke var truffet udtrykkelig Aftale om, at Timebetalingen, 140 Øre, var en delt Løn, enedes man om, at Overtid beregnes af den fulde Timebetaling.

2) Lønkrav overfor *A/S Chr. Nielsens Efterflg.*, Horsens. Man var enige om, at Arbejdet paa denne Virksomhed egner sig for Akkord, og at der straks optages Forhandlinger mellem Parterne om Akkordpris for almindeligt forekommende Arbejde. Er der ikke i Løbet af 6 Uger opnaaet Enighed om Priser paa en betydende Del af Arbejdet, delegerer begge Organisationer en Repræsentant til at medvirke ved den videre Forhandling.

3) Maskinfabrikken *„Phønix"*, Odense. Krav om et Løntillæg paa 10 Øre og et Smudstillæg paa 12 Øre, naar der arbejdes i Renseriet og Destruktionsanstalterne. Firmaet gav et Tillæg paa 5 Øre til hver af de Maskinarbejdere, der er beskæftiget ved Arbejdet i Rensehuset, samt indgik paa at betale 12 Øre som Smudstillæg for Arbejde, hvor der tidligere betaltes 10 Øre.

4) *Odense Staalskibsværft.* Strid om Betalingen for Nitning af dobbelte Lasker i Køl og Pumperum. — Enighed opnaaedes ikke.

5) *A/S Peder Nielsen*, Pedershaab, Brønderslev. Klage over, at Timefortjenesten ikke er forhøjet i Henhold til Resultatet fra Mæglingsmødet den 12. Januar d. A. Firmaet indgik paa til de Arbejdere, der væsentligst beskæftiges ved Akkordarbejde, at yde et Tillæg af 6 Øre for det Antal Timelønstimer, de har udover 10 Timer i Ugens Løb. For 4 Arbejdere, der for Tiden har 101 Øre med et Tillæg af 4 Øre, forhøjes Lønnen til 103 Øre, og Tillægget bortfalder. De paagældende gaar herefter ind under fornævnte Ordning.

6) *A/S C. M. Hess*, Vejle. a) Klage over, at Firmaet ikke vil aflønne efter Gennemsnitsfortjenesten ÷ 15 pCt., b) Strid om Praktiseringen af Forligsmandens Forslag angaaende Timelønninger med Akkordafsavn, og c) Strid om Akkordpris paa Kaminer. — Enighed opnaaedes ikke, og der er afgivet Strejkevarsel.

7) *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen. Strid angaaende Betalingen af Vej- og Udearbejdspenge for et Arbejde paa Knippelsbro. Firmaet indgik paa at betale sædvanlige Vejpenge.

8) *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen. Krav om, at Stemmer Christensen fjernes som Tillidsmand. — Enighed opnaaedes ikke.

9) *A/S „Atlas"*, København. Klage over Kedelsme-

defagforeningens overenskomststridige Indgriben i Arbejdsforholdene. — Enighed opnaaedes ikke.

**Voldgiftssager.** Forligsmanden, *E. Dreyer*, har den 13. Juli afsagt Kendelse i 2 Spørgsmaal vedrørende Fortolkning af Forligsforslaget. Det første Spørgsmaal drejede sig om, hvorledes aftalte Procenttillæg skal beregnes for Arbejdere, hvis Timeløn laa under den nye Minimalløn. Kendelsen giver Sammenslutningen Ret i, at der kan foretages en saadan Reduktion af Procenttillægget, at den samlede Forhøjelse svarer til den ved Mæglingsforslaget fastsatte.

Det andet Spørgsmaal drejede sig om, hvorvidt det Tillæg, der skal ydes til Timefortjenesten ved Timelønsarbejde, skal betragtes som Forhøjelse af bestaaende Timelønninger. Sagen angik *A/S Nyborg Jernstøberi*. Kendelsen gaar ud paa, at der ikke her er Hjemmel for en Deling af Lønnen, da saadant ikke hidtil har fundet Sted.

Den 17. Juli har Direktør *Poul Sørensen* afsagt Kendelse i nogle Rørsager, nemlig:

1) Strid hos *G. Strømann*, Charlottenlund, om a) Betalingen for Anbringelse af Hovedstophaner paa Vandledning i Kælder, og b) Kilometerpenge ved et Arbejde i Hvidovre. Med Hensyn til a) gaar Kendelsen ud paa, at „de omhandlede Stophaner paa Vandstikledningen indenfor Husmuren er at betale som Hovedstophaner efter Priserne i Rørprislistens Afsnit A, Pkt. 12, Litra a, Stk. 1. For Haner mindre end 38 mm betales den for 38—51 mm Hovedstophaner fastsatte Pris".

Med Hensyn til b) siger Kendelsen, at „de Montører, der er antaget i Hvidovre af Firmaet G. Strømann under de i nærværende Sag omhandlede Forhold, har Krav paa Kilometerpenge efter Bestemmelserne i Rørprislistens Afsnit D, Pkt. 39 og 40".

2) Strid hos *Brd. Ryø*, København, om Betalingen for Hovedstophaner i Hus til Gas og Vand. Opmanden henholdt sig her til Kendelsen i samme Spørgsmaal vedrørende G. Strømann.

**Lønforhøjelse.** Hos Fabrikant *H. F. Nielsen*, Haslev, har 3 Mand faaet Lønnen forhøjet fra 95 til 110 Øre, 1 Mand fra 90 til 110 Øre, 1 Mand fra 90 til 107 Øre og 1 Mand fra 75 til 102 Øre.

**Forhandlinger.** Den 8. Juli har der været afholdt en Forhandling med Firmaet *Johan Christensen*, Aabenraa, da Afdelingen havde klaget over, at Firmaet ikke overholdt den indgaaede Overenskomst med Hensyn til Lønninger og Beskæftigelse af organiseret Arbejdskraft. Ved Forhandlingen lovede Christensen helt og fuldt at overholde Overenskomsten.

Den 9. Juli afholdtes et Møde med *Korsør Stenforretning* angaaende Krav om Ferie for de paa Løsning, Nymølle og Mogenstrup Skærvefabrikker beskæftigede Maskinarbejdere og tillige Lønkrav paa Løsning Skærvefabrik. Om Ferien opnaaedes ikke Enighed, medens Firmaet indgik paa at imødekomme Kravet om Lønforhøjelse saaledes, at 5 Mand fik 15 Øre til Fordeling, dog skal hver Mand have mindst 2 Øre.

Smedemester *Chr. Nielsen*, Lillerød, havde klaget over Fortolkningen af Rørprislisten angaaende Omforandring af lagte Rør. Ved et Møde den 21. Juni antog Mesteren den af Montørerne indsendte Regnskabsopgørelse, og Parterne var enige om at søge fremtidig opstaaende Divergenser løst ved Henvendelse til Smedeforbundet.

*Bornholms Maskinfabrik* og *Nordre Jernstøberi*, Rønne, er ved Forhandling indgaaet paa at betale Søndagsarbejde og Sommerferie efter de Regler, der nu er gældende med Sammenslutningen.

**Afsluttet Konflikt.** Den 27. Juli nedlagdes Arbejdet af 7 Mand paa *Brødrene Larsens Luftværktøjsfabrik „Pluto"*, Sæby, efter mange og lange forgæves Forhandlinger om at faa indført overenskomstmæssige Forhold. Strejken blev dog ikke af lang Varighed, idet Firmaet underskrev Overenskomst den 1. August, og Arbejdet blev genoptaget Dagen efter.

**Hævet Blokade.** Dansk Kedel- og Maskinpasserforbund har faaet oprettet Overenskomst med *Stakroge Briketfabrik v/ Ing. Bondo Lauritsen*, Svendborg, hvorefter den iværksatte Blokade er hævet.




## Smaa Problemer.

Som vi forudsagde i sidste Nummer af Bladet, er der stadig en Del Uklarhed om Forstaaelsen af den ny Lærlingelovs Rækkevidde, hvilket bl. a. følgende Indlæg giver Udtryk for:

Nu, da den nye Lærlingelov snart træder i Kraft, taarner der sig en Mængde Problemer op for Lærlingeungdommen. Her er et Par af dem:

Jeg har en Lærekammerat, der paa sin sekstenaarige Fødselsdag den 1./3.-34 gik i Maskinlære i X-køb̊ing. Her fik han en 5-aarig Lærekontrakt, som han imidlertid brød den 31./10.-36. Bruddet paa Kontrakten skete, for at han kunde komme til en anden By, hvor han kunde faa en bedre Lære. Her fik han ingen Kontrakt, da han jo nu var over 18 Aar. Under nuværende Forhold vilde han udlæres den 1./3.-39. Spørgsmaalet er da nu, om han i Henhold til den nye Lærlingelov kan kræve Udlæring 1./10.-38?

Et andet Problem, der beskæftiger Lærlingene og ikke mindst deres Forældre, er, om Særkontrakter, der ikke bliver forevist Myndighederne til Godkendelse, har juridisk Gyldighed.

Arbejdsgiverne har nemlig i det sidste Aars Tid begyndt at oprette Særkontrakter. Disse Kontrakter skal underskrives, før der overhovedet *kan* blive oprettet Lærekontrakt. I Særkontrakten staar bl. a., at Lærlingen kan hjemsendes i Tilfælde af, at der paa Virksomheden er for lidt Arbejde.

Den Tid, Lærlingen er hjemsendt, er Læremesteren berettiget til at lægge til Læretiden, og Lærlingen faar ingen Løn i den Tid, han gaar hjemme.

*Pervik.*

Det første Spørgsmaal, om Lærlingen, der i Utide afbryder sin oprindelige Kontrakt, er let afgjort. Da han er over 18 Aar, da det ny Læreforhold blev paabegyndt, kommer han slet ikke ind under Lærlingelovens Beskyttelse, idet denne i § 25 siger: „Nærværende Lov kommer ikke i Anvendelse paa Aftaler om Lærlinge- og Arbejdsforhold, der indgaas med Personer over 18 Aar". Man regner formentlig med, at

en ung Mand, der er personlig myndig, ikke behøver samme Beskyttelse som unge, der ikke er myndige.

Forøvrigt er der ved denne Bestemmelse indført en Forringelse af Lærlingens Retsstilling i Forhold til den gamle Lov, idet denne paa en hel Del Omraader, bl. a. Spørgsmaalet om Mesterens Pligt til at oplære Lærlingen forsvarligt, ogsaa gjaldt Læreforhold indgaaet efter Lærlingens 18. Aar.

Det andet Spørgsmaal om Oprettelse af Særkontrakter er mere ligetil.

Saadanne Særkontrakter, med det Indhold som her er nævnt, er ugyldige, idet de strider mod Loven. Vi kunde godt lide at vide, hvor man kræver den Slags Ting, saa vil det nok være muligt at faa sat en Stopper for det, men iøvrigt kan Forældrene ganske roligt skrive under, dersom det er en Betingelse for at opnaa Lærepladser til deres Sønner, og saa klage i Henhold til Lærlingelovens § 24.

Paa vort Højskolekursus vil vort Partis Ordfører ved Behandlingen af Lærlingeloven, Folketingsmand Leonh. Hansen, holde Foredrag om Lærlingeloven, og da der ogsaa dér bliver Lejlighed til at rette Forespørgsler, tør vi forudsige en interessant Oplevelse.

*S. T. S.*

# Teknologisk Institut.

## Aftenundervisningen.

### Kursus i Autogensvejsning.

Kursuset strækker sig over ca. 4 Uger; Undervisningen omfatter:

*Værkstedsøvelser*, i alt ca. 24 Timer: Mandag og Tirsdag fra Kl. 19—22, eventuelt ogsaa Torsdag og Fredag. Der indøves Svejsning af Pladearbejde, Rørarbejde, Støbejern, Kobber, Messing, Aluminium samt Autogenskæring.

*Foredrag* med Lysbilleder: Fag- og Materiallære samt Svejseteknik, afholdes Onsdag Aften Kl. 19½—21½, i alt 10 Timer.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning afholdes Kursus 4 Gange i Vinterens Løb, og disse begynder da *Onsdagene* den 22. September, 27. Oktober, 12. Januar og 23. Februar Kl. 19.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 35,—*.

### Kursus i Rørsvejsning (Autogen-).

Undervisningen vil omfatte Værkstedsøvelser, i alt 24 Timer, Kl. 19—22.

1. Kort Forklaring af Principperne for Autogensvejsning.
2. Sammensvejsning af Rørledninger.
3. Paasvejsning af Stutser.
4. Udskæring og Sammensvejsning af Rørbøjninger, T-Stykker og Kryds m. m.
5. Foredrag og eventuel Demonstration af Falderørsbøjninger.

Undervisningen begynder efter nærmere Aftale.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 30,—*.

### Kursus i Autogensvejsning for Kobbersmede og Blikkenslagere.

Undervisningen vil omfatte Værkstedsundervisning, ca. 24 Timer, Kl. 19—22, 2 Foredrag, ca. 4 Timer, Kl. 19½—21½.

a) Foredrag om Svejseflammens Indstilling til de forskellige Metaller, desuden Materiallære, 2 Timer.

b) Svejseøvelser:

1. Tynd Jernplade.
2. Kobberplade, Kobberrør.
3. Messingplade.
4. Aluminiumsplade for Mejerikar og Mælkespande.
5. Aluminiumsstøbegods.
6. Rustfri Plade.

Kursus begynder efter nærmere Aftale.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 40,—*.

### Kursus i Drejning og Fræsning.

Kursuset strækker sig over 5 Uger. Undervisningen omfatter:

*Værkstedsøvelser* ca. 4 Uger, 2 Aftener ugentlig fra Kl. 19—21½, enten Mandag og Tirsdag eller Torsdag og Fredag, i alt ca. 24 Timer.

*Foredrag med Lysbilleder:* Fag- og Materiallære samt Foredrag i Tilslutning til Øvelserne, afholdes Onsdag Aften Kl. 19½—21½, i alt 10 Timer.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning vil Kursuset blive afholdt 4 Gange i Vinterens Løb og begynder Onsdagene den 22. September, den 27. Oktober, den 12. Januar og 23. Februar Kl. 19.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 35,—*.

### Fortsættelseskursus i Drejning.

Det anbefales Elever, der har gennemgaaet sidstomtalte Kursus, at deltage i et Fortsættelseskursus, udelukkende omfattende praktiske Øvelser i Drejning. 2 Aftener ugentlig, ca. 4 Uger, fra Kl. 19—21½. Undervisningen strækker sig over i alt ca. 24 Timer.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Deltagelse kan der hele Vinteren igennem afholdes Kursus umiddelbart efter de ovenfor nævnte Kursus.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 35,—*.

### Kursus i Smedning og Hærdning.

Kursuset strækker sig over 5 Uger; Undervisningen omfatter:

*Værkstedsøvelser*, 2 Aftener ugentlig fra Kl. 19—22, enten Mandag og Tirsdag eller Torsdag og Fredag. Øvelserne, i alt ca. 24 Timer, omfatter:

1. Smedning af Værktøjer som Drejestaal, Mejsler, Skrabere, Pladesakse o. lign. samt Redskaber og Maskindele, saa vidt muligt efter eget Valg. Indøvelse i Brugen af Maskinhamre. Færdig udførte Genstande kan overtages af Kursusdeltagerne mod Betaling af Materialeprisen.
2. Hærdning og Indsætning af Værktøjer og Maskindele, saavel af Kulstofstaalene som Specialstaal, indøves dels ved primitive Metoder paa Esse, dels ved Hærdeovne og Anløbningsovne.

*Foredrag* med Lysbilleder i Fag- og Materiallære afholdes Onsdag Aften Kl. 19½—21½.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning vil Kursus blive afholdt 4 Gange i Vinterens Løb og begynder da Onsdagene den 22. September, den 27. Oktober, den 12. Januar og den 23. Februar.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 30,—*.

### Kursus for Værktøjsmagere.

I dette Kursus kan kun deltage Elever, der er fuldt fortrolige med Brugen af de almindelige Værktøjsmaskiner paa Maskinværksteder. Undervisningen omfatter:

*Øvelser paa Maskinværkstedet*, 10 Aftener à 2½ Time, i Fremstilling af Stanseværktøjer, Oppresningsstempler m. m., Øvelser ved Universalslibemaskine.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 23359 | Andersen, Axel ..... | København | 22.10.00 | Kbhvn. Afd. | 12. 4.21 | Kbhvn. Afd. 11 | 17. 4.37 |
| 36796 | — Willy Christian. | — | 20. 4.17 | „ „ | 6 4.37 | „ „ 14 | 10. 4.37 |
| 36227 | Berthelsen, Aage..... | Hinnerup | 26. 7.12 | „ „ | 18. 1.37 | „ „ 14 | 17. 4.37 |
| 29877 | Borup, Jens Harald ... | Biersted | 14. 6.10 | Kalundborg | 17. 9.35 | Nr. Sundby | 20. 3.37 |
| 54076 | Brandt, Albert H. Lundgreen | Hedehusene | 22. 2.11 | Roskilde | 5. 8.31 | Roskilde | 3. 4.37 |
| 33104 | Christensen, Alfred Peter... | Skrydstrup | 25. 6.14 | Haderslev | 1.10.33 | Tønder | 17. 4 37 |
| 19930 | — Mathias ..... | Broager | 20. 3.14 | Nyborg | 31. 3.37 | Nyborg | 1. 5.37 |
| 52281 | Carlsson, Oscar Leonhardt | Rolfstop | 27.11.83 | D. Kedel- & Mp. Forb. | 28. 7.28 | Kbhvn. Afd. 12 | 10. 4.37 |
| 5594 | Christiansen, Ejner Erik . . | Tidsvilde | 26.10.05 | Kbhvn. Afd. | 5. 2.26 | „ „ 12 | 10. 4.37 |
| 22023 | — Hans Peter... | Vindinge | 28.12.08 | Roskilde | 23. 2.29 | Roskilde | 27. 3.37 |
| 26992 | Djælund, Theophilius.... | Gl. Holte | 5. 4.08 | Lyngby | 9.12.27 | Lyngby | 3. 4.37 |
| 53918 | Fugl, Niels Henry ... | Nørre Felding | 19. 2.13 | Odense | 15. 2.32 | Odense | 10. 4.37 |
| 51087 | Grønshøj, Carl R. Kruse.. | København | 24.11.11 | Kbhvn. Afd. | 28. 4.31 | Kbhvn. Afd. 17 | 17. 4.37 |
| 24760 | Hansen, Helge Gunner.. | Tillitze | 30. 1.13 | Nakskov | 1. 5.33 | „ „ 14 | 17. 4.37 |
| 50491 | — Isold L. Karolius | Klampenborg | 5. 2.98 | Kbhvn. Afd. | 23. 8.35 | „ „ 9 | 3. 4.37 |
| 8897 | — Niels Carlo F.. | Holbæk | 23.10.09 | „ „ | 3. 8.34 | „ „ 14 | 24. 4.37 |
| 53624 | Jensen, Anders Bransborg | Vemb | 13. 9.08 | Holstebro | 9. 5.31 | Holstebro | 27. 3.37 |
| 38549 | — Henry Ivan..... | København | 26. 3.07 | Kbhvn. Afd. | 19. 4.37 | Kbhvn. Afd. 14 | 24. 4 37 |
| 29462 | — Jens Østergaard.. | Helligsø | 11. 3.14 | Thisted | 13. 5.35 | Thisted | 3. 4.37 |
| 38365 | — Sigurd ..... | Brønderslev | 31. 8.04 | Brønderslev | 4. 4.25 | Lyngby | 3. 4.37 |
| 18298 | — Svend Aage..... | København | 6. 4.16 | Kbhvn. Afd. | 25.10.35 | Kbhvn. Afd. 12 | 17.10.36 |
| 30854 | Jørgensen, Martin Peter .. | — | 23. 3.95 | Berlin | 30. 7.16 | „ „ 2 | 27. 3.37 |
| 14414 | Jeel, Arne Ahrenfeldt | — | 9. 3.15 | Kbhvn. Afd. | 8. 3.35 | „ „ 14 | 24. 4.37 |
| 8586 | Kaarslev, Carl Christian . | Frederiksberg | 2. 5.14 | „ „ | 6. 7.34 | „ „ 14 | 24. 4.37 |
| 23214 | Knudsen, P. Aa. Linnegaard | Odense | 12 1.07 | „ „ | 5. 9.36 | „ „ 14 | 17. 4.37 |
| 17758 | Kobberup, Gustav..... | Randers | 13. 1.06 | Holstebro | 20. 4.36 | Holstebro | 23. 1.37 |
| 37511 | Kvist, Niels K. O. Hansen | Skovhuse | 2.12.11 | Odder | 21. 6.36 | Haderslev | 18. 7.36 |
| 36938 | Larsen, Carl Johannes . | Brøndbyvester | 12. 7.04 | Kbhvn. Afd. | 9. 4.37 | Kbhvn. Afd. 14 | 10. 4.37 |
| 29445 | Lind, Kurt Hilmar ... | København | 22. 1.16 | Næstved | 9. 5.35 | Roskilde | 3. 4.37 |
| 9294 | Lüth, Johannes Carl . | — | 14.10.04 | Kbhvn. Afd. | 29. 3.37 | Kbhvn. Afd. 9 | 3. 4.37 |
| 5259 | Madsen, Willy William . | — | 23. 9.14 | „ „ | 12. 1.34 | „ „ 13 | 10. 4.37 |
| 26524 | Mortensen, Folmer L. Poul | — | 27. 8 09 | Aalborg | 6.12.29 | „ „ 15 | 3. 4.37 |
| 37696 | Petersen, Axel A. Marius | Sundbyøster | 17. 5.83 | Kalundborg | 1. 3.24 | „ „ 12 | 10. 4.37 |
| 2148 | — Kai Axel ..... | København | 1. 9.13 | Kbhvn. Afd. | 28.11.33 | „ „ 17 | 10. 4.37 |
| 3495 | Rasmussen, Frits Aage Høj | — | 19. 7.15 | Nykøbing F. | 1.11.34 | „ „ 2 | 17. 4.37 |
| 32068 | — Hans E. Jacob. | Faaborg | 27.12.00 | Faaborg | 24. 9.19 | Odense | 10. 4 37 |
| 4891 | Reich, Alexander Albert | Helsingør | 7. 1.03 | Helsingør | 18. 4.22 | Kbhvn. Afd. 11 | 17. 4.37 |
| 29796 | Sande, Harald ..... | Norge | 8. 9 02 | Kbhvn. Afd. | 21. 6.22 | „ „ 13 | 10. 4.37 |
| 31756 | Terp, Peter ..... | Vadum | 1. 2.08 | Nr. Sundby | 16. 8.30 | Nr. Sundby | 5. 9.36 |
| 6873 | Wahl, Einar Viggo ... | København | 1. 3.93 | Kbhvn. Afd. | 25. 5 28 | Kbhvn. Afd. 9 | 10. 4.37 |
| 18264 | Ziegler, Christian Jacob J. | Fredericia | 23. 7.81 | „ „ | 9.10.35 | „ „ 11 | 17. 4.37 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 48067 | Rasmussen, Svend Helge .. | Odense | 4. 2.14 | Odense | 12. 5.37 | Odense | 5. 6.37 |

*Øvelser i Hærderiet,* 2 Aftener à 2½ Time, i Hærdning af Maskinværktøjer og Stempler samt Indsatshærdning af Maskindele m. m.

Den teoretiske Undervisning omfatter 10 Aftener Foredrag med Lysbilleder om Maaleteknik, Tolerancer, Opmærkning og Varmebehandling af Specialstaal samt Foredrag om Stanser, Snit og Trækstempler.

Undervisningsaftener efter Aftale.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 75,—.*

**Indmeldelse**

til Skolens Kursus foregaar ved Henvendelse til Teknologisk Institut, Skoleafdelingens Kontor, Hagemannsgade 2, 2. Telefon om Dagen fra Kl. 9—17: Central 8760, Lokal 24. Fra Onsdag den 1. September til Torsdag den 31. Marts er Kontoret tillige aabent om Aftenen (dog Lørdag undtaget) fra Kl. 19½—20½, Telefon om Aftenen: Central 53777.

Efter Instituttets Bestemmelser er Indmeldelse til Deltagelse i de forskellige Kursus bindende for hele Kursuset.

*Ved Indmeldelsen erlægges Halvdelen af Betalingen for Kursus og Resten den første Mødeaften.*

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 36598 | Clausen, | Jacob | (Kbhvn. Afd.) |
| - 25746 | Damsgaard, | Helge Kjærulff | ( — ) |
| - 7126 | Henriksen, | Holger Carl | ( — ) |
| - 7046 | Kihlberg, | Otto | ( — ) |
| - 16772 | Olsen, | James Hans Peter | ( — ) |
| - 30968 | Petersen, | Jens Chr. | ( — ) |
| - 7049 | Sørensen, | Børge P. Roesdahl | ( — ) |
| - 8588 | — | Peter Frits | ( — ) |
| - 38721 | Scholtz, | Poul Gustav | ( — ) |
| - 387 | Schougaard, | Carl Thorvald | ( — ) |
| - 7429 | Petersen, | Ove Rud. | (Helsingør Afd.) |
| - 11924 | Hansen, | Hans Peter Oluf | (Næstved Afd.) |

Medlemmerne Nr. 7397, Ove Eigil Eriksen, Nr. 52332, Leif Herskind Hansen, Nr. 51413, Levy Andreas Karloby og Nr. 26158, Anker Edvind Svaneby, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 51429 Andersen, Aage Axel Viggo
- 25304 Jensen, Niels Marius

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 16941 | Rasmussen, | H. F. J. Hestehave.. | 17. 2.17 |
| - 2183 | Sørensen, | Niels Otto ..... | 8.10.04 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 51429 | Andersen, | Aage Axel Viggo .. | 13. 3.37 |
| - 29886 | — | Carl Hj. Johannes .. | 2. 5.36 |
| - 9753 | — | Johannes..... | 17. 9.21 |
| - 4971 | — | Svend Aage Chr.... | 27. 3.37 |
| - 30066 | Broe, | Svend Aage..... | 28.10.33 |
| - 6759 | Christensen, | Harald ..... | 10. 8.35 |
| - 34149 | — | Helmuth C. Johs.... | 16. 3.29 |
| - 1117 | — | Ivar ..... | 28.10.22 |
| - 37154 | — | Louis Boe ..... | 3. 8.35 |
| - 50682 | Christiansen, | Børge Egon..... | 23. 1.37 |
| - 39368 | — | Svend Peter ..... | 28.11.36 |
| - 9795 | Christoffersen, | Axel Chr..... | 19. 5.28 |
| - 6946 | Dalgaard, | Svend Aage..... | 7.11.36 |
| - 23001 | Drewsen, | Jørgen ..... | 23. 5.36 |
| - 31430 | Engell, | Carl S. Ludvig..... | 28. 3.36 |
| - 5604 | Hansen, | Christen ..... | 7. 5.32 |
| - 35260 | — | Georg Johs. M. .... | 21. 7.23 |
| - 39358 | — | Hans V. E. M. ..... | 20.10.28 |
| - 29969 | — | Johannes..... | 23. 1.37 |
| - 28455 | — | Mouritz..... | 1. 4.22 |
| - 31901 | — | Niels ..... | 3. 5.30 |

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 18401 | Hansen, | Olaf Hilding..... | 11. 5.29 |
| - 20877 | — | Osv. W. Hellemose | 4. 7 36 |
| - 4188 | — | Robert Leo ..... | 28. 9 35 |
| - 54163 | — | Valdemar Albert ... | 29. 8.31 |
| - 20241 | Henriksen, | Børge Edvard..... | 8. 8.36 |
| - 30462 | Hermansen, | Erik Lydeking..... | 17. 8.29 |
| - 7869 | Holst, | Jimmy Georg . ... | 8. 2.36 |
| - 4430 | Jensen, | Alfred ..... | 27.10.23 |
| - 18382 | — | Carl E. Camillo ... | 13. 3.37 |
| - 25304 | — | Niels Marius..... | 27. 2.37 |
| - 19997 | — | Robert Valdemar... | 24.10.36 |
| - 51244 | — | Ulf ..... | 19. 3.32 |
| - 17686 | Jørgensen, | Jens Chr. Nicolaj. . | 5. 7.30 |
| - 18420 | — | Niels Hansen ..... | 18. 7.36 |
| - 8199 | Jacobsen, | Einar Peter ..... | 28. 9.35 |
| - 50846 | Jans, | Børge Edmund Rassov | 8. 8 36 |
| - 25684 | Jeppesen, | Leo..... | 1 3.30 |
| - 39132 | Jepsen, | Alfred Peter ..... | 7. 5.32 |
| - 54068 | Johannesen, | Peter Leo ..... | 20. 6.36 |
| - 5364 | Knagh, | Albert Th. R. ..... | 3.12.21 |
| - 9256 | Knudsen, | Knud O. Chr. ..... | 12.12.36 |
| - 4760 | Larsen, | Chr. ..... | 2. 7.27 |
| - 9060 | Laursen, | Oskar Frederik .... | 17. 8 29 |
| - 23537 | Lilbæk, | Frede ..... | 25. 7.36 |
| - 14212 | Madsen, | Frits Dyrlund ..... | 29. 9.28 |
| - 32654 | Mathiesen, | Ejnar ..... | 3. 2.34 |
| - 35224 | Mikkelsen, | N. Aa. Østergaard.. | 24.11.23 |
| - 26213 | Nielsen, | Alfred J..... | 24 8.29 |
| - 52789 | — | Manfred G. Chr. J.. | 8. 8.36 |
| - 9647 | Næring, | Georg Vilhelm ..... | 23. 1.37 |
| - 26657 | Olsen, | Aage Emanuel ..... | 11. 4.36 |
| - 34885 | — | Carl A. Frederik... | 11. 8.23 |
| - 27577 | — | Niels Peter ..... | 28. 4.23 |
| - 22873 | Petersen, | Frederik Villads. .. | 21.10.33 |
| - 52208 | — | Hans Chr. Grenaa.. | 20. 3.37 |
| - 36499 | — | Thorkild Storm . . | 6. 5.33 |
| - 26120 | Persson, | Fritz William .... | 13. 7.29 |
| - 5990 | Paulsen, | Laurits E. A. H..... | 28.11.36 |
| - 2421 | Rasmussen, | Carl Nielsen..... | 7. 3.36 |
| - 39594 | — | Ernst ..... | 18.10 24 |
| - 34176 | — | Richard ..... | 30. 5.36 |
| - 21536 | Sørensen, | Svend Aage ..... | 8. 8.36 |
| - 53223 | Sayk, | Heinz Gerhard ..... | 6.10.34 |
| - 26248 | Sigersted, | Kai ..... | 17.10.36 |
| - 38884 | Skou, | Børge Petersen .... | 26. 9.31 |
| - 25271 | Thomsen, | Fredy Lundhøj .... | 30. 5.36 |
| - 2400 | Thurmann, | Axel Richardt ..... | 13. 7.35 |
| - 37128 | Wohlert, | Aage Eisenhardt ... | 29.12.23 |
| - 38505 | Volhede, | Christian P. Toft... | 17.10.31 |

# Drejebogen.

Teknologisk Instituts Forlag har atter udsendt en lille nyttig Bog „Drejebogen — Vink og Formler samlet til Brug ved Undervisning i Drejning", i hvilken Institutets Faglærere paa Erfaringens solide Grundlag i kort Form har behandlet de Emner, som det ved Begynderundervisningen i Drejning har vist sig nødvendigt at komme ind paa.

De mange nyttige Formler og Tabeller samt Afsnittene om Drejeteori og Maskinkort, der her er fremsat saa populært som muligt, vil dog utvivlsomt ogsaa have Interesse for den mere erfarne Maskinarbejder.

Bogen er paa 96 Sider med 35 Illustrationer, Pris i Omslag Kr. 1,50.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 11 SEPTEMBER 1937 23. Aarg.

# Et Ønske, der ikke gaar i Opfyldelse.

En Journalist fra et konservativt Blad spurgte for nogen Tid siden et fødselsdagsfejrende konservativt Rigsdagsmedlem, hvad hans højeste Ønske var paa Højtidsdagen. Ifølge Interviewet faldt Svaret prompte: At faa en anden Regering.

Der er al mulig Grund til at tro, at dette Ønske i Virkeligheden ikke blot var en overlegen Gestus, men at der blev talt lige ud af Hjertet. Og paa samme Maade gaar andre konservative Politikere sammen med Lidelsesfæller fra alle det politiske Livs Smuthuller og kigger efter Stjerneskud og mumler — naar „Skuddet" er der — deres inderste Lønkamres Ønsker sagte hen for sig selv.

Hvorfor er dette Ønske hos vore politiske Modstandere saa brændende? Naturligvis fordi den politiske Kamp i Dag er en Kamp om økonomiske Interesser og Principper. Vor hjemlige Konservatisme drager Sammenligning med Fascismens og Nazismens Lande. Med ubændig Modvilje betragter den de danske Arbejderes Goder og Rettigheder, vundet igennem Aartiers Kamp og Arbejde, og ikke — saaledes som Konservatismen ynder at fremstille det — blot et Resultat af „Udviklingen".

Den konservative Ønskeregering vilde bl. a. faa til Opgave at bremse den sociale Reformlovgivning, hvori Arbejderne i Dag er den ledende Kraft, at lette Skatterne for de rige, at stække Fagforeningernes Magt og Indflydelse. Derfor ønsker de en anden Regering, thi de ved, at den i alle Tilfælde vil handle til Gunst for de besiddende Klasser, selvom den ikke formaar at løse vor Tids Problemer.

Dette Ønske samler den, iøvrigt om alt og alle uenige Opposition, og kan vi derfor heller ikke i Fremtiden vente at faa anvist brugbare Veje og Retningslinjer fra Oppositionens Side, saa vil dens samdrægtige Modstand imod Socialdemokratiet være et af de sikre Tegn i Tiden.

Med Chancerne for de konservative Dagdrømmerier er det smaat bevendt. Det gør i denne Forbindelse ingen Forskel, at det var en 60-aarig, der udtalte Ønsket. Selvom han kun var 25 Aar, tror vi ikke, han kunde komme til at opleve Underet. Udsigterne til endnu nogle Mærkedage med „runde" Tal under de samme elendige Konjunkturer for Konservatismen synes altsaa temmelig sikre, og vi tillader os at mene, at Bevidstheden herom ogsaa trives hos de konservative selv.

Vor Sejr skal ikke bygge paa raa Magt. Den skal bygges paa dette, at Folkets Flertal selv, i fuld Frihed, træffer sin Afgørelse om, hvorledes og af hvem dette Land skal regeres. Kun den Magtstilling kan skabe bedre Tilstande for Folket, og der er ingen Grund til at skele misundeligt til de Systemer i Øst og Vest, som regerer med den raa Magts klamme Vaaben. Det virkelige Demokrati skal nok i Længden — ogsaa der, hvor Friheden er undertrykt — vise sig at være det stærkeste og bedste System.

Denne store Opgave — at vinde det danske Folk for Demokratiet og Retfærdigheden — paahviler det danske Socialdemokrati. Her kan meget naas endnu. Det er urimelig Optimisme, dersom vore Modstandere tror, at Socialdemokratiet har „skrabet Bunden" —

for at bruge et af deres egne ſmagfulde Udtryk. Nej! Erobringstogtet er i fuld Gang, og Socialdemokratiet har endnu Mulighed for at vinde nye Tuſinder, ikke alene ſom Vælgere, men ogſaa ſom Medarbejdere.

Naar vi derfor ſkal gaa til Valg igen, gælder det om at være vel forberedte. Ingen politiſk Styrkeprøve maa komme bag paa os. Vi vil ikke blot ønſke os vor Poſition til. Vi vil ſkabe den ſelv. Og en af de praktiſke Ting, hvor enhver kan være med til at hjælpe, er den Valgfondsindſamling, der nu er i Gang overalt i Organiſationerne. Lad det gaa raſk med Salget af Mærkerne. Lad os faa Gang i Salget overalt ude paa Arbejdspladſerne, i Afdelingerne.

**Støt**
**Socialdemokratiets Valgfondsindſamling.**

# Den tyske Kirke som Led i Frigørelseskampen.

Igennem flere Aar er der i Tyskland kæmpet en Kulturkamp. Den nationalsocialistiske Stat, der ene har gjort sig til Hersker over Politik og Samfund og i alle Retninger har hævdet Totalitetsprincippet, er blevet usikker og tøvende overfor Kirken. *Katolikkerne og den protestantiske Bekendelseskirke* sætter sig til Modværge overfor Staten og overfor Partiet og fører en Kamp, der ofte antager Form af en fanatisk Religionskamp. Den nationalsocialistiske Stat arresterer Præster, lukker Kirker, forbyder Processioner og censurerer kirkelige Aviser. Men til Trods herfor vokser Uroen fra Dag til Dag. Statens Kirkepolitik er præget af en stadig Gaaen frem og tilbage, af en bestandig Zigzagkurs. Kirkeminister *Kerrl* skifter i sin Maade at tale paa mellem drakonisk Strenghed og næsten kristelig Eftergivenhed. Men Resultatet bliver stadig det samme: *Uroen vokser.*

Det er ikke muligt her at give et Overblik over Religionskampene i det tredie Rige. Katolikkerne har lige til det sidste forsøgt at opnaa en Vaabenstilstand, forsøgt at muliggøre et fredeligt Samliv med det tredie Rige. *Paven* var den første, der allerede i 1933 sluttede en international Overenskomst, et Konkordat, med Riget. Det var alene takket være de katolske Præster, at Hitler i 1935 fik Flertal i Saaromraadet. Alt dette var Forskud paa en endelig Forstaaelse med Hitler.

Men Enighed blev ikke opnaaet, den kunde ikke opnaas. Statens Totalitetskrav, der forlangte Retten til at opdrage *Ungdommen*, stod i Modstrid til Kirkens Krav, der hverken vil eller kan opgive Retten til en kristelig Opdragelse af Ungdommen. Koncessioner, der er mulige i det helt igennem katolske Italien, er umulige i det religionssplittede Tyskland. Thi Katolikkerne i Tyskland, der udgør en Trediedel af den samlede Befolkning, 20 Millioner af 60 Millioner, maa bestandig frygte for, at enhver Indrømmelse fra deres Side vil bevirke Tab af Terræn til Fordel for den protestantiske Kirke. Ikke-katolsk Opdragelse i Tyskland betyder mere eller mindre det samme som antikatolsk Opdragelse. Dette og kun dette alene bevirker den katolske Kirkekamps Ubetingethed og principielle Mangel paa Eftergivenhed. Opgiver Staten ikke sit absolutte Krav om Opdragelsen, giver den ikke Afkald paa Hitlerungdommens Monopol, saa er den katolske Kirke — hvad enten den vil eller ej — nødt til at stille sig i den oppositionelle Lejr i Tyskland. Dette principielle Standpunkt kan ikke forrykkes, hverken ved reaktionære eller antibolschevistiske Sympatier — Paven staar i Spanien paa Franco's Side! — Men den nationalsocialistiske Stat kan for sit Vedkommende heller ikke uden at skade sig selv opgive Kravet om Ungdommens Opdragelse. Og derfor blev den katolske Kirke i Tyskland en Forbundsfælle i Kampen for Frihed og Tolerance.

Ikke meget anderledes, omend noget mere kompliceret, er *Bekendelseskirkens* Stilling i Tyskland i Dag. Den protestantiske Kirke havde igennem Generationer været intimt knyttet til Regeringerne i de enkelte Forbundsstater. Indtil 1918 var Kirken faktisk forbundet med Forbundsfyrsterne. Men naar i Dag Staten prædiker om Førerens guddommelige Mission og Racens Forrang, saa saarer den netop paa det haardeste den protestantiske Kirke, der havde været vant til at være praktisk Statsreligion — undtagen i nogle enkelte sydtyske Stater — og fuldtud beherske Samfundslivets aandelige Sfære. Og dertil kommer, at den protestantiske Kirke mangler den internationale Organisation, der giver Katolicismen dens Styrke.

Den er derfor lettere at faa Ram paa end den katolske Kirke, der i Tyskland havde været vant til at staa som et sluttet Hele. Den nationalsocialistiske Stats Forholdsregler har spaltet den protestantiske Kirke og tvunget de troende Protestanter til at flygte for Statens Almagt ind i de bekendelsestro Brodersamfund. Disse Brodersamfund fører en dobbelt Kamp, nemlig baade mod den nazistisk orienterede protestantiske Kirke og mod den nye Wotanstro, der bliver prædiket af Ludendorff og Rosenberg. Ligesom for Katolikkerne *Kardinal Faulhaber* fra München er Centrum for Modstanden, saaledes har de protestantiske Masser samlet sig om den tidligere U-Baadskommandant *Niemöller*, som, indtil han blev arresteret, prædikede i Dahlemer Kirke ved Berlin, og om

*Biskop Dibelius*, der fornylig af en Særdomstol i Berlin blev frifundet for Fornærmelse mod Kirkeminister Kerrl.

Dette er den *religiøse* Baggrund for Stridighederne i Tyskland i Dag. Men den *politiske* Betydning gaar langt ud over denne religiøse Baggrund. Skulde nogen endnu have tvivlet om disse Kampes politiske Betydning, saa maa han af de sidste Maaneders Udvikling være blevet overbevist herom. Den utrolig aggressive Tale, Goebbels i Maj Maaned i dette Aar i Sportspaladset i Berlin holdt mod den politiske Katolicisme, de hundrede Tusinders Deltagelse i kirkelige Demonstrationstog, den nazistiske Særdomstols Frifindelse af Dibelius for „Ministerinjurier", de overfyldte katolske og bekendelsestro Kirker, „Sædelighedsprocesserne" mod Klostrene, de hundrede Tusinders inderlige Sammenslutning om deres Kirke — alt dette er, hvordan man end vender og drejer det, den *første organiserede politiske Opposition i Tyskland* og den næsten ufattelige Virkning paa det bestaaende Statsapparat (Dibelius' Frikendelse!).

Det tredie Rige er begyndt at lytte; man har udsat Processen mod Niemöller — umiddelbart før Retten skulde sættes —, ligesaa med andre Processer. Man taler i Øjeblikket i Berlin om dette Aars Partidag i Nürnberg som en *Fredens Partidag*, hvor man vil søge at indgaa et Kompromis med Kirken.

*Hvorfor? Hvad er der hændt?* Intet andet, end at Arbejdere, fortvivlede Bønder, skuffede Borgere og — ikke at forglemme — Intellektuelle, den saakaldte tysknationale Opposition, har vist deres Antipati og fjendtlige Sindelag mod Systemet paa den eneste Maade, der paa Grund af de politiske Forhold endnu er mulig: *som kirkelig Opposition*. Kirkerne i Tyskland har endnu engang i Historien faaet den lykkelige Mission at staa som Førere for en stor Massebevægelse i Frihedens Tjeneste. I Kirkerne og i Kirkedemonstrationer gaar marxistiske Arbejdere og Fritænkere Side om Side med troende Borgere og hører de Ord, der for den ene betyder Religion, for den anden politisk Bekendelse, ja Revolution. Pavens Encyklika fra den 14. Marts 1937 gælder i Tyskland for at være et revolutionært Dokument. Den forsvarer ikke blot den katolske Kirke, men den angriber samtidig Myten om Blod og Race og Vanvidet i Førerforgudelsen. Den katolske Kirke og Bekendelseskirken kæmper for *Menneskets Ret* og for Tolerancens og Frihedens evige Kulturgoder. Katolikker og Protestanter beder for Ofrene i Koncentrationslejrene og Fængslerne. De sætter den nazistiske Stat lig Antikrist.

Naar en betydelig Del af Arbejderklassen demonstrerer i de troendes Rækker og under Kirkefanerne, saa har dette ikke mindst Betydning for Arbejderoppositionens politiske Indhold og Værdi. *Arbejderen viser sin Opposition der, hvor en Opposition er politisk mulig.*

Hvorledes vil den kirkelige Opposition udvikle sig? Det er muligt, at Partidagen i Nürnberg i denne Maaned — som saa ofte før — vil blive Indledningen til en ny kort Vaabenstilstand. De historiske givne Forudsætninger, som vi har skildret ovenfor, kan den ikke bringe ud af Verden. De vil bestaa, saalænge Nazismen opretholder sit ubetinget diktatoriske Magtkrav over Statens politiske og sociale Liv. Opgiver Nationalsocialismen sit Krav om Totalitet, opgiver den sig selv; thi den giver dermed Afkald paa den kommende Generation. En Eftergivenhed overfor Kirken i en definitiv Form vilde være ensbetydende med den nationalsocialistiske Stats første Nederlag. Yderligere Forfaldssymptomer vilde da snart vise sig. Frem for alt vilde Modsætningerne i selve den nationalsocialistiske Lejr skærpes, og Forfaldsprocessen vilde derved blive fremmet. Men fortsætter Kirkekampen, saa vil Modstanden mod Systemet blive mangedoblet.

Men vigtigere end Kirkekampen er for den internationale Arbejderbevægelse den Kendsgerning, at der i Tyskland er skabt en *Opposition*, der er af *organisatorisk* Betydning. De uhyre Folkemasser, der i Dag staar samlet indenfor den kirkelige Oppositions Rammer, er en *politisk Kendsgerning*. Disse Masser vil til hver en Tid staa kampberedte der, hvor Nationalsocialismen kan bekæmpes og besejres.

## Vejen til Indflydelse og Magt.

I Midten af det forrige Aarhundrede, da de første Spirer til Arbejderbevægelsen blev lagt, og hvor der skulde stampes en Vej frem for de Smaa i Samfundet, var Midlerne til Indflydelse og Magt helt andre end i Dag. Dengang var det ildnende Ord og Talemaader, Agitation, de stærke Udtalelser, Sensationer og overraskende Indfald, der havde størst Betydning, og det var ikke helt sjældent, at Pionererne i begejstret Tro paa deres Sag bevidst ofrede sig selv og gik i Fængslerne for deres Overbevisning. Dengang var disse Metoder Vejen frem, fordi det dengang først og fremmest drejede sig om at skabe Opmærksomhed om de nye Tanker — det drejede sig om at skabe Organisationerne, om at faa samlet Medlemmer i de politiske og faglige Foreninger. Det var kort sagt Agitationens Periode, hvor det gjaldt om at hæve sig fra Dybet, at svinge sig fra Mørket imod Lyset. Drivfjedren for vore Pionerer var Troen paa og Haabet om, at naar først Bevægelsen var skabt, vilde Lønnen for al Møje og Besvær følge med den Magt, man derved kom i Besiddelse af.

I Dag har vi meget talstærke faglige Organisationer, selvom der endnu er et godt Stykke frem til, at alle Lønarbejdere er organiserede; endnu er der, særlig i Landbruget og ved Kontorer og Handel, et Stykke Agitationsarbejde at gøre, inden Vejs Ende er naaet paa Organiseringens Omraade. Men vi er kommet saa langt, at Fagbevægelsen alene i Kraft af sin store Medlemsstab er en betydelig Magtfaktor. Paa det politiske Omraade er vi naaet saa langt, at vort Parti — Socialdemokratiet — ved Valgene tæller omkring

Halvdelen af Stemmerne og er Landets største Parti. I Kraft heraf er vi ogsaa en politisk Magtfaktor og har nu Ansvaret for Landets og de fleste Købstæders Styrelse.

Hertil er vi naaet — men vi skal videre frem, og i vor Tid er ildnende Ord og Talemaader ikke nok. I Dag og i de kommende Aar gaar Vejen frem til forøget Indflydelse og til Bevarelse og stadig større Udnyttelse af vor Magt kun igennem vor egen Dygtiggørelse.

Vor Magt og Indflydelse vil stige i samme Forhold, som vi bliver dygtigere og bedre i Stand til at tage Del i Samfundslivets forskellige Funktioner. For den enkelte betyder Dygtiggørelse og forøget Viden, at Livet bliver langt rigere at leve, og at mange Fordomme vil forsvinde.

Særlig for Ungdommen gælder det, at den, der ikke bruger sine Evner og de Midler til Dygtiggørelse, der i vor Tid staar til Raadighed for alle, i Virkeligheden snyder sig selv. Den, der handler saaledes, bliver før eller senere en sær og gnaven Person, utilfreds med sig selv og misundelig paa sine Medmennesker.

Som sagt — øget Viden og Kundskab er Vejen frem, baade for den enkelte og for vor Bevægelse som Helhed.

Det er iøvrigt en Forudsætning for Bevarelsen og Udviklingen af et demokratisk Samfund, at Befolkningen er saa oplyst, at den selv er i Stand til at bedømme Samfundets forskellige Forhold og har Trang og Vilje til at være medbestemmende om Udviklingens Gang.

Igennem Studiekredsene, som i den sidste halve Snes Aar har taget en rivende Udvikling, er der fundet en Form, som paa en interessant Maade gør det muligt for enhver, det være sig ung eller ældre, at dygtiggøre sig paa de Omraader, der netop har hans Interesse. Den kammeratlige Maade, som en god Studiekreds skal ledes paa, giver netop Muligheder for, at Deltagerne kan berige og belære hinanden. Den ældres Erfaring og den unges „Busen lige paa" kan her supplere hinanden og berige begge Parter.

Oplysningsarbejdet indenfor Arbejderbevægelsen er i Dag af saa stor Betydning for vore fremtidige Resultater, at der ikke burde være en Fagforening, som ikke havde Studiekredse i Vinterhalvaaret. Den Tid og de Penge, der ofres til disse Formaal, er givet godt ud, og selvom det kan volde noget Besvær og give nogle Skuffelser at starte Studiekredse, saa er det for intet at regne imod, hvad der krævedes af vore Pionerer, og en Ting er ganske givet:

„Vil vi forøge vor Magt og Indflydelse, er Vejen hertil at dygtiggøre os og benytte de erhvervede Kundskaber i vor Klasses Interesse."

# Storstrømsbroen.

Kun to Aar efter Lillebæltsbroens Aabning staar Danmark atter i Broindvielsens Tegn. Paa Kongens Fødselsdag indvies Storstrømsbroen, baade for Jernbane- og Landevejstrafik. Broens Aabning betyder en stor Forbedring, baade indenrigs, ved at knytte Lolland-Falster nærmere til Sjælland, og udenrigs, ved at forkorte Tiden paa vor Hovedrute til Midt- og Sydeuropa.

Tanken om en Bro over Storstrømmen er næsten 50 Aar gammel. Allerede i 1889 fremsatte daværende Generaldirektør *Holst* det første Forslag til en Bro mellem Sjælland og Falster, men Projektet blev skrinlagt uden at have været forelagt i Rigsdagen. I 20 Aar hvilede saa Sagen, indtil den i 1908 atter blev taget op igen. Statsbanerne udarbejdede et Projekt til en Jernbanebro — en Lavbro med et bevægeligt Brofag for Sejladsen. Men baade dette og ligeledes et senere i 1917 udarbejdet Projekt til en Højbro blev forkastet af Rigsdagen. Hidindtil havde der kun været Tale om en ren Jernbanebro. Men med den hurtigt voksende Automobiltrafik efter Verdenskrigen, træder Sagen imidlertid ind i en helt ny Fase, og i 1931 blev der saa i Rigsdagen, af daværende Trafikminister *Friis-Skotte*, forelagt et Forslag til „Lov om Bygning af en kombineret Jernbane- og Vejbro over Storstrømmen".

Dette Forslag blev vedtaget af Rigsdagen i Foraaret 1932.

Pengene til Broens Bygning skulde tilvejebringes ved, at der paalagdes en Benzinskat paa 1 Øre pr. Liter Benzin til Dækning af Udgifterne udover, hvad Statsbanerne var i Stand til at yde, svarende til den kapitaliserede Værdi af Driftsbesparelserne. Broarbejdet skulde saa paabegyndes efter en 4—5 Aars Forløb, naar den nødvendige Kapital var opsparet. Denne Forsinkelse lykkedes det dog at undgaa, idet det store engelske Staalfirma, *Dorman Long & Co.*, kort efter Lovens Vedtagelse henvendte sig til den danske Regering og tilbød at paatage sig baade Bygningen og Financieringen af Storstrømsbroen. Grundet paa Landbrugets Eksportvanskeligheder var der netop paa dette Tidspunkt i de ledende Kredse her i Landet et stærkt Ønske om at vise England, at vi var villige til at bestræbe os for at udligne den Forskel i Handelsbalancen, der havde vakt saa stor Uvilje i England. Paa denne Basis — „Jern for Smør, Æg og Flæsk" — lykkedes det saa at slutte en foreløbig Overenskomst, der gik ud paa, at Firmaet Dorman Long & Co. skulde have Arbejdet overdraget, saafremt det ved nærmere Forhandlinger lykkedes at opnaa Enighed om Betalings- og Financieringsspørgsmaalet. Grundet paa de vanskelige Forhold paa det internationale Pengemarked hengik der omtrent et Aar, inden den endelige Kontrakt blev underskrevet i Maj 1933. Dette Aars Ventetid benyttede Statsbanerne til Udarbejdelsen af de endelige Planer til det

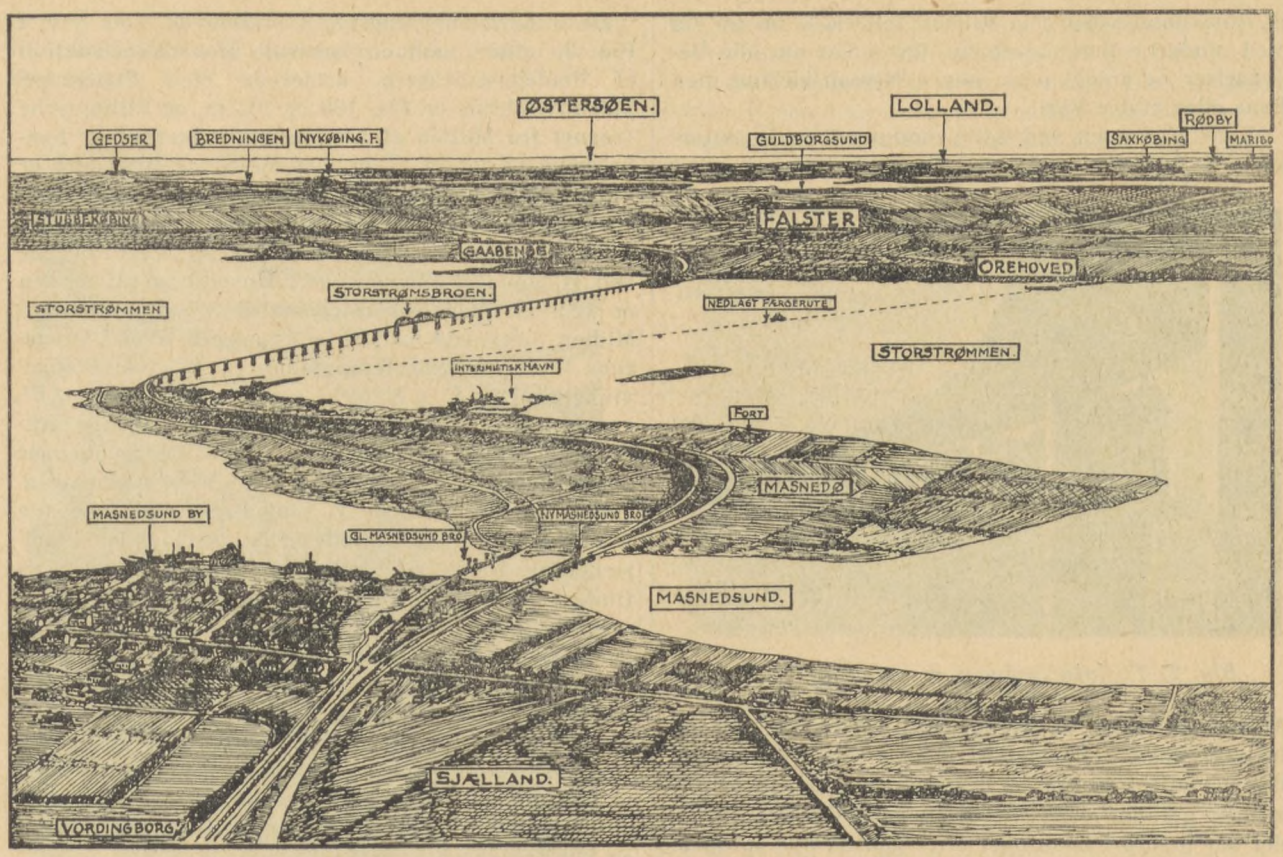



*Fig. 1. Pennetegning af Broen m. v.*

store Broarbejde. Kontrakten kom herefter til at omfatte følgende Arbejder:

1) Storstrømsbroen, 2) Masnedsundbroen, 3) Tilslutningsarbejderne i Dæmninger, Stationer m. v., og 4) Automobilvejen. Heraf fik Dorman Long & Co. selv alt Jernarbejdet til Overbygningerne til Storstrømsbroen og Masnedsundbroen, medens de øvrige Arbejder blev overdraget til Firmaet *Christiani & Nielsen*, som det engelske Firma allerede paa et tidligt Tidspunkt havde indledet Forhandlinger med angaaende et Samarbejde med Hensyn til Udførelsen af Underbygningen af Broarbejderne samt de meget betydelige Jordarbejder i Dæmningerne.

Firmaet Christiani & Nielsen har selv udført alle Betonarbejderne, medens Jordarbejderne blev tildelt et Konsortium af Jordentreprenørerne *Carl Jensen, Carl Nielsen* og *Wright, Thomsen & Kier*.

Arbejdet i Marken blev paabegyndt i Sommeren 1933, Hovedlinierne i de forskellige Arbejder fremgaar af Fig. 1. *Jernbanearbejderne* begynder allerede Nord for den gamle Vordingborg Station, hvorfra den nye Bane føres til den nye Vordingborg Station, beliggende mellem de hidtidige Vordingborg og Masnedsund Stationer, der begge nedlægges. Herfra gaar Banen over den ny Masnedsundbro, umiddelbart Vest for den gamle Bro, paa Billedet let kendelig paa sine smaa „Fæstningstaarne". I en stor Bue fortsætter Banelinien nu ind over Masnedø, hvor den ad en Dæmning hæver sig op til 16 m Højde, indtil vi naar til selve Storstrømsbroen.

Den egentlige Bro har en Længde af godt 3200 m og bestaar af ialt 50 Fag, hvoraf de 3 Gennemsejlingsfag i Midten har Spændvidder paa 104, 138 og 104 m, medens Tilslutningsfagene har Spændvidder paa ca. 60 m. Den frie Højde under Broen er i Gennemsejlingsfagene 26 m, svarende til den største Mastehøjde for de ca. 15000 Skibe, der hvert Aar normalt befarer dette Farvand.

Broens Betonpiller, som ses paa Fig. 2, er funderet i 10—16 m Dybde; de staar direkte paa fast kalkholdigt Ler og er beskyttede mod Udskæringer ved Spunsvægge, der er rammet fra 3—8 m ned under Pillernes Underkant. I Vandlinien er Betonen beskyttet med et 6 m højt Bælte af bornholmsk Granit. Medens Landpillen paa Masnedøsiden staar paa selve Øen, er Landpillen paa Falstersiden anbragt for Enden af en Dæmning, der er ført ca. 400 m ud i Storstrømmen. Ad denne Dæmning føres Banen ned til den nye Station, tæt ved Landsbyen Gaabense; herfra tilsluttes Nyanlægget til den eksisterende Bane ca. 3 km Syd for Orehoved.

*Automobilvejen* begynder fra Hovedvejen Nord for Vordingborg, føres under Jernbanen og Landevejen til Næstved, over Hovedgaden i Masnedsund og derefter langs med Jernbanen over Masnedsundbroen, Masnedø og Storstrømsbroen, hvorfra den føres ind

til Hovedlandevejen paa Falster. Ialt ca. 8 km ny Vej med moderne Betonkørebane, ført uden om alle Bebyggelser og anlagt uden nogen Niveauskæring med Bane eller andre Veje.

Hovedinteressen ved dette monumentale Ingeniørarbejde, der selv maalt med Verdensmaalestok er et



*Fig. 2. Tilslutningsfag i Kurve, Piller m. v.*

Arbejde af meget betydeligt Omfang, knytter sig naturligvis først og fremmest til selve Storstrømsbroen. Baade ved Udførelsen af Bropillerne og Jernoverbygningen har der præsenteret sig tekniske Problemer, der har medført Løsninger efter ganske nye og uprøvede Metoder. En udførlig Beskrivelse af det overordentlig interessante Arbejde ved Bropillernes Bygning vil føre for vidt i denne Forbindelse, og vi skal her nøjes med en noget mere detailleret Beskrivelse af Jernoverbygningen.

Inden vi gaar i Enkeltheder kunde det maaske være af Interesse at se paa en ren talmæssig Sammenligning mellem Storstrømsbroen og Lillebæltsbroen.

| | Storstrømsbroen | Lillebæltsbroen |
|---|---|---|
| Største Vanddybde ... | 14 m | 40 m |
| Gennemsejlingshøjde | 26 m | 33 m |
| Pillehøjde (Bund til Top) .... | 40 m | 72 m |
| Største Spændvidde . | 138 m | 220 m |
| Samlet Brolængde ... | 3211 m | 1178 m |
| heraf Jernoverbygn. . | 3211 m | 825 m |
| Samlet Staalvægt .... | 20000 t. | 13000 t. |
| Betonmængde ..... | 110000 m³ | 100000 m³ |
| Jordarbejde ..... | c. 2000000 m³ | c. 3000000 m³ |
| Pris (selve Broarbejd.) | c. 28 Mill. Kr. | c. 24 Mill Kr. |
| Byggetid ..... | c. 4 Aar | c. 6 Aar |

De 3 *Gennemsejlingsfag* i Midten er, som vist i Fig. 3, udført med en bærende Hovedkonstruktion af Pladejernsdragere, armerede med Stangbuer. Spændvidderne er 104, 138 og 104 m, og Pilhøjderne (regnet fra Midten af Afstivningsbjælkerne) er henholdsvis 17, 23 og 17 m. Det midterste Brospand er inddelt i 26 Brobanefag à 5.25 m, og hvert af Sidespandene i 22 Brobanefag à 4.65 m. Ved hveranden Tværbjælke er Afstivningsdragerne ophængt i Buerne ved Hjælp af Hængestænger. Hoveddragerafstanden er 12.0 m. Pladejernsdragerne er 3.7 m høje, og i Midten forsynede med et langsgaaende Stød i Dragerens fulde Længde. Kroppladen er ¾" tyk, Flangevinkeljernene 8" × 8" × 1" og Lamellerne 20" × 1", varierende i Antal fra 2 til 4 paa hver Flange. Anordningen fremgaar iøvrigt af Fig. 4. Buens Stænger bestaar af lodrette Staalplader, en bred gennemgaaende Lamel foroven, 4 Vinkeljern, og forneden smalle Lameller, fastnittede til de udstaaende Vinkeljernsflige. Det øvre Vindgitter følger Stangbuen og findes i hele Buens Længde, undtagen i hvert Spands yderste Brofag. Reaktionerne fra øvre Vinddrager er gennem lodrette Portaler ved den sidste Vertikal ført ned til nedre Vinddrager. Denne følger Afstivningsdragerens Underflange og er ført igennem fra Pille til Pille. Hoveddragerne understøttes paa almindelig Vis paa faste og bevægelige Lejer. Lejerne er udført af Staalstøbegods med en øvre og en nedre Lejedel, der overfører Reaktionen gennem Berøring mellem en konkav og en konveks Kugleflade.

Som det fremgaar af Fig. 4 bæres Brobanen af Tværbjælker af nittede Pladejernsdragere med Kropplade 50" × ½", Flangevinkeljern 6" × 6" × 5/8" og Lameller 15" × ½". Mod Øst understøttes den enkeltsporede Jernbane af 2 sekundære Længdedragere af 24" × 7½" I-Jern. For at reducere Konstruktionshøjden er Ballasten udeladt, og Svellerne anbragt direkte paa Længdedragerne. Svellerne udføres af 26 × 26 cm imprægneret Brotømmer. Mod Vest understøttes Vejkørebanen af 4 sekundære Længdedragere af 22"×7" I-Jern. Kørebanen er 5,60 m bred mellem Kantstenene og udføres af en 18 cm Jernbetonplade, afdækket med Isolation, og herover 8 cm Asfaltbeton.

Kørebanepladen har imod Jernbanesporet en Kantningsribbe, hvori der er befæstet et Rækværk, der afgrænser Vejen fra Jernbanen. Fortovet er anbragt yderst mod Vest paa Vinkeljernskonsoller udenfor Hoveddrageren. Dets Bredde er 2.50 m. Bæredækket er en 10 cm Jernbetonplade med et 3 cm tykt

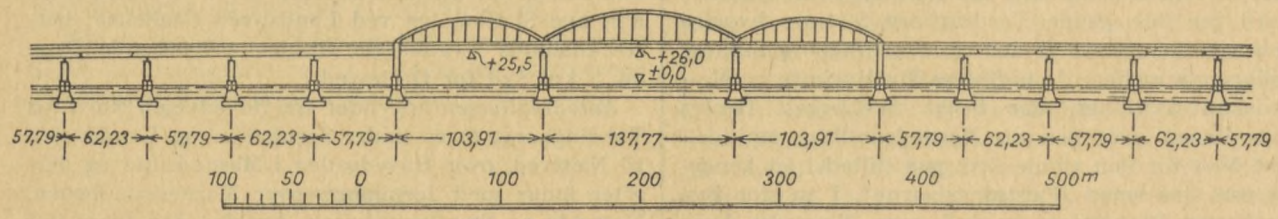



*Fig. 3. Linietegning af Broen.*

Slidlag af Støbeasfalt. Rækværket er, i Modsætning til Lillebæltsbroens Rækværk, udført som *aabent* Rækværk.

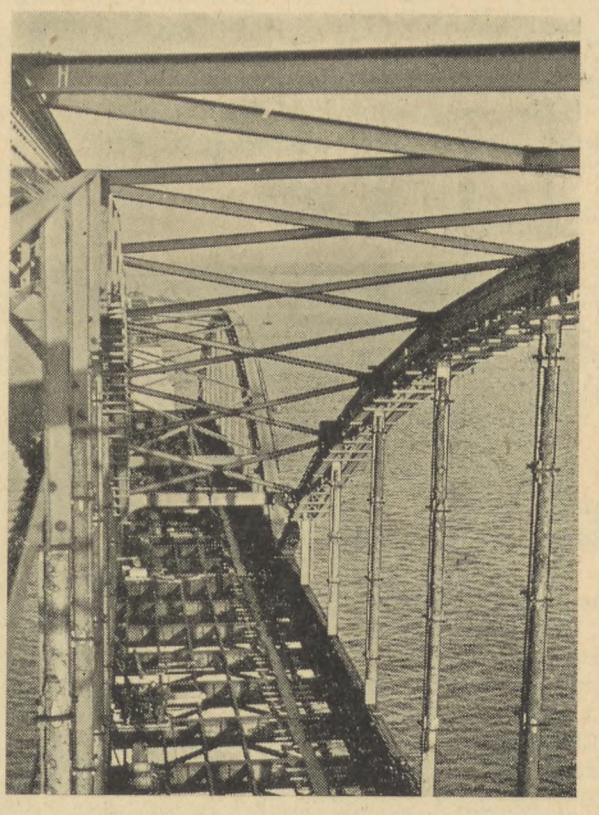


*Fig. 4. Buefagenes Staalskelet.*

*Tilslutningsfagene* er, som vist i Fig. 5, udført med en bærende Hovedkonstruktion af Pladejernsdragere af Cantilever-Typen. De to 3.7 m høje Pladejernsdragere er anbragt i 7.32 m Afstand. De er, ligesom Afstivningsbjælkerne i Buefagene, forsynet med et gennemgaaende Stød i Midten af Kroppladen i Dragerens fulde Længde. Tværsnittet er iøvrigt anordnet saaledes, at de to Hoveddragere faar samme maximale Bøjningsmomenter, for at kunne udføres ganske ens. Kroppladen er ¾" tyk, Flangevinkeljernene 12" × 12" × 1" og Lamellerne 20" × 1", varierende i Antal fra 1 til 5 for hver Flange. Som det fremgaar af Fig. 3 er de teoretiske Spændvidder: For Forankringsfagene 57.79 m og for Cantileverfagene: 2 Cantileverarme à 8.89 m plus den svævende Bjælke 44.45 m, ialt 62.23 m. Forholdet mellem Fagene er altsaa skiftevis som 13 til 14. Staalkonstruktionerne er forsynet med Stød paa en saadan Maade, at der, af Hensyn til Transporten, ikke forekommer Dele af større Længde end ca. 12—14 m. Hoveddragernes Lejer paa Pillerne er skiftevis faste og bevægelige Lejer. De bevægelige Lejer (se Fig. 2) er Pendullejer af „Haberkalt"-Typen, der, trods relativ lille Højde af Pendulet, har den Egenskab, at der ved Lejets Bevægelse i vandret Retning ikke samtidig finder nogen Løftning Sted. Som Vinddragere er foroven anbragt et „K-Gitter", forneden et „V-Gitter", i Plan med henholdsvis øvre og nedre Hoveddragerflange. Ogsaa disse Dragere er udført som Cantileverdragere, med Charnier og Spændvidder som Hoveddragerne.

Som det fremgaar af Fig. 5 bæres Brobanen af nittede Pladejernsdragere, der hviler direkte paa Hoveddragernes øvre Flanger. Kroppladen er 36"×5/8", Flangevinkeljernene 5" × 4" × ½" og Lamellerne 12" × ½" og 12" × 3/8".

Paa Tilslutningsfagene er Jernbanesporet lagt i Ballast, der er anbragt i et Trug af Jernbeton, der bæres af 2 sekundære Længdedragere af 22" × 7" I-Jern. Vejkørebanen og Fortov bæres af en sammenhængende Jernbetonplade, der understøttes af 4 sekundære Længdedragere af 16" × 6" I-Jern. Under Tværbjælkernes udkrogede Ender er anbragt 2 Dragere af 15" × 6" I-Jern for Inspektionsvognene, af hvilke der findes to — een paa hver Side af Gennemsejlingsfagene.

*Masnedsundbroen* er bygget umiddelbart Vest for den gamle Bro. Bundforholdene i Brolinien er her omtrent som for Storstrømsbroen, idet Gennemsnitsdybden dog kun er ca. 7.5 m. Broen bestaar ialt af 6 simpelt understøttede Pladejernsdragerfag, hvoraf det ene er et Klapfag. Spændvidderne for de faste Fag er 31.5 m, for Klapfaget 28.4 m med en fri Gennemsejlingsbredde paa 25.0 m. Klapfaget har en skjult Kontravægt. Brobaneinddelingen er omtrent som paa Storstrømsbroen. I Klapfaget bestaar Kørebanedækket af et Bæredæk af Egeplanker med Slidlag af Hampetove imprægnerede med Asfalt. Klapfaget manøvreres ved Hjælp af en elektrisk Motor anbragt i et Maskinhus. Motoren er paa 80 HK., 440 Volt Jævnstrøm med 600 Omdrejninger pr. Minut. Klapfagets Aabningstid er 1¼ Minut. Som Reserve for Jævnstrømsmotoren findes en 60 HK. Vekselstrømsmotor, ligeledes med 600 Omdrejninger pr. Minut. De to Motorer installeres uafhængige af hinanden, hver med sit Sæt Ledninger, Fordelingstavler, Modstande, Sikringer o. s. v.

Storstrømsbroens nittede Jernkonstruktioner er alle fabrikerede paa Dorman Long & Co.'s Værker i Middlesbrough, England. Dette Firma, der er et af de største og mest ansete engelske Staalværker, byggede blandt andet for nogle Aar siden den store Bro over Havnen i Sidney, Australien. Til dette Broarbejde fremstillede Værkerne en særlig Staalsort: „Chromador" — et Chrom-Mangan-Kobber Staal. Efter de gunstige Erfaringer, der blev indhentet fra Sidneybroen, besluttedes det ogsaa at foreskrive „Chromador"-Staal til Storstrømsbroen.

Det er anvendt i alle Hoveddragere og Portaler, medens der til Staal i Brobane, Vinddragere og Tværafstivninger er anvendt almindeligt engelsk blødt Staal (Staal 44).

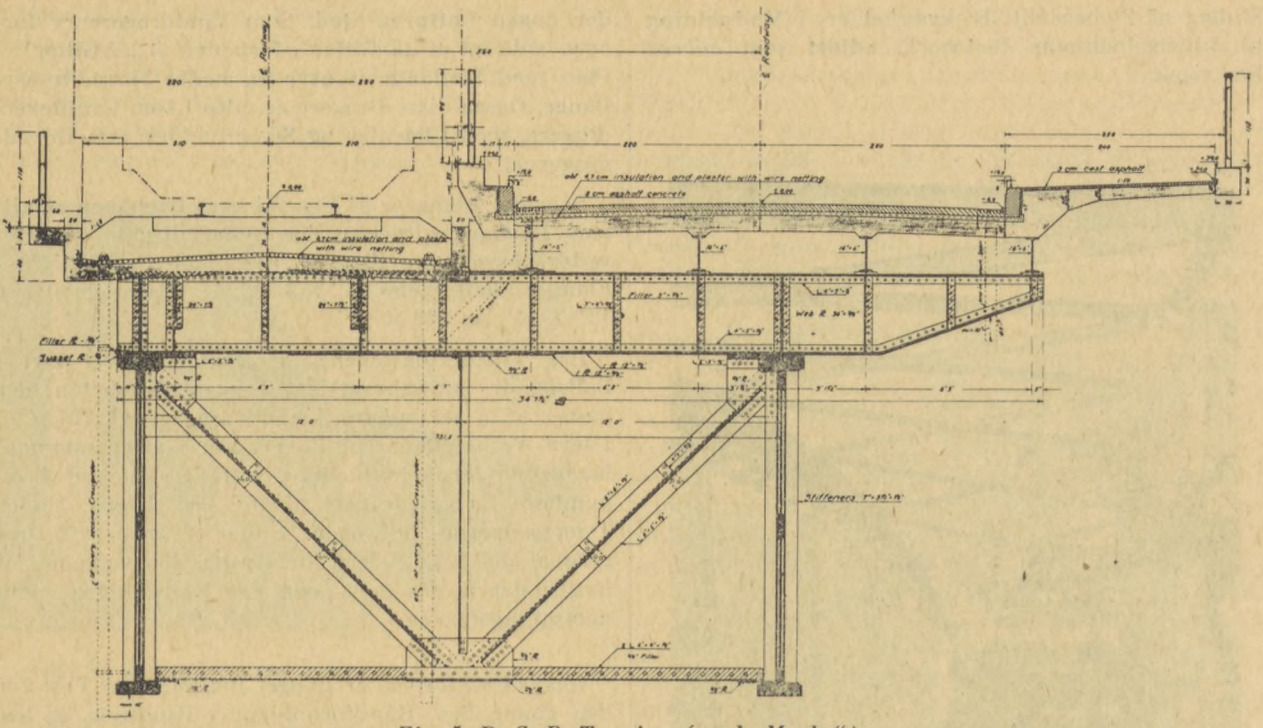


*Fig. 5. D. S. B. Tegning (med „Maske").*

„Chromador"-Staalets Sammensætning og vigtigste Styrketal fremgaar af følgende Tabel:

| | | |
|---|---|---|
| Chromindhold | 0,7 —1,1 | pCt. |
| Mangan — | 0,7 —1,0 | - |
| Kobber — | 0,25—0,5 | - |
| Kulstof — | 0,3 | - |
| Silicium — | 0,2 | - |
| Fosfor — | < 0,05 | - |
| Svovl — | < 0,05 | - |

| | | |
|---|---|---|
| Brudgrænse | 5800—6800 | kg/cm² |
| Flydegrænse | 3200—3600 | kg/cm² |
| Brudforlængelse | 15—17 | pCt. |

Reglerne for Materialets Prøvning var i det store og hele omtrent som foreskrevet for Staalet til Lillebæltsbroen. Alt Staal til Brokonstruktionerne krævedes fremstillet ved den basiske Martinproces. I Fig. 6 ses Støbningen af en Række 10 t. „Chromador" Staal*ingots* paa Værkerne i Middlesbrough. Af disse Staal*ingots*, hvoraf Profiler og Plader blev valsede, var det foreskrevet, at der skulde afskæres saa meget af Blokkenes Ender, at man var sikker paa i Resten af Blokken at have Staal af homogen Sammensætning, fri for Blærer, Porer eller Sejgringer af nogen Betydning. Endvidere skulde Blokkenes Tværsnitsareal være mindst 16 Gange saa stort som Tværsnitsarealet af det færdigvalsede Profil.

Af hver Charge blev der udtaget Prøver af det flydende Staal til kvantitative kemiske Analyser. Af det færdigvalsede Materiale blev der udtaget Prøvestykker saavel til Bestemmelse af Trækstyrke, Flydegrænse, Brudforlængelse som til Bøjeprøver og Stukkeprøver. For Staal 44 krævedes af hver Charge < 35 t. mindst 1 Trækprøve og 2 Bøjeprøver og for hver Charge > 35 t. 2 Trækprøver og 3 Bøjeprøver, medens der for „Chromador" Staalets Vedkommende blev udtaget 1 Trækprøve og 2 Bøjeprøver for hver 10 t.

Alt Staalet blev valset paa Dorman Long & Co.'s Værker i Middlesbrough, England, og Statsbanerne lod Materialerne kontrollere og aftage ved en til Værkerne udsendt Ingeniør. For Fabrikationen gjaldt iøvrigt følgende Forskrifter: Alle Huller fremstilledes ved Boring, idet Lokning ikke var tilladt. Boringen skulde saa vidt muligt foretages med alle de sammenhørende Dele fast sammenspændt i deres rigtige indbyrdes Stillinger, og det var i saa Tilfælde tilladt straks at bore Hullerne op til den rigtige Diameter. Til Sammenspændingen af Stykkerne under Boringen var det tilladt at bruge Dorne og Bolte for hvert fjerde Nittehul. I Tilfælde af, at Boringen foretoges, inden Delene var samlede, skulde Hullerne bores et Par Millimeter mindre end det færdige Hul, og senere, naar Delene samledes, oprives til fuld Størrelse. Det var forbudt at udvide Hullerne med Rundfil eller Dorn. Al Boring skulde udføres paa Maskine med Boret styret vinkelret paa Stykkets Plan. Al Boring og Oprivning skulde ske tørt, idet Smøring kun maatte anvendes efter særlig, i hvert enkelt Tilfælde indhentet Tilladelse fra Tilsynet. Boltehuller i Støbegods skulde bores (ikke støbes).

Det største Valseprofil var Vinkeljern 12"×12"×1" (305×305×25 mm) — et Valseprofil, der første Gang blev fremstillet til den allerede omtalte Sidneybro.

Det er det største Vinkeljern, der valses nogetsteds i Verden. Nitterne var af samme Staal som Valsemetallet. Nitningen skulde i saa stor Udstrækning som muligt foretages med Nittepresse og Trykket vedligeholdes mindst 15 Sekunder efter, at Hovedet var dannet. Under Monteringen var der foreskrevet Anvendelse af pneumatiske Nittehamre i Forbindelse med pneumatiske Forholdere. Haandnitning var ikke tilladt. Vægttolerancen var for valsede Profiler og Plader ± 2½ pCt. og for Staalstøbegods var Grænserne + 7 og ÷ 3 pCt. Afvigelse fra den teoretiske Vægt.

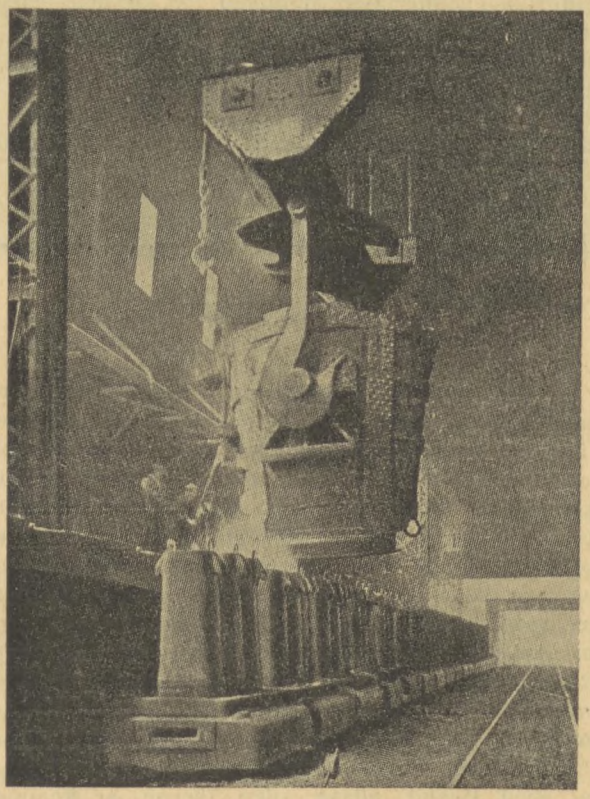


*Fig. 6. Støbning af „Chromador"-Kokiller.*

For hele Jernoverbygningens Vedkommende gik Bestræbelserne ud paa at faa Sammennitningen af Konstruktionerne til at foregaa under værkstedsmæssige Former og at faa Arbejdet ude over Vandet indskrænket til det mindst mulige. Denne Opgave løstes paa den Maade, at Konstruktionerne sammennittedes paa Dorman Long & Co.'s Værker i England i saa store Stykker, som det er muligt nogenlunde bekvemt at manøvrere og anbringe i Lasten af et Skib. Paa Fig. 7 ses et af Gennemsejlingsfagene samlet paa Værket ovre i Middlesbrough. De færdigfabrikerede Jernkonstruktioner blev saa i 12—14 m Længder pr. Skib sejlet direkte til Masnedø, hvor de blev udlosset i den interimistiske Havn og pr. Jernbane transporteret til Dorman Long & Co.'s Plads umiddelbart Øst for Havnen, hvor Stykkerne oplagredes. Paa Pladsen samledes og sammennittedes disse Stykker saa til komplette Brofag af ca. 60 m Længde. Opbygningen blev foretaget paa en Bedding, saaledes at de færdige Fag kunde køres ud paa to parallelle Broer, gaaende ca. 40 m ud i Vandet vinkelret paa Kysten. Herefter skete Monteringen ved Hjælp af en stor Flydekran, der løfter Faget, sejler det paa Plads og sætter det af paa Pillerne. Denne Flydekran, „Stærkodder", som Dorman Long & Co. har ladet bygge hos Burmeister & Wain i København, er i Stand til at løfte en Last paa indtil 500 t. op til en Højde af 26 m! Saa vidt vides findes der intet Steds i Verden nogen anden Kran, der kan præstere noget tilsvarende og den er antagelig den største eksisterende Flydekran. Paa Fig. 8 ses den i Færd med at løfte et af de 60 m lange Brofag.

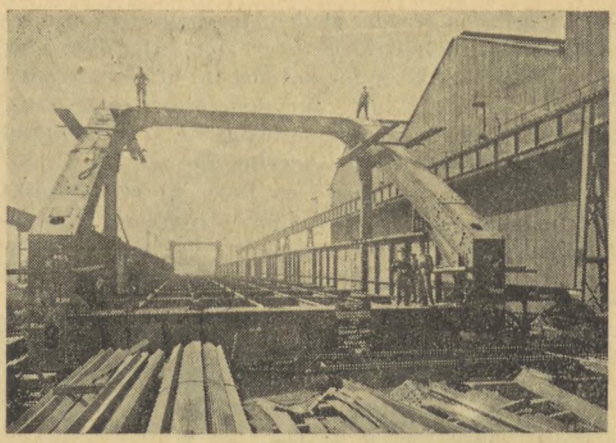


*Fig. 7. Fra Dorman Long & Co.'s Værk i England. Brofag samlet.*

Den er monteret paa to 8×50 m Pontoner. Paa hver af disse er anbragt et 45 m højt Gittertaarn, fra hvis Top en udkroget Arm bærer en Talje med 9-skaarne Blokke. I Taljerne hænger 2 Bjælker, til hvilke Brofagene fastgøres. Hejsespillene drives ved Damp, som leveres af Dampkedler, der er anbragt paa Pontonernes Dæk.

Monteringen af Gennemsejlingsfagene, der var for store til at tages i eet Stykke af Flydekranen, blev

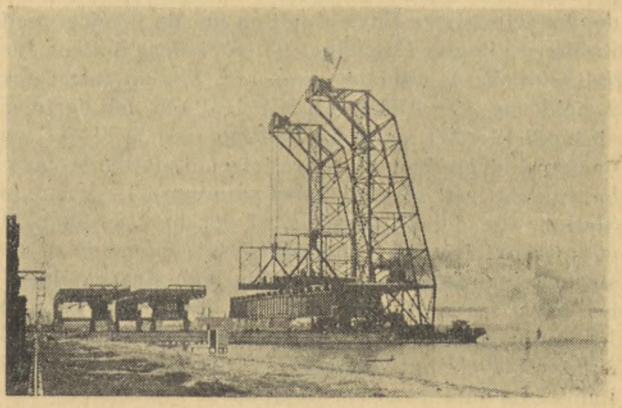


*Fig. 8. Flydekranen „Stærkodder".*

udført paa den Maade, at der blev bygget et midlertidigt Træstillads midt i hvert Fag. Herefter blev de to halve Fag hver for sig lagt ud af Flydekranen og samlede paa Stedet over den midlertidige Pille, hvorefter Buerne og Hængestængerne blev monteret og den midlertidige Pille derefter fjernet. Disse midlertidige Piller var delt i to Dele, en nedre indtil Kote + 3.5, der blev bygget paa Stedet som et Pælefundament, og en øvre, der blev bygget som et Tøm-



*Fig. 9. Buefagenes Samling.*

merstillads inde i Havnen og som saa paa Tur blev benyttet ved Monteringen af alle tre Gennemsejlingsfag.

Efter Staalets Montering var det foreskrevet, at det skulde staa i et Aar, udsat for Paavirkning af Vind og Vejr, for at Glødskallen kunde ruste løs, og først herefter renses det fuldstændigt for Rust og Glødskal ved Sandblæsning. Umiddelbart efter denne males Staalet 3 Gange, idet det først grundes og derefter dækstryges 2 Gange med „Staalhud-Aluminit". Baade Grundingen og Malingen foretages med pneumatiske Malerpistoler.

Dette imponerende Broarbejde har naturligvis krævet store Forberedelser for at sikre, at alt kunde gennemføres programmæssigt. Paa Hovedarbejdspladsen ude paa Masnedø er der rundt om den interimistiske Havn skudt en hel By i Vejret med Kontorer, Lagre, Magasiner, Værksteder, Boliger for det tekniske Personale, Skure og Marketenderi for Arbejderne etc. I Havnen har i alt ca. 50 Fartøjer af forskellig Art været beskæftiget ved Arbejdet, og paa Arbejdspladsen er indrettet et omfattende Jernbaneanlæg med direkte Sporforbindelse til Masnedø Station, saa det vil forstaas, at der her har hersket et intensivt Liv med Modtagelse og Oplagring af de store Forsendelser af forskelligartede Byggematerialer: Staal fra England, Granit fra Bornholm, Cement fra Aalborg, Grus og Sten fra Mogenstrup Aas ved Næstved, Pæle og Tømmer fra Skovene rundt om i Landet for blot at nævne nogle af de vigtigste.

Efter 4 travle Aar staar Broen nu færdig — overikøbet 3 Maaneder før Tidsfristens Udløb. Sammen med Lillebæltsbroen indtager Storstrømsbroen en smuk Plads blandt vor Tids moderne Brokonstruktioner. Den staar som et Monument for dansk Foretagsomhed, for danske Teknikeres og Haandværkeres Dygtighed og for et godt Samarbejde med de engelske Entreprenører for Staaloverbygningen. Dens Bygning har gavnet Danmarks Handelsforbindelse med England og — i en vanskelig Tid — hjulpet til at knytte de to Lande sammen.

Den har skabt alfar Vej til vore sydlige Øer og den betyder en stor Forbedring i vor internationale Forbindelse med Kontinentet og sidst — men ikke mindst — aabner den Mulighed for, at den længe drøftede Rute over Rødby-Femern — Fremtidens Hovedrute for hele Norden til Vesteuropa — endelig engang kan blive til Virkelighed.

*P. M.*

# Klejnsmedene i København fejrer 50 Aars Jubilæm.

Smedeforbundets Københavns Afdeling 2, Klejnsmedenes Fagforening, havde den 16. August bestaaet i 50 Aar. I Anledning af Jubilæet har Afdelingen udgivet et Festskrift, hvortil man med stor Grundighed og ikke ringe Bekostning har fremskaffet Materiale for at belyse Smedenes Arbejdstid, Løn- og Leveforhold gennem flere Aarhundreder, men selvom der kan henvises til nogen Idyl i disse gamle Tider, saa lyser Kærligheden til den nuværende Form for Arbejdersammenslutning frem af Festskriftets Blade, hvilket naturligvis er rimeligt, thi Fagforeningerne er Arbejdernes eget Værk og skabt for at værne deres Interesser. Det kan da ogsaa siges, at Arbejderne i den Tid, de har taget Sagen i deres egen Haand, altsaa siden 70erne, er kommet betydeligt længere, end de kom gennem Aarhundreder, da de som en magtesløs Flok lod andre klare Forholdene for sig.

Klejnsmedene gør da ogsaa Krav paa at have deltaget i Arbejderbevægelsen i hele denne Periode, idet der henvises til, at ganske vist har Klejnsmedenes Fagforening kun bestaaet i 50 Aar, men at man som Medlem af Københavns Afdeling 1 har været med i Organisationsarbejdet fra første Færd, hvor de københavnske Smede sluttede sig sammen.

Jubilæet fejredes den 4. September ved en storslaaet og straalende Fest i Idrætshuset. Festen tog sin Begyndelse med en Fællesspisning, der talte 1400 Deltagere, saaledes at Idrætshusets vældige Rum ikke engang var stort nok, og der maatte dækkes saavel paa Balkonen som i Sidelokalerne for at skaffe Plads til alle.



Bestyrelsen 1937.

Siddende fra venstre til højre: Georg Lassen, Næstformand, N. C. Christensen, Formand, S. Halling Sørensen, Kasserer, Kaj Chr. Christiansen.

1. Række. Staaende fra venstre til højre: S. H. Olsson, Vilh. Jensen, Revisor, Aksel Fischer, F. Fagerberg, Johs. Berg.

2. Række. Staaende fra venstre til højre: H. Bülow, W. Winckelmann, Revisor.

Ved Bordet bød Formanden, *N. C. Christensen*, Velkommen, og særlig til de indbudte Gæster: Smedeforbundets Forretningsudvalg, Handelsminister *Kjærbøl*, Formanden for Fællesorganisationen, *Robert Nielsen*, m. fl. Formanden mindedes Organisationens Udvikling gennem Tiderne og udtalte sin Glæde over at have været med i dette Arbejde gennem en lang Aarække.

Derefter havde en Række Talere Ordet. Forbundets Formand, *P. Andersen*, gik ud fra Klejnsmedenes Festskrift og omtalte den saakaldte glade Svendetid, som maaske dog var mere tragisk end misundelsesværdig, idet det næppe alene havde været for deres Fornøjelses Skyld, at Svendene gik paa Valsen i Laser og med bundløse Sko. Aarsagen var simpelthen den, at de dreves ud paa Landevejen paa Grund af Arbejdsmangel, og han drog en Sammenligning med den Tid og Nutidens maalbevidste Arbejderbevægelse, hvor der bliver sørget for de arbejdsløse paa anden Maade. Taleren sluttede med en kort Karakteristik af Organisationens Arbejde gennem Tiderne ud fra de for enhver Tidsperiode gældende Betingelser.

Handelsminister *Kjærbøl* omtalte de Forhold, som, selvom de ikke kan betegnes som værende egentlig faglige, dog paa saa mange Omraader har Virkning og Betydning for den organiserede Arbejder, nemlig de økonomiske Forhold, som vort Land er paatvunget ude fra, og som har bevirket, at de faglige Organisationer, hvis vi vil bevare Samarbejdet og vor stærke Position sammen med det politiske Parti, nu maa have en langt videre Horisont end tidligere.

Formanden for Fællesorganisationen, *Robert Nielsen*, bragte en Hilsen fra de øvrige københavnske Arbejdere og holdt en stærkt agitatorisk Tale for, at Samarbejdet mellem Arbejderne indbyrdes maatte fortsættes paa samme gode Maade som hidtil, thi kun derved blev det muligt for den enkelte Branche eller Arbejder at klare sig overfor de Stormløb, vi fra mange Sider er Genstand for, saaledes at vi fortsat kan gaa fremad og ikke tilbage.

Endnu en lang Række Talere havde Ordet for at hylde Afdelingen.

En særlig Hyldest blev Fagforeningens Veteran, den næsten 84 Aar gamle *Ferdinand Knudsen*, til Del. Knudsen har været Medlem af Fagforeningen gennem alle 50 Aar og gennem 45 Aar været dens Kasserer.

Efter Bordet ryddedes Salen, og den store Forsamling nød Kaffen i de omkringliggende Lokaler, hvorefter der spilledes op til Dans, der varede Natten igennem, og det var tydeligt at mærke, at Klejnsmedene var stolte af, at de var i Stand til at fejre deres Jubilæum paa en saa storslaaet Maade.

# Smedenes Klub 1 „Titan" 50 Aar.

Smede og Maskinarbejdernes Klub 1 kunde den 24. Juni fejre sin 50-aarige Bestaaen.

Den 24. Juni 1887 meddelte daværende Medlem af Smede og Maskinarbejdernes Fagforening, *Jørgen Jensen*, at der var dannet en Værkstedsklub for Smede og Maskinarbejderne paa H. Rudolf Kofoed & Co.s Maskinfabrik i Meinungsgade. Ved Starten af denne Værkstedsklub lagdes Grundlaget for den Klubinstitution, som senere kom til at danne en saa vigtig Del af hele Smedeforbundets Organisationsstruktur. Det Grundlag, paa hvilket Klubben paa Rudolf Kofoeds Fabrik for 50 Aar siden dannedes, var saa overraskende godt gennemtænkt, at det endnu i Dag kan siges at danne Basis for Værkstedsklubbernes Arbejde.

Klub 1, der omfatter alle Smede og Maskinarbejdere paa Maskinfabrikken „Titan", har gennem de 50 Aar hørt til de bedste af vore Værkstedsklubber, som altid har staaet i nøje Kontakt med Forbundet. I vor gamle Moderforening, Smede og Maskinarbejdernes Fagforening, Afdeling 1, var Medlemmerne af Klub 1 den faste Grundstamme, der altid, saavel i Medgangs- som i Modgangstider, trofast stod Vagt om Organisationen. Fra Klub 1 er der da ogsaa udgaaet en hel Del Mænd, som har udført et godt og paaskønnelsesværdigt Organisationsarbejde. Vi skal saaledes nævne *Otto Smith*, der var Formand for Københavns Afdeling 1 fra 1900 indtil 1911, da han afløstes af *Johannes Hansen*, som paa det Tidspunkt var Storsmeder paa „Titan", og *Niels Jacobsen*, der i mange Aar var Kasserer i samme Afdeling og efter Reorganisationen i 1919 blev Bogholder i Metalarbejdernes Centralafdeling. Vi skal ogsaa nævne *Niels Lundbye*, der har udført et godt Arbejde, ikke alene indenfor Smedeforbundet, hvis første Sekretær han var, men ogsaa paa mange andre Omraader indenfor Arbejderbevægelsen, og som endnu udfører sit Arbejde paa Forbundets Anvisningskontor.

Efter at Afdeling 1 i 1919 paa Grund af Syndikalisternes Splittelsesarbejde blev opløst, og der ved Reorganisation af de københavnske Organisationsforhold dannedes 8 nye Fagforeninger for Smede og Maskinarbejdere her i København, har Klub 1 tilhørt Afdeling 15, hvor dens Medlemmer, Traditionen tro, har vist sig som gode Kolleger, der altid har omfattet deres faglige Organisation og dens Arbejde med Interesse. Ligesom i den gamle Afdeling 1's Tid er der paa „Titan" det bedste Kammeratskab og Samarbejde, og dette har ogsaa sat sine Spor i Samarbejdet mellem Arbejderne og Virksomhedens Ledelse; kun i faa Tilfælde har det været nødvendigt for Organisationen at gribe ind i Arbejdsforholdet paa „Titan" til Trods for, at denne er en af de største Arbejdspladser her i vort Land indenfor Jernindustrien. Som der af Arbejdernes Kreds er udgaaet nogle af vort Fags bedste Organisationsmænd, har der ogsaa i Virksomhedens Ledelse siddet Folk, som har beklædt fremtrædende Stillinger indenfor Arbejdsgivernes Organisation. Vi skal saaledes nævne Direktør *S. C. Hauberg*, der var Formand for Dansk Arbejdsgiver- og Mesterforening, og Direktør *R. Helweg*, der var Formand for Jern- og Metalindustriens Sammenslutning.

Klubben fejrede Jubilæet ved en stort anlagt Fest i Husum Møllekro, hvor der var samlet ca. 300 af Klubbens Medlemmer med Damer. Festen begyndte med Fællesspisning; senere var der Underholdning af forskellig Art, og Festen sluttedes først hen paa de smaa Timer.

# Gørtler- og Metalarbejderforbundets Delegeretmøde.

Forbundet afholdt sit ordinære Delegeretmøde den 23. og 24. August 1937 i „Nørre Central Cafe", København. Til Delegeretmødet var mødt ialt 21 Delegerede foruden Gæsterne, Formanden for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark, Hr. *P. Andersen*, og som Repræsentant for De samvirkende Fagforbund i Danmark Hr. Sekretær *Laur. Hansen*.

Til Delegeretmødets Sekretær valgtes *Anders Jensen* og til Dirigenter *Alf. Jensen*, København, og *J. Egetoft*, Odense.

Formanden bød de Delegerede og Gæsterne velkommen og udtalte Haabet om, at de Beslutninger, Delegeretmødet traf, maatte blive til Gavn for Faget. Derefter tog Formanden for Centralorganisationen, Hr. *P. Andersen*, Ordet, takkede for Indbydelsen og redegjorde for Centralorganisationens Arbejde og manede til Samarbejde indenfor den danske Arbejderbevægelse. Derpaa takkede *Laur. Hansen* fra De samvirkende Fagforbund for Indbydelsen og ønskede Delegeretmødet til Lykke med det forestaaende Arbejde.

*Formanden* aflagde Beretning for de svundne 4 Aar siden sidste Delegeretmøde, omtalte Overenskomstsituationerne, Indmeldelsen i Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark, Lærlingespørgsmaalet, Voldgiftssager m. m., ligesom han iøvrigt henviste til de mangfoldiggjorte Beretninger, som var fremsendt til de Delegerede.

Efter et Par Timers Diskussion om Beretningen godkendtes denne enstemmigt.

Derpaa fremlagde Formanden Regnskaberne for Forbundets forskellige Kasser. Heraf fremgik det, at Kassernes samlede Formue var fordoblet i Løbet af Perioden, fra 208.868,12 Kr. til 452.069,48 Kr. Regn-

skaberne var iøvrigt mangfoldiggjort og tilsendt de Delegerede forinden Mødet.

Regnskaberne godkendtes enstemmigt.

Derpaa behandledes indkomne Forslag. Fra Horsens Afdeling var stillet Forslag om, at alle Maskinarbejdere, der udførte Gørtlerarbejde, skulde overmeldes til vort Forbund. Afdelingen motiverede sit Forslag med, at der særlig i Provinsen var mange Maskinarbejdere, der arbejdede i Gørtlerfaget, og som blev staaende som Medlemmer af Smede- og Maskinarbejderforbundet. Om dette Spørgsmaal udspandt der sig en større Diskussion, som sluttede med, at man vedtog en Henstilling til den kommende Hovedbestyrelse om indenfor Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark at faa ordnet dette Spørgsmaal.

Aarhus Afdeling havde stillet Forslag om Oprettelse af Lærlingeklubber i Lighed med, hvad der fandtes indenfor andre Fagorganisationer. Om dette Spørgsmaal udspandt der sig ligeledes en større Diskussion, der resulterede i, at Formanden foreslog følgende Udtalelse:

„Delegeretmødet den 23. og 24. August 1937 bemyndiger Hovedbestyrelsen til at undersøge og eventuelt udarbejde Forslag til en Lærlingeorganisation, hvis den nye Lærlingelov eller andre Forhold efter Hovedbestyrelsens Skøn gør det sandsynligt, at en saadan Organisation paa fagligt Grundlag kan blive til Gavn for Lærlingene og for Faget. Et saadant Forslag kan blive behandlet og vedtaget af Hovedbestyrelsen i Forbindelse med Repræsentantskabet,"

som enstemmigt vedtoges.

Man gik derefter over til at behandle de af Hovedbestyrelsen stillede Forslag til Ændring af Arbejdsløshedskassens og Fortsættelseskassens Vedtægter. I disse Forslag foreslog Hovedbestyrelsen Dagetallet forhøjet saaledes, at der fremtidig blev 90, 110 og 130 Dages ordinær Understøttelse pr. Regnskabsaar. Ligeledes forhøjedes Dagetallet for Udlærlinge det første Aar efter Læretiden fra 40 til 60 Dage, ligesom disse fik Adgang til at oppebære et lignende Antal Dage fra Fortsættelseskassen. Bestemmelsen om Arbejdsstandsninger ved Jule- og Nytaarstid blev ændret og gjort lempeligere. Ligeledes forhøjedes de treaarige Maksimum til fireaarige Maksimum. Kravet om 26 Ugers Arbejde i Løbet af de sidste 3 Aar ændredes til 39 Ugers Arbejde i Løbet af de sidste 4 Aar. Bestemmelsen om 10 Maaneders Arbejde i Løbet af de sidste 2 Aar for at opnaa Ret til Understøttelse bortfaldt. Bestemmelsen om, at Arbejde i 4 Dage i en Understøttelsesuge bevirkede, at Understøttelsen for hele Ugen bortfaldt, udgik.

Om disse Vedtægter, der var udsendt til de Delegerede forinden Mødet, var ingen Diskussion, idet man enstemmigt godkendte disse.

Derpaa behandledes Forslagene til Ændringer af Forbundets Love, der i det væsentlige var en à jour-Føring af det hidtil praktiserede.

Efter en kort Diskussion, hvor et Ændringsforslag stillet af Aarhus Afdeling blev diskuteret, vedtoges Lovene enstemmigt med den af Aarhus Afdeling foreslaaede Ændring.

Man behandlede derpaa Forslag til Love for Syge-, Hjælpe- og Begravelseskassen, som gennem disse Forslag blev betydeligt ændret, idet Understøttelsesomraadet blev udvidet, saaledes at Kassens Understøttelsesform omfattede: En daglig Pengehjælp i Sygdomstilfælde, Begravelseshjælp til Medlemmer og deres Hustruer, Tilskud til gamle Medlemmers Aldersrente paa 30 Kr. pr. Maaned, Hjælp til invalide Medlemmer, der oppebar Invaliderente, Juleunderstøttelse til gamle, syge, arbejdsløse og militære Medlemmer, der ikke modtog Juleunderstøttelse fra andre Steder, Pinsehjælp til syge, arbejdsløse og militære samt gamle Medlemmer, og endvidere Hjælp efter Bevilling til trængende Medlemmer, som kommer i en vanskelig Situation paa Grund af Dødsfald, Sygdom o. lign. i Forbindelse med Arbejdsløshed eller andre økonomisk trykkende Forhold.

Der udspandt sig om disse Love en Diskussion, idet Aarhus Afdeling ønskede, at Medlemmer, der overgik til at blive Arbejdsgivere, ikke kunde blive staaende i Kassen, ligesom de ønskede Kontingentet for nuværende Arbejdsgivere, som var Medlemmer af Kassen, forhøjet betydeligt, samt krævede en Bestemmelse indsat om, at Arbejdsgivere og Formænd, der var Medlemmer af Kassen, og som under en Konflikt kom til Skade ved deres Arbejde paa Virksomheden, ikke kunde faa Sygeunderstøttelse udbetalt for den saaledes foranledigede Skade.

En lang Række Talere havde Ordet for og imod det af Aarhus Afdeling stillede Forslag, og Diskussionen resulterede i, at man vedtog Hovedbestyrelsens Lovforslag enstemmigt med Ændring stillet af Aarhus og Odense Afdelinger, gaaende ud paa, at Tilskud til Invaliderenten kunde udbetales fra det fyldte 40 Aar i Stedet for, som af Hovedbestyrelsen foreslaaet, 45 Aar. Ligeledes vedtoges en Bestemmelse foranlediget af Aarhus Afdeling, at Medlemmer, der indmeldte sig i en Arbejdsgiverorganisation, ikke kunde blive staaende som Medlem af Kassen.

De af De samvirkende Fagforbund foreslaaede Afstemningsregler var til Behandling, og man vedtog enstemmigt at tiltræde de Afstemningsregler, der maatte blive godkendt af De samvirkende Fagforbund efter den i Øjeblikket foretagne Revision.

Man behandlede derpaa Spørgsmaalet om Fastsættelse af Strejkeunderstøttelse og vedtog, at hvis en Konflikt omfattede over 10 pCt. af Forbundets Medlemstal, skulde Strejkeunderstøttelsen fastsættes af Hovedbestyrelsen i Forbindelse med Repræsentantskabet.

Hovedbestyrelsen havde fremsat Forslag til Lønninger og andre Ydelser og derunder stillet Forslag om Forhøjelse af Lønninger paa flere Omraader. Fredericia Afdeling havde stillet et Forslag, der gik ud paa, at de gamle Lønninger skulde bibeholdes. Efter en kort Diskussion trak Fredericia Afdeling sit

Forslag tilbage, og de af Hovedbestyrelsen foreslaaede Lønninger vedtoges enstemmigt.

Til Medlemmer af Hovedbestyrelsen blev valgt for 4 Aar: Forretningsfører *Chr. Madsen* med 20 Stemmer, Hovedbestyrelsesmedlemmerne *Anders Jensen* og *Viggo Andersen* med henholdsvis 19 og 13 Stemmer, og til Suppleanter valgtes *Egon Petersen* og *P. H. Iversen* med henholdsvis 5 og 3 Stemmer. Derefter havde Alf. Jensen 1 Stemme.

Under *Eventuelt* udspandt der sig en kort Diskussion om enkelte Spørgsmaal, og til Slut takkede Formanden de Delegerede for den rolige og saglige Maade, alle Spørgsmaalene var blevet behandlet paa, takkede endvidere Gæsterne for deres Deltagelse i Mødet og for deres gode og saglige Indlæg samt udbragte et Leve for Gørtler- og Metalarbejderforbundet.

*P. Andersen* fra Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark takkede for disse Dages Samvær og ønskede Forbundet fortsat Fremgang og redegjorde derefter for det internationale Samarbejde og om Samarbejdet mellem Organisationerne i Centralorganisationen. Omtalte den Udvikling, der var foregaaet, saaledes at de samme Organisationsformer, som tidligere var gode og brugbare, ikke i Dag kunde arbejde paa samme Maade overfor de stærkt centraliserede Arbejdsgivere.

*Laur. Hansen* fra De samvirkende Fagforbund udtalte ligeledes sin Tak for de svundne Dages Forhandlinger og udtalte, at hvis der indenfor alle Organisationer var den samme gode og kammeratlige Forstaaelse ved Behandlingen af Kongressens Sager, som i dette Forbund, saa vilde meget se anderledes ud for den danske Arbejderbevægelse. Laur. Hansen lykønskede Forbundet til sit fortsatte Arbejde og kom derefter ind paa Loven om Forbud mod Overarbejde.

Derpaa hævedes Delegeretmødet, og de Delegerede og Mødets Gæster tog derpaa pr. Bil paa en vellykket Udflugt i Nordsjælland.

## Dødsfald.

Den internationale Metalarbejderbevægelse har mistet en af sine bedste og solideste Mænd, idet mangeaarig Generalsekretær for det belgiske Metalarbejderforbund, *Guillaume Solau,* er død den 20. August d. A. i en Alder af 74 Aar. Solau er vokset op sammen med det belgiske Metalarbejderforbund, som han har bragt frem til at omfatte de væsentligste af de indenfor Metalindustrien beskæftigede Arbejdere i Belgien, samlet i en Organisation paa 125.000 Medlemmer, og denne Fremgang er sket paa Trods af, at de belgiske Metalarbejdere altid har været omgivet af daarligt organiserede Arbejdere saavel i Nordfrankrig som i det tyske Ruhr-Gebet. Maaske netop paa Grund heraf hørte Solau til dem, der forstod, at det ikke var nok, at Metalarbejderne organiseredes indenfor det enkelte Land; han var derfor ivrig Talsmand for Sammenslutning af Metalarbejderne i Internationalt Metalarbejderforbund og sad i en Aarrække i dettes Eksekutivkomité. Ved sin Død var Solau dog ikke aktiv Deltager, idet han for 6 à 7 Aar siden afløstes af Kollega *Keuwet,* men til det sidste var han rask og rørig og omfattede sin gamle Organisation med den største Interesse.

## Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse.

### Ekstrakontingentet bortfalder.

Under Hensyn til Arbejdsløshedskassens nuværende Stilling i økonomisk Henseende har Hovedbestyrelsen vedtaget at lade den sidste Rest af Ekstrakontingentet — 25 Øre pr. Uge — bortfalde fra 1. Oktober, saaledes at Uge 26 bliver den sidste Uge, for hvilken der ydes Ekstrakontingent.

Da der indenfor de 4 Forbund, der er tilsluttet Arbejdsløshedskassen, har været forskellige Regler om, hvilke Medlemmer, der skulde betale Ekstrakontingent, og hvilke Medlemmer, der var fritagne herfor, og for hvilke sidste Forbundene har maattet udrede Ekstrakontingentet til Arbejdsløshedskassen, kan Størrelsen af det fremtidige Kontingent ikke angives her, men Underretning til Afdelingerne herom vil fremkomme fra hver af Branchernes (Forbundenes) eget Hovedkontor.

Da det imidlertid kun er Ekstrakontingentet, der bortfalder, vil Kontingentforandringen ogsaa kun komme til at omfatte de Medlemmer, der hidtil har betalt Ekstrakontingent.




## Forøvrigt mener jeg: „Valutakontoret bør ødelægges".

Naar de saakaldte Erhvervsorganisationer — altsaa Ejerne af Produktionsmidlerne —, dog navnlig det større Landbrug og Handelen, kommer sammen, ender Mødet gerne med en lille Omskrivning af den gamle romerske Statsmand Catos berømte Ord: Forøvrigt mener jeg, Kartago bør ødelægges — *Forøvrigt mener jeg: „Valutakontoret bør ødelægges".*

Men bør det ødelægges?

I en 25 Aar gammel Artikel af Gustav Bang udtaler han sin store Betænkelighed angaaende Danmarks stigende Gæld til Udlandet. Han oplyser, at Danmark i 1872 havde ca. 150 Mill. Kr. til Gode i Udlandet, at dette omkring 1890 var svundet ind til 0, at vi 1899 skyldte 213 Mill. og 1911 ca. 850 Mill. Kr. til Udlandet.

At en Tilbagegang i Formue paa 1000 Mill. Kr. i 40 Aar var betænkelig, er indlysende. Men ret beset kan der udfra kapitalistiske Betragtninger indvendes meget mod denne Opfattelse. I disse 40 Aar var f. Eks. en stor Del af Danmarks Baner anlagt, en Sejlskibsflaade erstattet med en Dampskibsflaade, Størstedelen af vore Fabrikker bygget, mange Havne anlagt o. s. v. Men først og fremmest var vort Landbrug omlagt fra Kornavl til vort nuværende System og næsten alle vore nuværende Mejerier og Slagterier bygget. Tænker vi os, at disse 1000 Mill. Kr. skulde forrentes og afdrages med 10 pCt., altsaa 100 Mill. Kr. aarlig, hvilket er 40 Kr. pr. Indbygger, vil det altsaa sige, at hvis Levefoden blot var steget saa meget, at den gennemsnitlige Indtægt pr. Menneske var steget over 40 Kr. pr. Aar, var der ingen Ko paa Isen, og kapitalistisk set havde det været en god Forretning at laane 1000 Mill. Kr. — idet vi forudsætter, at Prisniveauet var uforandret, hvad det praktisk talt var, vil altsaa en Lønstigning paa 7 Øre pr. Time for en almindelig Arbejder dække Beløbet for hans Del.

Man havde altsaa derved, at Udlandet ikke brugte hele sin Indtjeningsevne til at hæve sin Levefod og udbygge sine egne Anlæg, men anvendte en Del til at udbygge Danmarks Produktionsmidler, fremskaffet en Mulighed for at hæve Levefoden i Danmark. Samtidig med, at Danmark aarlig ydede visse Bidrag, altsaa leverede Arbejde til Udlandet.

Vender vi os nu fra 1911 til vor Tid, viser det sig, at 850 Mill. Kr. efter Pristallet vilde blive til ca. 1470 Mill. Kr. og efter Folketallet til 1150 Mill. Kr. Da begge Faktorer virker sammen, synes vor faktiske Gæld til Udlandet, ca. 1500 Mill. Kr., ikke at være foruroligende, men forholdsvis betydelig mindre end 1911.

Nu er det imidlertid saadan, at medens Danmark den Gang kun var paa Vej til at blive ligestillet teknisk set med Europas andre Lande, saa er vi nu utvivlsomt paa Højde med disse, og der er derfor ingen Grund til at laane udenlandsk Kapital til en videre Udbygning. Men værre er det, at medens vi før Krigen ingen Vanskeligheder havde med vor Eksport, saa er dette som bekendt ikke Tilfældet nu, den er tværtimod begrænset. Det er derfor af overvældende Betydning, at vor Rente- og Afdragsbyrde til Udlandet ikke stiger, den skulde gerne bringes ned. Vi maa derfor indskrænke os til at betale kontant og ikke købe paa Klods.

Nu er det imidlertid saaledes, at det økonomiske Livs mange indviklede Former gør det vanskeligt at overse, om der virkelig bliver betalt kontant. Derfor er det nødvendigt, at der findes Midler til at overvaage, at vore samlede Indkøb ikke overstiger vor samlede Eksport, ja, ret beset maa den jo ikke naa saa højt, for der skal som sagt være Penge til Renter og Afdrag.

Tidligere, da man havde Guldindløselighed, kunde dette Forhold klares ved de saakaldte banktekniske Midler, Nægtelse af Laan til bestemte Formaal eller Rentehævning; men ingen har for Alvor ført Bevis for, at banktekniske Midler er i Stand til under Nutidens Forhold at klare Sagen.

Men, naar vor Indførsel altsaa maa begrænses, forekommer det naturligere, at denne Begrænsning finder Sted udfra bestemte Principper, og ikke efter Recepten: „Den, der kommer først til Mølle, faar først malet." Ingen, der er ved sin Fornufts fulde Brug, kan bestride dette.

Dertil kommer, at Problemet er mere indviklet endnu. Det drejer sig nemlig ikke blot om, hvor meget der maa købes, og hvad der maa købes, men ogsaa om, hvor det maa købes. Der er praktisk talt ikke det Land, hvortil vi sælger Landbrugsprodukter, som ikke forlanger et vist Køb og Køb af visse Varer igen. Hvorledes mon Landbruget mener, dette kan ordnes uden i samlet Plan?

Men naar det altsaa er fastslaaet af Hensyn til Nationens hele økonomiske Fremtid, hvor meget vi kan købe for, dernæst af Hensyn til Eksporten, hvor vi skal købe, og hvad vi skal købe, saa bliver tilbage det næsten endnu mere indviklede Spørgsmaal: Hvem skal købe hvad?

Jo mere man saaledes trænger ind i Problemet, jo mere mærkeligt bliver det, at nogen, der overhovedet beskæftiger sig med at tænke, for Alvor kan mene, at vor Udenrigshandel kan frigives, som den tidligere var.

Lad os nu til Slut vende Sagen om. Er der nogen Grund til at tilstræbe en principiel Ændring af Sagen? Hvad var det, vi paaviste tidligere? Var det ikke netop det, at den planløse Produktion og Omsætning var en af Hovedaarsagerne til de urimelige Samfundsforhold? Var det ikke Forstaaelsen af dette, der gjorde os til Socialister? Og mente vi ikke, at en Ordning af Produktion og Omsætning burde tilstræbes, og først naar dette blev gennemført, kunde det tænkes, at vi kunde faa rimelige og sikre Kaar for alle?

Men er Valutakontoret ret beset paa mange Maader ikke det, vi tilstræbte, forsøger det ikke netop at skabe Plan og Orden i Produktion og Omsætning?

Er dette Tilfældet, forstaar man bedre et og andet, saa er Kampen mod Valutaordningen en Klassekamp. De gamle Klassers Kamp for personlig Frihed, Individualisme, Liberalisme i økonomiske Forhold, mod Arbejderklassens Bestræbelser for at opbygge et Samfund med en kollektiv Økonomi, med en Økonomi, hvor den enkeltes Interesse maa vige for Helhedens.

Var der ikke Grund til at have dette i Erindring, naar vi næste Gang hører i Radioavisen, at der slaas til Lyd for *Valutakontorets Ødelæggelse?*

*Fred. Vedsø.*




## Nikkelstøbejern.

De kolossale store Fordringer, der i de senere Aar takket været den videnskabelige Forskning stilles til alle tekniske Materialer, har ogsaa ført til, at Støbejernets Egenskaber i høj Grad er blevet forbedret. Ved et maalbevidst Samarbejde imellem Praksis og Videnskab er det lykkedes at afhjælpe Støbejernets Mangler, de lave mekaniske Egenskaber, den store Indflydelse, som Godstykkelsen har paa Strukturen, den ringe Træfsikkerhed, den daarlige Slidbestandighed o. s. v., saaledes at det nu i en Mængde Tilfælde med Fordel kan anvendes i Stedet for Staal- eller Metalgods.

Der har i Aarenes Løb udviklet sig forskellige Fremgangsmaader til Forædling af Støbejern, men disse har alle til fælles: En fuldstændig Beherskelse af Strukturens Grundmasse og en Findeling af den udskilte Grafit. Medens man søgte at opnaa dette ved Anvendelse af en særlig Jernblanding eller ved en særlig Smeltemetode, blev der navnlig i Amerika udviklet en Forædlingsmetode for Støbejern ved at legere dette med andre Stoffer. Til at begynde med tilsattes disse fremmede Stoffer til almindelige, grovgrafitiske Støbejernssorter, og man opnaaede herved ret betydelige Forbedringer, saaledes steg f. Eks. Styrken indtil 120 pCt., Haardheden i de forskellige Godstykkelser blev ens, og de haarde Steder i Godset forsvandt, saaledes at Bearbejdeligheden blev betydelig forbedret, til Trods for at Brinellhaardheden steg. Den videre Udvikling bevirkede imidlertid, at man ved at legere perlitisk Kvalitetsstøbejern kunde opnaa de højeste Kvalitetstal særlig med Hensyn til stor Styrke samtidig med stor Træfsikkerhed, stor Svingningsstyrke, Ufølsomhed overfor Kærvvirkning, stor Modstandsdygtighed over for Slid o. s. v.

Ved Undersøgelse af den Virkning, som de forskellige Tilsætningsstoffer har paa Støbejern, viste det sig, at *Nikkel* i Overensstemmelse med de Erfaringer, man havde gjort ved Staalfremstilling, var det bedst egnede Legeringselement, særlig naar man tager Hensyn til dets mangesidede Indflydelse paa Forbedring af Støbejernets Egenskaber som Konstruktionsmateriale. I det moderne Støberi bliver Nikkel derfor anvendt i betydeligt Omfang dels alene og dels i Forbindelse med en mindre Mængde Krom eller Molybdæn eller begge Dele samtidig som Legeringselement i Støbejern.

Udviklingen indskrænkede sig dog ikke til det perlitiske Støbejern alene, men paa samme Maade som ved Staal fremkom Nikkelstøbejernssorter med martensitisk og austenitisk Struktur.*

Til Fremstilling af Haardtgods og Tempergods har Nikkelstøbejernet ogsaa vist sig at have fremragende Egenskaber.

Da Grundegenskaberne ved det *perlitiske Nikkelstøbejern* navnlig er: Forøgelse af Tætheden og Haardheden, hvor der forekommer store Godstykkelser, Ensartethed i Strukturen ved tykt og tyndt Gods, Forøgelse af Træfsikkerheden i Opnaaelse af de tilstræbte Styrketal, forbedret Slidbestandighed og Modstandsdygtighed over for Alkaliers Paavirkning og frem for alt god Bearbejdelighed, har det bevirket, at dette Materiale har faaet en meget alsidig Anvendelse. I det følgende skal nævnes nogle Eksempler herpaa.

Til almindeligt *Maskingods* tilsættes ofte Nikkel for at forbedre Godsets Tæthed og samtidig gøre det let bearbejdeligt. Til Godsstykker med meget varierende Tykkelse er det absolut nødvendigt at tilsætte Nikkel, hvis man vil opnaa en ensartet Haardhed og forhindre, at der dannes haarde Steder og Knaster, der vanskeliggør Bearbejdningen. Til dette Formaal vil en Tilsætning af 0.5—1.5 pCt. Nikkel i Reglen være tilstrækkelig. Dersom man desuden ogsaa vil have Godset mere modstandsdygtigt over for Slid, tilsættes tillige en mindre Mængde Krom — ca. ¼ Del af Nikkelindholdet. I Reglen vælger man da et Nikkelindhold paa 1—2 pCt. med tilsvarende Kromindhold paa 0.25—0.5 pCt.

I Værktøjsmaskiner har man ofte en meget stor Forskel imellem Vangens og Forbindelsesribbernes Godstykkelse, hvilket bevirker en betydelig Forskel i Strukturen og giver Anledning til Spændinger og Kastninger i Godset. Ved at tilsætte 0.5 pCt. Nikkel undgaar man disse Vanskeligheder ved Støbning af Vanger til Drejebænke, Høvle-, Bore- og Fræsemaskiner. Desuden bevirker et saadant Nikkelindhold, at Godset bliver mere modstandsdygtigt overfor de nutildags meget anvendte alkaliske Kølevædsker. I Godsstykker til Værktøjsmaskiner, der tillige er udsat for et stort Slid, vil et Støbejern af følgende Sammensætning være passende: C. 3.2 pCt., Si. 1.2 pCt., Mn. 0.7 pCt., Ni. 1 pCt., Cr. 0.25 pCt., Haardheden ca. 200 Brinell og Trækstyrken ca. 30 kg/mm².

Til svært Maskingods, f. Eks. Stativer til Smedepresser o. l., anvendes molybdænholdigt Nikkelstøbejern, f. Eks. C. 3 pCt., Si. 1.5 pCt., Mn. 0.8 pCt., Ni. 0.6 pCt., Mo. 0.5 pCt.

For at opnaa Støbejern med *stor elektrisk Modstand* tilsættes Nikkel. F. Eks. Gods til elektriske Modstandsgitre: C. 3.5 pCt., Si. 3 pCt., Mn. 0.55—0.65 pCt., P. 0.5—0.6 pCt., S. 0.07 pCt.—0.08 pCt., Ni. 2.2—5 pCt.

En meget stor Betydning har Nikkelstøbejern med Tilsætning af Krom faaet til *Automobil- og Motorgods*, ikke alene paa Grund af dets Styrke og Tæthed.

* Se Jern- og Metalarbejderen Nr. 10, Side 229. Nikkelstaal.

men ogsaa paa Grund af dets Slidbestandighed. I de sidste Par Aar er man desuden i Automobilindustrien gaaet over til at fremstille Krumtap- og Knastaksler af legeret Støbejern (Ni., Cr. og Mo.) (Fig. 1). Grunden hertil er ikke alene Hensynet til Fremstillingsomkostningerne, der er betydelig mindre, men ogsaa, af de støbte Aksler ved en særlig Varmebehandling kan gøres bedre og mere holdbare end smedede. Ford og flere andre førende Automobilfirmaer anvender nu udelukkende saadanne støbte Aksler, der har en Trækstyrke af 42—50 kg/mm² med en Brinellhaardhed af ca. 300, og det har vist sig ved de foretagne Udmatningsprøver, at Materialets Udmatningsgrænse er dobbelt saa stor som ved smedede Aksler. Med støbte Aksler opnaar man desuden en betydelig Vægtbesparelse, idet de kan støbes hule. Til Krumtapaksler anvendes f. Eks. følgende Analyse: C. 2.75—3 pCt., Si. 1.8—2.2 pCt., Mn. 0.55—0.75 pCt., Ni. 1—1.5 pCt., Mo. 0.5—0.75 pCt., og til Knastaksler med ca. 300 Brinellhaardhed i støbt Tilstand f. Eks: C. 2.9—3.1 pCt., Si. 1.75—2 pCt., Mn. 0.5—0.6 pCt., Ni. 1.25—1.5 pCt., Cr. 0.3—0.4 pCt., Mo. 0.5—0.6 pCt.

Nikkelstøbejern anvendes ogsaa i udstrakt Grad til Dieselmotorer og Lokomotiver, særlig til Cylindre, Stempelringe, Stempler o. l.

I den *kemiske Industri* er det særlig de forskellige Apparater, som kommer i direkte Berøring med alkaliske Vædsker, der fremstilles af Nikkelstøbejern. Smeltekedler og Beholdere til Lud har i Reglen følgende Sammensætning: C. 3 pCt., Si. 0.8 pCt., Mn. 1 pCt., Ni. 2—5 pCt.

Til Gods, der skal være særlig *varmebestandigt*, anvendes i Reglen følgende Sammensætning: C. 2.4—2.8 pCt., Si. 1—1.2 pCt., Ni. 1—1.25 pCt., Cr. 0.75 pCt. Da dette Gods imidlertid ikke lader sig bearbejde, kan man, hvor dette er nødvendigt, forandre Analysen til: C. 2.8—3 pCt., Si. 1.0—1.2 pCt., Ni. 1.0—1.2 pCt., Cr. 0.25—0.3 pCt., men Godset bliver da ikke nær saa varmebestandigt som med det lavere Kulstof- og højere Kromindhold.

Til Smeltedigler for Bly, Tin, Aluminium og Zink anvendes et Krom-Nikkelstøbejern med: C. 3—3.1 pCt., Si. 1 pCt., Mn. 0.8 pCt., Ni. 1.5—2 pCt., Cr. 0.5—0.75 pCt. Selvfølgelig bliver ogsaa dette Gods tildels angrebet af Aluminium og Zink, men modstaar dog langt bedre Fyrets Paavirkninger end ulegeret Støbejern.

Til Kokiller og Forme for Jern- og Metalgods samt navnlig til Glas og Flaskeforme anvendes Krom-Nikkelstøbejern meget; her maa S- og P-Indholdet holdes lavt, f. Eks.: C. 2.5—3.5 pCt., Si. 1—2 pCt., Mn. 0.5—1 pCt., P. max. 0.15 pCt., S. max. 0.06 pCt., Ni. 0.75—1.5 pCt., Cr. 0.5—0.75 pCt.

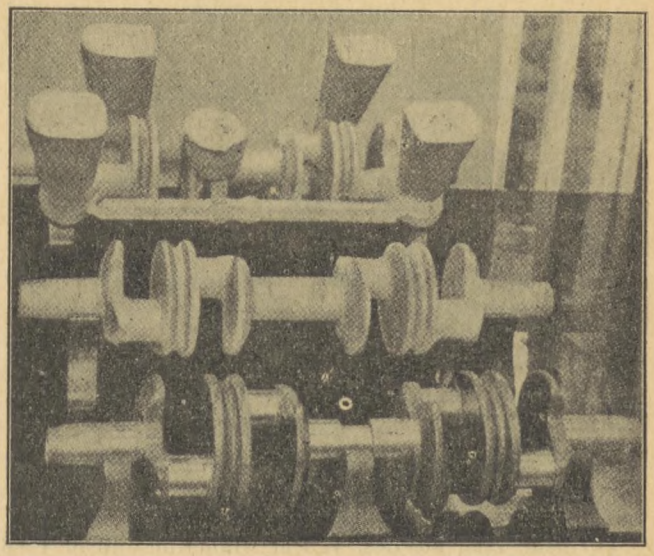


*Fig. 1. Krumtapaksler af perlitisk Molybdæn-Nikkelstøbejern til Dieselmotorer for Traktorer.*

Til Fremstilling af forskellige Slags *Værktøj* til Presning og Trykning af Plade, til Sænksmedning o. l. har Nikkelstøbejernet vist sig at være særdeles velegnet, idet det — selv om det ikke er nær saa holdbart som Staal — dog er langt billigere i Anskaffelse, navnlig da den ønskede Form paa Værktøjet kan støbes.

*Martensitisk Nikkelstøbejern* udmærker sig fremfor det perlitiske ikke alene ved en betydelig større Styrke og Haardhed, men ogsaa ved en betydelig større Slidbestandighed. Den martensitiske Struktur kan man dels opnaa i støbt Tilstand ved Legering med Nikkel og dels ved en Forædling (Hærdning og Anløbning) af det færdige Støbegods.

For at opnaa den martensitiske Struktur i Støbejern i støbt Tilstand tilsættes 3—6 pCt. Nikkel. Haardheden af saadant Gods varierer fra 250—550 Brinell. Paa Grund af den heldige Indflydelse, Nikkel har paa Strukturen, lader saadant Gods med en Haardhed af ca. 325 Brinell sig endnu ganske godt bearbejde med skærende Værktøj. Ved større Haard-

## Nikkelstøbejern med martensitisk Struktur ved Hærdning.

| Anvendelse | Den kemiske Sammensætning i pCt. | | | | | | Hærdning og Anløbning | Brinellhaardhed efter Hærdning |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | C | Si | Mn | Ni | Cr | Mo | | |
| Cylinderforinger | 3.3 | 1.8 | 1 | 3 | 0.3 | | 850°/Olie + 350° | 380 |
| Tandhjul | 3.2 | 1.3 | 0.8 | 3 | 0.75 | | 850°/Olie + 350° | 350 |
| Krumtapaksler | 2.4 | 1.3 | — | 3—4 | | | 850°/Olie + 300° | 350 |
| Knastaksler | 3.0 | 1.9 | 0.55 | 1.5 | 0.35 | 0.55 | 870°/Olie + 320° | 450 |

hed bør man helst foretage en Anløbning af Godset, inden Bearbejdningen finder Sted. Anløbstemperaturen retter sig efter Nikkelindholdet og ligger imellem 300 og 500°. Da Haardheden derved nedsættes, maa Godset, inden det tages i Brug til det tilsigtede




*Fig. 2. Nødvendigt Nikkelindhold til Opnaaelse af martensitisk Struktur.*

Formaal, igen hærdes. Ved et Nikkelindhold af 4—6 pCt. hærdes i Reglen ved en Opvarmning til 800—820° og en derefter følgende Afkøling i Luften (Lufthærdning).

Dersom man er i Stand til at forædle Materialet ved Hærdning og Anløbning, saa kan man nøjes med et mindre Nikkelindhold i Støbejernet: 1,5—5 pCt. Nikkel er da tilstrækkelig. I Diagrammet Figur 2 vises det nødvendige Nikkelindhold i hærdet Støbejern, naar der tages Hensyn til Godstykkelsen. I Nikkelstøbejern har man et Materiale, der kan hærdes, uden at det kaster sig eller revner, hvilket jo ikke er Tilfældet med almindelig graat Støbejern. Ved „Afgysning" af dette kaster det sig og faar Revner paa Grund af de opstaaende Egenspændinger. Dette forhindrer Nikkelindholdet, saa man er i Stand til at hærde det i Olie eller Trykluft alt efter Materialets Nikkelindhold. Hærdning af Nikkelstøbejern har faaet en meget stor praktisk Betydning, idet man derved kan faa Nikkelstøbejernets regelmæssige og fintkornede Struktur yderligere forbedret, og som Følge deraf faa et meget haardt og stærkt Materiale, der tillige er særdeles slidbestandigt.

Nikkelstøbejern med martensitisk Struktur egner sig paa Grund af sin store Slidbestandighed særlig til Fremstilling af Maskindele, der er udsat for et stort Slid, f. Eks. Cylindre til Diesel-Automobil- og Flyvemotorer, hvor det i de senere Aar er blevet anvendt med Fordel (Fig. 3). Desuden anvendes det meget til Bremsetromler, Ventilstyr, Smedesænker, Foringsdele til Værktøjsmaskiner, f. Eks. Kurvestykker til Skotøjsmaskiner. De nyeste Erfaringer viser ogsaa, at man med Fordel kan anvende dette Materiale til Krumtap- og Knastaksler til hurtiggaaende Motorer. Se „Støberiet" Febr. 1935 Side 18 og Nr. 12 1935 Side 135.

*Austenitisk Nikkelstøbejern* anvendes hovedsageligt paa Grund af dets særlige Varmeudvidelse, dets Evne til ikke at lade sig magnetisere, dets elektriske Modstandsevne, dets forholdsvis store Modstandsevne over for Tæring og Varmepaavirkning samt dets Slidbestandighed.

Den store Varmeudvidelse, som austenitisk Nikkelstøbejern med Tilsætning af Kobber og Krom har, nærmer sig meget Letmetallernes Udvidelse. Dette muliggør, at disse Materialer kan arbejde sammen ved vekslende Temperaturer, hvilket f. Eks. er Tilfældet ved Cylinderforinger til Forbrændingsmotorer. Hertil egner sig særligt et Støbejern med: C. 2.75—3.1 pCt., Si. 1.25—2 pCt., Mn. 1—1.5 pCt., Ni. 12—20 pCt., Cu. 5—9 pCt., Cr. 1.5—6 pCt., lavt S og P. Dette Materiale gaar i Handelen under Navnet *Niresist* eller *Nimol*. Se *Støberiet* 1931 Nr. 6.

Fremstilling af Cylinderforinger til Automobil-, Flyve- og Dieselmotorer eller hele Cylinderblokke til Motorcykler af Niresist gør det ogsaa muligt, at man kan have det samme Spillerum imellem Cylinder og Stempel ved normal Temperatur som under Gangen. Desuden er Niresist meget slidbestandigt. Denne Egenskab forøges endog stærkt under Gangen ved Koldhærdningen.

Den store Varmeudvidelse, som Niresist har, bevirker, at man kan istøbe Niresistringe som Stempelringebærer i Letmetalstempler. Disse Stemplers Holdbarhed overgaar Støbejernsstemplers. Paa lignende Maade kan man ogsaa udføre Letmetalstemp-

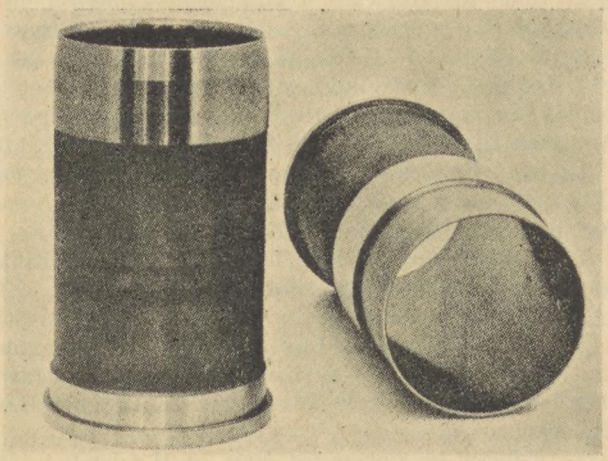


*Fig. 3. Cylinderforinger af centrifugalstøbt Nikkelstøbejern (varmebehandlet).*

lernes Bund af Niresist, saa de bedre kan modstaa de høje Arbejdstemperaturer, end Letmetalstempler hidtil har gjort.

Ligeledes kan Ventilsæder i Letmetalcylinderhoveder eller andre Maskindele, der arbejder i Forbindelse med Letmetaller, med Fordel udføres i Niresist. Ventilsæderne lader sig indstøbe eller indpresse, gaar ikke løse ved vekslende Temperaturer og er modstandsdygtige overfor Varmepaavirkning og For-

brændingsgas. Trods deres forholdsvis lave Haardhed er de desuden meget slidbestandige.

Austenitisk Nikkelstøbejern med 28—30 pCt. Nikkel har den samme Udvidelse som Staal eller perlitisk Støbejern, hvorfor det da ogsaa arbejder godt sammen med disse Materialer, og anvendes derfor til Cylinderforinger, der arbejder sammen med Støbejernsstempler, til Ventilsæder og Støbejernscylinderdæksler. Paa samme Maade anvendes austenitisk Nikkelstøbejern sammen med perlitisk Støbejern til Foringer i Pumper til varm Olie og andre Stoffer, der angriber Støbejern.

Med et Nikkelindhold paa 34—35 pCt. faar man et Støbejern med en saa lav Varmeudvidelse, som det er muligt at opnaa. Det anvendes til Værktøj, f. Eks. Forme til Papirmasse, der under Brugen opvarmes og dog ikke maa forandre sig i Størrelse.

(Fortsættes.)

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Smøre-Teknik.

Af *H. Andersen*, Ingeniør, V. D. I.

En ung Tekniker brugte en Gang sin Middagspavse til at kikke lidt paa Fabrikkens Maskiner. Han standser ved en af de gamle Luftkompressorer. Hans Blik fanges af Krydshovedbanen, og med engang er han interesseret: Gennem Oliefilmen ser han Mønstret fra Indskrabningen saa tydeligt, som om Indskrabningen var udført Dagen forud. Han husker ikke, at Maskinen i hans Tid er bleven efterset. Krydshovedbanen paa alle andre Maskiner af samme Typer er han vant til at se som matgraa indslebne Flader. — Endnu større bliver hans Forundring, da han hos den gamle Maskinmester og Driftsledelsen med Bestemthed faar konstateret, at Maskinen og særlig Krydshovedbanen i de sidste 25 Aar ikke har været underkastet nogen Reparation. Altsaa daglig Drift i 25 Aar uden Slidtage. Nu er han for Alvor interesseret. Smøreolien, Materiale og Driftsbetingelser er ganske de samme som for alle andre Kompressorer, som slides. — Helst vilde han have standset Maskinen og afmonteret Krydshovedet, men Fabrikken har andre Interesser — han maa vente. Men endelig kommer Lejligheden til at se det afmonterede Krydshoved, og det viser sig nu, at Glidfladen i Modsætning til de da vante Former er udført uden Smørenoter, og i Stedet for ser han nu Mønstret i den meget omhyggeligt indskrabede Glideflade ca. 1 cm fra Enderne ganske svagt affilet. Krydshovedet maa altsaa ifølge sin Hastighed og den slanke Afskraaning lig en Chriscraft have hævet sig op paa Smørefilmen uden at berøre Banen. — Fra nu af be-

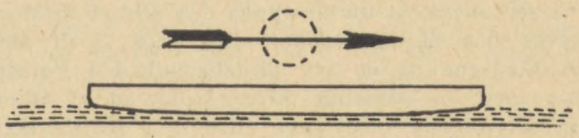


*Fig. 1.*

Fig. 1 viser nederste Del af Krydshovedet i Bevægelse henover Banen — Belastningen bæres fuldkommen af Olien.

traadte den unge tyske Tekniker, hvis Navn var *E. Faltz*, en epokegørende Vej i Smøreteknikken, som har sat sit Spor Verden over: nemlig ved Tilstræbelse af Konstruktioner, som kunde give fuldstændig Vædskefriktion i Lejer og paa Glideflader — og dermed slidfri Friktion.

E. Faltz deler selv Æren med en ubekendt Maskinarbejder, der, da den omtalte Maskine er blevet bygget, muligvis paa eget Initiativ har faaet Ideen til den simple og geniale Maade at løse Smøreproblemet paa, og bemærker, at samme Mand sandsynligvis ikke har været ret længe paa Fabrikken, som byggede Kompressortypen, da han kun har fundet det ene Exemplar.

Som E. Faltz fik sin Interesse vakt ved Krydshovedbanen, vil ogsaa vi tage vort Udgangspunkt fra denne retlinede Bevægelse og forsøge, om vi paa en nem forstaaelig Maade kan komme ind i de ellers ret indviklede Smøreproblemer, og dermed saa haabe, at vi kan høste lidt Nytte i Praksis.

Fig. 1 illustrerer den retlinede Bevægelse, man ser Krydshovedets Afskraaninger i begge Ender,

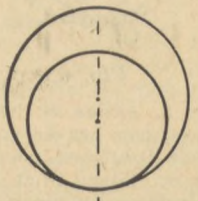


*Fig. 2.*

Fig. 2. Akslen staar stille eller bevæger sig ganske langsomt, saasom ved Igangsætning og Standsning. Begge Glideflader berører hinanden.

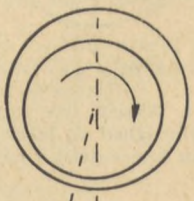


*Fig. 3.*

Fig. 3. Akslen har en vis Drejningshastighed, saa Olien lige kan løfte Aksel fra Lejet. Ingen Slidtage.

selvfølgelig er dette paa Tegningen for Tydelighedens Skyld stærkt overdrevet. Staar Maskinen stille, vil Krydshovedet synke gennem Oliefilmen, og Metaldelene vil berøre hinanden. — Er Bevægelsen meget langsom, vil det samme delvis være Tilfældet, og Sliddet kan ikke undgaas. Øges Glidehastig-

heden, da vil Olien begrundet paa dens Vedhængsevne til begge Flader komprimeres mere og mere i den meget slanke kileformede Spalte, og ved en passende Hastighed vil Skoen eller Krydshovedet løftes, saa den udelukkende glider paa Oliefilmen.

Vi ser altsaa, at for at opnaa den slidfri Friktion kræves den skraa, slanke, kilformede Spalt mellem Fladerne og en vis Glidehastighed i Forbindelse med en passende Flydenhedsgrad af Olien, som selvfølgelig maa være tilstede i tilstrækkelig Mængde.

Vi kan nu udenvidere overføre den retlinede Bevægelse til den kendte Form for Aksel og Leje, idet blot Akslen maa være en Ubetydelighed mindre end Lejet. Er der ingen Bevægelse, vil Akslen ligge an paa Lejets nederste Bane, og vi har den slanke, buede Spalt ved begge Sider af Akslen, som vi havde Afskraaninger ved begge Ender paa Krydshovedet.

Fig. 2 viser Princippet i stærkt overdreven Maalestok. Ved Igangsætningen vil Fladerne berøre hinanden. Øges nu Akslens Omdrejningshastighed, vil Olien ligeledes begrundet paa sin Vedhængning ved Fladerne og Glidehastigheden presses haardt sammen under Akslen, og ved en passende Hastighed vil Akslen løftes og udelukkende svømme paa Oliefilmen. Fig. 3.

Gennem den buede, kileformede Spalte bliver Olien altsaa presset ind fra Akslens højre Side, og

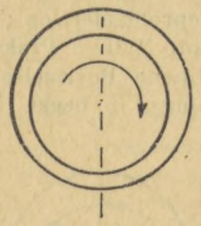


*Fig. 4.*

Fig. 4. Akslen har meget stor Hastighed og løber nu næsten koncentrisk i Lejet.

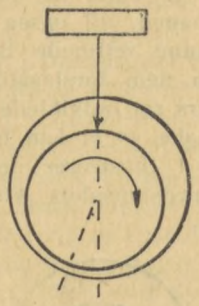


*Fig. 5.*

Fig. 5. Akslen er her belastet, men har dog en passende Hastighed, saa Olien lige er i Stand til at presse Fladerne fra hinanden.

Akslen vil derved samtidig med, at den løftes, komme til at løbe en ubetydelig Smule excentrisk — forskudt til venstre i Lejet. Denne Excentricitet vil blive mindre og mindst eftersom Hastigheden stiger, Fig. 4. Vi kan i denne Henseende sammenligne Aksel og Leje med en Tandhjulspumpe med uendelig smaa Tænder. Sugesiden er altsaa tilhøjre for Akslen og Tryksiden til venstre. — Højeste Tryk maa være der, hvor Oliefilmen er tyndest. Smøremidlet kan kun optages paa den Side, hvor der sker Indsugning, altsaa i de skitserede Tilfælde fra oven og i højre Side.

Belastes nu Akslen enten gennem Svinghjul, Stempelslag eller lignende, skal Olien under Drejningen selvfølgelig ogsaa kunne bære denne Belastning. Jo større denne Belastning er med samme Omdrejningstal og samme Olie, desto længere vil Akslen presses gennem Olielaget, for tilsidst at berøre Lejet. Fig. 5 og 6 illustrerer dette. Slidtagen vil

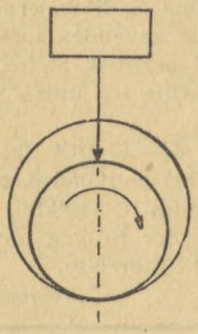


*Fig. 6.*

Fig. 6. Denne Aksel har samme Hastighed og samme Olie som Fig. 5, men har en større Belastning, saa Olien ikke mere kan presse Fladerne fra hinanden.

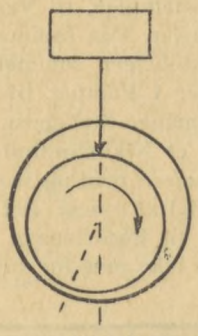


*Fig. 7.*

Akslen, Fig. 7, løber stadig med samme Hastighed og Belastning som i Fig. 6, men man har nu smurt med en Olie, som er mere tykflydende end i Fig. 6.

selvfølgelig ikke kunne undgaas ved Fig. 6. For nu igen under de givne Forhold at bringe Akslen til at flyde i Lejet, maa der tilføres en mere tykflydende Olie, Fig. 7.

Flydenhedsgraden eller Viskositeten, som det rettere maa benævnes, spiller en overordentlig stor

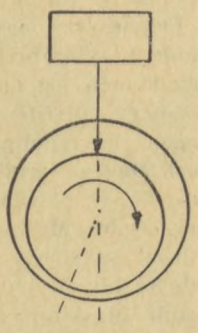


*Fig. 8.*

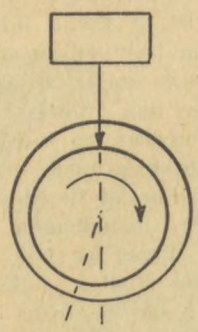


*Fig. 9.*

Fig. 8 og 9 viser 2 Aksler, som begge har samme Hastighed og samme Belastning, men Fig. 8 er smurt med en tyndere og Fig. 9 med en sværere Olie. — Resultatet bliver, at Akslen i Fig. 8 løber mere koncentrisk end Fig. 7, og faar derigennem en større Sikkerhed for, at Glidefladerne ikke berører hinanden, men paa den anden Side maa der forbruges mere Kraft til Drejningen end i Fig. 8.

Rolle i Smøreteknikken. — Vi skal senere behandle Maaleenhederne i denne Henseende, blot nu indskyde, at ved lav Viskositet forstaas en tyndflydende og ved høj Viskositet en tykflydende Olie.

Fig. 8 og 9 er 2 Lejer, som arbejder under samme Betingelser, det ene er dog smurt med en Olie af lav Viskositet, det andet med en med høj Visko-

sitet. — Den tynde Olie i Fig. 8 kan dog lige holde Akslen svømmende, og Sliddet er altsaa elimineret. Olielaget under Akslen i Fig. 9, der er smurt med en sværere Olie, er meget tykkere og giver god Sikkerhed mod, at Flader ikke kommer til at berøre hinanden, men maa til Gengæld bruge mere Kraft til Drejningen, et Spørgsmaal, som man mange Steder i Smøreteknikken maa tage stort Hensyn til.

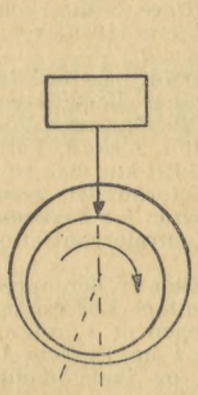


*Fig. 10.*

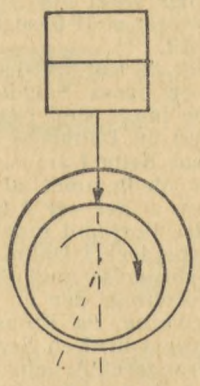


*Fig. 11.*

Fig. 10 og 11 er begge smurt med samme Olie og har ogsaa samme Tykkelse af Olielaget under Akslen. — Akslen i Fig. 11 løber dog med dobbelt saa stor Hastighed som Fig. 10, og Resultatet bliver, at den kan bære ca. den dobbelte Belastning.

Fig. 10 og 11 illustrerer endvidere et meget interessant Eksempel paa, hvorledes Oliefilmens Bæreevne forøges med forøget Omdrejningshastighed.

Dette var i korte Træk Indledningen til den hydrodynamiske Smøring.

(Fortsættes.)

## Bedriftsraadskursus.

I Aar er det 10 Aar siden, at Smedeforbundet paabegyndte Afholdelsen af sine Bedriftsraadskursus, og dette Forsøg faldt saa heldigt ud, at de senere afholdte Kursus stadig er blevet udvidede, og sidst saaledes, at de Centralorganisationen tilsluttede Organisationer ogsaa kan sende Deltagere; vi kan nævne, at paa vort Kursus i Aar, der afholdtes i Dagene 29. August til 4. September, var Formerforbundet repræsenteret med 4 Mand og Sliberforbundet med 2 Mand. Iøvrigt var Kursuset som sædvanligt inddelt i et Begynderhold og et Fortsættelseshold med et Deltagerantal paa henholdsvis 34 og 31, som fortrinsvis var Tillidsmænd.

Paa Kursuset beskæftigede man sig med de Problemer, som mere og mere rykker ind paa Livet af os, saasom Selvforsyningen og Verdensøkonomien, samt Danmarks Erhvervsforhold, og som en Selvfølge Centralorganisationens Overenskomstforhold. I Tilslutning til disse aktuelle Emner afholdtes Foredrag om: *Vore Overenskomstforhold* af Smedeforbundets Formand, *P. Andersen; Haandværkets og Industriens Muligheder under Valutacentralen* af Handelsminister *Johs. Kjærbøl; Arbejdsanvisning og Arbejdsløshedsforsikring* af Hovedkasserer *A. Johansen; Den faste Voldgiftsret* af Næstformanden i De samvirkende Fagforbund, *Knud V. Jensen*, ligesom Socialminister *Ludvig Christensen* talte om den ny *Lærlingelov*.

Deltagerne i dette Kursus gik med megen Energi op i Arbejdet, og alle var enige om, at 8 Dage var for kort et Tidsrum til et saadant Kursus, hvor det gjaldt om at udnytte Tiden til at erhverve Kundskaber, der kunde bygges videre paa, og til Støtte for Oplysningsarbejdet iøvrigt. Alle paa Kursus'et var ligeledes enige om, at skal Arbejderklassen bevare den Magt, som den har tilkæmpet sig, maa dens Stilling ogsaa konsolideres, og det sker kun ved at dygtiggøre de Tillidsmænd, der i Fremtiden skal varetage dens Interesser, og dette er ikke mindst vigtigt paa det faglige Omraade. Et almindeligt Ønske var det derfor, om Centralorganisationen i de kommende Aar kunde lade disse Højskoleophold udvide ved at forlænge Dageantallet, og naar enhver paa Forhaand erkender, at skal Demokratiet befæstes, sker det hos os kun ved almen Oplysning, vil det nok gaa forholdsvis let at faa udvidet dette Kulturarbejde.

*H. R.*

## Oplysningsforbundets Virksomhed i 1936-37.

Af Oplysningsforbundets Beretning for 1936—37 fremgaar det, at Arbejderoplysningsbevægelsen er i fortsat Vækst og Udvikling. Foredragsvirksomheden har dog faaet en mærkbar Konkurrent i Radioen, og det er vel naturligt — navnlig i Landdistrikterne, hvor der er langt til et Sted, hvor man samles — at hygge sig hjemme de kolde Vinteraftener og lukke op for Radioen, gennem hvilken snart enhver af vor Tids Foreteelser bliver baaret lige ind i Stuen. En anden Ting, som har influeret paa Foredragsvirksomheden, var Landstingsvalget i 1936 og de kommunale Valg i Marts 1937; ved disse Lejligheder var en stor Stab af Mænd og Kvinder, der er mest aktive i Studiekredsarbejdet, beskæftigede med Agitation, saaledes at en Del af det planlagte Oplysningsarbejde maatte opsættes.

Der har i Vinterens Løb paa Landet været igangsat ialt 227 Foredragsrækker med ialt 969 Møder, og de Emner, der er behandlet, er følgende:

| | |
|---|---|
| Kommunestyret (4 Foredrag) | 133 |
| Folket styrer (4 Foredrag) | 54 |
| Arbejderen og Samfundet (6 Foredrag) | 30 |
| Ungdommen og Tiden (4 Foredrag) | 9 |
| Socialreformen (5 Foredrag) | 1 |
| | 227 |

Rækkerne har været fordelt saaledes: Jylland 141, Sjælland 42, Fyn 32, Lolland-Falster 7 og Bornholm 5 Rækker.

Foredragsvirksomheden i Byerne har fulgt de samme Linier som sidste Aar og har omfattet 378 Foredrag med 65.494 Tilhørere.

I Beretningen fremhæves det Samarbejde, der er etableret med Folkeuniversitetsudvalget. En Del af Oplysningsudvalgene har organiseret sig som Folkeuniversitetsforening og har arrangeret Foredrag med Folkeuniversitetslærere. Endvidere er der i en Række Byer afholdt særlige Foredragsrækker for Kvin-

der i Samarbejde med Folkeuniversitetsudvalget. Det er 3. Vintersæson, hvor saadanne særlige Foranstaltninger for Kvinder er blevet iværksat, og Tilslutningen har været saaledes, at man ønsker at fortsætte hermed.

Den populæreste Del af Virksomheden er dog stadig Studiekredsarbejdet, og der har i det sidste Arbejdsaar været oprettet 857 Studiekredse, hvilket er en Stigning paa 64 for Hovedstaden, 12 for Byerne og 15 for Landet. Oplysningsforbundet har støttet dette Arbejde gennem en omfattende Instruktionsvirksomhed og ved Udvidelse af Bog- og Undervisningsmateriale, og det tilføjes, at det mest værdifulde Studiekredsarbejde efter Erfaringen er det, der vokser frem af lokal og personlig Interesse indenfor Organisationerne, og at man derfor støtter enhver saadan Interesse, men efterhaanden som Antallet af Studiekredse stiger, er der Vanskeligheder med at finde det tilstrækkelige Antal kvalificerede Ledere. Oplysningsforbundet har derfor ogsaa sat stærkt ind paa Uddannelse af Ledere, der er Opgaven voksen.

Studiekredsarbejdet har omfattet:

| Emner | Landet | Byerne | Kbhvn | Ialt |
|---|---|---|---|---|
| 1. Fagforeningskundskab .... | 15 | 42 | 40 | 97 |
| 2. Samfundskundskab ..... | 48 | 27 | 15 | 90 |
| 3. Sociallovgivning ..... | 5 | 5 | 12 | 22 |
| 4. Kommunalkundskab ..... | 76 | 35 | 24 | 135 |
| 5. Fremmede Sprog ..... | | 19 | 49 | 68 |
| 6. Socialdem. Ungdomsarb. . | 4 | 15 | 14 | 33 |
| 7. Organisationskundskab ... | 16 | 10 | 13 | 39 |
| 8. Danmark for Folket ..... | 18 | 20 | 26 | 64 |
| 9. Samfundsøkonomi ..... | 8 | 7 | 18 | 33 |
| 10. Udenrigspolitik ..... | 2 | 10 | 10 | 22 |
| 11. Arbejdsretten i Danmark . | 3 | 10 | 10 | 23 |
| 12. Fagtegning, Opmaaling, Priskurant, Tillidsmandsarbejde ..... | 2 | 26 | 25 | 53 |
| 13. Andelsbevægelse og Kooperation ..... | 2 | 4 | 1 | 7 |
| 14. Social Skønlitteratur ..... | 2 | 9 | 16 | 27 |
| 15. Social Psykologi ..... | | 2 | 3 | 5 |
| 16. Krise i Befolkningsspørgsmaalet ..... | 2 | 4 | 3 | 9 |
| 17. Socialisme og Klassekampe ..... | 2 | 4 | 3 | 9 |
| 18. Erhvervsgeografi ..... | 2 | 3 | 6 | 11 |
| 19. Samaritergerning og Spædbørnspleje ..... | 2 | 3 | 21 | 26 |
| 20. Esperanto ..... | | 4 | | 4 |
| 21. Socialpol. Kvindekursus ... | | 4 | 11 | 15 |
| 22. Andre Emner ..... | | 5 | 60 | 65 |
| Tilsammen... | 209 | 268 | 380 | 857 |

Af Oplysningsforbundets mangesidede Virksomhed kan iøvrigt nævnes Foranstaltninger for Arbejdsløse, saaledes at disse kan udnytte den tvungne Lediggang. Arbejdernes Fællesorganisation i København arrangerer hver Vinter en Række Foredrag for arbejdsløse og endvidere adskillige Koncerter og anden Underholdning, og det viser sig nu, at Provinsen ogsaa har taget denne Opgave op. Som Regel er det Oplysningsudvalget i Samarbejde med Fællesorganisationen, som forestaar Arbejdet.

De fleste Biblioteker, navnlig Sognebibliotekerne paa Landet, mangler endnu i høj Grad Materiale til Brug for Studiekredsene, og Oplysningsforbundet søger at understøtte en Udvidelse af disse Biblioteker.

Der har i Lighed med de foregaaende Aar paa Søndage i Maanederne September og Oktober været afholdt Instruktionsmøder eller korte Studielederkursus, der i Reglen former sig saaledes: Indledningsforedrag om Studiekredsarbejdet, Metode og Hjælpemidler, derefter Deling af Deltagerne i to eller flere Studiekredse, som summarisk har gennemgaaet et Emne som Demonstration, endelig afsluttende Spørgetime med Omtale af Bøger og Biblioteksbenyttelse.

Endelig er der de to Arbejderhøjskoler ved Esbjerg og Roskilde, hvor Undervisningen har formet sig efter de hidtidige Udviklingslinier. Begge Skoler har været stærkt besøgt, og Kursus'ene i Sommermaanederne har varet i 8 eller 14 Dage. Vinterskolen har ogsaa været godt besøgt, i Esbjerg 110 Elever, i Roskilde 119.

Blandt de Kursus, der er afholdt paa Roskilde Højskole, er ogsaa Smedeforbundets Bedriftsraadskursus, der fandt Sted i Dagene 30. August—5. September med 60 Deltagere, fordelt i 2 Hold. For første Gang var dette Kursus, der hidtil kun har været besøgt af Medlemmer af Smedeforbundet, arrangeret saaledes, at der var Adgang ogsaa for Medlemmer af de andre Forbund indenfor Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark.

I Forbindelse med Bogkredsen er der oprettet en Kunstforening, der er gennemført Korrespondanceundervisning, og Filmssamlingen er i indeværende Aar forøget med en Serie nye Film, ligesom A. O. F. har arrangeret Arbejderrejser og Skoleophold i Udlandet.

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *Th. Jensen*, Frederiksdalsvej 154, Lyngby.
17. Smedemester *F. C. Olsen*, Nr. Alslev.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Aarhus.** Ved lokale Forhandlinger hos *A/S Frichs* er Firmaet indgaaet paa at yde et Tillæg til de personlige Timelønninger paa 48 Øre til Fordeling paa 23 Mand.

**Asaa**. Hos Firmaet *Brdr. Larsen* er der den 27. August afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger.

Mæglingen sluttede uden Enighed, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Ved lokale Forhandlinger et Par Dage efter indgik Firmaet paa at hæve Timelønningerne med 2 Øre pr. Mand og Time.

Hermed sluttede Sagen.

**København.** Paa Sagen fra *Amager Jernstøberi*, omtalt i forrige Fagblad, har Fællesmøde været afholdt i Arbejdsgiverforeningen den 30. August. Firmaet stillede her Krav om Erstatning for den skete Arbejdsnedlæggelse.

Da Forbundets Repræsentanter under Hensyn til, at Firmaet selv ved sin Afvisning af Forhandling med Tillidsmændene havde fremkaldt den opstaaede Situation, ikke kunde se, at Firmaet var berettiget til Erstatning, afvistes Erstatningskravet, og Mødet sluttede med, at Arbejdsgiverforeningen forbeholdt sig at videreføre Sagen til Den faste Voldgiftsret.

**Odense.** Hos Firmaet *A. Birn* var der den 26. Juni fastsat Afholdelse af Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger. Mæglingsmændene var fremmødte til den aftalte Mødetid, men da Fabrikant A. Birn, før Mødet aabnedes, optraadte aldeles ubehersket, foretrak Forbundsformanden som Protest imod denne Optræden at forlade Mødet sammen med Tillidsmanden. Der blev altsaa intet ud af Mæglingen. Sagen viderebehandledes derfor ved Timandsmøde den 12. August. Det var her ikke muligt at formaa Firmaet til at yde Tillæg til Timelønningerne, og Mødet sluttede med, at Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Hos *H. Rasmussen & Co.* var fastsat en Mægling til Afholdelse den 24. August paa Klage fra Formerne over, at Firmaet havde forlagt Arbejdstiden for Arbejdsmændene saaledes, at Formerne ikke kunde faa den Arbejdsmandshjælp, de i Henhold til Prisaftaler er berettigede til.

Forinden Mæglingen gik Sagen i Orden ved lokal Forhandling, idet Firmaet gav Tilsagn om en tilfredsstillende Ordning af Arbejdsmandshjælpen.

Hos *A/S M. P. Allerups Eftf.* har der været afholdt Mægling den 2. September efter Anmodning fra Firmaet.

Der var her opstaaet Uenighed om en Akkordpris, hvis endelige Fastsættelse havde Betydning for en stor Del af Firmaets Produktion. Sagen sluttede med, at man enedes om, at der ved Fastsættelse af Akkordpriser paa Formemaskingods maa tages Hensyn ikke alene til Vægten af Godset, men ogsaa til Formerarbejdet.

Paa dette Grundlag henvises Stridsspørgsmaalet 11"×15" til fornyet lokal Forhandling ved først foreliggende Benyttelse.

Forsaavidt Enighed herved ikke skulde opnaas, forbeholdt Firmaet sig at føre Sagen til videre Behandling, senest dog indenfor 3 Maaneder fra Dato.

**Randers.** Hos *A/S „Strømmen"* har der den 11. August været afholdt Mæglingsmøde paa Krav om Tillæg til de ansatte Timelønninger.

Sagen sluttedes her med, at Firmaet indgik paa at hæve de ansatte Timelønninger med 7 Øre pr. Mand. Samtidig opnaaedes der Enighed om, at den ansatte Timeløn for et Medlems Vedkommende, der overvejende arbejder i Timeløn, hævedes til 109 Øre med et Akkordafsavnstillæg paa 35 Øre.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Mæglingsmøde.** Mæglingsmøde blev afholdt den 18. August 1937 i Anledning af Begæring fra Forbundet med Lønkrav overfor Firmaet *Carl Cohn's Sønner*, Vagtelvej 58, København. Kravet var rejst for de der beskæftigede Metalstøbere, og den gennemsnitlige Timeløn var Kr. 1,49 uden Adgang til Akkordarbejde. Firmaet afviste Lønkravet under Henvisning til, at det havde taget Arbejde til faste Priser langt ud i Fremtiden paa Basis af det Lønniveau, der var skabt ved Lov i Foraaret. Forbundet krævede derfor Sagen viderebehandlet paa Timandsmøde.

**Henvendelse fra Politiet.** Politiet har meddelt Forbundet, at det er forbudt at henstille Cykler ved Kantsten eller Hus under Ekspedition paa Kontoret, og henviser Medlemmer med Cykle til at benytte Stativerne paa Kultorvet eller paa Nørreport.

Da man kan forvente, at Politiet efter dette Forbud, hvis det ikke bliver fulgt, optager Rapport, skal vi meddele, at Forbundet ikke paatager sig noget Medansvar ved eventuel Idømmelse af Bøde for Overtrædelse af Forbudet.

**Næstformand.** Efter Delegeretmøde har Hovedbestyrelsen paa sit Møde den 1. September d. A. genvalgt Hovedbestyrelsesmedlem *Anders Jensen* til Næstformand og Sekretær for Forbundet.

## Specialarbejdere.

**Mæglingsmøder.** Den 12. Juli afholdtes Mæglingsmøde hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, foranlediget ved en Klage fra Forbundet over, at Arbejderne afskedigedes med det Formaal at genantages til Udearbejde paa Knippelsbro.

Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gik til Timandsmøde.

Paa samme Møde behandledes en paa Værftet opstaaet Strid om Aflønning for nyantagne Arbejdere.

For saa vidt angaar Arbejdere, der indenfor eet Aar har været beskæftigede ved samme Arbejde, er der Enighed om, at de skal have samme Løn som tidligere, med Tillæg af overenskomstmæssig Regulering.

Hvad angaar helt ny Arbejdskraft hævdede Værftet med Støtte af Sammenslutningen, at denne kan antages til kutymemæssig Løn uden Tillæg af Mæglingsforslagets Tal for Tillæg til Timefortjenesten.
Forbundet forbeholdt sig sin Stilling til dette Spørgsmaal.

Den 20. August afholdtes Mægling paa *Nakskov Skibsværft* til Behandling af en Strid om Antagelseslønningerne.
Sagen sluttedes med, at Værftets Repræsentant erklærede, at det ikke var Værftets Hensigt generelt at anvende Minimallønnen som Antagelsesløn for nyantagne Arbejdere. Samtidig fastsloges en mindre Forhøjelse til Timelønningerne.

Den 7. September afholdtes Mægling paa *Odense Staalskibsværft*. Til Behandling forelaa:
1. Krav om Tillæg til Timelønnen for de lavestlønnede Forholdere og Naglevarmere.
2. Krav om Tillæg til Timelønnen paa 7 Øre i Tankpenge.
ad 1. Værftet fremholdt, at det fremsatte Timelønskrav, omfattende 71 af 114 Forholdere og Naglevarmere, var af generel Karakter og maatte derfor afvise det, men erklærede sig dog villig til at foretage Forhøjelser af den ansatte Timeløn for et mindre Antal Arbejdere. Under denne Form henvistes Sagen til fornyet lokal Forhandling, som skulde være tilendebragt indenfor 8 Dage. Opnaas Enighed ikke, kan Forbundet føre Sagen videre til Timandsmøde.
ad 2. Man enedes om følgende:
„Arbejdet med Rengøring ved Tankprøver kræver efter Værftets Opfattelse ikke særligt Specialkendskab, og Værftet kunde derfor ikke, af Hensyn til Følgerne, tiltræde Kravet om Tankpenge.
Værftet var imidlertid villigt til under den tilstundende Forhandling at overveje, om det gennem en mindre Timelønsforhøjelse til de 7 almindeligvis ved Tankprøver beskæftigede Arbejdere i nogen Grad kunde imødekomme disses Ønske."
Ogsaa her kan Forbundet, hvis Enighed ikke opnaas, føre Sagen til Timandsmøde.

**Timandsmøder.** Fælles Timandsmøde afholdtes den 23. Juli vedrørende den ovenfor nævnte Strid hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, om Betaling af Vej- og Udearbejdspenge for et Arbejde paa Knippelsbro.
Efter langvarig Forhandling endte Mødet med følgende Protokollat:

„Sagen diskuteredes. For Nitternes Vedkommende ordnedes Spørgsmaalet derved, at Firmaet indgik paa, hvor Folkene er sendt til Arbejde paa Knippelsbro fra Refshaleøen, at betale sædvanlige Vejpenge.
Specialarbejderne falder ind under samme Ordning for de Folks Vedkommende, hvor Forholdene er analoge med Nitternes, for de øvrige Specialarbejderes Vedkommende undersøges det, under hvilke Forhold hver enkelt er antaget, og for disse optages der derefter i Løbet af nogle Dage en Forhandling mellem Forbundet og Jern- og Metalindustriens Sammenslutning."

Paa Basis af dette førtes en Forhandling med Firmaet den 16. August paa Refshaleøen. Her vilde Værftet ikke erkende, at Forholdene — hvilket Forbundet hævdede — for Borernes Vedkommende „er analoge med Nitternes", jvnfr. Referatet fra Timandsmødet.
Forbundet har, efter et fornyet Timandsmøde den 3. September, der sprængtes, indanket Sagen for Den faste Voldgiftsret med Krav om Overholdelse af Timandsreferatet og Bod og Erstatning.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Aarhus Afdeling har truffet Aftale med *Robert Jacobsen*, Ebeltoft, og med *Ebeltoft-Trustrup* Jernbane om Ferie med Løn. Samtidig forhøjedes Timelønningerne for 2 Mand paa hvert Værksted. Med Automobilfirmaet *E. Hansen*, Havnevej, Grenaa, er der ligeledes truffet Aftale om Ferie med Løn.
Ved Forhandling med *Fællesforeningen for Danmarks Brugsforeninger*, Viby, har Aarhus Afdeling opnaaet en Ændring i Overenskomstens § 2, saaledes at Antagelseslønnen er 150 Øre, efter 1 Aars Anciennitet forhøjes Lønnen til 160 Øre.

Lyngby Afdeling har indgaaet Overenskomst med Installatør *Fred. Brisson*, Lyngby, hvorefter alt Rørarbejde betales efter Rørprislisten, og Ferie gives efter de gældende Regler.

Mellem Odense Afdeling og *Næsby Karrosserifabrik* ved *L. Larsen* er der indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold. Denne følger i alt væsentligt Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Overenskomsten med *N. Lindeskov-Hansen*, Sønder Højrup, er fornyet med forskellige Forbedringer, og samtidig opnaaedes et Løntillæg af 50 Øre fordelt paa 8 Mand.

Silkeborg Afdeling har sluttet Overenskomst med *A. Winthers Fabrikker* i Them By. Firmaet er indgaaet paa kun at beskæftige organiserede Arbejdere; der gives Ferie efter Jernindustriens Regler, ligesom der betales efter Fælles Værkstedsregler.

**Lønforhøjelser.** Hos Smedemester *Sandahl*, Hørsholm, har 2 Mand faaet Lønnen forhøjet med 5 Øre til 135 Øre.
Paa *Dansk Staalindustri*, Lyngby, har ca. 35 Mand faaet gennemsnitlig 5 Øre mere pr. Time; højeste Timeløn, hvor der ikke gives Akkord, er 175 Øre.
Hos *Brd. Hartmann*, Lyngby, er der ligeledes opnaaet 5 Øre mere pr. Time; højeste Timeløn er 183 Øre.
Hos *A/S Danish Machine Comp.*, Aabyhøj, er der truffet Aftale om en Regulering af Lønningerne efter Forligsforslaget.

**Mæglingsmøder.** Paa Lønkrav overfor *Buchtrups Maskinfabrik*, Randers, mægledes den 11. August, og Firmaet indgik paa at give et Tillæg af ialt 39 Øre til 13 Mand.

Hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, afholdtes Mægling den 16. August paa Strid i Klejn- og Rørsmedien om Grundlønnen for unge Svende. Sagen sluttedes, idet der var Enighed om, at 1 Aars Svende fremtidig faar 84 Øre i ansat Timeløn.
Et Krav om, at der stilles Lister med Angivelse af Akkord-Nr. m. m. til Raadighed for Arbejderne, behandledes paa samme Møde, men herom opnaaedes ikke Enighed.

Den 16. og 19. August er der afholdt Mægling paa *Murerlaugets Hejseværker*, København, til Behandling af 1) Krav fra 7 afskedigede Maskinarbejdere om Betaling for den Tid, der er medgaaet til Afhentning af tilgodehavende Løn, og 2) Klage fra Firmaet over, at et af vore Medlemmer ikke vilde udføre Overarbejde paa Gentofte Amtssygehus, medmindre der blev givet et Tillæg paa 15 pCt. Vedrørende 1) enedes man om, at saafremt Arbejdere ikke kan faa deres Afregning samtidig med deres Afgang, udbe-

tales der en Times Løn som Godtgørelse for at afhente Lønnen. Vedrørende 2) enedes man om, at der for Arbejde udenfor Bygrænsen betales et Tillæg af 8 Øre pr. Time, naar Arbejdet varer udover 1 Dag. Desuden betales Tog eller Sporvognspenge som hidtil.

Hos *A/S Frichs*, Aarhus, mægledes den 21. August paa 1) Strid om Regulering af Antagelsestimelønningerne, 2) Strid om Omregning af Timetillæggene til Akkordfortjenesterne til et Procenttillæg til Akkordpriserne, og 3) Krav om et Tillæg til alle Akkordpriser.

Man enedes om at ændre den hidtidige Skala for Antagelseslønninger til: 79, 83, 85, 88 og 90 Øre. — Til Timelønninger paa 90 Øre og derover gives et Tillæg paa ialt 100 Øre pr. Time at fordele efter Firmaets Skøn.

Den 26. August mægledes paa Lønkrav overfor *P. M. Jørgensen & Sønner*, København. Der opnaaedes et Tillæg af 50 Øre at fordele efter Firmaets Skøn til 15 Mand.

Paa Klage over, at *Grue & Co.*, Hellerup, havde fradraget en Mand et Beløb paa Kr. 19,30 for bortkommet Haandværktøj, mægledes den 26. August. Firmaet indgik paa at betale Halvdelen af det fradragne Beløb, og endvidere enedes man om en Ordning angaaende udleveret Værktøj.

**Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.** Efter at der var varslet Strejke hos *A/S C. M. Hess*, Vejle, fordi der ikke kunde opnaas Enighed om Akkord paa en ny Ovntype, afholdtes den 25. August et Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen, hvor der fastsattes en Pris af Kr. 9,15 pr. Ovn, og for den Tid, i hvilken der er betalt ansat Timeløn, afregnes med en Timeløn af 128 Øre.

**Hævet Blokade.** Maskinistforeningen har afsluttet Overenskomst med *Færgefarten Fredericia-Strib*, hvorefter den iværksatte Blokade er hævet.




## Lærlingekursus.

Igen i Aar har Smedeforbundet ydet den nødvendige Assistance for Afholdelse af et 8 Dages Lærlingekursus. Kursuset afholdtes paa Esbjerg Arbejderhøjskole i Dagene 22. til 28. August, og der deltog 51 Lærlinge i Alderen fra 15 til 19 Aar og fra næsten hele Landet.

Bøger og Materiale var forud tilsendt Eleverne, og Hjælpen fra Klubber og Afdelinger til at faa fri fra Værkstederne i de 8 Dage havde bevirket, at kun 2 Elever udeblev.

51 Smedelærlinge til Kursus! Det siger os meget om den stærke Udvikling og fortæller ogsaa, at Tiden og den voksne i Tiden forstaar Betydningen af at dygtiggøre den opvoksende Ungdom, og Beviserne for Nytten heraf fik vi, der som Svende ledede dette Kursus, i rigt Maal.

Pæne, raske Drenge, godt Humør. Forstand paa Tidens Krav, var det første Indtryk, og efterhaanden som Arbejdet skred frem, dels ved Foredrag og Fællesmøder, dels i 3 Studiekredse, bekræftedes stadigt det første gode Indtryk. Med Iver, Interesse og en ovenud Videbegærlighed tog alle fat paa Arbejdet Mandag Morgen.

Planerne for Kursuset var tilrettelagt med det for Øje at fordele alle Eleverne i 3 Studiekredse og saaledes, at de 21 Københavnere, der mødte, var fordelt ligelig blandt Jyder, Fynboere, Sjællændere og Bornholmere for derved at skabe det gode Kammeratskab, som intet Kursus kan undvære.

Studiekredsene arbejdede med faglige og sociale Opgaver og gav hver Elev sine Opgaver at arbejde med, baade mundtlige og skriftlige, hvilket viste sig at være netop den Form for Undervisning, som Eleverne kunde magte.

Endvidere fik vi hver Dag et Foredrag med Spørgetime:

1. Foredrag om Arbejderbeskyttelse,
2. — - Samaritergerningen,
3. — - Lærlingeloven,
4. — - Arbejderne og Bogen,

og desuden en Demonstration af en Lærlingevoldgift, og en Aften blev brugt til Generalforsamling i Lærlingeforeningen.

Alt i alt et godt Kursus, hvilket Eleverne ogsaa selv gav Udtryk for ved Afslutningen.

Lærere paa Skolen var: *Kai Lindberg, S. Torp Steffensen* og *S. A. Svendsen.*

Ved Afslutningen blev Eleverne opfordret til at sende et Par Ord til Bladet om:

### Mit Indtryk af Kursuset.

Vi har modtaget forskellige Indlæg herom og mener, at dette var det bedste:

Lederne for dette Kursus havde lagt et godt og alsidigt Program. Skønt Kursuset kun varede otte Dage, naaede vi paa den Tid at faa et godt og interessant Indtryk af Arbejderklassens og særlig Fagbevægelsens Kamp og dens fremtidige Program.

Vi var i denne Uge samlet 51 Lærlinge fra Lærlingeklubber Landet over. For at lette og fordele Arbejdet blev vi delt i tre Studiekredse, der blev ledet af *S. A. Svendsen, Kai Lindberg* og Lærlingenes Førstemand, *S. Torp Steffensen.*

Arbejdet i Studiekredsene blev fordelt paa den Maade, at hver Deltager fik sit Emne, som han saa skulde behandle og indlede om.

Foruden disse Studiekredse havde hver Dag sin Sangtime, hvor vi lærte en Mængde nye Sange og fik de gamle opfriskede. Foredrag havde vi ogsaa hver Dag, og de var lagt efter Tidens mest aktuelle Emner. Mandag talte Fabrikinspektør *A. Strunk* om „Fabrikslovgivning". Tirsdag holdt *A. V. Beck* et interessant Foredrag om „Samaritergerning blandt Arbejdere og af Arbejdere". Heri fremsatte han en Række forskellige Krav til Arbejdsgiverne om bedre Forhold for Samariterne paa Arbejdspladserne. Onsdag havde vi ingen Foredrag, men da blev der demonstreret en Lærlingevoldgift, og vi saa dens Arbejde. Torsdag havde vi igen et aktuelt Foredrag om Lærlingeloven af Folketingsmand *Leonhard Hansen.* Det sidste Foredrag havde vi om Fredagen, da Folketingsmand *Chr. Christiansen* talte om „Arbejderne og Bogen". Lørdagen havde heller ingen



Foredragsholder, men da fik vi i Studiekredsene Lærlingeloven gennemgaaet Punkt for Punkt, og vi kunde saa stille vore Spørgsmaal, saa vi fik klar Besked.

Selv om Dagene var godt belagt med Arbejde, fik vi ogsaa Lejlighed til at se paa Byen, og Torsdag Eftermiddag havde vi en dejlig Udflugt til Fanø.

Alle vi, der har været derovre, ønskede at kunne blive der 3 eller maaske 6 Maaneder i Stedet for 8 Dage, og vi ønsker, at mange flere maa faa Lejlighed til at aflægge den dejlige Arbejderhøjskole et Besøg.

Til Slut beder vi vore Lærlingeklubber om at benytte et saa godt Kursus i Agitationen for Tilgang af nye Medlemmer, saa vor Lærlingebevægelse i Metalindustrien kan faa alle Lærlinge ind i Lærlingeklubberne.

*S. A.*

# Teknologisk Institut.

## Aftenundervisningen.

### Fortsættelseskursus i Autogensvejsning.

Det anbefales Elever, der har gennemgaaet Kursus i Autogensvejsning, at deltage i et Fortsættelseskursus, omfattende videregaaende Undervisning i de samme Arbejder som ved Begynderkursus, delvis efter Elevernes eget Valg af Emner. Svejsning af rustfrit Staal. Undervisningen strækker sig over i alt ca. 24 Timer, 8 Aftener Kl. 19—22.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning afholdes der Kursus i Vinterens Løb, og disse begynder da umiddelbart efter Afslutningen af de i sidste Fagblad nævnte Kursus.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 35,—*.

### Kursus i elektrisk Svejsning (Lysbuesvejsning).

Kursuset omfatter i alt 60 Timer praktiske Værkstedsøvelser (20 Aftener, Kl. 19—22) og 10 Timer Foredrag (5 Aftener, Kl. 19½—21½).

*Praktisk Undervisning:* Indøvelse af Svejsning med de gængse Elektrodearter i tynd og tyk Plade. Vandret, lodret og „underop" Svejsning. Paalægningssvejsning. Tilrettelægning af Svejsearbejder. Svejsning af Jernkonstruktioner og Rør. Demonstration af Svejsning i Støbejern, Metal og rustfrit Staal.

*Foredrag:* Pasning af elektrisk Materiel samt almindelig Svejseteknik: Svejsningens Grundprincipper, Spændinger og Kastninger, Styrkeforhold, kritisk Gennemgang af udførte Svejsearbejder etc.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning kan Kursus begynde Fredag den 15. Oktober, Tirsdag den 4. Januar, Tirsdag den 1. Marts. Betaling for et Kursus er *Kr. 125,—*.

### Kursus i Stillære.

Under Forudsætning af tilstrækkelig Tilslutning vil der blive afholdt et Kursus i Stillære, hvor der lægges særlig Vægt paa Omtale af Kunstsmedningen og dens Udvikling i Forbindelse med andre Haandværksgrene.

6 Undervisningsaftener à 2 Timer.

Første Undervisningsaften: Tirsdag den 16. November.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 15,—*.

(Fortsættes Side 272.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 37925 | Andersen, Jens Oscar .... | Hellerup | 2.11.00 | Esbjerg | 31. 3.37 | Kbhvn. Afd. 14 | 15. 5.37 |
| 1469 | — Valdemar G. A. | København | 7.11.95 | Kbhvn. Afd. | 29. 4.31 | „ „ 11 | 15. 5.37 |
| 17686 | — Volmer Martin. | — | 19.11.16 | Holbæk | 6. 7.36 | „ „ 11 | 8. 5.37 |
| 18914 | Agerskov, Carl Frederik.. | Flensborg | 14. 4.09 | Maskinm. For. | 19. 5.31 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 25314 | Alexandersen, Kaj Jacob Chr. | Rørbæk | 13.10.02 | Kbhvn. Afd. | 5. 5.36 | Kbhvn. Afd. 13 | 29. 5.37 |
| 22207 | Andreasen, Einar..... | Todbjerg | 4. 5.09 | Aarhus | 14.11.36 | Aarhus | 9. 1.37 |
| 23852 | Arding, Einer C. Martin | København | 11. 4.95 | Kbhvn. Afd. | 24. 3.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 29. 5.37 |
| 27466 | Christensen, Berthel P. Lauge | Sevel | 29. 3.16 | Herning | 10.11.35 | Herning | 17. 4.37 |
| 6854 | — Poul Axel ..... | København | 4. 1.07 | Kbhvn. Afd. | 16. 5.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 1 5.37 |
| 25201 | Christiansen, Erik ..... | Ordrup | 28.12.16 | „ „ | 9. 5.36 | „ „ 13 | 8. 5.37 |
| 36104 | — Thorv. J. Peter | Storehedinge | 12. 2.16 | „ „ | 4. 1.37 | „ „ 2 | 15. 5.37 |
| 39273 | Erdtmann, Otto ..... | Entin | 21. 6.97 | Odense | 10.10.24 | Odense | 27. 3.37 |
| 54736 | Fabricius, Hans Ditlev ... | Faarup | 23. 3.12 | Randers | 10. 1.32 | Kbhvn. Afd. 13 | 1. 5.37 |
| 12743 | Gottschalck, Robert Frederik | Holbæk | 6. 5.96 | Kbhvn. Afd. | 13.12.26 | „ „ 13 | 29. 5.37 |
| 54168 | Hansen, Alfredo..... | Argentina | 12.10.12 | Odder | 1. 2.32 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 52620 | — Bjørn E. ..... | Brøndbyøster | 17. 7.13 | Kbhvn. Afd. | 4.11.32 | Kbhvn. Afd. 2 | 22. 5.37 |
| 10870 | Harboe, Axel ... ..... | Randers | 2. 4.16 | Randers | 5. 5.35 | „ „ 13 | 1. 5.37 |
| 32414 | Heide, Konrad Chr.. .. | Sakskøbing | 13. 2.15 | Nykøbing F. | 1. 7.36 | Anvisningskt. | 26. 6.37 |
| 25836 | Henriksen, August Svend.. | København | 13. 4.98 | Kbhvn. Afd. 1 | 8.10.17 | Kbhvn. Afd. 12 | 11. 7.36 |
| 24014 | Hviid, Einar Christian | — | 7.10.10 | „ „ | 8. 4.36 | „ „ 9 | 8. 5.37 |
| 31211 | Jensen, Corn. P. Chronquist | — | 9. 8.90 | „ „ | 13.10.28 | „ „ 9 | 22. 5.37 |
| 23610 | — Osvald C. Einer | — | 6. 3.09 | „ „ | 4 4.28 | „ „ 5 | 15. 5.37 |
| 23372 | — Povl Harry I... | — | 7. 2.17 | „ „ | 3. 2.36 | „ „ 12 | 22. 5.37 |
| 29896 | — Valdemar..... | Tødsø | 22. 4.03 | Kalundborg | 17. 4.29 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 51104 | Jørgensen, Knud Arne .... | København | 7.12.11 | Kbhvn. Afd. | 10. 5.31 | Kbhvn. Afd. 13 | 22. 5.37 |
| 55440 | Ibsen, Flemming ..... | Horslunde | 3 1.13 | Nakskov | 21. 8.32 | Nakskov | 27. 3.37 |
| 30408 | Jessen, Sigfred Brudsig | Jernvedlund | 15.10.15 | Lemvig | 20. 7.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 29. 5.37 |
| 38532 | Juhl, Knud Jesper... | Frederiksberg | 23. 4.02 | Kbhvn. Afd. | 7. 1.24 | „ „ 15 | 25. 7.36 |
| 23350 | Knudsen, Hans Vald. .... | Svendborg | 7. 1.97 | „ „ 1 | 6. 5.16 | „ „ 13 | 6. 3.37 |
| 36977 | — Ingvar Emil.... | København | 27. 6.01 | „ „ 5 | 25.10.19 | „ „ 5 | 15. 5.37 |
| 9605 | — Jørgen Chr. Vilh. | — | 13. 1.15 | „ „ | 26. 8.34 | „ „ 15 | 1. 5.37 |
| 816 | Krewald, Arne Ricard ... | — | 19.10.13 | „ „ | 3. 9.33 | „ „ 7 | 8. 5.37 |
| 38755 | Larsen, Arno A. Andreas | Ørholm | 2. 7.03 | „ „ | 21. 5.37 | „ „ 11 | 22. 5.37 |
| 15472 | Lauth, Evald Johs. ... | Søborg | 28. 4.14 | „ „ | 10. 5.37 | „ „ 15 | 22. 5.37 |
| 36567 | Lembcke, Henning ..... | København | 9. 5.15 | „ „ | 6. 3.37 | „ „ 14 | 8. 5.37 |
| 51680 | Lorentzen, Otto Christian. | — | 17. 7.06 | Telefonst. Org. | 1. 6.31 | „ „ 15 | 15. 5.37 |
| 11014 | Lund, Mads Hansen.. | Seest | 2. 9.74 | Kbhvn. Afd. | 13.12.24 | „ „ 12 | 1. 8.36 |
| 29822 | Mathiassen, Axel Møller ... | Aarhus | 14.11.09 | Aarhus | 1. 2.37 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 54670 | Mazian, Josef..... | Løjtofte | 11. 6.11 | Nakskov | 18. 1.32 | Nakskov | 10. 4.37 |
| 13208 | Møller, Georg Johs. ... | Aakirkeby | 19.12.12 | Rønne | 6. 8.33 | Rønne | 30. 1.37 |
| 8896 | — Kai Axel S..... | Helsingør | 15. 3.02 | Kbhvn. Afd. | 3. 8.34 | Kbhvn. Afd. 9 | 22. 5.37 |
| 33962 | Nielsen, Carl Peter..... | Roskilde | 27. 2.98 | Roskilde | 5. 7.36 | Roskilde | 20 3.37 |
| 267 | — Ejner Andreas. | København | 29. 5.13 | Kbhvn. Afd. | 18. 4.33 | Kbhvn. Afd. 11 | 15. 5.37 |
| 38928 | — Einar Johs..... | — | 21. 7.01 | „ „ | 7. 5.37 | „ „ 14 | 22. 5.37 |
| 29539 | — Richard B. .... | — | 25. 3.10 | „ „ | 2. 7.29 | „ „ 4 | 22. 5.37 |
| 32827 | — Richart Wagner | Hillerød | 8. 9.10 | Hillerød | 10. 3.30 | „ „ 2 | 3. 4.37 |
| 19116 | Olsen, Ove Helmer. . | Fjerste | 1.12.86 | Odense | 31.12.08 | „ „ 4 | 18. 7.36 |
| 39749 | Petersen, Ejner P. Bertin | Aaker | 2.12.10 | Rønne | 18. 4.37 | Rønne | 22. 5.37 |
| 18492 | — Hans Vald. .... | København | 5. 1.15 | Kbhvn. Afd. | 4.11.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 8. 5.37 |
| 29716 | — Mogens Anker. | Frederiksberg | 25. 7.17 | „ „ | 8.10.36 | „ „ 17 | 22. 5.37 |
| 9326 | Rasmussen, Hans Verner... | S. Kirkeby | 26.12.16 | Nykøbing F. | 6. 5.35 | Køge | 27. 3.37 |
| 23500 | Rose, Otto..... | København | 1. 3.99 | Kbhvn. Afd. | 14. 2.36 | Kbhvn. Afd. 17 | 1. 5.37 |
| 38308 | Sørensen, Otto Emil ..... | Varpelev | 3. 6.07 | Køge | 15. 1.37 | Køge | 24. 4.37 |
| 14132 | Schibler, Carl..... | København | 21. 7.94 | Kobbersm. Fb. | 15.11.26 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 7143 | Simonsen, Niels H. Eggert | Odense | 28. 3.92 | Kbhvn. Afd. | 29. 9.22 | Kbhvn. Afd. 6 | 8. 5.37 |
| 33734 | Steffensen, Aage A. M. V.. | — | 6. 4.02 | Odense | 1. 5.21 | Odense | 27 3.37 |
| 722 | Stuhr, Vilhelm ..... | København | 27. 5.04 | Kbhvn. Afd. | 10. 1.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 8. 5.37 |
| 50366 | Thomassen, Eigil E. Victor. | — | 8. 7.11 | „ „ | 25. 7.30 | „ „ 12 | 29. 5.37 |
| 25797 | Thomsen, Poul Anton N.. | Frederiksberg | 26. 9.09 | „ „ | 20. 2.31 | „ „ 14 | 29. 5.37 |
| 8392 | Torbensen, Paul Harald ... | Ordrup | 17. 7.14 | „ „ | 10. 6.34 | „ „ 7 | 8. 5.37 |
| 8154 | Tølløse, Lars P. Hansen | Taastrup | 29. 7.76 | „ „ 1 | 1. 3.20 | „ „ 12 | 8. 5.37 |
| 27716 | Underbjerg, Vagn Lauritsen | Helsingør | 22. 6.07 | „ „ | 3 9.36 | „ „ 15 | 29. 5.37 |

**Indmeldelse**

til Skolens Kursus foregaar ved Henvendelse til Teknologisk Institut, Skoleafdelingens Kontor, Hagemannsgade 2, 2. Telefon om Dagen fra Kl. 9—17: Central 8760, Lokal 24. Fra Onsdag den 1. September til Torsdag den 31. Marts er Kontoret tillige aabent om Aftenen (dog Lørdag undtaget) fra Kl. 19½—20½, Telefon om Aftenen: Central 53777.

Efter Institutets Bestemmelser er Indmeldelse til Deltagelse i de forskellige Kursus bindende for hele Kursuset.

*Ved Indmeldelse erlægges Halvdelen af Betalingen for Kursus og Resten den første Mødeaften.*

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

Afdelingskassererne bedes have Opmærksomheden henvendt paa Nr. 41339, Svend Aage Parker Olsens Medlemsbog, der omgaaende skal indsendes til Hovedkontoret.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. | 325 | Hansen, Christian Julius | (Kbhvn. Af .) |
| - | 28693 | Jensen, Gunnar Kurt Daniel | ( — ) |
| - | 51389 | Nielsen, Eskild Haugbyrd | ( — ) |
| - | 33311 | Wichmann, Diedrich Johann | (Sønderborg Afd.) |

Medlemmerne Nr. 36598, Jacob Clausen, Nr. 2211, Laurits G. Hansen, Nr. 7126, Holger Carl Henriksen, og Nr. 7429, Ove Rud. Petersen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 26074 Andersen, Carl Benthin Frederik.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | Gl. Register. | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. | 22435 | Christensen, Chr. L. K. | 30. 6.17 |
| - | 20653 | Dam, Jørgen Jørgensen | 7. 3.14 |

| | Nyt Register. | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. | 26074 | Andersen, Carl Benthin Frederik | 20. 3.37 |
| - | 17591 | Arentsen, Aksel M. | 22. 4.22 |
| - | 8144 | Berger, Rolf Anker Carl A. | 11. 5.35 |
| - | 24203 | Birch, Birch Nielsen | 17. 8.35 |
| - | 21822 | Blædel, Johs. Andr. Dons | 23. 1.32 |
| - | 21952 | Burmeister, Egon Winblad | 26. 3.32 |
| - | 2089 | Christensen, Ejner Charles | 19.12.25 |
| - | 8189 | — Peter Knudsen | 3 6.22 |
| - | 20035 | Gøransson, Hermand Richardt | 7. 3.36 |
| - | 14457 | Hansen, Eigil | 19. 2.27 |
| - | 36711 | — Frode Funder | 20.11.26 |
| - | 50491 | — Isold Louis Karolius | 3 4.37 |
| - | 10612 | Hald, Anker | 26.10.35 |
| - | 50322 | Harager, Gotfred Emil | 6. 2 32 |
| - | 34781 | Henriksen, Viggo O. Leonhardt | 13. 7.35 |
| - | 50107 | Hugbert, Bernt Edvin Torben | 22. 8.36 |
| - | 34508 | Jensen, Carlo Leopold | 15. 1.37 |
| - | 9035 | — Johannes Chr. | 16.10.20 |
| - | 39406 | — Thorkild Christoffer | 1. 6.29 |
| - | 36658 | Jørgensen, Frode Eli | 2. 6.28 |
| - | 5022 | — Henry | 1. 1.27 |
| - | 12680 | — H. E. N. Bjørnstjerne | 25. 4.31 |
| - | 51714 | Ibsen, Jens Frode Meinert | 6. 2.32 |
| - | 27300 | Krogh, Ernst Christensen | 23. 1.37 |
| - | 13030 | Larsen, August S. | 16.12.22 |
| - | 27507 | — Hans L. Christian | 5.12 36 |
| - | 35987 | Laursen, Edmund Hegelund | 9.11.35 |
| - | 26166 | Madsen, Kai Laudinus | 19. 9.36 |
| - | 20123 | Meyer, Anton Viggo Wigh | 18. 5.29 |
| - | 1139 | Michelsen, Einer Fr. John | 26. 5.28 |
| - | 51574 | Mortensen, Peter | 21. 3.36 |
| - | 30265 | Nielsen, Magnus | 25. 4.36 |
| - | 34770 | — Poul Ulrich | 21.11.36 |
| - | 50109 | Neierdi, Adolf | 22. 8.31 |
| - | 31581 | Olsen, Carl Richard | 1. 2.30 |
| - | 16911 | Petersen, Hans | 12.10.35 |
| - | 7910 | — Svend | 6. 2.37 |
| - | 33975 | Palmdal, Arthur S. Nielsen | 30. 9.33 |
| - | 29133 | Piester, Jan Richard A. | 21. 3.36 |
| - | 28678 | Rasmussen, Alfred | 28. 2.25 |
| - | 34015 | — Egil Ove | 7. 3.36 |
| - | 36776 | Sømod, Eigil M. Moritz | 31.10.31 |
| - | 39770 | Thygesen, Claus Christian | 30. 3.29 |
| - | 13845 | Øster, Victor Alexius | 22. 7.33 |
| - | 4993 | Østergaard, Kaj Emil Albert | 2.11.35 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for August over Tillidsmænd.

## Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

*Afd. 12, Stubbekøbing:* Formand og Kasserer: P. Schønbeck, Møllegade 64.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Kasserere.

*Nexø Afd.:* Smed Godtfred Nielsen, Svanegade 17. Hverdage 18—19.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 12 OKTOBER 1937 23. Aarg.

# To Love.

Den 1. Oktober traadte to Love med social Tendens i Kraft, nemlig Lov om Forbud mod Overarbejde af 7. Maj 1937, som er optrykt i Fagbladet for Juli, og Lov om Lærlingeforholdet, ligeledes dateret 7. Maj. Begge Love har det Formaal at afhjælpe Skavanker, som gennem Aarene har vist sig, og som ikke har kunnet rettes paa anden Maade.

Den førstnævnte Lov om Forbud mod Overarbejde har som Hovedopgave i det Omfang, det er muligt, at bringe ledig Arbejdskraft ind i Produktionen, baade fordi det i et velordnet Samfund maa anses for meningsløst, at nogle Arbejdere har en Arbejdstid, der i visse Tilfælde ligger langt udover det normale, medens andre af Samfundets Borgere i ikke saa faa Tilfælde Aar efter Aar er ude af Stand til at skaffe sig Beskæftigelse og dermed et rimeligt Udkomme. Dette er saa meget mere paakrævet, som mange af disse arbejdsløse er unge Mennesker, der dels som Følge af deres Lediggang ligger Samfundet til Byrde, men som ogsaa mange Gange drives til Fortvivlelse, fordi de føler sig til overs i Samfundet. Det vil ikke være svært at sætte sig ind i den Stemning, der beherskер disse arbejdsledige, naar de føler alle Døre lukkede.

I og for sig skulde det synes unødvendigt at lovgive paa dette Omraade. De kollektive Overenskomster har i saa godt som al den Tid, hvori saadanne har eksisteret, fastsat en normal Arbejdstid og fastslaaet, at denne Arbejdstid skal ligge indenfor visse Klokkeslet. At det, navnlig inden for Fag som vore, ikke altid er muligt at lægge Arbejdstiden indenfor en saa bestemt afstukken Ramme, skal indrømmes, fordi der indenfor Jern- og Metalindustrien kan indtræffe uforudsete Tilfælde — f. Eks. øjeblikkeligt Brud paa Maskiner, af hvilke andre Arbejdere er afhængige, eller som er nødvendige for Samfundets mest elementære Funktioner, Mejerier, Brødfabrikker og lignende — hvor det kan være nødvendigt at fravige den i Overenskomsten fastsatte Arbejdstid, men det har været og maa uvægerligt være en Forudsætning, at den overenskomstmæssige normale Arbejdstid er Reglen og Overarbejde Undtagelsen. Men efterhaanden har Forholdene formet sig saaledes i vor forjagede Tid, at Overarbejde mange Steder har taget altfor stærkt Overhaand. Aarsagerne hertil er forskellige. Jernindustrien er nu engang en international Industri, og mange betydelige Arbejder kan som oftest kun erhverves paa Grundlag af en kort Leveringsfrist, men i mange Tilfælde er det ogsaa saaledes, at Firmaerne i Stedet for at fordele Arbejdstiden jævnt over hele Arbejdsaaret finder det nemmere og mere formaalstjenligt, som f. Eks. ved Afsætning paa visse Tider af Aaret, at lade deres sædvanlige Stab arbejde over det mest mulige. Dette gælder ogsaa for Tilfælde hvor den forøgede Produktion kunde være fremskaffet ved Antagelse af nye Arbejdere. En af Grundene hertil er den, at den faste Arbejderstab er kendt med Produktionen og tildels kan arbejde uden Tilsyn; i andre Tilfælde kan det være ud fra den Betragtning, at det betaler sig bedre at yde den faste Stab det

overenskomstmæssige Tillæg for Overarbejde og faa Arbejdet udført paa kort Tid i Stedet for ved jævn Beskæftigelse at arbejde paa Lager og tage det Rentetab, der er forbundet hermed.

Forsaavidt ikke Arbejderne har kunnet anerkende disse Grunde og derfor reageret overfor Udførelsen af Overarbejde, hvor man ikke har ment dette paakrævet, har man i Organisationen omgaaende faaet en Klage fra Arbejdsgiveren med Krav om voldgiftsretlig Behandling, og naar ikke Forbundet og Arbejderne vilde makke Ret, blev Sagen indbragt for Den faste Voldgiftsret med Klage over Arbejdsvægring og Krav om Bod og Erstatning under Henvisning til Virksomhedens Tarv. Ved Bedømmelsen af Forholdet lægges næsten altid Arbejdsgiverens Henvisning til Virksomhedens Tarv til Grund, en Paastand, som det for Arbejderne er vanskeligt at modbevise. Mange forgæves Forsøg har gennem Aarene været gjort for i Overenskomsterne at faa indsat Bestemmelser med rimelig Hensyntagen til, hvad der var ret og billigt, og navnlig i de senere Aar har der mellem Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark Gang paa Gang været gjort Forsøg paa at træffe en Aftale, som begge Parter kunde være tjent med, men hver Gang er det strandet paa Arbejdsgivernes Standpunkt om, at de alene er i Stand til at bedømme herhenhørende Forhold, og Arbejdsgiverne har krævet saa vidtgaaende Bestemmelser med Hensyn til deres Selvbestemmelsesret, at Organisationerne ikke har kunnet gaa ind herpaa.

Dette Forhold er der i nogen Grad bødet paa ved Lov om Forbud mod Overarbejde, men det er et meget vanskeligt Omraade at lovgive paa, thi selvfølgelig vil det være ugørligt for Ministerium og Rigsdag at vurdere alle de forskelligartede Forhold, som her spiller ind, og Loven er derfor ogsaa ledsaget af et Cirkulære, hvori det henstilles til Arbejdsgivere og Arbejdere at tilpasse Loven efter de forskellige Fags Tarv.

Saadanne Forhandlinger er gennem flere Omgange ført mellem Sammenslutningen og Centralorganisationen, men uden at det den 1. Oktober var lykkedes at opnaa Enighed. Herom blev der i et Cirkulære givet Centralorganisationens Afdelinger Meddelelse. Ved Hovedorganisationernes Bistand bragtes en ny Forhandling i Stand den 19. Oktober, og her lykkedes det at opnaa Enighed om et Forslag, som vi her aftrykker:

1. Præsteret Overarbejde, d. v. s. Arbejde udover 48 Timer pr. Uge, skal normalt afspadseres i Henhold til Lov Nr. 119/1937 om Forbud mod Overarbejde, dog saaledes at den i Lovens § 5 fastsatte Tidsfrist af 14 Dage forlænges til 1 Maaned.

   Ved Opgørelsen af Overtid, som skal afspadseres, medregnes ikke Rejsetid, Vejtid, Ventetid o. l.

2. For saa vidt Arbejdstiden f. Eks. paa Grund af Arbejdsmangel er nedsat, skal Afspadseringen dog først finde Sted efter en ugentlig Arbejdstid paa 48 Timer; for hver Gang en Arbejder har 8 Timers Overarbejde, afspadseres en Dag under Hensyntagen til Punkt 1.

3. Hvis Afspadseringen i Henhold til ovenstaaende ikke kan finde Sted, enten fordi egnet Arbejdskraft inden for Faget eller inden for den paagældende Branche i Faget ikke kan fremskaffes, eller fordi Virksomhedens Kapacitet er udnyttet fuldt ud, kan Afspadseringen udskydes.

   Der nedsættes et Udvalg bestaaende af 5 Mand fra hver Side til at undersøge, eventuelt give Dispensation i den Udstrækning, det er nødvendigt, herunder med særlig Hensyntagen til Erhvervelse og Udførelse af Eksportordrer.

4. Finder en Arbejdsgiver det nødvendigt at kræve Dispensation fra ovenstaaende Regler, skal han forhandle med Tillidsmanden, hvorefter hver af Parterne paa Grundlag heraf sender Indberetning til Udvalget.

   Paa Basis af disse Oplysninger træffer Udvalget Afgørelsen.

5. For ydet Overarbejde erholder Arbejderen det overenskomstmæssige Overarbejdstillæg udbetalt, medens den normale Fortjeneste eller Forskudsudbetaling bliver indestaaende til Dækning af Arbejderens Afspadseringsdage.

6. Ingen Arbejder maa afskediges, forinden han har afspadseret det Antal Overtimer, han har præsteret udover den 48 Timers Uge.

   Ved Afslutning af Kalenderaaret udbetales den tilgodehavende Timefortjeneste for det Antal Overtimer, der er under 8 Timer.

7. Den lovbefalede Overarbejdsjournal (Lovens § 6) indrettes efter et af Organisationerne godkendt Skema og skal indeholde alle Oplysninger vedrørende Overarbejde og Afspadsering.

Organisationerne er berettiget til hos Firmaerne at gøre sig bekendt med Journalens Indhold.

Anmærkning. Spørgsmaalet om bestaaende lokale Aftalers Forhold overfor denne „Overenskomst om Afspadsering af Overarbejde" henvises til Behandling af det under Punkt 3 omhandlede Udvalg.

Nærværende Aftale gælder, til den opsiges med 2 Maaneders Varsel, dog kan den tidligst opsiges til Ophør 1. Oktober 1938.

Dette Forslag, der skal godkendes af henholdsvis De samvirkende Fagforbund og Socialministeriet, vil, saa snart Godkendelse er sket, blive tilstillet Afdelingerne indenfor Centralorganisationen i et saadant Antal, at samtlige Tillidsmænd vil kunne faa et Eksemplar deraf.

---

Om Loven om Lærlingeforholdet kan man ikke sige det samme, som om Loven vedrørende Overarbejdet, at det er noget helt nyt, idet der her er Tale om en Udbygning af en tidligere Lovgivning vedrørende Lærlingeuddannelse, et Spørgsmaal, som har staaet paa gennem flere Aar, i hvilke der er fremsat forskellige Forslag, men uden at det har været muligt i Rigsdagen at samle Flertal for disse. Saa umulig, som den gamle Lærlingelov ved mange Lejligheder er gjort til, var den nu ikke, thi efter at Metalindustriens Lærlingeudvalg har begyndt sin Virksomhed, har det i en Mængde Tilfælde vist sig, at den gamle Lærlingelov slet ikke var udnyttet, ja, det er vistnok ikke for meget sagt, at i de fleste Tilfælde har hverken Lærlingenes Værger eller Læremestrene gjort sig den Ulejlighed at sætte sig tilstrækkeligt ind i den tidligere Lærlingelovs Bestemmelser. Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen har imidlertid søgt at bøde paa Lovens Ufuldkommenhed ved Nedsættelse af et Lærlingeudvalg, hvis Opgave det gennem flere Aar har været indenfor den gamle Lærlingelovs Rammer at gøre, hvad der var muligt for at skaffe vort Fags Lærlinge den bedst mulige Uddannelse, saaledes at vort Fag kunde blive ved at hævde det Ry, som det har haft paa sig, nemlig at bestaa af dygtige Fagfolk, der var i Stand til at præstere det Kvalitetsarbejde, som er Grundlaget for en heldig Konkurrence paa Verdensmarkedet, og som er nødvendig, hvis den danske Industri skal kunne beskæftige Fagets Udøvere, idet Halvparten af Centralorganisationens Medlemmer fortrinsvis beskæftiges ved Arbejde bestemt for Eksport. I dette Arbejde, som vi vil kalde for et Supplement til Lærlingeloven, har Jern- og Metalindustriens Sammenslutning ud fra de Synspunkter som foran skildret taget virksom Del, og meget er naaet ved fælles Anstrengelser i Aarene, siden Lærlingeudvalget oprettedes, med Hensyn til at indskærpe ikke altfor gode Læremestre deres Pligt overfor Lærlingene.

Lærlingeudvalgets Virksomhed, der paa et tidligt Tidspunkt blev godkendt af Socialministeriet, har da ogsaa i nogen Grad præget den nye Lærlingelov, men ved de Forhandlinger, som er ført for at tilpasse Lærlingeloven efter Faget, har Samarbejdet med Arbejdsgiverne ikke kunnet føre til et Resultat, idet der krævedes saadanne Dispensationer, at Lovens Forudsætninger i høj Grad vilde bortelimineres. Der er derfor Mulighed for, at der opstaar visse Gnidninger, inden Loven bliver indarbejdet, men i Henhold til selve Loven er der oprettet visse Institutioner, der sammen med Ministeriet skal vaage over Lovens Gennemførelse i den Aand, hvori den er tænkt. Der er saaledes Tale om et Fællesudvalg, hvis Opgave nærmest bliver at ligestille med Lærlingeudvalgets tidligere Virksomhed indenfor Jerninduſtrien, ligesom der bliver nedsat et Lærlingeraad, der skal overvaage Lovens Overholdelse samt være Ministeriets Raadgiver.

---

Om begge Love gælder det, at de griber ind i Arbejdsgivernes Selvbestemmelsesret paa adskillige Omraader. Af denne Grund er der øvet megen baade aaben og skjult Modstand imod disse Love, ja, det konservative Folkeparti har endda bebudet Forslag om at ophæve Loven om Forbud mod Overarbejde.

Naar dette Hysteri er overstaaet, skal det nok vise sig, at det danske Samfund ikke gaar til Grunde ved Gennemførelse af disse Love. For Arbejderne maa Parolen være at drage den Nytte af Lovene, der er mulig uden at slaa noget i Stykker.

# De franske Fagforeningers Stilling til politisk Uafhængighed og til tvungen Voldgift.

Den franske Fagforeningsbevægelse var indtil for kort Tid siden organisationsmæssigt set en af de svageste Bevægelser i Europa. Den var splittet i sig selv og var ikke i Stand til at tilkæmpe sig et socialpolitisk værdigt Niveau for den franske Arbejderklasse.

Tildragelserne i Aaret 1936 har fuldstændig ændret Billedet. Straks efter Folkefrontens Sejr begyndte en Tid med social Uro. Arbejdermasserne kom i Bevægelse. Strejker gennemtvang Lønforhøjelser, *Leon Blums* Regering, hvis væsentligste Støtte var Fagforeningerne, begyndte en Epoke af socialpolitisk Lovgivning: almindelig Lønforhøjelse, Ferie med Løn, Anerkendelse af Kollektivkontrakter, 40-Timers Ugen og Invalideforsikring kendetegner Stormskridt i den franske Udvikling.

Antallet af Medlemmer i de franske Fagforeninger har i det sidste Aar overskredet 5 Millioner, *4 Millioner nye Medlemmer,* der er fagforeningsmæssigt udisciplinerede, for Størstedelen kommunistisk orienterede; betyder ikke kun en Gevinst, men samtidig en stor Opdragelsesopgave og en politisk Belastning.

Den væsentligste Faktor for den nye Udvikling var Bekæmpelsen af den organisatoriske Splittelse. Paa Samlingskongressen i Marts 1936 mellem den gamle Fagforeningsorganisation og den kommunistiske Fagforeningsbevægelse blev Grundlaget lagt for den fælles Udvikling i den franske Fagforeningsbevægelse. For at forhindre en Politisering af Fagforeningsbevægelsen besluttede man paa denne Kongres, at en Fagforeningsfunktionær fremtidig ikke ogsaa maatte udøve politisk Virksomhed, saasnart denne er betalt eller har en ledende Karakter. Kommunisterne maatte bøje sig, men saboterer nu denne Kongresbeslutning i de Forbund, hvor de har faaet Flertallet.

Hvad betyder *Samlingskongressens Beslutning* med Hensyn til den *franske Fagforeningsbevægelses Stilling til Politik, især til de politiske Partier?* Enhver ved, at den franske Landsorganisation tilhører Folkefronten, ja, er dens egentlige Bærer. I Virkeligheden har de franske Fagforeninger ogsaa stadig gjort deres Indflydelse gældende overfor de politiske Partier og søgt at øve Indflydelse paa Lovgivningen. Alligevel skulde Fagforeningsbevægelsen beholde sin absolute politiske Uafhængighed: ingen af dens ledende Mænd har Sæde i Parlamentet eller er Medlem af Partiledelsen. *Johaux,* de franske Fagforeningers Generalsekretær, har defineret de franske Fagforeningers Stilling til de politiske Partier paa følgende Maade:

„Landsorganisationen er den organiserede Arbejderklasses kompetente Repræsentant. Den er rede til ethvert nødvendigt Samarbejde og opretholder broderlige Forbindelser med Folkefrontens politiske Partier, men den vaager samtidigt skinsygt over sin fulde Uafhængighed."

Det drejer sig her om en gammel fransk Fagforenings Tradition, mod hvilken de kommunistiske Fagforeningsførere med voksende Energi retter sig. Med Tilstrømningen af nye Medlemsmasser ændres den oprindelige Proportion mellem gammel Fagforeningsbevægelse og Kommunister til Fordel for Kommunisterne. Det er muligt, at det absolute politiske Uafhængighedsprincip bliver rokket i det kommunistiske Stormløb. Metalarbejderforbundet, der nu har kommunistisk Flertal, har allerede til Formand valgt et kommunistisk Medlem af Deputeretkammeret. Herfra truer Faren for *en ny Splittelse i den franske Fagforeningsbevægelse,* men: Paris og enkelte Industricentrer er ikke Frankrig, og ude i Provinserne er den gamle saakaldte frie faglige franske Fagforeningsbevægelse endnu fast forankret.

Overordentlig interessant, ja næsten sensationel er de franske Fagforeningers Vending i Spørgsmaalet om den *tvungne Voldgift.*

Ved Bedømmelsen af disse Begivenheder maa man ikke overse den franske Arbejderklasses økonomiske og sociale Situation. Det reaktionære Ministerium Laval og hans Forgængeres længe gennemførte Devalueringspolitik har i høj Grad trykket den franske Arbejders Levestandard. I 1927 har f. Eks. Reallønnen i Frankrig ligget 5,6 pCt. under Niveauet i 1913; i 1930 var Reallønnen 41 pCt. lavere end i England og 47 pCt. lavere end i Danmark. Dette er de virkelige Aarsager til den franske Arbejders eruptive, næsten revolutionære Aktion efter Folkefrontens Sejr. Hertil kommer, at Arbejdsgiverne vægrede sig ved at anerkende Organisationsretten og Kollektivoverenskomsterne.

Man indsaa meget snart, at disse anarkistiske Arbejdskampe betød en Fare for det sociale Opbygningsarbejde. Omkring Midten af Aaret 1930 erklærede Indenrigsminister *Salengro* i Senatet, at Regeringen vilde anvende alle til Raadighed staaende Midler overfor Fabrikbesættelser og udisciplinerede Handlinger. Denne Erklæring billigedes af Radikale, Socialdemokrater og Kommunister. Dette var den politiske og sociale Situation, hvorunder Loven af 24. Juni 1936 kom i Stand, som principielt søgte at sikre Indførelsen af kollektive Overenskomster og at gøre disse til Grundlag for Løn- og Arbejdsforhold. Loven skaber endvidere til en vis Grad Forudsætninger for en ny Forligslovgivning. Nyordningen var et direkte Resultat af Foraarets umaadelig store Strejkebevægelse, som omfattede Millioner af franske Arbejdere og Funktionærer. Det var den første virkelige Lov paa dette Omraade. De gamle Mæglingslove — Frankrig har siden 1892 haft den ældste Lov paa dette Omraade — havde aldrig haft praktisk Betydning. Heller ikke Nyordningen af 1919 er nogensinde kommet ud over Begyndelsesstadiet og mistede efter 2 Aars Forløb enhver praktisk Værdi.

Ved Siden af alt dette maa det imidlertid ikke

glemmes, at de franske Arbejdsgivere som gamle liberale Individualister stiller sig fjendtligt over for Kollektivkontrakten, og at Arbejderne kun sjældent har opnaaet virkelige Resultater. Den nye Lov vilde nu hidføre en Vending og gjorde Arbejdsministeriet til den drivende Kraft. Paa Forslag af en af Partiet maa Arbejdsministeren indsætte en paritetisk Kommission, der skal behandle Overenskomsten. Saafremt der ikke opnaas Enighed, skulde Arbejdsministeren efter Ønske af et Partimedlem intervenere henimod en Bilæggelse af Konflikten. *Han maa hjælpe, men ikke træffe Afgørelse.* Det er kun tilladt ham at udøve moralsk Tryk. Allerede dengang, i Juni 1936, vilde den socialistiske Arbejdsminister *Lebas* skaffe Staten en afgørende Position i Arbejderkampene, men Kommunisterne modsatte sig dette, og heller ikke i førende Fagforeningskredse kunde der opnaas Enighed. Samtidig indeholder Loven af Juni 1936 i sig Grundlaget for et Bedriftsraadssystem. Kollektiv-Overenskomsten skal ogsaa indeholde Bestemmelser om Valg af Delegerede i Bedrifter med over 10 Personer. Disse Delegerede kan efter eget Ønske medtage en Repræsentant for vedkommende Fagforening.

Kernen i den nye Lov var imidlertid den lovlige Anerkendelse af Organisationsretten og Forhandlingsretten for Fagforeningerne, samtidig med at Staten ved Afslutning af Kollektivoverenskomster fik Beføjelse til at intervenere. Betegnende for denne Lov, som endnu i høj Grad tager Hensyn til den liberale franske Grundindstilling — i meget højere Grad end den næste Lov paa dette Omraade — er Baggrunden for dens Opstaaen: Loven betyder den lovlige Bekræftelse af Arbejdsgivernes og Arbejderforbundenes saakaldte Matignon-Overenskomst af 7. Juni 1936 efter Foraarets svære Arbejdskampe. Endnu engang var begge Partier i den sociale Kamp naaet til Enighed alene uden nogen direkte Tvang fra Statens Side. Trods de ugunstige Forvarsler og den vedvarende Uro gjorde Staten dog denne Overenskomst til Lov.

Urolighederne hørte ikke op. Strejkerne fortsatte. Arbejdsgiverne saboterede den sociale Lovgivning, og Arbejderne satte sig til Modværge. I Juli 1936 befandt Frankrig sig igen i en revolutionær Feber. Heroverfor var Loven for svag. Hvad kunde det nytte Regeringen, at den kunde erklære en Overenskomst — allerede afsluttet mellem Forbundene — for *samtlige* Arbejdere i vedkommende Branche for bindende, naar Arbejdsgiverne saboterede Afslutningen af enhver Overenskomst? Arbejdsgivernes politiske og sociale Modvilje mod Folkefrontregeringen blev Dag for Dag stærkere. Den vendte sig mod enhver af Regeringens Forholdsregler, men stærkest imod de kollektive Overenskomster. Arbejderne svarede med udisciplinerede Strejker. Det sociale Kaos rykkede Dag for Dag nærmere. I denne Situation gav Blums Regering en ny Kollektivoverenskomst-Lov og indførte — den Gang med Fagforeningsorganisationernes Billigelse og med fuld Tilslutning fra Kommunisterne — den *tvungne Voldgift.* De franske Fagforeninger, som hidtil stadig skarpt havde afvist Tanken om Statens Intervention i Arbejdskonflikter, saa sig nu ved Forholdene tvungen til at forlange Indførelsen af en obligatorisk Voldgift, i de Tilfælde, hvor Partierne ikke kunde komme til Enighed. Arbejdsgiverne bekæmpede stadig Statens Intervention. Efter lange Forhandlinger naaede Loven til Deputeretkammeret og fik stor Majoritet. Senatet gjorde Indvendinger. Først efter yderligere Ændringer blev tvungen Voldgift i Slutningen af December Lov i Frankrig. Loven fastsætter et ret kompliceret Apparat for Mægling og Voldgift i alle Arbejdskonflikter inden for Industri og Handel uden Hensyn til, hvorledes de er opstaaet. Før Voldgiftsretten træder i Funktion, skal der foretages Mæglingsforsøg.

I den nye Lov er indeholdt følgende Bestemmelser, der i sidste Instans indrømmer Staten alene en afgørende Stilling.

Loven indeholder Regler for en omfattende og meget omstændelig Mægling. Først efter, at en Konflikt er behandlet af en Række Mæglingsinstanser uden Resultat, gaar Sagen til en national Voldgiftskommission, bestaaende af et lige stort Antal Repræsentanter for hver af de to Parter. Repræsentanterne udpeges af Arbejdernes og Arbejdsgivernes Hovedorganisationer. Denne Voldgiftskommission skal endnu engang forsøge at tilvejebringe Enighed. Lykkes det ikke, anmoder Kommissionen Parterne om at udnævne en fælles eller hver sin Voldgiftsdommer. Kan disse Voldgiftsdommere ikke inden 3 Dage blive enige om en fælles Indstilling, skal de udpege en Over-Voldgiftsdommer, som saa endelig kan afsige en Kendelse, der er bindende for begge Parter. I Tilfælde af, at Parterne ikke kan enes om at udpege Voldgiftsdommere og Over-Voldgiftsdommer, udpeges de af *Staten* (Arbejdsministeren eller Statsministeren).

Interessant er, at Loven ikke indeholder Straffebestemmelser i de Tilfælde, hvor en af Parterne vægrer sig ved at underkaste sig Voldgiftsdommen. Loven gælder kun for et Tidsrum af ½ til 1 Aar og er ifølge hele sin Natur tænkt som et Eksperiment.

For det liberale Frankrig er Loven en uhørt Belastning, og det maa antages, at man i en ny Lov vil forsøge at begrænse Statens Stilling igen. *Men Forudsætningen herfor er, at det lykkes de franske Fagforeninger at indpode de nye Medlemsmasser Fagforeningsaanden og Fagforeningsdisciplin og at bekæmpe det kommunistiske Splittelsesarbejde.* Heller ikke *Jouhaux'* Erklæring ved Indførelsen af den tvungne Voldgift kan skjule Situationens Vanskeligheder. Jouhaux motiverede de franske Fagforeningers positive Stilling til Indførelsen af tvungen Voldgift paa følgende Maade: Fagforeningerne ønsker paa denne Maade at bringe Plan og Orden ind i Kontraktforholdet mellem Arbejder og Arbejdsgiver og hidføre en Afspænding af den vanskelige Situation. Med Hensyn til Fagforeningernes store Indflydelse er man parat til at tage Ansvaret for Gennemførelsen af den

nuværende Forligslovgivning. De franske Fagforeninger betragter det som deres Pligt, da deres Medlemmer nu er interesseret i en hurtig og retfærdig Bilæggelse af Konflikten. Endvidere meddeler Landsorganisationen, at den som den mest repræsentative Arbejderorganisation maa være repræsenteret i de forskellige Forligsinstanser.

Og nu *Kommunisterne?* De understreger det samme. De stemte for Loven og begrundede i Parlamentsdebatten dette med, at „den nu saa stærkt organiserede Arbejderklasse maa være sig sit Ansvar bevidst."

Situationen er saaledes, at kun den *fagforeningsmæssige Opdragelse af Arbejderklassen* kan give den franske Fagforeningsbevægelse en *uafhængig Position.*

# Metalarbejderforbundet i Prag.

## Virksomheden gennem 45 Aar.

Fra det ene af de tjekiske Metalarbejderforbund — det, som har sit Sæde i Prag —, har vi i Anledning af Forbundets 45-aarige Bestaaen modtaget en Redegørelse over Forbundets Arbejde og Vækst gennem den forløbne Aarrække.

Efter nogle mislykkede Forsøg begyndte i 90erne Metalarbejdernes Fagforeningsbevægelse i Bøhmen at udvikle sig. Der førtes i 1890 nogle spredte Strejker, der, selvom enkelte Resultater naaedes, bragte Metalarbejderne til Erkendelse af, at skulde man frem, maatte man danne en Organisation med Arbejdsplan lagt paa langt Sigt. Der blev derfor af Metalarbejderne i Prag valgt en Kommission til at udarbejde Vedtægtsforslag for en Metalarbejder-Fagforening i Bøhmen, og den konstituerende Generalforsamling fandt Sted den 28. August 1892. Foreningens første Sæde var i Prag-Karlin. Medlemsbidraget sattes ganske lavt, ca. 10 Øre om Ugen. Foreningen traadte senere ind i Hovedorganisationen, Metalarbejdernes Landsforening; Fremgangen var mærkbar, og i 1894 oprettedes et selvstændigt Sekretariat. Fagforeningen øgede stadig sin Virksomhed og sit Medlemstal, der ved Udgangen af 1894 var 5000. Den første store Lønaktion foretoges i 1899, og Kravene var 15 pCt. Lønforhøjelse og 100 pCt. Tillæg for Overarbejde. Dette resulterede i Strejker, som sluttede med godt Resultat, og som bragte Arbejdsgiverne til at indse Nødvendigheden af ogsaa at organisere sig. Som et Bevis paa Ligheden mellem tidligere Kriser og den nuværende henvises til, at en økonomisk Krise i 1901 bevirkede, at Metalarbejdernes Fagforening henvendte sig til den østrigske Regering med Krav om, at Staten skulde investere Kapital i offentlige Virksomheder for at faa Arbejde i Gang.

Den 1. August 1904 blev det selvstændige tjekiske Forbund likvideret og sluttede sig derefter sammen med det østrigske Metalarbejderforbund.

I 1905 sluttedes den første store Arbejdsoverenskomst, som omfattede de betydeligste metalindustrielle Virksomheder og Maskinfabrikker i Prag og i Provinsen samt en Række enkeltstaaende store Virksomheder. I 1906 fandt der svære Lønkampe Sted, som Arbejdsgiverne søgte at bekæmpe ved Hjælp af Lockout, men gennemgaaende endte disse Arbejdskampe med Fordel for Arbejderne. Bl. a. indførtes 9 Timers Arbejdsdag og Fastsættelse af Minimalløn.

Senere kom der Vanskeligheder i Samarbejdet med Wiener-Forbundet, og i 1908 besluttede de tjekiske Grupper af det østrigske Metalarbejderforbund at træde ud af Forbundet og danne et selvstændigt tjekisk Forbund. Den 7. Februar 1909 konstituerede det tjekiske Metalarbejderforbund sig med et Medlemstal paa 6000 samt med eget Forbundsorgan. Ogsaa i Aarene derefter førtes en Del Arbejdskonflikter med det Formaal at forbedre Medlemmernes Arbejdsvilkaar, hvilket ogsaa lykkedes i det overvejende Antal Tilfælde. I 1912 førte Forbundet en af sine største og heldigste Kampe. Den indledtes som en Storlockout, som omfattede 30 af de største metalindustrielle Virksomheder i Prag, og omfattede 10.500 Arbejdere. Kun et Firma var udenfor denne Lockout, og Meningen var, at Arbejdsgiverne vilde paatvinge Arbejderstanden Forringelser. Dette Angreb blev afværget, og i Stedet for opnaaedes der en almindelig Lønforhøjelse.

I Krigsaarene blev Organisationens Virksomhed meget vanskeliggjort, og Medlemstallet gik ned til 4.295. Ikke destomindre gennemførtes der med heldigt Resultat en Række Lønkampe; dette fremkaldte Nervøsitet hos Embedsmændene, som forstærkede Forfølgelsen af de tjekiske Arbejdere, hvilket i 1917 førte til en stor Proces mod Arbejderne, som blev anklaget og dømt for Oprør.

Efter Krigen fulgte et mægtigt Opsving, og Medlemstallet steg til ca. 147.000. De forandrede statsretlige Forhold nødvendiggjorde en Navneforandring, der gav Udtryk for, at Metalarbejderforbundet hørte hjemme i den tjekiske Republik. Iøvrigt bevirkede Tilgang af Medlemmer fra Bøhmen, Mähren og Schlesien, der efter Krigsafslutningen blev afstaaet til Tjekoslovakiet, at der dannedes en ny Metalarbejderorganisation med Sæde i Komotau. Der er saaledes 2 Metalarbejderorganisationer i Tjekoslovakiet; men der arbejdes dog med den Tanke at faa dem slaaet sammen til een.

Efter Krigen rejste sig en kommunistisk Bevægelse, hvilken ramte Forbundet overordentlig haardt, saaledes at Medlemstallet i 1923 gik ned til ca. 50.000. Ikke destomindre lykkedes det stadig at fortsætte Arbejdet. I 1922 førtes en 4 Ugers Kamp, omfattende 30.000 Arbejdere.

Sprogforholdene nødvendiggør, at Forbundets Organ maa udgives i tjekisk, slovakisk, tysk, polsk og magyarisk Sprog. Bladet udkommer i et samlet Oplag paa 94.000, og ved Siden heraf udgiver Forbundet et Tidsskrift for de unge i et Oplag af 9000 Eksemplarer.

Den kommunistiske Indflydelse er dog nu stærkt svækket, for Tiden tæller Forbundet ca. 95.000 Medlemmer, som betegnes som yderst paalidelige Medlemmer, der ikke svigter under Arbejdsløshed eller andre Nødssituationer.

Tjekoslovakiet har saavelsom andre Lande under de senere Aars økonomiske Krise været haardt ramt af Arbejdsløshed og har i disse Aar udbetalt 80 Millioner tjekiske Kroner i Arbejdsløshedsunderstøttelse, og som Mellemled mellem Staten og de Arbejdsløse over 250 Mill. Kroner. Desuden yder Forbundet sine Medlemmer Strejkeunderstøttelse, Sygeunderstøttelse, Rejseunderstøttelse, Begravelseshjælp, Enke- og Børneunderstøttelse m. v.

Meddelelsen slutter med at fastslaa, at Metalarbejderorganisationen er en af de ældste faglige Organisationer i Landet; talmæssigt set er den langt forud for de øvrige tjekiske Forbund. Takket været denne Sammenslutning og Medlemmernes Disciplin har Forbundet i videste Udstrækning Indflydelse paa Arbejdernes Løn- og Arbejdsforhold, hvilket har bevirket, at man har været i Stand til i Efteraaret 1936 og Foraaret 1937 at gennemføre store Lønforhøjelser. Som førende faglig Organisation gaar Forbundets Bestræbelser i Retning af Dannelse af en Enhedsorganisation for alle Metalarbejdere i Tjekoslovakiet, men her er endnu et Stykke Vej, idet der ialt findes 180.000 Metalarbejdere, der bør staa indenfor Forbundets Rammer.

Af ovenstaaende vil enhver kunne konstatere, at i Tjekoslovakiet føres en stadig og intensiv Virksomhed for at højne Medlemmernes Kaar under tilsvarende Former som dem, vi kender herhjemme.

## Kongres i Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

I Dagene 6., 7. og 8. September afholdt Forbundet Kongres i „Berejstes Hus", Emiliegade 7, København.

Fra Forbundets 12 Afdelinger var mødt 24 Delegerede; som Kongressens Gæster var Næstformand for De samvirkende Fagforbund, *Knud V. Jensen*, og Smedeforbundets og Centralorganisationens Formand, *P. Andersen*, tilstede.

Forretningsfører *Aage Sørensen* aabnede Kongressen, bød Gæster og Delegerede velkommen, hvorefter han mindedes de i Kongresperioden afdøde Kolleger.

Herefter havde Gæsterne Ordet for at takke for Indbydelsen, samt give nogle Oplysninger fra de Organisationer, de repræsenterede.

Der blev derefter enstemmig vedtaget en Forretningsorden, og man gik til Mandaternes Prøvelse, hvorefter der til Dirigenter valgtes *Jacob Andersen*, København, og *Sv. Aa. Larsen*, Raadvad.

Forretningsføreren aflagde en udførlig Beretning for den forløbne Periode under Henvisning til den fremlagte Beretning. Han omtalte den stærke Stigning i Medlemsantallet og oplyste, at der nu var 545 Medlemmer, fordelt i 12 Afdelinger. Det var en Stigning paa ca. 40 pCt., og Forretningsføreren omtalte Aarsagerne til denne kraftige Tilvækst. I en længere Udredning omtaltes de forskellige Overenskomstsituationer i de forløbne 3 Aar, ligesom der blev givet Meddelelse om alle de Overenskomster, der var oprettet med Mestre udenfor Arbejdsgiverforeningen. Et Afsnit af Beretningen omhandlede Kampen for at skaffe bedre hygiejniske Forhold paa Værkstederne, særlig under Hensyn til den iblandt Sliberne bekendte Erhvervssygdom, Silicose, og Forretningsføreren kunde oplyse, at Fabrikdirektoratet havde paabudt, at alle Sliberier var inddraget under Fabriklovens hele Bestemmelse, hvilket vil sige, at naar der paa en Virksomhed blot beskæftiges 2 Arbejdere, kan Direktoratet paabyde f. Eks. opsat Støvafsugning. Sluttelig omtaltes under dette Afsnit de Forslag til den ny Fabriklov, som var fremsendt af Forbundet. De ny Statslove, nemlig Loven om Forbud mod Overarbejde samt Lærlingeloven, blev meget indgaaende omtalt, ligesom de paa De samvirkende Fagforbunds Generalforsamling drøftede Afstemningsregler blev omtalt. Aage Sørensen sluttede Beretningen med at takke alle Tillidsmænd, Afdelingsformænd og Kasserere for godt Samarbejde i den forløbne Tid, og haabede paa en saglig Diskussion af Beretningen.

I Debatten deltog saa godt som alle Delegerede samt Gæsterne, og det maa siges, at ingen havde noget særligt at indvende mod Hovedbestyrelsens Arbejde i de 3 Aar, hvilket ogsaa gav sig Udslag i, at Beretningen blev enstemmig vedtaget.

3 Resolutioner, der var stillet, og som gav den kommende Hovedbestyrelse Direktiver med Hensyn til dens Stilling overfor Afstemningsreglerne, som de maatte blive vedtagne af De samvirkende Fagforbunds Generalforsamling, Lærlingeloven, samt Loven om Forbud mod Overarbejde, blev alle vedtagne.

Forretningsføreren fremlagde derefter de af ham administrerede Kassers Regnskab, som efter nogle Forespørgslers Besvarelse godkendtes enstemmig.

Der behandledes i Udvalg en Række Lovændringer, Forslag og Lønninger m. m. Da alle disse er af intern Natur og iøvrigt optrykt i den trykte Kongresberetning, skal vi undlade Omtale her.

Til Forretningsfører valgtes *Aage Sørensen* med Akklamation, til Næstformand og Sekretær *John Nordell*, og som Hovedbestyrelsesmedlem *H. P. Larsen*, begge ligeledes med Akklamation.

Gæsterne havde Ordet for at takke for de 3 Dages Samvær og omtalte ligeledes den saglige Maade, Forhandlingerne var blevet ført paa.

*Aage Sørensen* sluttede Kongressen med at udtale, at han fandt, det havde været en udbytterig Kongres, og opfordrede de Delegerede til nu at tage hjem og arbejde videre i Kongressens Aand.

Med et kraftigt besvaret Leve for Dansk Jern- og Metalsliberforbund og Afsyngelsen af „Internationale" var den 14. ordinære Kongres forbi.




## En Englænders Mening om Norden og Danmark.

Det har stor Interesse at vide, hvad andre mener om os; og naar disse andre er kyndige Folk, faar det betydelig Værdi.

Undertegnede har derfor ment det rimeligt paa dette Sted i noget forkortet Form at gengive nogle Artikler, som den ansete engelske Journalist, Mr. *Soloveytchik*, for et Par Maaneder siden skrev i „Financial Times". Forøvrigt har Forfatteren fremført de samme Synspunkter i et Foredrag i „Det kongelige Selskab for Udenrigspolitik" i London.

Norden ligger fjernt fra de storpolitiske Stormcentrer, og man skulde derfor synes, at det ikke havde større Interesse for os (altsaa England). Dette er dog en Misforstaaelse; thi Norden og Østersølandene er af stor Betydning baade for Englands Eksport og Import. Vor Eksport til Nordens 16 Millioner Indbyggere er f. Eks. over 8 pCt. af vor samlede Eksport, medens Indien med sine 350 Millioner kun tager 7¾ pCt. Kun Sydafrika med sin Andel paa 8,5 pCt. køber altsaa flere engelske Varer end Norden. Paa den anden Side køber England Halvdelen af sit Tømmer, 40 pCt. af sit Papir og 80 pCt. af Raastoffet til sine egne Papirfabrikker i Norden, hvortil kommer svensk Malm, norsk Fisk og danske Landbrugsvarer.

Men ogsaa kulturelt staar Norden England nær, thi Kærlighed til Frihed og Folkestyre er dybt forankret i de nordiske Folk, og de har ingen Brug for Yderligheder, hverken til højre eller venstre. Socialdemokratiet har ca. 40 pCt. af Vælgerne i alle 4 Lande. Sverige og Danmark er med Held bleven styret af Arbejderregeringer i en Aarrække, og den nye norske Arbejderregering synes at følge i de andres Spor.

Vi vender os derefter til de særlig danske Forhold.

Danmark er et meget lille Land, og modsat Nordens andre Lande fattigt paa Naturrigdomme, det har hverken Tømmer, Malm eller Vandkraft, og selv Jordens Kvalitet er ret ringe. Men trods dette har Danmark i Aarhundreder spillet en betydelig Rolle i Verdenshandelen — udelukkende paa Grund af Befolkningens Vindskibelighed.

For at raade Bod paa Landets naturlige Fattigdom har Danskerne udviklet et paa videnskabelig Grund bygget Landbrug og en Række forskellige Industrigrene, hvilende paa indførte Raastoffer og Halvfabrikater, og danske Færdigvarer og Landbrugsprodukter kan glæde sig ved en velfortjent international Anseelse. Derfor er Danmarks Handelsbalance meget stor, men kun 1/3 af Indførselen bestaar af Færdigvarer, hvilket viser, hvor afhængigt Danmark er af internationale Forhold, idet hverken dets Agerbrug eller dets Industri kan virke normalt uden Import. Naar dertil kommer, at Danmark praktisk talt ikke laaner i Udlandet, forstaar man, at det maa betale sin Indførsel med sin Udførsel, hvortil dog kommer Skibsfartens Indtægter.

75 pCt. af Danmarks Eksport er Landbrugsvarer, og af disse gaar 60 pCt. til England og 20 pCt. til Tyskland; en Kendsgerning, som baade England og Tyskland udnytter til stadig at fremtvinge et stedse større Køb uden tilsvarende at øge Danmarks Mulighed for Salg.

Resultatet er, at Danmarks Betalingsbalance stedse forværres, idet det stadig tappes for fremmed Valuta, og Arbejdsløsheden stiger. Landbruget kæmper med store Vanskeligheder, hvis Løsning ikke kan ske ved danske Foranstaltninger, men langt mere er afhængig af den britiske Regerings Beslutninger, og indtil England finder ud af, hvilken Vej det vil gaa, og anlægger en klar politisk Linje i den ene eller den anden Retning, maa Danmark nødvendigvis stadig leve i en vis Tilstand af Nervøsitet.

Ikke siden „sin industrielle Revolution" for 50 Aar siden har Danmark været stillet overfor saa alvorlige Problemer. Dengang gik Danmark, grundet paa Kornprisernes Fald, fra Kornproduktion til Fedevareproduktion for Eksport.

Siden da er Danmark blevet Verdens største Eksportør af Bacon, Smør og Æg, og af den samlede Mængde, der kommer paa det internationale Marked, leverer Danmark henholdsvis 50, 25 og 30 pCt.

Andelsbevægelsen, der er Grundlaget for hele det danske Landbrug, er Hovedaarsagen til dette enestaaende Forhold, og af Danmarks 204,000 Landbrug er 90 pCt. tilsluttet Andelsmejerierne og 70 Andelsslagterierne. I 1936 var Mejeriernes og Slagteriernes samlede Omsætning henholdsvis 570 og 440 Millioner Kroner. Men ogsaa paa mange andre Felter spiller Andelsbevægelsen en stor Rolle, og den er en af Hovedaarsagerne til Folkets usædvanlig høje Levefod.

Landbrugskrisen er saaledes i Danmark blevet en national Krise, hvis Løsning derfor betyder Liv og Død for det danske Folk. — Paa den anden Side har Danmark en meget betydelig Industri, og Industriindekset er 138 mod 100 i 1931, men trods en voksende industriel Beskæftigelse vokser Arbejdsløsheden dog, navnlig grundet paa, at Landbruget ikke ved, om det er købt eller solgt.

I den senere Tid er Danmarks Eksport til de andre nordiske Lande vokset noget, men dog ikke tilstrækkeligt til at imødekomme de andre „Oslomagter"s Ønsker om at lette Indskrænkningerne i Importen overfor dem. Ifølge hele sin Stilling maa Danmark af al sin Magt understøtte Oslostaternes Bestræbelser for friere Handel, men saalænge de store Stater opretholder Handelsindskrænkningerne, og Danmark derfor er bastet og bundet til Englands og

Tysklands Foranstaltninger, er der ikke meget at gøre.

Det var Kravet „køb britisk", som blev Hovedaarsagen til Danmarks Valutakontrol, og uden denne vilde Danmark aldrig have været i Stand til at hæve sit Køb i England fra 8,5 Millioner £ i 1931 til 15 Millioner £ i 1936, dette er enestaaende og fortjener den mest uforbeholdne Anerkendelse. Intet andet Land har udfoldet en lignende Bestræbelse, og Danmarks 3,5 Millioner Mennesker køber ligesaa mange engelske Varer som Rusland, Polen, Rumænien, Østrig, Ungarn, Tjekoslovakiet, Bulgarien og Jugoslavien tilsammen. Naturligvis har dette overmaade store Køb sin Aarsag i Danskens Dygtighed til at sælge med Fordel til England. Men vi maa indrømme, at medens Danmark har udfoldet de største Bestræbelser for at købe hos os, har vi nedskaaret dets Salg til os meget betydeligt.

Fra engelsk ved *Fred. Vedsø.*




## Nikkelstøbejern.

(Sluttet.)

De austenitiske ikke magnetiserbare Støbejernssorter, f. Eks. Niresist, anvendes overordentlig meget til elektriske Apparater og Maskiner i Stedet for Messing og Bronce, da de i mange Henseender er disse Materialer overlegne. De anvendes saaledes til Transformatordæksler, Gennemføringer, Polklemmer, Kabelsko, elektr. Modstandsgitre o. s. v. Ved de sidste gør den særlig høje specifike elektriske Modstand sig gældende.

Paa Grund af den store *Korrosionsbestandighed* har det austenitiske Nikkelstøbejern faaet en meget stor Anvendelse i den kemiske Industri, i Levnedsmiddelindustrien, til Pumper, Maskiner o. l., der er udsat for Tæring. Ogsaa her er det hovedsagelig Niresist med 12—20 pCt. Ni., 5—9 pCt. Cu. og 1.5—6 pCt. Cr., der anvendes — dog bliver andre Sorter, f. Eks. med højt Si-Indhold (indtil 8 pCt. Si.) det saakaldte *Nicrosil* og *Nicrosilal,* ogsaa benyttet. Til Levnedsmiddelindustrien anvendes Legeringer med 18—22 pCt. Nikkel og uden Tilsætning af Kobber, da dette Metal kan virke skadeligt paa de fremstillede Varer — ja endog kan fremkalde Forgiftninger.

De *varmebestandige* austenitiske Støbejernssorter kan anvendes til Gods, der udsættes for Temperaturer af indtil 850° C. Hertil anvendes baade Niresist, Nicrosil og Nicrosilal; Niresist ofte med indtil 20 pCt. Cr. Selvom det austenitiske Støbejerns Varmebestandighed ikke er saa stor som Krom-Nikkellegeringer med lavt C-Indhold, anvendes det dog i mange Tilfælde i Stedet for dette Materiale, da det er langt lettere og billigere at fremstille. Af Anvendelseseksempler kan nævnes Plader til Glødeovne, Glasforme, Glødepotter, Regeneratordele, Støbeforme til Metalgods, Ristestænger, Smeltedigler til Bly- og Saltbade, Pyrometerbeskyttelsesrør o. l.

Det austenitiske Nikkelstøbejerns *Slidbestandighed* spiller ved mange af de anførte Anvendelsesmuligheder en stor Rolle. Saaledes maa Ventilsæderne kunne modstaa det store Slid, som Damp og Gas under højt Tryk udøver paa disse. Disse Fordringer bliver ogsaa stillet til Cylinderforinger og til Pumpedele, der arbejder med Vædsker indeholdende Sand, Salt o. l. Hertil anvendes særlig Niresist.

*Nikkelhaardtgods.*

En særlig Betydning har Nikkel faaet som Legeringstilsætning til kokillestøbt Haardtgods, hvor det bevirker, at Overfladehaardheden stiger stærkt, saa det er muligt at fremstille haardtstøbte Valser med ca. 700 Brinellhaardhed. Denne Haardhed opnaas med en Legering af ca. 3 pCt. C. og ca. 4.5 pCt. Ni. En Tilsætning af Krom formaar ikke at faa Haardheden til at stige ret meget yderligere. Derimod er en Kromtilsætning nødvendig for at opnaa en vis Hærdedybde. Særdeles gode Resultater er opnaaet med haardtstøbte Valser af følgende Legering: C. 3 pCt., Mn. 0.6 pCt., Si. 1 pCt., Ni 4.5 pCt. og Cr. 1.5 pCt. Denne Legering kan ogsaa indeholde en mindre Mængde Molybdæn, Wolfram, Titan, Kobber o. l. Saadanne Valser gaar under Navnet *Nihard-Valser* og udmærker sig ved en meget haard Overflade, der kan afslibes overordentlig fint. Krom i Valsens Gods giver et graat og meget finkornet Udseende, saa Valserne ikke alene kan taale et stort Slid, men ogsaa store Belastninger med Hensyn til Tryk og Slag.

*Nikkeltempergods.*

Nikkels heldige Indflydelse paa Tempergods har længe været kendt, men er først i de senere Aar blevet udnyttet i Praksis navnlig i Amerika. Ved sortkærnet Gods bevirker Nikkel, at Glødeprocessen foregaar hurtigere, og Godset bliver finkornet med meget fint fordelt Temperkul. Dertil kommer ved hvidkærnet Gods, at Bredden af den afkullede Rand bliver mindre. Det er dog nødvendigt ved begge Slags Tempergods at formindske Indholdet af Silicium, særligt ved Gods, der indeholder over 2.8 pCt. C., da der ellers let dannes Primærgrafit. Ved normalt Tempergods anvender man derfor et Si-Indhold fra 0.2—0.4 pCt. med en Nikkeltilsætning af 1—2 pCt. Drejer det sig om tyndt Gods, stiger Nikkelindholdet til 3—4 pCt.

Det er af stor Betydning, at man samtidig med Nikkel ogsaa kan tilsætte Krom (indtil 0.4 pCt. Cr.) til Tempergods for at faa Trækstyrken forøget (Krom

# De vigtigste Sorter Nikkelstøbejern.

(Hvor intet Analyseomraade er angivet, drejer det sig om Gennemsnitsværdier.)

| Lb.Nr. | Kemisk Sammensætning i pCt. | | | | | Handelsbetegnelse | Særlige Egenskaber | Anvendelser |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Samlet Kulindhold | Silicium | Mangan | Nikkel | Krom | | | |
| | *Perlitiske Nikkelstøbejern* | | | | | | | |
| 1 | 2,8-3,2 | 1,4-1,5 | 0,6-0,8 | 0,5-1,5 | — | ..... | God Tæthed og Bearbejdelighed..... | Maskinrammer, Værktøjsborde og -Bænke |
| 2 | 2,85 | 2,5 | 0,85 | 1,6 | 0,4 | Nitensyl-Jern ..... | Høj Brudgrænse og stor Slidbestandighed ..... | Rammer for svære Værktøjsmaskiner |
| 3 | 2,75 | 1,75 | 0,8 | 2 | — | Nitensyl-Jern ..... | Høj Brudgrænse..... | Dieselmotorhuse |
| 4 | 3,1 | 1,2 | 0,7 | 1,5 | 0,3 | ..... | Stor Slidbestandighed .... | Tandhjul |
| 5 | 3,2-3,4 | 1,6-2 | 0,5-0,8 | 0,5-1,5 | [1]) | ..... | God Tæthed og Bearbejdelighed, god Slidbestandighed ..... | Motordele som Stempler, Stempelringe, Cylindre og Cylinderforinger |
| 6 | 3,2 | 1,6 | 0,7 | 2,25 | 0,4 | ..... | Stor Slidbestandighed..... | Bremsetromler |
| 7 | 3 | 0,8 | 1 | 2-5[2]) | — | ..... | God Bestandighed mod Alkalier..... | Beholdere, Inddampningskedler og Smeltekedler for Alkalier, Pumper og Armatur for Alkalier |
| 8 | 2,4-2,8 | 1-1,2 | 0,6-0,8 | 1-1,25 | 0,75 | ..... | Stor Varmebestandighed, ubearbejdeligt..... God Varmebestandighed, bearbejdeligt ..... | Ristestænger, Ovnplader, Smeltedigler for Bly, Tin, Aluminium og Zink |
| 9 | 2,8-3 | 1-1,2 | 0,6-0,8 | 1-1,2 | 0,25-0,35 | ..... | God Varmebestandighed.. | Støbeforme |
| 10 | 2,5-3,5 | 1-2 | 0,5-1 | 0,75-1,5 | 0,5-0,75 | ..... | Stor Slidbestandighed og høj Brudgrænse ..... | Presse- og Trækstempler for Pladebearbejdning |
| 11[3]) | 3-3,4 | 1-1,75 | 0,6-0,9 | 1,75-3[2]) | 0,5-1 | ..... | Stor Slidbestandighed .... | Smedesænker |
| 12 | 2,9 | 1,35 | 0,8 | 1,75 | 0,35 | Nitensyl-Jern ..... | Stor Slidbestandighed .... | Præge- og Retteværktøjer |
| 13[3]) | 3-3,4 | 0,9-1,75 | 0,6-0,9 | 0,75-2,5 | 0,5-0,9 | ..... | Meget høj Slidbestandighed | Cylinderforinger, Bremsetromler, Styringer til Ventiler og Værktøjsmaskiner, Apparater til Kunstsilkefremstilling |
| 14[3]) | 2,7-3 | 0,7-0,8 | 0,6-0,9 | 2-2,5 | 0,9-1,1 | ..... | Meget høj Slidbestandighed | Cylinderforinger |
| | *Martensitiske Nikkelstøbejern* | | | | | | | |
| 15 | 3,2-3,5 | 1,5 | 1 | 5-6 | — | ..... | Meget høj Slidbestandighed | Tandhjul |
| 16[4]) | 3,3 | 1,8 | 1 | 3 | 0,5 | ..... | Høj Varmeudvidelse og meget høj Slidbestandighed | Stempelringsbærere, Letmetalstempler, Cylinderforinger, Ventilsæder, Ventilstyringer, Foringer til Bremseklodser |
| 17[4]) | 3,2 | 1,3 | 0,8 | 3 | 0,75 | ..... | Umagnetiserbart..... | Transformatordæksler, Gennemføringer, Polklemmer, Kabelsko, Modstandsgitre, Varmeplader |

| Lb.Nr. | Kemisk Sammensætning i pCt. | | | | | | Handelsbetegnelse | Særlige Egenskaber | Anvendelser |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Samlet Kulindhold | Silicium | Mangan | Nikkel | Kobber | Krom | | | |
| | *Austenitiske Nikkelstøbejern* | | | | | | | | |
| 18 | 2,75-3,1 | 1,25-2 | 1-1,5 | 12-20[5]) | 5-9[5]) | 1,5-6[6]) | Niresist .. | Stor Korrosionsbestandighed[5])..... | Maskindele og Armatur for den kemiske Industri, Tekstilindustrien, Næringsmiddelindustrien |
| 19 | 2 | — 8 | 1 | 12-20 | 5-9 | 1,5-6 | Nicrosil .. | Stor Varmebestandighed[6]) | Ristestænger, Emaillerriste, Glødeovnplader, Glødepotter, Pyrometerbeskyttelsesrør, Glasforme, Smeltedigler for Bly- og Saltbade, Støbeforme for Metaller, Udstødningspotter |
| 20 | 1,8 | 6 | — 1 | 18 | — | 2 | Nicrosilal. | Stor Korrosionsbestandighed ..... | Korrosionsbestandige Godsstykker |
| 21 | — | — | — 5 | 10 | — | — | Nomag ... | Stor Korrosions- og Varmebestandighed ..... | Korrosions- og varmebestandige Godsstykker |
| 22 | — | — | — | 28-30 | — | 4-6 | ..... | Umagnetiserbart..... | Umagnetiserbare Godsstykker |
| 23 | — | — | — | 34-35 | — | — | ..... | Samme Varmeudvidelse som graat Støbejern og meget stor Slidbestandighed | Cylinderforinger, Pumpe- og Kompressorcylindre, Ventilsæder |
| | *Nikkel-Haardstøbegods* | | | | | | | | |
| 24 | 2-4 | 0,15-2 | 0,25-1,5 | 2-4,5 | — | —2 | Ni-Hard .. | Lav Varmeudvidelse og stor Slidbestandighed ..... | Presseværktøjer for Papirmasse |
| 25 | 1,2-3,5 | 0,5-2 | — | 0,25-1 | — | 0,5-1,5 | Adamite.. | Stor Slidbestandighed..... | Kold- og Varmvalser til Metal- og Glasforarbejdning, Stanser, Stempler, Tandhjul, Knusebakker, Plovskær, Trækringe, Tovskiver, Valsedorne, glatte og kalibrerede Valser |
| | *Nikkel-Blødstøbegods* | | | | | | | | |
| 26 | — | 0,2-0,4 | — | 1,5-4 | — | — | ..... | Gode Styrkeegenskaber og god Slidbestandighed..... | Dele til Motorvogne som Differentialhuse, Bremseklodser, Udstødningsrør |

[1]) Dette Nikkelstøbejern legeres undertiden ogsaa med 0,2—0,35 pCt. Krom for at forøge Slidbestandigheden.
[2]) Naar Nikkelindholdet vælges ved den øverste Grænse af det angivne Omraade, er Materialet martensitisk.
[3]) Kræver særlig Varmebehandling.
[4]) Kræver særlig Varmebehandling.
[5]) For Godsstykker til Næringsmiddelindustrien (og ogsaa Alkalieindustrien) anvender man kobberfrit Niresist med 18—22 pCt. Nikkel.
[6]) Til varmebestandige Godsstykker kan Kromindholdet andrage indtil 20 pCt. Nitensyljern kaldes et graat Nikkelstøbejern med overordentlig stor Styrke. Det fremstilles ved Hjælp af en særlig patenteret Smeltemetode af det internationale Nikkel-Kompagni, New York.

alene kan absolut ikke anvendes, da en ringe Mængde forhindrer, at Temperprocessen kan gennemføres). Medens det almindelige i Handelen værende Tempergods har en Trækstyrke af ca. 32 kg/mm², kan man ved at tilsætte Nikkel og Krom opnaa en Trækstyrke af 75 kg/mm² med 3—5 pCt. Forlængelse. Desuden opnaar man, at Nikkeltempergodset bliver meget slidbestandigt.

Dersom man ikke vil forlænge Glødetiden, maa Nikkelindholdet staa i et vist Forhold til Indholdet af Krom, og det har vist sig, at Nikkelindholdet maa være 2½—4 Gange Kromindholdet, eller det oprindelige Siliciumindhold maa forhøjes med indtil det dobbelte af Kromindholdet.

Det nikkellegerede Tempergods egner sig paa Grund af sine udmærkede Egenskaber særlig til Automobilgods, f. Eks. til Differentialhuse, Gearkasser, Baghjulslejer, Bremsebakker, Udblæsningsrør o. l.

*Litteratur:*

Nickelgusseisen, Nickel-Informationsburo g. m. b. H. Støberiet Nr. 4—5 1928, Støb. Nr. 9 1935, Side 97 og Nr. 5 og 6 1935.

*A.-N.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Mikrometret.

Et af Maskinværkstedets — og i det hele taget Metalindustriens — vigtigste Maaleværktøjer er Mikrometret; ikke fordi det er et Maaleapparat, der er særlig egnet til Brug under Produktionen — hertil arbejder det for langsomt i Sammenligning med faste Endemaal eller Lærer — derimod er det fortrinlig egnet ved Enkeltfremstilling af Maskindele og Værktøjer samt til Montage og Justering.

Ganske vist kan det meste Maalearbejde klares med Skydelæren, der er hurtig og bekvem at bruge; men i vore Dage er det ikke alle Steder, man kan nøjes med den Nøjagtighed paa ca. $^1/_{10}$ mm, som Skydelæren tillader. *Hundredededelen* er blevet en Faktor, man maa regne med, og en Størrelse, der — skønt usynlig for det blotte Øje — skal maales og overholdes ved mangt et dagligdags Arbejde.

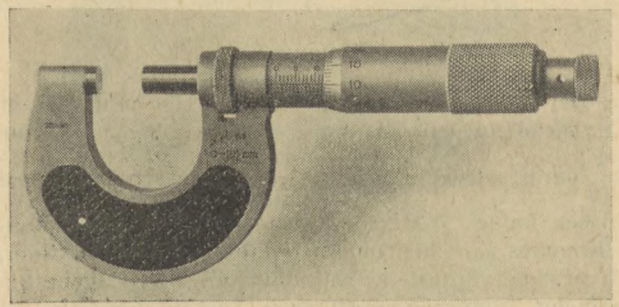


*Fig. 1. Udvendigt Mikrometer.*

Fig. 1 og 2 viser Mikrometre for henholdsvis udvendig og indvendig Maal. De er begge bygget efter det Princip, at en skrueskaaret Spindel, der i den

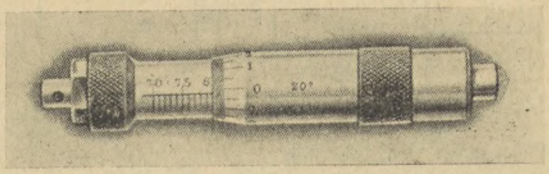


*Fig. 2. Indvendigt Mikrometer (Carl Mahr).*

ene Ende er forsynet med en hærdet og slebet Maaleflade, drejes i en Møtrik, der er i fast Forbindelse med den anden Maaleflade (Ambolten). Forskydningen af den bevægelige Maaleflade i Forhold til den faste er da proportional med Drejningen af Spindelen.

Dette Princip bliver udformet paa mange Maader af de forskellige Fabrikker, og vi skal her kun omtale enkelte af disse.

Fig. 3 viser Snit i et Mikrometer af typisk Konstruktion. *Bøjlen* C bærer den faste Maaleflade A og er i den rørformede Forlængelse *Stammen* forsynet med et nøjagtigt skaaret indvendigt Gevind. Spindelens cylindriske Ende er hærdet, slebet og poleret til

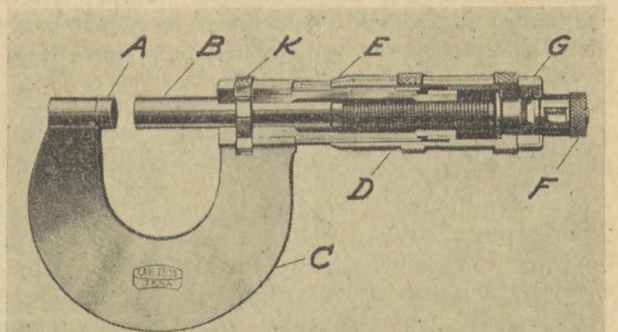



*Fig. 3. Mikrometer i Snit (Zeiss).*

en nøjagtig plan Maaleflade vinkelret paa Aksen. Paa Spindelens anden Ende er fastspændt Hylsteret D. Dette ender i en slebet Konus E, der er forsynet med *Hylsterinddelingen*. Da det tagne Maal afhænger af, hvor haardt Maalefladerne ligger an mod Emnet, gælder det om ved Brugen af et Mikrometer altid at benytte et let, men ensartet Tryk. Med dette Formaal bærer Hylsteret ofte en rulletteret Følerknop F, der ved en Glipanordning eller en fjedrende Friktion kan dreje Spindelen med en vis Kraft, og idet Maalefladerne standses af Emnet, glipper eller glider i Forhold til Spindelen under den videre Drejning.

Tillige er mange Mikrometre udrustet med en Klemring K, der ved at drejes til den ene Side spæn-

der en opslidset Ring fast om Spindelen, saaledes at et indstillet Maal kan sikres. Spindelen frigøres atter ved at dreje Klemringen til den anden Side.

Selv om begge Maaleflader er hærdet, vil de ved længere Tids Brug blive slidt, saaledes at der opstaar en *Nulpunktsfejl.* Paa nogle Mikrometre kan denne rettes ved, at Ambolten kan indstilles; paa andre kan Hylsteret indstilles i Forhold til Spindelen. I Mikrometret, Fig. 3, sker dette ved at afskrue Kraven G, løsne 3 derunder siddende Stopskruer, hvorved Hylsteret kan drejes i Forhold til Spindelen. Derefter skruer man, ved at dreje paa F, Spindelen til Anlæg mod Ambolten, eventuelt med en Prøvedorn eller en Maaleklods imellem, og indstiller Hylsteret paa henholdsvis O eller det anvendte Prøvemaal, hvorefter Stopskruerne spændes og Kraven sættes paa. Denne Indstilling skal foretages ved den standardiserede Justeringstemperatur: 20° C.

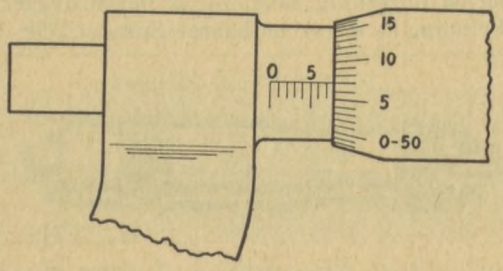



*Fig. 4. Millimeter-Delinger.*

Efter Fremkomsten af Skæremetallerne („Widia", „Titanit", „Seco" o. lign.) har man indført Mikrometre med paaloddede Plader Skæremetal paa begge Maaleflader og derved opnaaet betydelig større Holdbarhed af Maalefladerne.

### Mikrometrets Aflæsning.

*Millimeter-Delinger.*

Skruens Stigning er normalt ½ mm, d. v. s. en hel Omdrejning af Hylsteret flytter Spindelen 0,5 mm. Derfor har Stammens Skala enten Halv- eller Helmillimeterdelinger (Fig. 4). Hylsterets Skala har 50 Delinger, saaledes at en enkelt Delestreg paa denne betyder:

$$\frac{0{,}5}{50} = 0{,}01,$$

altsaa en *Hundrededel* mm.

Ved Aflæsningen af Mikrometret tager man først de hele og halve Millimeter, der er synlige paa Stammens Skala (d. v. s. 7 hele i det afbildede Eksempel); hvis Skalaen ikke har Halvmillimeterstreger, maa man passe godt paa, om Kanten af Hylsteret staar før eller efter Midten af paagældende Millimeter. I første Tilfælde vil Decimalerne i det tagne Maal kunne aflæses direkte paa Hylsteret, i sidste Tilfælde — som vist i Figuren — fremkommer Decimalerne som en Sum af 0,50 og Hylsteraflæsningen (0,07), saaledes at Maalet bliver 7,57 mm.

Aflæsningen vil ikke volde Vanskelighed, naar man blot husker, at *Mikrometrets Hylsterinddelinger altid betyder Hundrededele af mm.*

*Tomme-Delinger.*

Fig. 5 viser Skalaerne paa et Mikrometer i engelske Tommer. Skruen har en Stigning paa $\frac{1}{40}$". For hver Omdrejning af Hylsteret vil Spindelen altsaa flytte sig $\frac{1}{40}$" = 0,025", altsaa *25 Tusindedele Tommer.* Denne Længde er brugt som mindste Deling paa Stammens Skala; 4 af disse Delinger giver altsaa 4 · 25 = 100 Tusindedele Tommer, derfor betyder Tallene 1, 2, 3 o. s. v., der staar paa hver 4' af Stammens Delestreger, henholdsvis 100, 200, 300 o. s. v Tusindedele Tommer.

Hylsterets Skala har 25 Delestreger; derfor vil en enkelt Hylsterdeling betyde en Forskydning af Spindelen paa

$$\frac{\frac{1}{40}}{25} = \frac{1}{1000}.$$

Ved Aflæsningen af Mikrometret tager man først Stammens Skala — i det afbildede Eksempel: 250 (Tusindedele) — dernæst Hylsterets — i dette Tilfælde 23. Da begge Aflæsninger betyder Tusindedele Tommer, kan man uden videre lægge dem sammen, hvorved faas 273 Tusindedele Tommer.

Naar man blot husker, at *Aflæsningen paa Tomme-Mikrometret altid betyder Tusindedele Tommer,* vil heller ikke denne volde Vanskeligheder.

Nogle Tomme-Mikrometre er forsynet med Nonius for Hylsteraflæsningen, saaledes at man kan aflæse $\frac{1}{10000}$ Tomme; men kun i de allerfineste Præcisions-mikrometre kan man vente, at Maalenøjagtigheden kommer op i Nærheden af denne Aflæsningsnøjagtighed.

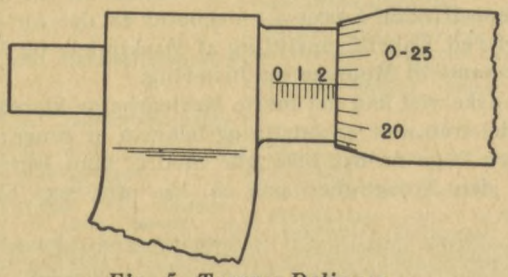



*Fig. 5. Tomme-Delinger.*

Det samme gælder Mikrometrene for mm. Her er Hylsterdelingerne saa store, at man godt kan skønne $\frac{1}{10}$ deraf, altsaa aflæse ca. $\frac{1}{1000}$ mm (hvilket Maal ogsaa kaldes *1 Mikron),* men Værdien heraf indskrænkes af Instrumentets forskellige Fejlkilder, hvoraf de vigtigste er Nulpunktsfejl, Fejl i Skruestigningen, Temperaturindflydelse, Slør i Gevindet m. m.

*Mikrometre for længere Maal* end 25 mm eller 1"

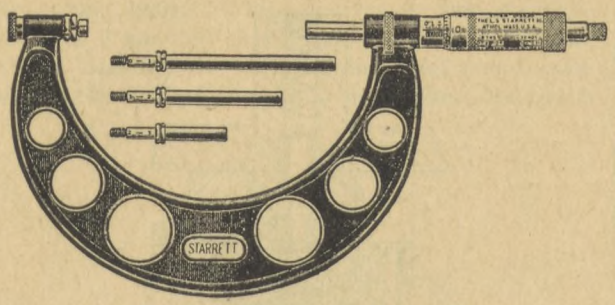



*Fig. 6. Mikrometre for 0—4".*

bygges sædvanligvis med samme Skruelængde som for korte Maal; man kan nemlig vanskeligt fremstille de lange Skruer med den fornødne Nøjagtighed.

I udvendige Mikrometre løses Opgaven paa 3 forskellige Maader: *1.* Der benyttes et Sæt Mikrometre med forskellig Bøjlelængde og hver med sin Maaleskrue for 25 mm Længde. Paa Mikrometret er stemplet Maaleomraadet, f. Eks. 175—200 mm, og til Aflæsningen skal altsaa lægges Maalet svarende til Udgangspunktet for Maaleomraadet (175 mm). *2.* Maaleomraadet for hvert Mikrometer i Sættet udvides ved

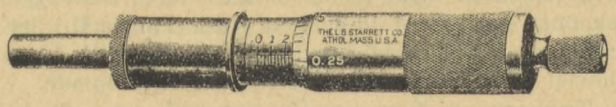



*Fig. 7. Mikrometerhoved.*

at benytte udskiftelige Ambolte af forskellig Længde. Fig. 6 viser saaledes et enkelt Mikrometer med Maaleomraade fra 0—4". Bøjlen er her af Støbejern, og til Sættet hører flere lignende Mikrometre, nemlig fra 2—6", fra 6—9", fra 9—12" o. s. v. op til 24". *3.* Til denne Udførelse benyttes et saakaldt *Mikrometerhoved* (Fig. 7), der kan indspændes i Bøjler af forskellig Længde. Saadanne Mikrometerhoveder er iøvrigt meget anvendelige paa et Maskinværksted, da de ved Indbygning i Værktøjsmaskiner eller specielle Maaleapparater kan benyttes til mange Slags Maalinger.

Til *indvendig Maaling* faas Mikrometre i Sæt, hvor hvert Instrument har sin Maaleskrue. Maaleomraadet ved de korteste Mikrometre er 5 mm, ved de større

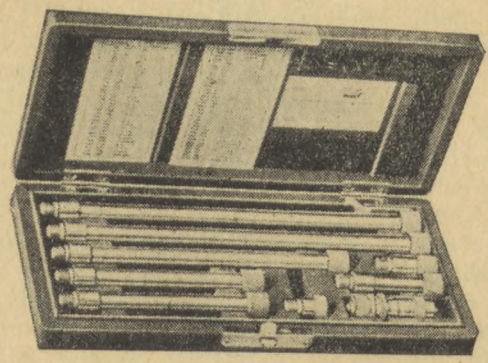


*Fig. 8. Indvendigt Mikrometer med Forlænger (Zeiss).*

stiger det gradvis indtil maksimalt 50 mm. Maalefladerne er afrundet kugleformet af Hensyn til Maaling indvendig i Cylindre eller andre konkave Flader. En anden Udførelse er vist i Fig. 8. Her benyttes kun et enkelt Mikrometer, men til dette kan der fastskrues en Række Forlængere, der hver især bestaar af et Rør, inden i hvilket der er lejret et i Længderetningen forskydeligt Endemaal af Form som en rund Stang med kugleformet afrundede Maaleflader. Konstruktionen bevirker, at Maalefladerne

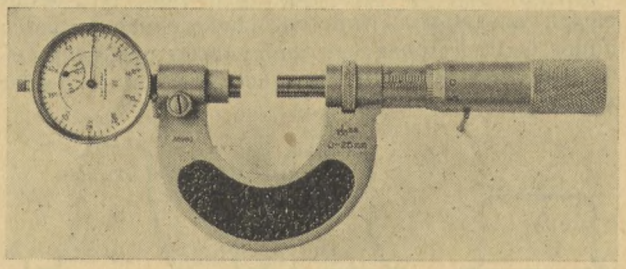


*Fig. 9. Mikrometer med Maaleur (Carl Mahr).*

ligger beskyttet i Rørene; men naar Forlængeren skrues paa Mikrometret eller paa en anden Forlænger, vil Endemaalene ved et Fjedertryk presses mod hinanden, saaledes at Maalet ikke bliver forskelligt, eftersom Forlængerne spændes mere eller mindre haardt sammen.

*Special-Mikrometre.*

Man har særegne Mikrometre byggede til mange specielle Formaal. Her skal kun omtales 2 Eksempler.

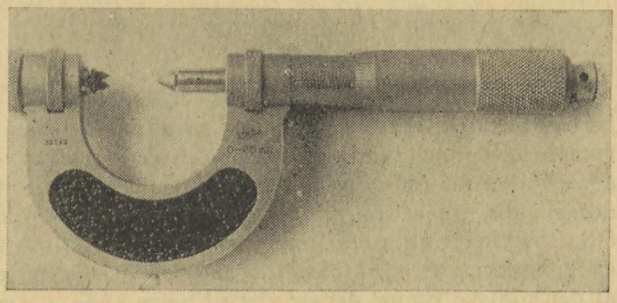


*Fig. 10. Mikrometer for Gevind (Carl Mahr).*

Fig. 9 viser et Mikrometer, hvor der paa Amboltens Plads er opspændt et Maaleur i en saadan Stilling, at det viser 0, naar Maalefladen staar i Nulstillingen for Mikrometerstammens Længdeskala. Ved Hjælp af dette kan man hurtigt kontrollere en Række Arbejdsstykker efter et forud opgivet Maal. Man indstiller Mikrometret for Maalet og fastklemmer Spindelen med Klemringen. Ved Prøvning af de enkelte Emner viser Maaleuret, hvor mange Hundrededele mm Maalet er over eller under det ønskede.

Fig. 10 viser et Mikrometer for Kontrol af Gevind. Maalefladerne er slebet til Gevindets Flankevinkel, og Mikrometrets Visning angiver Gevindets Flankediameter (se Standardtabellerne for spidst Gevind).

Saavel Ambolt som Spindelens Maaleflade kan udskiftes, saaledes at Mikrometret kan benyttes til Skruer med forskellig Stigning og forskellig Flankevinkel.

*E. B.*

## Stempler for konisk Optræk.

Konisk optrukne Pladevarer hører til de Arbejder, der ofte volder Værktøjsmageren Kvaler, fordi det er meget vanskeligt at finde en Maade, hvorpaa Pladen under Optrækningen kan understøttes paa selve Deformationsstedet, saaledes at det ikke danner Folder eller Rynker.

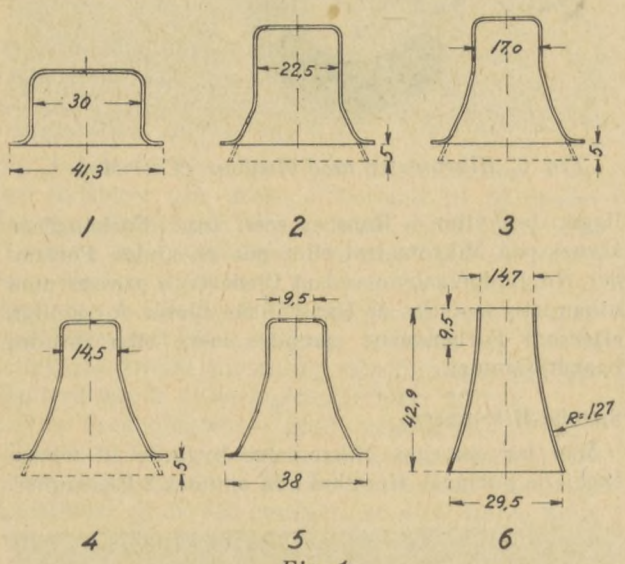



*Fig. 1.*

I mange Tilfælde tager man sin Tilflugt til Trykkerbænken, der er som skabt for saadanne Former; men hvor det gælder en stor Produktion, tager Trykkerarbejdet alt for lang Tid, og man er henvist til at udføre alle Operationerne paa Presse. Hosstaaende 6 Snittegninger efter *Machinery* viser Konstruktionen af Stemplerne til alle Operationerne ved Fremstilling af det koniske Emne, der er vist til højre i Fig. 1. Da saavel Færdigvarer som de mellemliggende Stadier afgiver Eksempler paa Typer af Pladevarer, som ofte forekommer paa Metalvarefabrikker, vil de viste Stempelkonstruktioner muligvis i paakommende Tilfælde kunne komme til Nytte.

Pladen, der behandles her, er 1 mm koldtvalset, blød Staalplade leveret i Baand. Fig. 1 viser Snittegning af de enkelte Fremstillingsstadier med Maal.

Fig. 2 viser Stemplet for den første Operation bestaaende i Udhugning af Pladeemnet og Optrækning til cylindrisk Skaalform. Dette Stempel er af den almindelig, kendte Form for Fjedertrækstempler. Baandet føres frem mellem Snitpladen I og Styrepladen E, udhugges med det hærdede og slebne Stempel C, hvorefter Pladen optrækkes over Proppen G, idet Tilholderen J hindrer Pladekanten i at folde. Efter

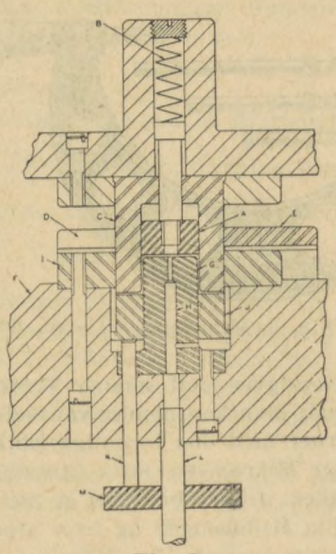


*Fig. 2.*

Stemplets Tilbagegang trykker Udkasteren A den dannede Skaal ud af Overstemplet, saa det lægger sig paa Understemplet inden i det Hul, der er lokket i Pladestrimlen. Naar denne dernæst føres frem igen, skubber den Emnet ud gennem Udskæringen D i Styrepladen, saa det falder ned ad Skraaningen F, der er høvlet paa Siden af Understemplets Grundplade.

Trækproppen G er som vist gennemboret to Steder for at give Adgang for Luften. Iøvrigt udøves Tilholdertrykket paa normal Maade ved Hjælp af en fjederbelastet Skive M, der gennem 3 Pinde K trykker paa Undersiden af Tilholderen. Huggestemplet C er 60,32 mm i Diameter, og Trækstemplet giver en 50 pCt. Diameterreduktion af Pladeemnet.

Det første Eftertrækstempel er vist i Fig. 3. Dette udfører en 25 pCt. Reduktion af udvendig Diameter og begynder at give konisk Form. Taphovedet A, der er fremstillet af blødt Staal, bærer ved Hjælp af 4

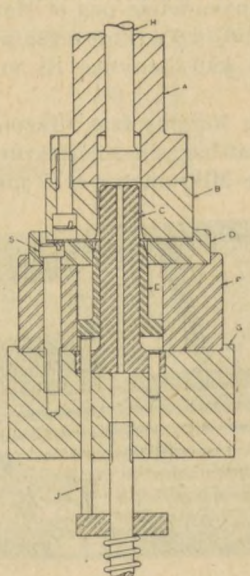


*Fig. 3.*

Skruer den hærdede Trækmatrice B. Den hærdede Tilholder E har dels til Formaal at centrere Arbejdsstykket, dels at bære dette under Trækoperationen. Den hærdede Trækdorn C, over hvilken Materialet

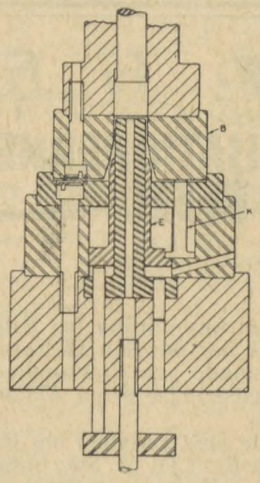


*Fig. 4.*

trækkes, hviler i en neddrejet Reces i Grundpladen G og fastholdes i denne ved Hjælp af den hærdede Ring D og den uhærdede Ring F. Disse Dele er alle borede og drejede koncentrisk og holdes sammen

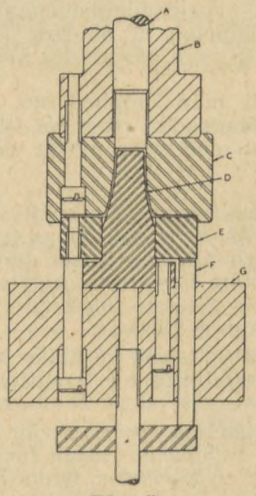


*Fig. 5.*

med de 4 Skruer S. Det optrukne Emne bliver siddende i Trækringen B, indtil Pressens Krydshoved naar omtrent Toppen af Slaget, hvor Udkasteren H støder Emnet ud af Overstemplet.

Det andet Eftertrækstempel er vist i Fig. 4. Dette Værktøj giver ogsaa en 25 pCt. Reduktion i udvendig Diameter og fortsætter Konustrækningen. Stemplet ligner det forrige, men paa et væsentligt Punkt er der en Forskel, nemlig de *3 Modtrykspinde K.* Hovederne af disse Pinde hviler paa den hærdede Tilholder E, medens deres øverste Ender under Arbejdsslaget paavirkes foroven af den hærdede Matrice B. Pindenes Længde er tilpasset, saaledes at der mellem Tilholderens konvekse Konus og Matricens konkave Konus holdes en Afstand svarende til Pladens Tykkelse. Forinden disse Modtrykspinde blev indført, var det umuligt at faa et ordentligt Eftertræk, da Pladen blev klemt fast mellem de 2 Flader, saa Bunden blev trukket ud af Emnet. Pindene K afhjalp denne Ulempe fuldstændig.

Det tredie Eftertrækstempel er vist i Fig. 5. Det giver en 14 pCt. Reduktion af udvendig Diameter og former Konus'en færdig over Flangen, foruden at det giver den cylindriske Del endelig Form. Taphovedet B, der er af blødt Staal, bærer den hærdede Matrice C. Trækdornen D hviler i en neddrejet Reces i Grundpladen G og fastholdes til denne med 3 Skruer.

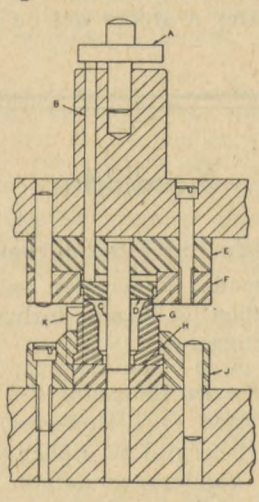


*Fig. 6.*

Tilholderen E paavirkes af Fjedertrykket gennem Pindene F. Udkasteren A støder Emnet ud, naar Stemplet gaar til Vejrs.

Stemplet til den 5. Operation (Fig. 6) renhugger

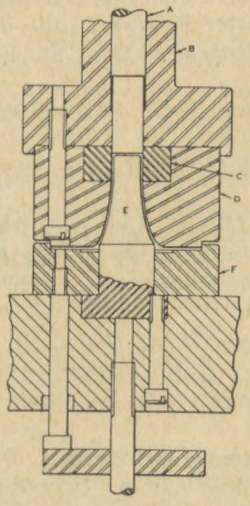


*Fig. 7.*

Kanten af Flangen og lokker Hullet i Bunden af Emnet. Arbejdsstykket anbringes i det hærdede Understempel G, der styrer dette som i en Rede. Snitstemplet F renhugger Kanten, og Affaldsringen

skæres over ved Hjælp af en Mejsel K. Hullet lokkes med Lokkestemplet C og den indlagte Snitring H. De enkelte Dele af Understemplet fastholdes med den hærdede Ring J. Under Overstemplets Bevægelse opad støder Udkasteren D Emnet ud af Overstemplet.

Den 6. og sidste Operation udføres med Værktøjet, Fig. 7. Dette retter Flangen ud og giver Konus'en sin nøjagtige Form med en udvendig Diameter paa 16,0 mm. Saavel Trækdornen E som Matricen D er udført af hærdet Staal. Sidstnævnte er foroven foret med en udskiftelig Ring C, da det største Slid forekommer her. Under Stemplets Opgang løfter Tilholderen F det færdige Stykke fri af Værktøjet, medens Overstemplets Udkaster A støder det ud af Matricen.

*E. B.*

## Konflikter.

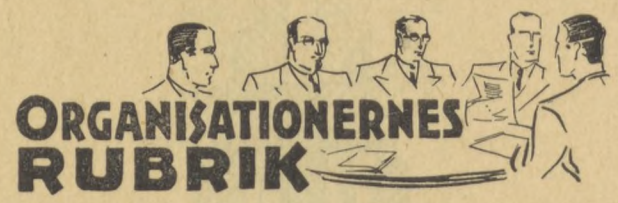
### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen,* Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen,* Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen,* Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen,* Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen,* Struer.
6. *A. Clausen,* Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup,* Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen,* Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen,* Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen,* Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen,* Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *F. C. Olsen,* Nr. Alslev.
17. Grosserer *Karlo Gram,* Apparatfabrikken „Zenith", Hvidovrevej 74—76, Rødovre.

**Blokade af Hvalpsund-Færgen.** Da det ikke ved Forhandling mellem Aalborg Privatbaner og Maskinmestrenes Forening er lykkedes at opnaa Enighed om Løn- og Tjenesteforholdene for de i ovennævnte Færge ansatte Maskinmestre, har disse opsagt deres Stillinger, og det er forbudt at søge eller tage Ansættelse ved Hvalpsund-Færgen, indtil Forholdet er bragt i Orden.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.* Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Esbjerg.** Efter Anmodning fra *Esbjerg Jernstøberi og Maskinfabrik* har der den 18. September været afholdt Mæglingsmøde paa Virksomheden i Anledning af Strid om Fastsættelse af en Akkordpris paa Troljehjul.

Sagen sluttede med Enighed om Fastsættelse af en Akkordpris paa Kr. 1,60 pr. Stk. under Forudsætning af, at Arbejdet udføres i et Antal af mindst 20 ad Gangen, og at Firmaet fremskaffer Materialer i fornødent Omfang.

**Helsingør.** Mæglingsmøde afholdtes den 2. Oktober paa *Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* paa Krav fra Forbundet om, at en ung Mand, der var oplært som Kernemager, og som Firmaet aflønnede efter Aftale med Dansk Arbejdsmandsforbund om Ungarbejdere med en Timeløn af 80 Øre, aflønnedes efter samme Regel som vore øvrige dèr beskæftigede Medlemmer.

Mødet sluttede med Enighed om, at paagældende Kernemager 3 Maaneder efter det fyldte 18. Aar aflønnes i Lighed med vore øvrige dèr beskæftigede Medlemmer.

**Holstebro.** Mæglingsmøde afholdtes den 8. Oktober hos Firmaet *Vald. Birn* paa Klage fra Firmaet over, at Formerne den 18. September havde nedlagt Arbejdet, og Krav om Erstatning herfor.

Fra Forbundet forelaa følgende Punkter til Forhandling ved samme Møde:

2. Strid om Fastsættelsen af Akkordpriser.
3. Strid om Erstatning for vragstøbte Lejer m. v.
4. Krav om Oprettelse af en Prisbog.

Arbejdsnedlæggelsen var sket som Protest imod, at Virksomhedens Indehaver Dagen forud havde tilstillet hver Former en Skrivelse, hvori Firmaet i en hel Del Punkter meddelte, hvad man fra dettes Side stillede Krav til Formerne om vedrørende Formning og Væremaade paa Virksomheden.

Forbundets Repræsentanter beklagede den skete Arbejdsnedlæggelse, men da Firmaet krævede Erstatning for denne, og Formerne ikke kunde indgaa herpaa under Hensyn til, at Fabrikkens Indehaver ved sin Skrivelse selv havde givet Anledning til Arbejdsnedlæggelsen, sluttede Sagen med, at Firmaet forbeholdt sig at føre Sagen til videre Behandling.

Forbundets Krav 2. og 3. vistes tilbage til lokal Forhandling, som skal være tilendebragt indenfor 10 Dage.

Om Punkt 4. opnaaedes Enighed om en for Formerne mere betryggende Maade ved Priskurantens Førelse.

**København.** Mæglingsmøde afholdtes den 18. September hos *A/S „Vølund"* paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger. Paa Mødet erklærede Fir-

maets Repræsentanter, at man ikke kunde indgaa paa generelle Timelønstillæg, men at man var villig til ved lokal Forhandling at forhandle med Formerne om Tillæg til enkelte Timelønninger. Mødet sluttede med, at Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling.

Mæglingsmøde afholdtes den 6. Oktober hos *A/S F. L. Smidth & Co.* i Anledning af Uenighed om Ansættelse af en Akkordpris paa et Gipsbrædt paa Formemaskine.

Paa Mødet opnaaedes Enighed om Fastsættelse af en Pris paa Kr. 1,15 for nævnte Arbejde.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Mæglingsmøder.** Den 27. September 1937 afholdtes Mæglingsmøde hos Firmaet *J. P. Lund*, Aarhus, i Anledning af Lønkrav. Paa Virksomheden var beskæftiget 12 Mand. Man enedes om at forhøje Lønnen for 2 Mand med 5 Øre pr. Time, for 2 Mand med 3 Øre pr. Time og for 7 Mand med 2 Øre pr. Time.

Den 28. September 1937 afholdtes Mæglingsmøde i Anledning af Lønkrav for Metalstøberne hos *A/S Grønnings Metalvarefabrik*, Odense. Paa Virksomheden var beskæftiget 5 Mand. Firmaet nægtede under Hensyn til de vanskelige Konjunkturforhold at indgaa paa noget Løntillæg, og Forbundet paa sin Side frafaldt i Øjeblikket det rejste Lønkrav.

**Timandsmøde.** Den 17. September 1937 afholdtes Timandsmøde i Anledning af rejst Lønkrav overfor Firmaet *Carl Cohn's Sønner*, København. Spørgsmaalet havde været behandlet paa Mæglingsmøde den 18. August 1937, uden at Enighed var opnaaet. Paa Timandsmødet nægtede saavel Firmaet som Sammenslutningen at yde Løntillæg eller indføre Akkord paa Virksomheden. Forbundet forbeholdt sig derfor sin Stilling.

**Afskediget Tillidsmand.** *Vejle Gørtleri og Metalstøberi v/ Hr. Laur. Petersen* afskedigede den 3. September 1937 den i 1929 anmeldte Tillidsmand uden Varsel, og uden at der forelaa Arbejdsmangel. Forbundet klagede over denne Afskedigelse og begærede Mæglingsmøde afholdt. Den 13. September 1937 afholdtes Mæglingsmøde til Behandling af Sagen, hvor det oplystes, at Tillidsmanden og et andet Medlem af Forbundet havde overvejet at paabegynde en selvstændig Virksomhed, hvorfor de i den Anledning havde averteret efter passende Værkstedslokaler, ligesom de ca. 1 Maaned i Forvejen havde købt 2 Drejebænke. Dette var Anledning til, at Arbejdsgiveren uden Varsel havde afskediget Tillidsmanden. Fra Forbundets Side fastholdt man, at der i det foreliggende Tilfælde ingen tvingende Grund havde været for denne Afskedigelse; man maatte derfor hævde, at Afskedigelsen var uberettiget, og krævede en Erstatning, der mindst skulde være 2 Maaneders Løn. Firmaets og Sammenslutningens Repræsentanter hævdede paa sin Side, at der i det foreliggende Tilfælde forelaa „Bortvisningsgrund", hvorfor der efter Sammenslutningens Opfattelse ikke behøvedes nogen Opsigelse. Enighed opnaaedes ikke.

Senere er Spørgsmaalet blevet behandlet paa Timandsmøde den 17. September 1937, hvor hver af Parterne fastholdt deres tidligere indtagne Standpunkter, hvorfor Enighed ikke opnaaedes. Forbundet forbeholdt sig at indbringe Spørgsmaalet til Afgørelse ved Voldgift.

Fagets Overenskomst fastslaar, at en Tillidsmand ikke maa afskediges uden tvingende Grund, og der skal da gives ham 2 Maaneders Varsel, d. v. s., at selvom der foreligger tvingende Grund, skal en Tillidsmand have 2 Maaneders Varsel, naar Afskedigelsen ikke skyldes Arbejdsmangel. Forbundet har derfor nu indbragt Spørgsmaalet for Den faste Voldgiftsret, idet det af Sammenslutningen indtagne Standpunkt efter vor Formening er Brud paa den bestaaende Overenskomst, for hvilket vi agter at kræve Sammenslutningen idømt Bod og den paagældende Tillidsmand tilkendt en Erstatning svarende til 2 Maaneders Løn.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Med Firmaerne *Jørgensen & Jensen*, Kolding, *Kolding Motor- og Maskinfabrik*, og *K. S. Kristensen*, Kolding, er der indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold efter samme Regler, som er gældende med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning. Firmaerne har forpligtet sig til kun at beskæftige organiserede Smede og Maskinarbejdere.

Mellem Nyborg Afdeling og Autoværkstedet *„Allright"*, *E. Justesen*, er indgaaet en Overenskomst, der traadte i Kraft den 15. September. Overenskomsten indeholder i alt væsentlig de samme Bestemmelser, som er gældende med Sammenslutningen.

Odense Afdeling har afsluttet Overenskomst med Fabrikant *Fred. Kramer*, Odense. Ogsaa her gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Sønderborg Afdeling har afsluttet Overenskomst angaaende Løn- og Arbejdsforhold for de hos *A/S Det Nordiske Kamgarnspinderi* beskæftigede Maskinarbejdere samt for de hos Firmaet *Voigt & Rasmussen*, Sønderborg, beskæftigede Mekanikere. Arbejdsvilkaarene bliver her de samme som hos de organiserede Arbejdsgivere.

Mellem *Københavns Havnevæsen* og Københavns Afdeling 5 i Fællesskab med Skibstømrernes Fagforening i København samt Haandværkernes Fællesklub ved Københavns Havnevæsen er der indgaaet en Overenskomst, som indeholder Bestemmelser om Valg af Tillidsmænd, Arbejdstid, Lønninger, Udearbejde, Smudstillæg, Løn under Sygdom og Tilskadekomst, Ferie, Udlevering af Beskyttelsesbeklædning, Afskedigelser og Antagelser, samt Regler for Behandling af faglig Strid.

Københavns Afdeling 11 har indgaaet Overenskomst med *Valby Glasværk*, hvor der beskæftiges 5 af vore Medlemmer. Lønnen blev omregnet fra Timeløn til Ugeløn og fastsat til 72 Kr., stigende til 75 Kr. For Skiftehold betales 50 Øre ekstra pr. Time; der gives 15 pCt. i Tillæg ved særlig snavsede Arbejder + et Sæt Overtrækstøj aarligt. Ferien er 6 Hverdage.

Afdelingen har ligeledes afsluttet Overenskomst med *Københavns Mørtelværker*, der har 3 Virksomheder. Ugelønnen varierer fra 72 Kr. til 80 Kr., en Mand har dog 90 Kr. pr. Uge. Der gives 6 til 14 Dages Ferie, og Arbejdstid og Skifteholdsregler er som i den øvrige Jernindustri.

Med Cigar- og Tobaksfirmaet *Horwitz & Kattentid* har Afdelingen indgaaet Overenskomst, der betød en Forhøjelse af Lønnen paa 5 Kr. pr. Uge. Ugelønningerne varierer nu fra 72 Kr. til 80 Kr. Skiftehold og Ferie er som for Tobaksarbejderne.

Endvidere har Københavns Afdeling 11 forlænget Overenskomsterne med følgende Virksomheder:

Bryggerierne *„Stjernen"* og *„Hafnia"*,
*Det danske Petroleums A/S*,
Mælkeriet *„Enigheden"* og
*Levers Sæbefabrikker* i Glostrup.

Alle Steder opnaaedes Forbedringer af Lønningerne.

Københavns Afdeling 14 har afsluttet Overenskomster med *A/S C. Reinhardt, C. Rümenapps Service Station* og *Fordforhandler, Ingeniør Aage Reimers*, Taastrup. Vedrørende Ferieordning, Tillidsmandsspørgsmaal og Overtidsbetaling gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler. Antagelseslønnen er hos de to førstnævnte ansat til 150 Øre pr. Time, hos sidstnævnte til 125 Øre pr. Time.

Samme Afdeling har fornyet den med *Fællesforeningen for Danmarks Brugsforeninger, Cykleafdelingen*, gældende Overenskomst med en Del Forbedringer.

**Mæglingsmøder.** Hos Firmaet *A. & G. Hansen*, København, mægledes den 28. August paa Strid om Betalingen for et Rørarbejde i Holte. Firmaet indgik paa at betale 200 Kr. til fuld Afgørelse af Sagen.

Den 2. September er der afholdt Mægling paa *Plovfabrikken „Fraugde"*, Odense, paa Strid om Afregning med en Maskinarbejder. Man enedes om, at der betales efter Timeløn Kr. 19.42 for præsteret Arbejde de sidste 2 Dage, medens Overskud for Akkordarbejdet bortfalder, eftersom vedkommende Maskinarbejder selv havde forladt Arbejdet.

Hos *A/S Sydfyenske Jernbaner*, Odense, mægledes den 2. September paa Lønkrav. Man enedes om et Tillæg af 16 Øre at fordele efter Banernes Skøn til 4 Reparatører, dog saaledes, at ingen faar mindre end 3 Øre.

Paa Klage over, at Firmaet *Niels P. Nielsen & Sønner*, København, nægtede at udbetale et Restoverskud paa Kr. 239,20, mægledes den 2. September. Firmaet indgik paa at betale Kr. 222,36 til fuld Afgørelse af Spørgsmaalet.

Hos Firmaet *Oluf Bang*, København, afholdtes Mægling den 6. September i Anledning af:

1) Strid om Betalingen for Bestilling af Materiale. — Henvistes til lokal Forhandling.

2) Strid om Betalingen for Opklodsning af Kedler. — Sluttedes med de faldne Udtalelser.

3) Krav om Levering af specificeret Akkordregnskab og om Lønningsposer med specificeret Ugeregnskab. — Firmaet lovede at imødekomme Rørlæggernes Ønske.

Paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne for 16 elektriske Svejsere hos *A/S Frichs*, Aarhus, mægledes den 8. September. Firmaet gav et Tillæg af 55 Øre til 13 Mand.

Den 13. September mægledes hos *A/S C. Schous Fabrikker*, København, paa Strid angaaende Ophævelse af en hidtil gældende Bonusordning i Henhold til lokal Overenskomst. Efter at Firmaet er indmeldt i Sammenslutningen, betragtes den lokale Overenskomst som udløbet den 1. September d. A., men man enedes om at bibeholde visse Bestemmelser angaaende Begyndelsesløn, Udearbejdstillæg, Ferieordning m. m.

Den 14. September mægledes paa *Hillerød Maskinfabrik & Kedelsmedie* i Anledning af Strid om Erstatning for ødelagt Værktøj. Firmaet betalte den paagældende Arbejder Kr. 19,20, og man enedes iøvrigt om Regler for fremtidige Tilfælde.

Hos Cyklefabrikken *„Hamlet"*, København, mægledes den 15. September paa Klage over, at en Arbejder var blevet afskediget i en Akkord, samt over, at der ikke ved lokal Forhandling kunde opnaas Enighed om nye Akkordpriser. Dette sidste Spørgsmaal henvistes til lokal Forhandling, medens Forbundet med Hensyn til Afskedigelsen frafaldt Klagen.

Den 15. September afholdtes Mægling hos *A/S „Atlas"*, København, paa Klage fra Firmaet over, at Tillidsmanden havde stoppet igangværende Overarbejde, samt Klage fra Arbejderne over Værkførerens Optræden overfor Kedelsmedene samt hans Ledelse af Værkstedet. Forbundet udtalte sin Beklagelse af den forefaldne Overarbejdsvægring, hvorefter Firmaet trak sin Klage tilbage. De øvrige Spørgsmaal sluttedes med de faldne Udtalelser.

Hos *A/S „Scandia"*, Randers, afholdtes den 15. September et Fællesmæglingsmøde til Behandling af Strid om Afløsningen af Forligsforslagets Øretillæg til Akkordfortjenesterne. Der opnaaedes ikke Enighed om en fælles Procentsats, og Spørgsmaalet henvistes derfor til fornyet lokal Forhandling med de enkelte Faggrupper.

Foranlediget af, at Maskinfabrikken *„Rannie"*, København, havde opsagt Tillidsmanden, afholdtes Mægling den 17. September. Firmaet erklærede sig villig til at tage Opsigelsen tilbage mod, at Tillidsmanden sætter sin Arbejdspræstation saaledes op, at denne — maalt efter Akkordpriserne — dækker den udbetalte Timeløn.

Paa Lønkrav overfor *Odense Staalskibsværft* mægledes den 17. September. Sagen sluttedes med, at Værftet gav et Tillæg af ialt 20 Øre til Grovsmedenes Timelønninger, dog saaledes, at 3 Værktøjsmagere er med i Fordelingen.

Hos Installatør *Jens Digmann*, Struer, mægledes den 18. September paa Klage over, at der benyttedes Arbejdsmænd til Nedlægning af mannesmannske Rør til Vandledning. Firmaet indgik paa ikke at anvende Arbejdsmænd til Arbejde, der henhører under Rørprislisten.

Hos *Carl B. Hoffmann*, Esbjerg, mægledes den 18. September paa Klage over, at Firmaet udsætter Udbetaling af Akkordoverskud. Man enedes om, at Firmaets Antagelse af Arbejdet maa ske umiddelbart efter dets Aflevering, og da Firmaets Lønningsuge slutter Onsdag Aften, maa en Akkord, der antages i Løbet af Torsdagen, være at betale 8 Dage derefter.

Hos *W. Lindén*, København, mægledes den 21. September paa Strid om Betaling for Forbindelser til tidligere lagte Stammer. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er herved opnaaet Enighed.

**Timandsmøder.** Paa et Timandsmøde den 3. September var nedennævnte Sager til Behandling:

1) Krav overfor *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, om, at der for Fællesakkorder stilles Lister med Angivelse af Akkordnummer og Procentoverskud til Raadighed for Arbejderne eller for Tillidsmanden. — Sluttedes med de faldne Udtalelser.

2) Lønkrav overfor *A/S B. F. Kjellson*, København. Da Enighed ikke opnaaedes, varsledes Strejke, men forinden denne iværksattes, sluttedes Sagen ved et Møde i Arbejdsgiverforeningen den 24. September med, at 15 Arbejdere fik 55 Øre til Fordeling.

3) Krav overfor *A/S N. A. Christensen & Co.*, Nykøbing M., om Betaling efter Gennemsnitsprisen minus 15 pCt. ved Arbejde paa en ny, emailleret Ovn. Man enedes om, at det i Arbejde værende Parti Ovne afregnes til Emaillering efter § 7, 2. Stk., efter Emailleringen afregnes med vedkommende Arbejders Timeløn, 123 Øre. Naar det næste Parti Ovne sættes i Arbejde, optages en Forhandling om en Pris for det samlede Arbejde.

4) Lønkrav overfor *Thomas B. Thrige*, Odense. Enighed opnaaedes ikke, men efter Timandsmødet er der opnaaet en Ordning, hvorefter de timelønnede fik 135 Øre til Fordeling.

5) *A/S Aalborg Skibsværft:* 1) Strid angaaende Afregningen af en Procentakkord ved Arbejde paa Værftets Drifts-Konto, 2) Krav om, at den forskudsvise Udbetaling paa 35 Øre pr. Time, der ydes, naar der er præsteret 100 Timers Arbejde, og som hidtil har været gældende for Akkordarbejde, ogsaa ydes ved Arbejde paa Værftets Drifts-Konto. I det førstnævnte Spørgsmaal opnaaedes ikke Enighed; det andet henvistes til lokal Forhandling.

6) Strid hos *A/S Chr. Andersens Maskinfabrik,* Holbæk, om Akkordpris paa nye Maskintyper. Spørgsmaalet henvistes til lokal Forhandling, men da Enighed ikke opnaaedes, er det paany optaget til voldgiftsretlig Behandling.

7) Krav overfor *Sønderjyllands Højspændingsværk,* Aabenraa, om Højdetillæg ved Kedelanlæg. Enighed opnaaedes ikke, men der er efter Timandsmødet truffet en Ordning.

8) Strid hos *Sydøstsjællands Elektricitets Aktieselskab,* Haslev, om Betalingen af Varskopenge. — Enighed opnaaedes ikke.

Paa et Timandsmøde den 20. September var nedennævnte Spørgsmaal til Behandling:

1) Lønkrav for Klejnsmede og Maskinarbejdere hos *A/S Nakskov Skibsværft.* Der opnaaedes Enighed om, at for Klejnsmedenes Vedkommende forhøjes samtlige Akkorder med 1 pCt., og der fordeles 75 Øre efter Værftets Skøn til de ansatte Timelønninger. For Maskinarbejdernes Vedkommende forhøjes samtlige Akkorder med 1½ pCt., og der fordeles 30 Øre efter Værftets Skøn til de ansatte Timelønninger. Herefter bortfalder alle Tillæg i Henhold til Loven af 9. April d. A. for Akkordernes Vedkommende.

2) Klage fra Maskinfabrikken *„Rannie"*, København, over Nedsættelse af Arbejdsydelsen. Enighed opnaaedes ikke.

**Rørudvalgsmøder.** Den 21. September er der afholdt Rørudvalgsmøde til Behandling af følgende:

1) Klage over, at *A/S Smith, Mygind & Hüttemeier,* København, anvender Arbejdsfolk til Aflæsning, Nedtagning, Opstilling og Opklodsning af Kedler til Varmeanlæg samt Paasætning af Røgkasser. Rørudvalget var enigt i, at et Arbejde af dette Omfang vilde være at afregne efter Rørprislisten.

2) *Brd. Ryø,* København. Strid om Betalingen for Ledningslængder over 200 m og Krav fra Firmaet om Tilbagebetaling af for meget udbetalt Løn. Der opnaaedes ikke Enighed, og Spørgsmaalet om Betalingen for Ledningslængder over 200 m gaar til faglig Voldgift.

3) *Mark Poulsen & Rønne,* København. Strid om Betalingen for Paaskruning af Luftskruer paa Strenge, Bøsninger gennem Skillerum med Roset i den ene og Pakmuffe i den anden Ende, og Røgaftræk paa Kedel. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive afgjort ved faglig Voldgift.

4) *A/S Andersen & Heegaards Ingeniørforretning,* København. Strid om Betalingen for:

a) 2 Ekstraforbindelser til Varmtvandsbeholdere,
b) Forbindelser af Strenge,
c) Oplægning og Forbinding af Reci Vandvarmer med 3" Forbindelser,
d) Ventiler ved Cirkulationspumper,
e) 3" Blandingsventil med Omløb.

Med Hensyn til a) og c) enedes man om at slutte Sagerne med de faldne Udtalelser; vedrørende d) enedes man om at betale for Montering af de omhandlede Ventiler ud over Monteringen af Pumperne. Om de andre 2 Spørgsmaal opnaaedes ikke Enighed.

5) Klage over, at Firmaet *A. & G. Hansen,* København, nægter at lade Svende færdiggøre en Sanitetsinstallation (Sagen er rejst af Blikkenslagerforbundet). Sagen sluttedes med, at Firmaet betaler Montørerne 66 Timer med Kr. 138,70.

6) Strid hos Firmaet *Otto Lorentzen,* København, om Nedtagning af Vaske, Glasplader og Spejle samt for Afpropninger (Dagmar-Hotellet). Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er herved opnaaet en Ordning.

Ogsaa denne Sag var rejst af Blikkenslagerforbundet.

Der er ligeledes afholdt et Rørudvalgsmøde den 26. August, hvor man drøftede Spørgsmaalet om Lærlingeuddannelsen indenfor Rørlæggerfaget.

**Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.** Paa et Timandsmøde den 23. Juli enedes man om en Ordning vedrørende Betaling af Vejpenge og Udearbejdspenge til Smede og Specialarbejdere, der for *A/S Burmeister & Wain* arbejder paa Knippelsbro, men da Firmaet ikke overholdt denne Ordning, anmodede vi De samvirkende Fagforbund om at indbringe Klage for Den faste Voldgiftsret over Brud paa truffen Aftale. Ved det forinden Sagens Indbringelse for Retten afholdte Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen den 15. September gik Sagen imidlertid i Orden, idet der opnaaedes Enighed om følgende:

„De Arbejdere, der arbejder og vedblivende kommer til at arbejde paa Knippelsbro og hidtil har oppebaaret Vejpenge, erholder vedblivende disse. De Arbejdere, der ikke hidtil har faaet udbetalt Vejpenge, erholder fremtidig heller ikke Vejpenge. For de 4 paaklagede Specialarbejderes Vedkommende udbetales Vejpenge for den Tid, de har arbejdet paa Montering af Knippelsbro, og de erholder Vejpenge, saalænge de er beskæftiget paa dette Arbejde."

**Kendelse af Den faste Voldgiftsret.** I Sag Nr. 2390, der drejede sig om en Arbejdsstandsning paa *A/S Jyllands Papirværk,* Aarhus, har Den faste Voldgiftsret den 7. September afsagt en Kendelse, gaaende ud paa, at de i Strejken deltagende Arbejdere, deriblandt 3 Smede, skal betale hver en Bod af 20 Kr.




## Landsudvalgsmøde

afholdtes den 23. September i Aalborg. Formanden redegjorde for Virksomheden i det forløbne Halvaar og herigennem for de Erfaringer, som var indhøstet ved det sidst afholdte Lærlingekursus. Det besluttedes at lave en ny Agitationspjece, der omtalte de ændrede Forhold efter den ny Lærlingelov.

Formanden omtalte de mange Henvendelser, der allerede nu forelaa, særligt om Forholdet med Undervisningen i Teknisk Skole, hvor Skoleundervisningen i Aar begyndte saa tidligt, at Lærlingene ikke kunde møde rettidigt, dersom de ikke kunde opnaa Frihed fra Virksomhederne før normal Fyraften. Det besluttedes at indsende Klage til Lærlingeraadet gennem vort Forbund. Endvidere besluttedes det at stille Folk til Raadighed ved Afholdelse af Instruktionsmøder angaaende Lærlingeloven til de Afdelinger, der maatte ønske det, uden Udgift for den enkelte

Lærlingeklub. Disse Møder kunde afholdes, naar Loven var traadt i Kraft.

Ved Landsmødets Afholdelse i Aalborg blev et gammelt Løfte indfriet, idet Aftenen blev benyttet til Afholdelse af et stærkt besøgt Agitationsmøde, hvor *Torp Steffensen* redegjorde for den nye Lærlingelov, og ved en Spørgetime efter Foredraget blev der i den Udstrækning, som det var muligt, givet udførlig Besked om de Forhold, som Loven havde Indflydelse paa.

## Referatet af vort Lærlingekursus,

der var optaget i Bladets sidste Nummer, var den bedste Besvarelse paa den Præmieopgave, som Kursusets Deltagere fik at løse. Referatet var skrevet af Chr. Mortensen, København.

## Lærlingestævne i Nakskov.

Søndag den 10. Oktober afholdtes et Stævne i Nakskov, hvori der deltog Lærlinge fra Nykøbing, Holeby og Nakskov.

Under *Gerner Nielsens* Førerskab besaa Lærlingene Elektricitetsværket og aflagde et interessant Besøg paa Nakskov Skibsværft, hvor Lærlingene fik forklaret Arbejdet ved et Skibs Fremstilling, fra Kølen blev lagt, og til Skibet var færdigt.

Om Aftenen afholdtes der et Møde i Forsamlingsbygningen for Lærlingene, hvor Svendenes Bestyrelsesmedlemmer og Formanden for Fællesorganisationen ogsaa havde givet Møde. *Torp Steffensen* holdt Foredrag om Lærlingeklubbernes Maal og Midler.

Mødet sluttede med et Kaffebord, og der blev ogsaa Tid til et Par Timers Dans, inden det vellykkede Stævne sluttede.

## Teknologisk Institut.

### Nyt Automekanikerkursus.

*Teknologisk Institut* har paa Grund af forskellige Forhold maattet aflyse det annoncerede 6 Ugers Kursus i Automobilreparation; bl. a. viste det sig, at Tidspunktet var ansat for tidligt for mange Fagudøvere, og Instituttet har derfor nu bestemt sig til at forsøge at afholde et nyt 6 Ugers Kursus i November og de første Uger af December.

Kursus staar som sædvanlig kun aabent for faguddannede Smede og Maskinarbejdere og vil — foruden de sædvanlige ca. 1½ Times daglig teoretisk Undervisning i Automobilbygning, Materiallære og Elektroteknik — omfatte *praktisk Undervisning* i Reparation og Indstilling af Motorer, Reparation af Chassis, Opretning af Chassisrammer og Aksler, Hærdning, Lodning, Udretning af bulede Karosserier, Svejsning af tynd Plade samt Undersøgelse af elektriske Anlæg i Automobiler.

Prisen for Kursus er 180 Kr., og angaaende Deltagelse maa der snarest rettes Henvendelse til Skoleafdelingens Kontor.

### Slibelære for Dreje- og Høvlestaal.

Ved Undervisning i Drejning paa *Teknologisk Institut* er det en almindelig Erfaring, at det falder Maskinarbejderen besværligt at slibe Drejestaalene til de rigtige Vinkler, naar han kun disponerer over de almindelige Vinkelmaalere, der faas i Handelen til universelt Brug, og det *er* i Virkeligheden ogsaa mere omstændeligt og tidsrøvende end nødvendigt.

For at lette dette Arbejde har Instituttet i nogen Tid anvendt en Slibelære, som har vist sig hensigtsmæssig til Formaalet. Da der fra flere Sider har været Interesse for denne Slibelære, er den nu blevet fremstillet i saa stort et Antal, at den ogsaa kan købes af andre end Instituttets Elever og til en saa billig Pris som 2 *Kr. pr. Stk.*

Slibelæren leveres i en Konvolut, paa hvilken er trykt en illustreret Brugsanvisning.

I Betragtning af, at Værktøjsmaskinernes rigtige Udnyttelse for en væsentlig Del er betinget af, at Staalet er slebet paa rigtig Maade, haaber man, at det lille Maaleværktøj maa faa den Udbredelse, det fortjener.

### Vejledning i Metalfarvning.

Paa Teknologisk Instituts Forlag er i disse Dage udkommet 4. gennemsete og forøgede Udgave af *„Vejledning i Metalfarvning"*, udarbejdet af Laboratorieforstander Dr. techn. Th. Madsen.

Forædlingen af Metaloverflader gennem Metalfarvning har jo i de senere Aar fundet stor Udbredelse herhjemme, og det er vort Haab, at denne letfattelige, lille Bog, der foruden lidt Metalfarvningskemi, Kemikalielære og meget andet, tillige indeholder en *Række gennemprøvede Opskrifter*, maa blive til Nytte for alle, der beskæftiger sig med Metalfarvningens Kunst.

## Offentlige Foredrag paa Danmarks tekniske Højskole.

I Lighed med de foregaaende Vintre vil der atter blive afholdt en Række offentlige Foredrag paa Danmarks tekniske Højskoles *teknologiske Samling*, Sølvgade 83, og Teknologisk Laboratorium, Østervoldgade 6 F, omhandlende en Del jernindustrielle Emner, samt Forevisning af de Samlingen og Laboratoriet tilhørende Genstande. Enkelte af Foredragene vil blive ledsaget af Film.

Foredragene, hvortil Adgangen er gratis, afholdes hver Torsdag Aften, Kl. 20 pr., skiftevis af Ingeniørerne H. Niendahl og J. P. Carlsen. Foredragsrækken paabegyndtes Torsdag den 7. Oktober.

Nedenstaaende Foredrag vil blive afholdt af Ingeniør J. P. Carlsen:

*Torsdag den 4. November:*
Elektrisk Svejsning.

*Torsdag den 18. November:*
Autogen-Svejsning.

*Torsdag den 2. December:*
Maaleværktøjer og -apparater.

Sidstnævnte Foredrag afholdes paa Teknologisk Laboratorium, medens de andre afholdes paa Teknologisk Samling.

# Agitér for SOCIAL-DEMOKRATEN

Under Hensyn til, at Pressen har set sig nødsaget til at forhøje Abonnementsprisen paa Grund af Prisstigninger paa alle de Artikler, der hører til et moderne Dagblad, saasom Papir, Brændsel, Farve og Metal, kan der være en Fare for, at Abonnenterne paa *SOCIAL-DEMOKRATEN*, som er dem med de smaa Penge, kunde fristes til at afsige deres Blad, eller andre, som har tænkt paa at tegne Abonnement, til at afse herfra.

*Dette maa ikke ske.*

Vi har til Stadighed her i Fagbladet slaaet til Lyd for Udbredelse af *SOCIAL-DEMOKRATEN*, fordi vi forstaar og værdsætter den Støtte, vi i afgørende Situationer har i dette Blad, og fordi:

*SOCIAL-DEMOKRATEN* har lige saa meget redaktionelt Stof som de andre Blade.

*SOCIAL-DEMOKRATEN* støtter Partiforeningerne.

*SOCIAL-DEMOKRATEN* som Regeringsorgan bringer de mest paalidelige politiske Oplysninger, og Bladet staar altid til Tjeneste for vor faglige Hovedorganisation med alle faglige Meddelelser.

*SOCIAL-DEMOKRATEN* har i Samarbejde med det engelske Verdensblad „Daily Herald" de hurtigste og paalideligste Oplysninger om Foreteelser ude i Verden.

*SOCIAL-DEMOKRATEN* har de bedste Sportsmedarbejdere.

Med *SOCIAL-DEMOKRATEN* følger ugentlige Tillæg, „Radio og Film" og „Hjemmets Søndag", uden særlig Udgift.

*SOCIAL-DEMOKRATEN* har sine Abonnenter færdselsforsikret, og denne Forsikring er i Modsætning til andre Blades gratis.

Maaneds- og Kvartalsabonnenter, der ønsker en Annonce optaget i Bladet — Beskæftigelses-, Salgs- eller Dødsannonce el. lign. — faar den for den halve Pris af den almindelige lave Annoncepris op til Abonnementskvitteringens Paalydende.

Ved Tegning af Maanedsabonnement i den sidste Halvdel af Maaneden faas Bladet gratis Resten af Maaneden.

Derfor, Kolleger, agitér hver paa sin Plads og indenfor hver sit Omraade for et udvidet Antal Abonnenter paa den danske socialdemokratiske Presse.

# Arbejdernes Livsforsikring udbetaler Bonus!

Den 11. Oktober paabegyndte *A/S Arbejdernes Livsforsikring* sin ordinære femaarige Bonusudbetaling, der formentlig vil strække sig over Maanederne Oktober—November. — Det er 4¾ Aar siden, Selskabet sidst udbetalte Bonus, og man har altsaa rykket Udbetalingen 3 Maaneder frem.

Det er ikke mindre end ca. 800.000 Kr., der skal fordeles til Selskabets ca. 30.000 forsikrede, og ikke alene det absolutte Beløb, men ogsaa det Beløb, der tilfalder den enkelte Forsikring, er steget betydeligt. En forsikret, der ved sidste Bonusudbetaling fik 100 Kr. i Bonus for en fuld Periode, vil denne Gang faa 112 Kr. Bønusberettiget ved denne Udbetaling er enhver ikraftværende Forsikring, der er tegnet før 1. Januar 1936. Perioden omfatter Femaaret 1931—35, begge incl. Forsikringer, tegnede før 1. Januar 1931, faar Bonus for en fuld Periode, Forsikringer tegnede efter denne Dato for den Del af Perioden, der falder efter Tegningsdagen.

Bonus udbetales af Selskabets Tillidsmænd — Inkassatorer — efterhaanden, som disse kommer rundt til de forsikrede paa deres sædvanlige Inkasso-Rute. Forsikrede, der ikke længere betaler Præmie og ejheller har andre Forsikringer med løbende Præmiebetaling, maa henvende sig til Inkassatoren eller Selskabets Kontor for at træffe Aftale om Udbetalingen.

*A/S Arbejdernes Livsforsikring* er stiftet og ejes af Fagforeninger, Fagforbund, Sygekasser og kooperative Foretagender og byder ved sin Genforsikring i Statsanstalten for Livsforsikring den bedst mulige Sikkerhed for de forsikrede. Alt for lille en Del af de organiserede Arbejdere, der forsikrer sig, er tilsluttet Arbejdernes eget Livsforsikringsselskab. Det er at vente, at Bonusudbetalingen vil aabne Øjnene paa mange for de Fordele, der er ved Forsikringer tegnede i A/S Arbejdernes Livsforsikring. Det kan med Sandhed siges, at intet Folkeforsikringsselskab er i Stand til at byde sine forsikrede fordelagtigere Vilkaar end Arbejdernes eget Selskab. Herom er ogsaa denne i Folkeforsikringskredse enestaaende Bonusudbetaling et talende Vidnesbyrd.

# Til alle Radiolyttere i Danmark!

Nu er Tiden inde, da Lytterne kan og bør gøre deres Indflydelse gældende paa Radiofonien og dens Programmer.

I Overensstemmelse med det frie Folkestyre i Danmark har Radiolytterne direkte Repræsentation i Radioraadet, der er bestemmende over dansk Radiofoni. Lytterorganisationerne faar Repræsentation i Forhold til deres Medlemsantal, og hidtil har Arbejdernes Radio-Forbund kun haft 2 af 6 Lytterrepræsentanter. Dette er for lidt, ikke mindst under Hensyn til det store frisindede Flertal ved de sidste 2 Rigsdagsvalg.

*Frisindet i Radioen maa styrkes.*

I Radioraadet som i dansk Samfund som Helhed bør Frisind og Demokrati være bestemmende, og for Radiofoniens Vedkommende er det paa mange Omraader af største Vigtighed, at den frisindede Befolknings Indflydelse i Radioraadet styrkes.

Ved Nyordningen af Statsradiofoniens daglige Ledelse er opnaaet en praktisk Arbejdsdeling, som Arbejdernes Radio-Forbund i flere Aar har kæmpet for. Denne Ordning bør imidlertid føres ud i Praksis paa en saadan Maade, at den stiller dansk Radiofonis Programmer paa Højde med Tidens Krav og imødekommer alle berettigede Lytterønsker.

*God folkelig Musik.*

Uden at de særlig store Musikudsendelsers høje Standard sænkes, bør populær, baade gammel og moderne Musik have en større Plads paa Programmerne. Og dansk Musik maa ikke forurettes. God og underholdende Grammofonmusik bør udsendes paa velegnede Tidspunkter. Men vi understreger, at dette Ønske ikke betyder, at Radioen — og altsaa Lytterne — skal lade sig paatvinge urimelige Udgifter til udenlandske Kapital-Interesser.

*Bedre Hørespil og muntre Udsendelser.*

Med de dramatiske Udsendelser har der været og er stadig stor og berettiget Utilfredshed. Den gamle

Radioledelse favoriserede forældede Skuespil, skrevet for almindeligt Teater. Kravet til den nye Ledelse er, at den forstaar Radioens særlige Krav til dramatisk Teknik og sætter Høre spil og Hørebilleder i Forgrunden. Navnlig yngre dramatiske Forfattere bør søges knyttet til Radiofonien og bydes tilfredsstillende Vilkaar.

Heller ikke med Hensyn til virkelig munter Underholdning har Radioen hidtil ydet, hvad den burde. Unødig Sparsommelighed bør ikke hindre, at Lytternes Ønsker imødekommes. Og nye Underholdningsformer bør tages op, som det er sket i Udlandet.

*Foredrag og frie Diskussioner.*

Det kulturelle Arbejde gennem Foredrag og Diskussioner bør udvikles i Samarbejde med de heri interesserede Organisationer ved Fortsættelse af de paabegyndte Lytterkonferencer og paa anden Maade. Diskussioner bør i stigende Grad finde Sted i fri Samtaleform. Aandsfrihed bør herske baade for Foredrag, Diskussioner og Transmissioner.

*Radio-Avisen bør omordnes.*

En af Radioens vigtigste Udsendelser er Radio-Avisen. Der har mod denne været øvet berettiget Kritik for Favorisering af visse reaktionære Strømninger. En Omordning bør ske af Radio-Avisens Forhold, saa der fremtidig sikres objektiv og bedre Nyhedsmeddelelser, herunder ugentlige udenrigspolitiske Foredrag.

Endvidere bør Ønskerne fra Provinsen om en særlig Middagsudsendelse af Radio-Avisen imødekommes.

*Kampen mod Støjplagen i Radioen.*

Radiofonien bør staa rede til at kunne videreudvikles, naar de tekniske Vilkaar byder Muligheder i saa Henseende. Arbejderlytternes gamle Krav om Dobbeltprogrammer maa søges gennemført. Der bør træffes alle nødvendige Forberedelser til at sikre Fjernsynsudsendelser, saa snart disse er teknisk mulige.

Disse Krav nødvendiggør en sikker Økonomi i Statsradiofonien.

Lytterne ønsker den mest effektive Bekæmpelse af Støjplagen. Ogsaa dette kræver en økonomisk Indsats af Radiofonien, muligvis udover de 50.000 Kr. aarlig, som foreløbig er bevilget til dette Formaal.

Under disse Omstændigheder ønsker Arbejdernes Radio-Forbund ikke, at man gennemfører en Licensnedsættelse paa 1 eller 2 Kr. aarlig, der vil være af ringe Betydning for den enkelte, men svækkende for Radiofoniens Evne til at løse sine Opgaver. Heller ikke paa anden Maade bør Radiofonien økonomisk svækkes. Den Tendens, der er hos Organisationer og Institutioner til at kræve urimelige Afgifter af Radioen, bør skarpt tilbagevises. Tilskudet til Det kongelige Teater bør svare til den kunstneriske Værdi, dette Teaters Virksomhed paa forskellig Maade har for Radioen.

*Ingen privat Kapitalisme i Radioen.*

Saaledes som det lykkedes for den socialdemokratiske Regering i 1926 at hindre de „upolitiske" Lytterorganisationers Forsøg paa at gøre Radiofonien til et privat Aktieselskab med store Dividender til private Aktionærer, bør Administrationen af Radioens Økonomi fortsat alene ledes efter samfundsmæssige Interesser.

Ud fra disse Synspunkter paa Programmer og Administration har Arbejdernes Radio-Forbund virket i 11 Aar og faaet en stigende Tilslutning og dermed øget Indflydelse.

Vi opfordrer nu alle frisindede Lyttere til ved Indmeldelse i vort Forbund at sætte endnu større Styrke bag vore Krav til Forøgelse af vor Repræsentation i Radioraadet.

*Ny Lytterafstemning.*

Samtidig rejser vi Kravet om, at Lytterne igen faar Adgang til at give deres Mening tilkende om Radioprogrammerne ved en særlig Afstemning. Der er forløbet 8 Aar siden sidste Lytterafstemning i 1929. Den stærke Vækst i Lytterantallet og hele Udviklingen gør nu en ny Lytterafstemning naturlig. Arbejdernes Radio-Forbund vil for sit Vedkommende gerne yde organisatorisk Bistand ved en kommende Lytterafstemning, saaledes at denne kan give det fyldigst mulige Udtryk for Lytternes Ønsker til Programmerne.

*Mod Ensretning og Diktatur — for Demokrati i Folkets Radio.*

Verden over trues Friheden, den politiske saavel som Aandens Frihed af Diktaturstaternes Reaktion. Der er Kræfter, som i Danmark trækker i samme Retning. Der er Kræfter, som vil øve Censur mod Arbejdernes Ret til at komme til Orde.

Vi kalder til Kamp mod denne Reaktion. Ingen Ensretning skal herske i dansk Radio, og ejheller bør der være Plads for udefra transmitteret politisk Diktaturpropaganda.

Den danske Radio skal være Demokratiets Radio. Den skal give et levende, livfuldt, aktuelt Billede af dansk Folkeliv i alle dets Former. Kun derved naar Radioen det høje Maal virkelig at være

**Folkets Radio.**

*Arbejdernes Radio-Forbunds Kongres i Odense 1937.*

# Smedefaglærer.

En Stilling som Smedefaglærer er ledig paa Statsungdomshjemmet „Prøven" i Rødovre.

Stillingen lønnes i Henhold til Lov Nr. 98 af 31. Marts 1931 som Statens Tjenestemænd § 750 med 2,550 Kr. aarlig, stigende hvert 3. Aar med 300 Kr. til 3,750 Kr. samt Regulerings- og Stedtillæg. Stillingen er pensionsberettiget efter de i samme Lovs Kapitel 2 fastsatte Regler. I Pensionsafkortning fradrages 5 pCt. af Grundløn og Alderstillæg.

Med Stillingen hører Tjenestebolig; Fradrag herfor samt for andre Naturalydelser sker efter de til enhver Tid gældende Regler.

Fast Ansættelse, der tidligst kan meddeles ved den paagældendes fyldte 24. Aar, er betinget af mindst 2 Aars Aspiranttjeneste, jfr. Tjenestemandslovens § 6, Stk. 6, og efter tilfredsstillende Helbredsattest, jfr. § 6, Stk. 7. I Aspiranttiden er Lønnen 90 pCt. af et Beløb svarende til Grundlønnen for Stillingen med Regulerings- og Stedtillæg, forudsat at paagældende er fyldt 21 Aar, ellers 80 pCt.

Stillingen kan søges af Mænd, gifte eller ugifte, der er faguddannede Klejnsmede og har Kendskab til Drejearbejde og Pladearbejde samt har Lyst og Evne til Oplæring af unge Mænd i Alderen 16—20 Aar. Antallet af Lærlinge kan regnes at være 4 à 6.

Det paahviler Smedefaglæreren at deltage i Tilsynsarbejde paa Ungdomshjemmet.

Ansøgningen stiles til Socialministeriet og indsendes til Forstanderen for Statsungdomshjemmet „Prøven", Rødovre pr. Vanløse.

Opslaaet den 15. Oktober.

Udløber den 6. November.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 27004 | Andersen, Alfred | Vordingborg | 16.11.98 | Korsør | 1. 11.17 | Centralafd. | 27. 3.37 |
| 2263 | — Holger Hørup | København | 17. 5.13 | Kbhvn. Afd. | 4.12.33 | Kbhvn. Afd. 14 | 19. 6.37 |
| 36568 | Almy, Aksel Ejgil | — | 2. 7.15 | „ „ | 20. 2.37 | „ „ 14 | 12. 6.37 |
| 38671 | Bjødstrup, Frede | Græshave | 6. 1.15 | D. Arbm. Forb. | 1. 6.35 | „ „ 14 | 19 6.37 |
| 37786 | Christensen, Vilhelm | Mollerup | 1. 1.12 | Viborg | 16. 2.37 | Viborg | 3. 4.37 |
| 16230 | Caspersen, Rasmus Harald | Flakkebjerg | 18. 5.94 | Kbhvn. Afd. | 13. 4.34 | Kbhvn. Afd. 2 | 19. 6.37 |
| 21600 | Corneliussen, Christian H. | København | 12. 5.98 | Aarhus | 8.10.35 | Aarhus | 30. 1.37 |
| 17237 | Damsgaard, Niels | Bedsted | 21. 2.74 | — | 17.11.15 | — | 29. 5.37 |
| 54065 | Diers, Ingolf F. Ernst | Esbjerg | 26. 4.12 | Esbjerg | 6. 2.32 | Centralafd. | 1. 5.37 |
| 25990 | Foldager, Carl C. D. Larsen | Struer | 14. 5.92 | Kbhvn. Afd. | 8. 8.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 19. 6.37 |
| 5274 | Frandsen, Christian Lund | København | 6. 5.00 | „ „ | 10. 5.32 | „ „ 17 | 12. 6.37 |
| 51248 | Gideon, Bengt A. Schmidt | — | 21. 2.12 | „ „ | 15. 4.37 | „ „ 3 | 5. 6.37 |
| 26580 | Grave, Emil Johansen | Nr. Tranders | 26. 9.99 | Aalborg | 30. 9.18 | Centralafd. | 27. 3.37 |
| 50537 | Gregersen, Hans Peter | Broager | 7. 8.07 | Kbhvn. Afd. | 28. 9.30 | Kbhvn. Afd. 13 | 26. 6.37 |
| 19821 | Hansen, Carl | Nyborg | 31. 8.91 | D. Jern- og Metalsl. Fb. | 18. 8.15 | „ „ 9 | 29. 5.37 |
| 38731 | — Hans Peter Johs. | København | 9. 5.17 | Kbhvn. Afd. | 11. 5 37 | „ „ 14 | 5. 6.37 |
| 37093 | — Harry Niels M. | Svejbæk St. | 23. 8.14 | Fredericia | 14. 7.33 | Fredericia | 27. 3.37 |
| 5862 | — Henry Adolf | København | 11. 6.94 | Kbhvn. Afd. 2 | 4. 6.15 | Centralafd. | 17. 4.37 |
| 6726 | — Kai | — | 7. 7.11 | „ „ | 6. 4.34 | Kbhvn. Afd. 12 | 19. 6.37 |
| 38748 | — Knud Andreas | Nyker | 22.11.06 | „ „ | 7. 5.37 | „ „ 14 | 26. 6.37 |
| 32522 | — Mogens Daldorph | Lou | 10. 4.10 | Nykøbing F. | 28.12.29 | Centralafd. | 30. 1.37 |
| 15051 | Jensen, Carlo Ejnar | København | 24. 6.02 | Kbhvn. Afd. | 4. 4.35 | Kbhvn. Afd. 15 | 5. 6.37 |
| 32454 | — Olef | Oxbøl | 30. 9.07 | Esbjerg | 6. 8.36 | Esbjerg | 27. 3.37 |
| 37879 | Jørgensen, Arnold E. Georg | Jerne | 25. 7.16 | — | 2.11.36 | — | 2. 1.37 |
| 8217 | — Carl Sofus | København | 30. 3.10 | Kbhvn. Afd. | 18. 5.34 | Kbhvn. Afd. 10 | 12. 6.37 |
| 4957 | Johannessen, Valdm. Vilh. J. | — | 7. 7.87 | „ „ 5 | 24. 8.07 | Centralafd. | 26.12.36 |
| 54685 | Jønsson, Thorberger | Axafjord | 4. 9.00 | Lyngby | 9. 7.32 | Kbhvn. Afd. 9 | 26. 6.37 |
| 33561 | Krüger, Willi Johann | Ørslev | 8. 4.04 | Esbjerg | 29 6.30 | Esbjerg | 6. 3.37 |
| 39831 | Larsen, Niels Chr. Møller | Aarhus | 28.12.01 | Lyngby | 25. 8.24 | Aarhus | 9 1.37 |
| 12400 | Lyseen, Ole Valdemar | Roskilde | 16. 9.07 | Roskilde | 3. 1.27 | Centralafd. | 27. 2.37 |
| 36534 | Madsen, Corty E. M. W. | København | 16.10.93 | Kbhvn. Afd. | 19. 2.37 | Kbhvn. Afd. 15 | 19. 6.37 |
| 38917 | Nielsen, Andreas W. B. | Glostrup | 31. 3.18 | „ „ | 2. 6.37 | „ „ 14 | 26. 6.37 |
| 413 | — Hans Toft | København | 14.12.93 | „ „ 1 | 5. 8.13 | Centralafd. | 20. 2.37 |
| 38505 | — Helge Wagn | — | 13. 2.14 | „ „ | 20. 4.37 | Kbhvn. Afd. 13 | 19. 6.37 |
| 55810 | — Osvald Emil | Ringe | 16. 7.13 | Køge | 27.11.32 | „ „ 2 | 20. 2.37 |
| 31325 | Nilsson, Louis Johan | Karrebæk | 17. 3.10 | Kbhvn. Afd. | 29. 4.29 | „ „ 5 | 5. 6.37 |
| 8122 | Olesen, Kaj Lykke | København | 25. 4.15 | „ „ | 13. 5.34 | „ „ 7 | 5. 6.37 |
| 7849 | Petersen, Alfred Schjøtt P. | Mariager | 2.11.88 | „ „ 5 | 20. 3.09 | „ „ 5 | 29. 5.37 |
| 9929 | — Carl E. Frøberg | Meilby | 5.12.15 | Randers | 3. 2.35 | „ „ 14 | 26. 6.37 |
| 39792 | Peterson, Carl Johan A. | København | 19. 8.92 | Kbhvn. Afd. | 11. 4.30 | „ „ 14 | 5. 6.37 |
| 8829 | Petersen, Finn Carl E. | — | 2.12.14 | „ „ | 27. 7.34 | „ „ 5 | 20. 2.37 |
| 849 | Petersson, Ivan Gustav | — | 16. 5.14 | „ „ | 5. 9.33 | „ „ 4 | 10. 7.37 |
| 13833 | Petersen, Jean Adolf | Lyngby | 29.10.87 | „ „ 1 | 21. 6.12 | Centralafd. | 23. 1.37 |
| 54203 | — Svend Aa. Møllgaar | Ourø | 19. 3.13 | Ringsted | 19. 5.31 | — | 3. 4.37 |
| 9080 | Poulsen, Poul Heinrich | Aalborg | 16. 4.90 | Kbhvn. Afd. | 10. 7.36 | Kbhvn. Afd. 11 | 5. 6.37 |
| 55099 | Rasmussen, Verner Aa. E. | Assens | 8. 1.14 | Assens | 6. 8.33 | Centralafd. | 20. 2.37 |
| 21832 | Rind, Emil | Aarhus | 21. 7.17 | Aarhus | 2. 4.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 19. 6.37 |
| 23040 | Røner, Willy Axel L. | København | 8. 6.08 | Kbhvn. Afd. | 16. 4.37 | „ „ 14 | 5. 6.37 |
| 17025 | Sørensen, Christian Brix | Aalborg | 4. 6 08 | „ „ | 24. 7.36 | „ „ 14 | 10. 4.37 |
| 11159 | — Knud Aage P. | Glostrup | 29. 9.15 | „ „ | 5.10.34 | „ „ 15 | 20. 2.37 |
| 39000 | Skafte, Max | København | 30. 3.06 | „ „ | 6. 5.24 | Centralafd. | 27. 2.37 |
| 10191 | Stephansen, Carl Th. O. | Ruds Vedby | 15. 4.76 | „ „ 3 | 9. 4.98 | — | 16. 1.37 |
| 7210 | Thomsen, Hans J. Møller | Egerup | 2. 5.80 | Svendborg | 27. 4.12 | — | 17. 4.37 |
| 19246 | Unger, Hans | Odense | 5. 5.12 | Kbhvn. Afd. | 21. 5.37 | Kbhvn. Afd. 2 | 26. 6.37 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46285 | Hansen, Vilmar Johs. | Aarhus | 12. 5.17 | D. Arbm. Forb. | 31. 5.35 | Raadvad | 19. 6.37 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 48183 | Andersen, Alexander | København | 13. 4.06 | Svendborg | 11. 7.37 | Svendborg | 24. 7.37 |
| 47160 | Larsen, Kaj Nicolaj | — | 25. 9.15 | Kbhvn. Afd. | 12. 8.36 | Kbhvn. Afd. | 24.10.36 |

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 38982 | Ahlgren, | Erik Egil | (Kbhvn. Afd.) |
| - 51008 | Christensen, | Jens Marius | ( — ) |
| - 24067 | Dyhr, | Hans Robert | ( — ) |
| - 35543 | Friis, | Frederik | ( — ) |
| - 1170 | Jensen, | Aage Johs. Thorkil | ( — ) |
| - 52541 | Klindt, | Egon Bruno | ( — ) |
| - 29873 | Knudsen, | Frederik Vilh. | ( — ) |
| - 27153 | Nielsen, | Sigvard Bent | ( — ) |
| - 27822 | Nevdal, | Edv. Carl A. P. | ( — ) |
| - 30968 | Petersen, | Jens Chr. | ( — ) |
| - 52471 | — | Max Ritter Louis | ( — ) |
| - 26336 | Rasmussen, | Kaj Arnold | ( — ) |
| - 25567 | Thiedeke, | Helm. Laur. F. | ( — ) |
| - 29385 | Christoffersen, | Aksel Wiese | (Fakse Afd.) |
| - 14314 | Hansen, | Thorv. August | (Odense Afd.) |
| - 37452 | Petersen, | Herm. Carl Bondo | ( — ) |
| - 28179 | Juhl, | Henry Rosiska | (Ribe Afd.) |

Medlemmerne Nr. 325, Christian Julius Hansen, Nr. 11924, Hans P. Oluf Hansen, og Nr. 7126, Holger Carl Henriksen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 25314 Alexandersen, Kaj Jacob Chr.
- 9605 Knudsen, Jørgen Chr. Vilh.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Gl. Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 3094 | Rasmussen, | Carl Viggo | 28.12.12 |

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 5163 | Andersen, | Henry Thorwald | 29. 8.36 |
| - 21848 | — | Tage Strøm | 6. 7.35 |
| - 25314 | Alexandersen, | Kaj Jacob Chr. | 29. 5.37 |
| - 19692 | Andreasen, | Frode Holger E. | 11. 6.32 |
| - 27182 | Bergmann, | Anker | 6.12.24 |
| - 12338 | Bloch, | Laurits Chr. | 6. 6.25 |
| - 34354 | Bøgebjerg, | Iver | 23. 1.26 |
| - 27664 | Christensen, | Andreas | 2. 7.21 |
| - 6854 | — | Poul Axel | 1. 5.37 |
| - 12674 | Draaby, | Erik M. Andersen | 26. 9.36 |
| - 9507 | Fisker, | Niels A. I. Nielsen | 28. 7.34 |
| - 51266 | Füssel, | Arne Herluf | 15. 8.31 |
| - 54168 | Hansen, | Alfredo | 27. 3.37 |
| - 10935 | — | Børge Svend | 2. 5.36 |
| - 27400 | — | Georg P. Vilh. | 29. 5.20 |
| Nr. 18526 | Hansen, | Harald Alfred | 1. 2.36 |
| - 22460 | — | Johannes Gerhard | 30. 5.36 |
| - 37360 | — | Niels M. R. Aksel | 25.10.30 |
| - 18461 | — | Octavio | 12. 9.36 |
| - 31413 | Heerwagen, | Mozart Wagner | 9. 1.37 |
| - 38007 | Holdt, | Jes | 26. 6.26 |
| - 20291 | Høyer, | Walther Harry | 7.12.35 |
| - 18432 | Jensen, | Harry O. Thycho | 18. 7.36 |
| - 37753 | — | Poul Einer | 3. 6.33 |
| - 18298 | — | Svend Aage | 17.10.36 |
| - 36977 | Knudsen, | Ingvar Emil | 15. 5.37 |
| - 9605 | — | Jørgen Chr. Vilh. | 1. 5.37 |
| - 816 | Krewald, | Arne Rikard | 8. 5.37 |
| - 22731 | Langhoff, | Hans Christian | 12. 9.36 |
| - 26135 | Lorentzen, | Kaj Valdemar | 21.11.36 |
| - 53026 | Lundberg, | Egon Michal | 25. 5.35 |
| - 27904 | Madsen, | Peter Jørgen | 21. 9.35 |
| - 5259 | — | Willy William | 10. 4.37 |
| - 26524 | Mortensen, | Folmer Ludvig P. | 3. 4.37 |
| - 50687 | Mulvad, | Paul | 16. 5.31 |
| - 50174 | Nielsen, | Willy Bjørn | 31. 5.30 |
| - 20997 | Olesen, | Christian Michael | 17.12.32 |
| - 16239 | Petersen, | Audon Willumsen | 13. 8.27 |
| - 1156 | — | Ernst Preben | 2.11.35 |
| - 24275 | — | Vilhelm | 28.10.33 |
| - 17258 | Rasmussen, | Andreas Vald. | 26. 9.36 |
| - 51767 | — | Charles Henry | 25.11.33 |
| - 3495 | — | Frits Aage Høj | 17. 4.37 |
| - 494 | — | Thorbjørn | 31. 7.20 |
| - 16714 | Reimer, | Ernst Chr. Edvin | 22. 6.35 |
| - 31750 | Sørensen, | Aage | 30. 6.34 |
| - 30550 | — | Arne | 14. 9.35 |
| - 54291 | — | Knud Helge | 20. 3.37 |
| - 55726 | Sauerberg, | Robert Wilh. J. | 25. 8.34 |
| - 14974 | Stephansen, | Frede Jørgen | 13. 2.37 |
| - 23357 | Søndervang, | Svend Chr. Erik | 30. 3.29 |
| - 17274 | Therkildsen, | Arthur Marinus | 8. 2.36 |
| - 34056 | Thirstrup, | Hans Christoffersen | 11.11.33 |
| - 25797 | Thomsen, | Poul Anton N. | 29. 5.37 |
| - 6639 | — | Søren Thomas | 13. 4.35 |
| - 20065 | Wognsen, | Svend Aage | 26. 2.21 |

## Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 4633 | Nielsen, | Georg E. Johs. | 28. 3.36 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for August over Tillidsmænd.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Formænd.

*Roskilde Afd.:* Smed Carl Hansen, Frue Kirkestræde 4.

## Overskud.

Paa Afdelingskontoret i Struer henligger Overskud til Nr. 20542, Carl Magnus Hansen, og Nr. 51909, Knud Aksel Jensen.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# INDHOLDSFORTEGNELSE

## Spidsartikler:


| | Side |
|---|---|
| Arbejdets Tal | 1 |
| Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark havde den 1. Juli bestaaet i 25 Aar | 193 |
| De samvirkende Fagforbunds Generalforsamling | 165 |
| Efter Overenskomstfornyelsen | 141 |
| Et Ønske, der ikke gaar i Opfyldelse | 245 |
| Glædeligt Nytaar | 45 |
| Overenskomsternes Fornyelse | 117 |
| Overenskomstsituationen | 21, 69, 97 |
| To Love | 273 |
| Værn vore Institutioner | 221 |


## Andre Artikler:


| | Side |
|---|---|
| Agitèr for Socialdemokraten | 293 |
| Arbejdere og Bønder | 144 |
| Arbejdsløshed og Understøttelse | 47 |
| Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde | 51 |
| Bedriftsraadskursus | 265 |
| Bevar Valgretten — Betal Skatten | 75 |
| „Dansk Arbejde“ | 169, 203 |
| De danske Lokomotivers 25 Aars Jubilæum | 100 |
| Den fremmede Gæst i Huset. — Et Bekendtskab med farlige Perspektiver | 24 |
| Den nye Arbejdsløshedslov | 109 |
| Det københavnske Anvisnings- og Kontrolkontors Virksomhed 1. April 1936—31. Marts 1937 | 146 |
| Dødsfald. Former Peder Anneberg | 104 |
| Fagforeninger og Aviser | 125 |
| Fagforeningers Planpolitik | 98 |
| Foran Begyndelsen til en ny økonomisk Periode? Betydningen af Franc- og Gylden-Devalueringen | 3 |
| Fortsættelseskassens Udbetaling | 8 |
| Gør vor egen Presse stærkere | 6 |
| Gørtler- og Metalarbejderforbundets Delegeretmøde | 256 |
| Hjælpeaktionen til Spanien | 77 |
| I Kamp for Retten til Livet | 49 |
| Indtrufne, bemærkelsesværdige Ulykkestilfælde | 124 |
| Jernproduktionens Højkonjunktur | 103 |
| Kampen mod Fascismen fordrer Enhed og Disciplin | 168 |
| Kobbersmedeforbundets 14. Kongres | 224 |
| Konflikten i Brovst | 14, 64 |
| Kongres i Dansk Jern- og Metalsliberforbund | 279 |
| Lokomotivmands-Kongresser | 172 |
| Loven om Forbud mod Overarbejde | 198 |
| Majdemonstrationen | 123 |
| Menneskejagten | 75 |
| Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse.—Ekstrakontingentet bortfalder | 258 |
| Nye Metoder til Massemord | 146 |
| Oplysningsforbundets Virksomhed i 1936—37 | 265 |
| Overenskomstsituationen | 58 |
| Overvindelse af den sidste og Kamp mod den næste Krise | 120 |
| Politisk Status | 6 |
| S/S „Queen Mary“ | 25, 52 |
| Regler for Fællesafstemninger | 70 |
| Resolutionerne vedtaget paa Generalforsamlingen i D. s. F. | 167 |
| Samfundsvelstandens Fordeling | 169 |
| M/S „Selandia“ | 122 |
| Smede- og Maskinarbejdernes Sygekasse i København holder 75 Aars Jubilæum | 72 |
| Storstrømsbroen | 248 |
| Til alle Radiolyttere i Danmark | 293 |
| Til Valg | 74 |
| Vejen til Indflydelse og Magt | 247 |
| Vejledning om Anmeldelse m. v. af indtrædende Ulykkestilfælde | 212 |
| Vort Haandslag til det spanske Folk | 145 |
| 25 Aar som Afdelingsformand (P. Mogensen, Holstebro) | 57, 114 |
| 1936 bragte større fagligt og politisk Raaderum. Det næste Nap tages til Foraaret | 51 |


## Fra Udlandet:


| | Side |
|---|---|
| Arbejdets Hus paa Verdensudstillingen | 226 |
| De franske Fagforeningers Stilling til politisk Uafhængighed og til tvungen Voldgift | 276 |
| Den sociale Udvikling i Italien | 4 |
| Den tyske Kirke som Led i Frigørelseskampen | 246 |
| Diktaturets Krise i Rusland | 223 |
| Dødelighedsprocenten i det nazistiske Tyskland | 23 |
| Dødsfald. Guillaume Solau, Belgien | 258 |
| Fagforeningsresultater i Amerika | 143 |
| Finsk Metalarbejderforbunds Kongres | 173 |
| Formandsskifte i vort svenske Broderforbund | 5 |
| Frankrigs nye Vej. — Industridrivende og Finansmænd spærrer den | 22 |
| Fredelig Revolution i New Zealand | 99 |

Side

Gennemførelse af det sociale Opbygningsarbejde i Frankrig ... 71
Kongres i det belgiske Metalarbejderforbund ... 202
Kongres i Norsk Formerforbund ... 200
Kongres i Ungarsk Metalarbejderforbund ... 201
Madrids Forsvar ... 196
Metalarbejderforbundet i Prag. — Virksomheden gennem 45 Aar ... 278
Roosevelts Sejr og dens Betydning ... 46
Social Uro i Amerika ... 119

## Populær Samfundsøkonomi:

En Englænders Mening om Norden og Danmark 280
Ensidigt Erhvervsliv eller —? ... 78
Forøvrigt mener jeg: „Valutakontoret bør ødelægges" ... 258
Fri Økonomi — Tvangsøkonomi eller dirigeret Økonomi ... 125
Konjunkturbestemte Afgifter ... 205
Magt og Økonomi. Hvorfor Frihandel fra 1846 til 1932? ... 29
Nationernes Økonomi contra Verdensøkonomien. — Selvforsyningspolitiken ... 8
Nordisk Samvirke ... 227
Spanien ... 127, 174
Tre Vekselerer gik under — hvordan, hvorfor? 149

## Metalindustriens Raastoffer:

Automatstaal ... 128
Cromansil-Staal ... 105
Indsætningsmidler ... 58
Jern-Nikkel-Legeringer ... 207
Jernplade fremstillet ved kontinuerlig Valsning 10
Kan Cyklen moderniseres? ... 104
Magnium-Aluminium. Mg.-Aluminium ... 79
Nikkel. — Forekomst og Fremstilling ... 175
Nikkelstaal ... 228
Nikkelstøbejern ... 260, 281
Si-Alumin. 87/13 ... 31
Stempel-Aluminium Legeringer ... 150

## Lidt Værkstedsteknik:

Automobil-Dieselmotoren ... 33, 83
Beregning af Forgreninger i Luftkanaler ... 61
Bilbrand. — Hvorledes den opstaar, og hvorledes den bekæmpes ... 234
Eksempler paa Forarbejdning af Stempler og Forme ... 236
Falsede Rørledninger ... 12
Grundregler for Bygning af Opspændingsværktøjer for Maskinarbejde ... 211
Hvorledes skal man save med en Nedstryger? 131
Magnetplaner ... 85
Mikrometret ... 283
Om Slibning og Valg af Slibeskiver ... 153, 178
Omsætning mellem Tommer og Millimeter ... 181

Side

Pantografen anvendt til Kopifræsning ... 231
Smøreteknik ... 263
Stanseværktøj for hule Ringe ... 107
Stempler for konisk Optræk ... 286
Systematisk Automobilprøvning ... 106, 132, 156, 182
Trækpresning af rustfast Staal ... 63

## Lærlingenes Rubrik:

En Aarsberetning ... 113
En ny Lærlingelov ... 138, 217
Landsudvalgsmøde ... 139, 291
Lærlingekursus ... 218, 269
Lærlingestævne i Nakskov ... 292
Referatet af vort Lærlingekursus ... 292
Saa lægger vi ud ... 112
Smaa Problemer ... 241
Vandre- og Cykleture ... 217

## Organisationernes Rubrik:

*Formere:*

Den faste Voldgiftsret ... 188
Fagforeningskursus ... 159
Forhandlingsmøde ... 134
Fællesmøder i Arbejdsgiverforeningen ... 134, 267
Lokale Forhandlinger 37, 65, 110, 134, 159, 188, 214, 238, 267
Meddelelse til Afdelingskassererne ... 110
Medlemsbøger bedes indsendt ... 213
Mæglingsmøder 16, 37, 65, 91, 110, 134, 159, 160, 188, 213, 214, 238, 267, 288
Strejken i Brovst ... 15
Timandsmøder ... 15, 37, 91, 135, 159, 160, 267
Aalborg ... 37
Aarhus ... 91, 159, 267
Asaa ... 267
Brovst ... 15
Esbjerg ... 288
Fredericia ... 37, 91, 188
Frederikssund ... 188
Frederiksværk ... 15
Helsingør ... 110, 134, 159, 288
Hillerød ... 37
Holbæk ... 238
Holstebro ... 37, 91, 213, 288
Hørsholm ... 16
Kerteminde ... 110
København ... 37, 91, 134, 159, 188, 238, 267, 288
Middelfart ... 16, 91
Nykøbing F. ... 16, 37, 188
Næstved ... 65, 134
Odense ... 16, 37, 159, 160, 213, 267
Randers ... 267
Ringsted ... 65, 91, 134, 214
Silkeborg ... 65, 110
Skanderborg ... 37
Slagelse ... 110
Svendborg ... 110, 160, 188, 214
Varde ... 37
Vejle ... 91, 110, 135, 188, 214, 238

Side

*Gørtlere og Metalarbejdere:*

Afskediget Tillidsmand ..... 289
Agitations- og Faneindvielsesfest ..... 66
Blokade ..... 16
Delegeretmøde ..... 189
Ejendomskøb ..... 135
Fagforeningskursus ..... 160
Faneindvielser ..... 92
Generalforsamling ..... 135
Henvendelse fra Politiet ..... 267
Juletræet ..... 38
Juleunderstøttelse ..... 38
Kontorets Udvalg ..... 214
Lærlingesag ..... 135
Mæglingsmøder 16, 37, 65, 111, 160, 214, 238, 267, 289
Ny Afdelingsformand ..... 239
Ny Fabrikantforening ..... 92
Næstformand ..... 267
Odense ..... 136
Opsagte Overenskomster ..... 110, 135
Overarbejde ..... 111
Overenskomster ..... 135, 160, 189
Tillidsmandsmøder ..... 16
Timandsmøder ..... 65, 289
Valg af Formænd og Kasserere ..... 160
Ændring i Hovedbestyrelsen ..... 92
1. Maj ..... 135
40 Aars Jubilæum ..... 214
90 Aar ..... 135

*Jern- og Metalslibere:*

Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen ..... 161
Henvendelse angaaende „Solkrom" ..... 214
Mæglingsmøde ..... 160

*Kobbersmede:*

Adresseforandring ..... 136
Kongres ..... 214
Ny Formand ..... 215

*Smede og Maskinarbejdere:*

Afsluttede Konflikter ... 17, 94, 112, 137, 164, 241, 269
Den faste Voldgiftsret ..... 216, 291
Faglig Voldgift ..... 17, 39, 112, 191, 241
Forhandlinger ..... 17, 136, 241
Forholdene ved Storstrømsbroen ..... 18
Fællesmøder i Arbejdsgiverforeningen 17, 67, 216, 269, 291
Lærlingeudvalgets Arbejde ..... 111
Lønforhøjelser ..... 16, 38, 112, 163, 215, 241, 268
Mæglingsmøder .....16, 38, 66, 93, 112, 136, 163, 189, 215, 239, 268, 290
Observer! ..... 111
Overenskomster ..... 16, 38, 66, 92, 111, 136, 161, 189, 215, 239, 268, 289
Rørudvalgsmøder ..... 94, 136, 216, 291
Timandsmøder ... 17, 39, 67, 93, 112, 136, 191, 216, 240, 290
Urafstemningen om Forligsmandens Forslag af 27. Marts ..... 137

Side

Aabenraa ..... 111, 136, 189, 215, 239, 241, 291
Aalborg ..... 16, 17, 112, 136, 291
Aarhus . 17, 189, 215, 216, 240, 268, 269, 290, 291
Brønderslev ..... 93, 112, 161, 240
Esbjerg ..... 16, 92, 94, 216, 290
Fredericia ..... 17, 94, 215, 216, 240
Frederikshavn ..... 39, 93, 215, 239, 241
Haderslev ..... 17, 93, 163, 216
Haslev ..... 39, 241, 291
Helsingør ..... 17, 136
Herning ..... 66, 163
Hillerød ..... 163, 240, 290
Hjørring ..... 93, 163, 216
Holbæk ..... 291
Holeby ..... 136
Holstebro ..... 40, 94
Horsens ..... 17, 38, 66, 92, 112, 136, 163, 189, 240
Kolding ..... 17, 67, 136, 189, 216, 239, 289
Korsør ..... 241
Køge ..... 94, 215
Lyngby ..... 16, 161, 191, 268
Maribo ..... 39, 67
Nakskov ..... 17, 67, 191, 215, 291
Nexø ..... 16, 137, 161, 163
Nyborg ..... 161, 216, 241, 289
Nykøbing F. ..... 93
Nykøbing M. ..... 94, 290
Næstved ..... 67, 163
Nørre Aaby ..... 112, 136
Nørre Sundby ..... 136, 239
Odder ..... 239
Odense ..... 17, 38, 39, 66, 93, 111, 112, 136, 161, 163, 191, 215, 216, 239, 240, 268, 289, 290
Randers ..... 17, 112, 189, 216, 239, 268, 290
Ribe ..... 189, 239
Ringsted ..... 239
Roskilde ..... 93, 94, 191
Rønne ..... 66, 93, 215, 241
Silkeborg ..... 38, 93, 94, 136, 161, 163, 268
Skagen ..... 189
Slagelse ..... 161
Sorø ..... 239
Struer ..... 290
Svendborg ..... 38, 66, 136, 239
Sønderborg ..... 18, 93, 111, 289
Tønder ..... 161, 239
Varde ..... 39, 93
Vejle ..... 161, 240, 269
Viborg ..... 94
Vordingborg ..... 18
Københavns Afd. 2 ... 39, 67, 161, 189, 191, 215, 240, 290
— - 3 ..... 92, 163, 191
— - 4 ..... 39, 112, 240, 290
— - 5 ... 17, 67, 163, 240, 268, 289, 290, 291
— - 9 ... 16, 18, 38, 39, 66, 94, 112, 136, 164, 191, 216, 240, 241, 290, 291
— - 11 ... 39, 92, 111, 161, 191, 239, 268, 289, 290

Side

København Afd. 12 ..... 17, 39, 67, 112, 136
— - 13 ... 92, 94, 112, 161, 191, 215, 216, 239
— - 14 17, 38, 66, 67, 112, 161, 189, 191, 215, 216, 269, 290
— - 15 ..... 16, 17, 93
— - 17 ... 92, 112, 191, 216, 239, 240, 269, 290, 291
— - 18 ..... 16, 39, 92, 163, 239, 240

*Specialarbejdere:*
Mæglingsmøder ..... 267
Timandsmøder ..... 268

## Forskelligt:

Arbejdernes Livforsikring udbetaler Bonus! ... 293
Arbejdsretten som Fag i Korrespondance-Undervisningen ..... 43
Fondet for Arbejderbeskyttelse ..... 220
For Automobilmekanikere ..... 115
Fradrag i Skatteindtægt ..... 35, 56
Hvad Forlaget „Fremad" bringer ..... 43
Indsamlingen til Spanien ..... 192
Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven ..... 20, 192
Medlemmernes Bopæl 31. Marts ..... 116
Offentlige Foredrag paa Danmarks tekniske Højskole ..... 292
Overskud:
F. L. Smidth & Co., Valby ..... 164
Edv. Nielsen, Kjellerup ..... 96
Jens Laursen & Sønner, Struer ..... 192
Paa Afdelingskontoret i Struer ..... 296
Rettelser til Adressefortegnelsen... 44, 116, 140, 192, 220, 272, 296

Side

Smedefaglærer ..... 294
Tak ..... 114
Tilskærernes Aktieselskab ..... 114

*Konflikter* ..... 15, 36, 63, 90, 109, 137, 159, 188, 213, 238, 266, 288

*Meddelelser fra Hovedkassererne* ..... 20, 44, 68, 96, 116, 140, 164, 192, 220, 244, 272, 296

*Slettede Medlemmer*..... 19, 42, 67, 95, 115, 139, 162, 190, 219, 243, 271, 295

*Teknologisk Institut:*
Bøger ..... 94, 140, 244
Kursus ..... 41, 116, 218, 242, 270, 292
Legater ..... 96

## Stiftelsesfester:

*Formere:*
Frederiksværk Afdeling ..... 187
Hillerød Afdeling ..... 68
Holbæk Afdeling ..... 113
Kolding Afdeling ..... 40
Nyborg Afdeling ..... 40
Ribe Afdeling ..... 18

*Gørtlere og Metalarbejdere:*
Aarhus Afdeling ..... 41

*Smede og Maskinarbejdere:*
Helsingør Afdeling ..... 186
Københavns Afdeling 2 ..... 254
Smedenes Klub 1, „Titan" ..... 256

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 1 NOVEMBER 1937 24. Aarg.


# Pristallet blev 183.

I Forligsmandens Mæglingsforslag af 27. Marts, der den 7. April af Rigsdagen blev ophøjet til Lov, og som forudsatte, at Overenskomsterne skulde gælde i 2 Aar til 1. Marts 1939, fandtes en Bestemmelse om, at forsaavidt Pristallet den 1. Oktober viste et Udsving paa mindst 6 Points fra Pristallet ved Forligsforslagets Fremkomst, 175, kunde Parterne opsige Overenskomsterne til Udløb den 1. Marts 1938.

Pristallet viste sig at være 183 og markerer en usædvanlig Stigning, som ganske vist i ikke ringe Grad skyldes Bevægelser i opadgaaende Retning paa en Række Raavarer, der importeres fra Udlandet, men sammenlignet med Pristallet i de øvrige skandinaviske Lande er det en saa betydelig Stigning, at der her i Landet maa være skет Prisforhøjelser udover, hvad der kan anses for at være en Følge af Stigningen paa Raastoffer. Til Sammenligning kan nævnes, at det svenske Pristal er 165 og det norske Pristal 172, hvilket altsaa vil sige, at der er ikke mindre end 18 Points Forskel paa det danske og svenske Pristal og 11 Points Forskel paa det danske og norske Pristal.

Det siger sig selv, at en saa betydelig Prisstigning i Løbet af et halvt Aar ikke kan undlade at tvinge Organisationerne til at tage det Spørgsmaal op, om det vil være forsvarligt at lade Overenskomsterne løbe videre uændret. I disse Overvejelser maa ogsaa tages i Betragtning, at naar en saadan Stigning paa Trods af Loven om Priskontrol kan finde Sted, kan det ogsaa befrygtes, at der i Resten af Overenskomstperioden kan fremkomme lignende Stigninger, hvilket ganske forrykker Grundlaget for de bestaaende Løn- og Arbejdsforhold.

Der er da ogsaa til de forskellige Organisationer fra en Række Afdelinger modtaget Opfordring til at søge Dækning for den skete Stigning i Priserne paa Livsfornødenheder ved at træde i Forhandling med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning. I disse Opfordringer henvises ogsaa til det utilfredsstillende Resultat, der opnaaedes ved ovennævnte Forligsmandsforslag, i Følge hvilket Middellønningerne og de højeste Lønninger overhovedet ingen Tillæg fik.

De Centralorganisationen tilsluttede Organisationer har derfor haft deres kompetente Forsamlinger indkaldt til Drøftelse af Situationen, og Resultatet er blevet, at disse har vedtaget i Overensstemmelse med, hvad der forøvrigt sker i en Række andre Fag, overfor Jern- og Metalindustriens Sammenslutning at stille Krav om Forbedringer af Lønningerne.

Den nærmere Udformning af disse Forslag er overladt til Centralledelsen, der paa Basis af de trufne Vedtagelser vil formulere de Krav, som Situationen maatte opfordre til, og tilstille Sammenslutningen disse i Henhold til de mellem Hovedorganisationerne gældende Forhandlingsregler, hvilket altsaa vil sige, at de skal være Modparten i Hænde inden Udgangen af indeværende Maaned.



# N. Th. Brix.

## Formand for Dansk Lokomotivmandsforbund i 25 Aar.

Den 9. November 1912 afholdtes Kongres af Lokomotivmændene. Kongressen fandt Sted i Fredericia, og der fandt et Formandsskifte Sted, som paa mange Maader har sat dybe, varige Spor til Gavn for Fagbevægelsen indenfor Privatbanerne, ikke alene for Lokomotivmændene, men ogsaa for andre Tjenestemænd.

Den daværende Formand, *H. A. Hansen*, Horsens, vilde af forskellige Grunde ikke modtage Genvalg; man enedes da om at vælge Lokomotivfører *N. Th. Brix*, Aalborg, til Formand, og det viste sig, at man havde fundet den rette Mand i den rette Tid.

Det var en urolig Tid for Tjenestemændene ved Privatbanerne. Lønnen var lille, Tjenesten til Gengæld lang og streng. Retsforholdene indenfor Banerne var som Regel efter Princippet: Vi alene vide — —

Der var altsaa nok at tage fat paa, og mange store Sager angaaende Tjenestemændene ved Privatbanerne har da ogsaa under Brix' Formandstid fundet deres Afgørelse.

Brix' Navn vil uløselig være knyttet til Forhandlingsreglerne, Auditørundersøgelser, Tjenestetidsreglerne og det ikke altid paaskønnede Arbejde — store Arbejde forøvrigt — med Lønningsreglerne. Personalets Uddannelse ved Afholdelse af Kursus har altid i Brix haft en varm Tilhænger. Det hører ogsaa til hans store Fortjenester, at han altid paa udmærket Maade har forstaaet at knytte varige og gode Forbindelser med nærbeslægtede Organisationer.

I Brix' Formandstid er Lokomotivmændene ved Privatbanerne blevet Medlemmer af De samv. Fagforbund og Medlemmer af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark.

Jubilæet fejredes ved en festlig Sammenkomst Tirsdag den 9. November i Etablissementet *„Roxy"* i Aalborg. Forbundets Hovedbestyrelse var Værter, og blandt Gæsterne var Borgmester *Peder Christensen* og Driftsbestyrer *Jørgen Friis* (Repræsentanter for Banebestyrelsen for Helsingør—Hornbæk-Banen), Formanden for Norsk Lokomotivmandsforening, *Th. Narvestad*, Formanden for Statsbanernes Lokomotivmænd, *Sofus Jensen*, og Hovedbestyrelsesmedlem *Aug. Jespersen*, Formand for Privatbanefunktionærernes Forbund, *J. M. Herlak*, og som Repræsentanter for Centralorganisationen Metaltrykkerforbundets Formand, *H. Bjerring*, og Formerforbundets Formand, *Herman Hansen*.

Ved Bordet talte de mødte Repræsentanter og flere af Hovedbestyrelsens Medlemmer. Gennem alle Talerne gik det som en rød Traad, at Jubilarens Retlinethed og Retskaffenhed i Forbindelse med en udpræget Solidaritets- og Kammeratskabsfølelse havde bevirket, at man altid havde følt Glæde ved Samarbejde med ham.

Fru Brix, der gennem Aarene har været sin Mand en god Støtte i hans Arbejde for Højnelse af Lokomotivmændenes Kaar, hyldedes for den Venlighed og Beredvillighed, hvormed hun altid havde modtaget Lokomotivmændene, naar disse pr. Telefon eller personlig i Forbundets Anliggender havde henvendt sig til hende.

Til Festen indløb der Telegrammer og Blomster fra Forbundets Afdelinger og nærbeslægtede Organisationer og iøvrigt fra Jubilarens personlige Venner.

Som en Anerkendelse for Arbejdet gennem de 25 Aar overrakte Forbundets Hovedbestyrelse Brix en Gave fra Forbundet.

Jubilæumsdagen gav helt og fuldt Udtryk for den Anerkendelse, Brix nyder blandt egne Kolleger og blandt alle andre, som Brix i sin Egenskab af Organisationsmand kommer i Berøring med.

Centralorganisationen udtaler Ønsket om, at Brix endnu i mange Aar maa have Helbred til at fortsætte Arbejdet i Lokomotivmandsorganisationen.

# Repræsentantskabsmøde i Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse.

Kassens aarlige Repræsentantskabsmøde afholdtes den 21. Oktober, og af den aflagte Beretning skal vi nedenstaaende give et Uddrag.

Det samlede Medlemsantal var den 1. April 1937 38,291. Stigningen i Aaret 1936—37 var 1293. Den samlede Tilgang havde været 3964 Medlemmer, Afgangen 2671. Medlemmerne fordelte sig med 17,536 i København (incl. Frederiksberg og Gentofte) og 20,755 i Provinserne.

*Arbejdsløshedskassens* Formue udgjorde ved Regnskabsaarets Slutning Kr. 11.101.192,58 eller pr. Med-

lem Kr. 289,92. De forudgaaende 10 Aar havde Formuen pr. Medlem været følgende:

| | | |
|---|---|---|
| 31. Marts | 1927 | Kr. 16,65 |
| 31. — | 1928 | - 39,72 |
| 31. — | 1929 | - 79,06 |
| 31. — | 1930 | - 127,15 |
| 31. — | 1931 | - 109,80 |
| 31. — | 1932 | - 33,04 |
| 31. — | 1933 | ÷ - 34,80 |
| 31. — | 1934 | - 53,32 |
| 31. — | 1935 | - 155,63 |
| 31. — | 1936 | - 228,07 |

Som det vil ses, er Formuen, som i 1933 var under Nul, steget stærkt i de sidste 3 Aar, hvilket skyldes, dels at Arbejdsløsheden har været nedadgaaende, og dels, i hvert Fald for de første af Aarene, at Statstilskudene har været meget betydelige paa Grund af det store Ekstrakontingent.

Med en Formue paa Kr. 289,92 pr. Medlem er vi naaet op i Nærheden af den normale Beholdning, der regnes med, at en Arbejdsløshedskasse skal være i Besiddelse af, nemlig mindst Kr. 300,00 pr. Medlem, og i Henhold til denne Formuestilling har Hovedbestyrelsen ladet Resten af Ekstrakontingentet, 25 Øre pr. Uge, bortfalde fra den 1. Oktober d. A.

*Fortsættelseskassens* Formue udgjorde ved Regnskabsaarets Slutning Kr. 5.803.636,29 eller pr. Medlem Kr. 151,57.

Siden Fortsættelseskassens Oprettelse i Oktober 1927 har Formueforholdet pr. Medlem stillet sig saaledes:

| | | |
|---|---|---|
| Ved Oprettelsen | | ÷Kr. 20,00 |
| 31. Marts | 1928 | ÷ - 9,75 |
| 31. — | 1929 | - 28,79 |
| 31. — | 1930 | - 45,07 |
| 31. — | 1931 | - 50,29 |
| 31. — | 1932 | - 32,96 |
| 31. — | 1933 | - 23,36 |
| 31. — | 1934 | - 64,95 |
| 31. — | 1935 | - 102,35 |
| 31. — | 1936 | - 128,04 |

I Formuen pr. 31. Marts 1937 er indbefattet Tilgodehavende hos Arbejdsløshedsfonden for udbetalt Fortsættelseshjælp. Tilgodehavendet udgør Kr. 697.763,52.

Under Hensyn til Formuestigningen blev hele Statstilskudet i Fjor anvendt til Indkøb af Obligationer, hvorved Arbejdsløshedskassens Obligationsbeholdning blev forøget med knapt 2 Millioner Kroner og ialt udgør Kr. 3.770.580,80, for hvilke Kursværdien pr. 31./3.-1937 var Kr. 3.783.628,75.

Samtidig blev der for Fortsættelseskassens Regning indkøbt Obligationer for ca. Kr. 600.000,00, og den samlede Obligationsbeholdning i Fortsættelseskassen udgør Kr. 1.591.269,64, som pr. 31./3.-1937 havde en Kursværdi af Kr. 1.528.612,50.

*Kontingentet.*

Det ordinære Kontingent for Arbejdsløshedskassen har i Regnskabsaaret andraget Kr. 2.717.462,20 og det ekstraordinære Kr. 481.230,70; Fortsættelseskassens var Kr. 968.026,00.

Frikontingent i Henhold til Arbejdsløshedslovens § 19 udgjorde for Arbejdsløshedskassens Vedkommende Kr. 45.477,50 og for Fortsættelseskassen Kr. 14.478,75.

Det løbende Ekstrakontingent paa 25 Øre pr. Medlem og Uge er, som før nævnt, bortfaldet fra den 1. Oktober d. A.

*Offentlige Tilskud.*

Det i Regnskabsaaret modtagne ordinære Statstilskud, beregnet efter Kontingentet i 1935—36, har for Hovedforsikringen udgjort Kr. 1.928.611,91 og for Fortsættelseskassens Vedkommende Kr. 613.050,04. Fortsættelseskassen har endvidere som Refusion af udbetalt Understøttelse i 1935—36 modtaget Kr. 565.869,17. I Efterbetaling af de nu ophørte direkte Kommunetilskud er der indgaaet henholdsvis Kr. 1.789,27 og Kr. 403,65.

*Andre Indtægter.*

Den forøgede Formue har medført, at saavel Arbejdsløshedskasse som Fortsættelseskasse kan regne med betydelige Rentebeløb, der i det forløbne Regnskabsaar tilsammen har andraget tæt ved Kr. 600.000.

*Understøttelsen.*

1. *Arbejdsløshedskassen.* Den samlede Understøttelse har for Kassens eget Vedkommende andraget Kr. 2.821.757,95, der fordeler sig med:

Kr. 2.718.621,50 paa Dagpenge,
Kr. 10.967,45 paa Flyttehjælp,
Kr. 9.722,00 paa Rejsebidrag og Overfartspenge,
Kr. 82.447,00 paa Juleunderstøttelse.

Dagpengene, der i Fjor i Henhold til Arbejdsløshedslovens Pristalsbestemmelse, forhøjedes med 50 Øre for Familieforsørgere og 25 Øre for Ikke-Forsørgere, maatte i Aar paa Grund af en Ændring i Pristalsbestemmelsen atter nedsættes, dog kun for de højeste Satser, nemlig fra Kr. 4,50 til Kr. 4,30 og fra Kr. 3,25 til Kr. 3,20. Samtidig gaves der Adgang til en Forhøjelse af Dagpengene for Ikke-Forsørgere med 8 Aars Medlemsret, og disse fastsattes for vor Kasses Vedkommende ved Urafstemning til Kr. 3,75.

2. *Fortsættelseskassen.* Den samlede Udbetaling herfra har været Kr. 1.410.982,50, hvoraf vi faar Halvdelen refunderet af Arbejdsløshedsfonden, og iøvrigt faar direkte Tilskud efter samme Regler, som gælder for Arbejdsløshedskassen. Af ovennævnte Beløb var Kr. 941.250,00 udbetalt i Henhold til Lov af 5./12.-36.

Understøttelsen fordeler sig paa de 4 Hovedbrancher med følgende Beløb pr. Medlem:

| | Arbejdsløshedskassen | Fortsættelseskassen |
|---|---|---|
| S. & M. ..... | Kr. 74,12 | Kr. 36,90 |
| F. ..... | - 63,55 | - 28,89 |
| Sl. ..... | - 64,28 | - 11,26 |
| Sp. ..... | - 142,15 | - 96,42 |

*Arbejdsløsheden.*

Antallet af arbejdsløse Medlemmer, som ved Udgangen af Marts 1936 var 6770, udgjorde ved Slutningen af Marts 1937 5515, altsaa en betydelig Nedgang. I Juli 1936 var Tallet nede paa 3196, og i December steg det til 7612.

Tallene for de enkelte Maaneder, regnet med sidste Fredag i hver Maaned, er iøvrigt følgende:

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Marts | 1936..... | 6770 | September | 1936..... | 3595 |
| April | — ..... | 5086 | Oktober | — ..... | 4478 |
| Maj | — ..... | 3459 | November | — ..... | 5002 |
| Juni | — ..... | 3351 | December | — ..... | 7612 |
| Juli | — ..... | 3196 | Januar | 1937..... | 6336 |
| August | — ..... | 3508 | Februar | — ..... | 6264 |
| | | | Marts | — ..... | 5515 |

Tallet for Juli 1936, 3196 arbejdsløse, er det laveste Arbejdsløshedstal, vi har haft siden 1930, hvor Tallet naaede ned til 2596, men da Medlemstallet siden da er steget med omtrent 20 pCt., nemlig fra 31091 til 36998, svarer de laveste Tal i 1930 og 1936 nogenlunde til hinanden.

I den sidst forløbne Sommer har Arbejdsløsheden holdt sig nogenlunde paa Højde med Sommeren 1936. Det laveste Arbejdsløshedstal var 3303 eller 8,5 pCt. Pr. 1. Oktober 1937 var Arbejdsløshedsprocenten 10,3.

Som bekendt maatte man den 30. November 1936 lukke for Fortsættelseskassens Udbetalinger, fordi den mindre Arbejdsløshed foraarsagede, at Kassen ikke opfyldte Betingelserne herfor, men den ekstraordinære Lov af 5./12.-1936 reddede Situationen, saaledes at man kunde fortsætte Udbetalingen i Henhold til denne Lov. Den i sidste Rigsdagssamling ændrede Arbejdsløshedslov indeholdt ogsaa Lempelser vedrørende Fortsættelseskassernes Adgang til Udbetaling, og som Følge heraf var man den 1. April i Aar atter berettiget til at fortsætte Udbetalingen. Denne er imidlertid kun berettiget i Henhold til en Ventilbestemmelse om, at 30 pCt. af de arbejdsløse skal have opbrugt deres vedtægtsmæssige Understøttelse, og man maa derfor Maaned for Maaned indsamle Oplysninger hos Afdelingerne om dette Forhold.

*Kursus for arbejdsløse.*

Med den bedrede Beskæftigelse har Deltagelsen i Kursus været nedadgaaende. For de Kursus' Vedkommende, hvor Arbejdsløshedskassen foretager Udbetalingen for Arbejdsløshedsfondens Regning, udgør Udgiften Kr. 145.415,70 imod Kr. 163.401,20 for Aaret forud.

I Henhold til Arbejdsløshedskassens Vedtægt § 13, Stk. 4, kan Kassen yde Understøttelse under Kursus af mindre end 3 Maaneders Varighed, og af saadan Understøttelse, der iøvrigt er medregnet i den samlede Udbetaling af Understøttelse, er der i Aaret 1936—37 udbetalt Kr. 18.380,75 eller ca. Kr. 200,00 mindre, end der i Halvaaret Oktober 1935—Marts 1936 blev udbetalt.

Beretningen omhandler endvidere de i Forbindelse med Arbejdsløshedslovens Revision foretagne Ændringer af Kassens Vedtægt, herunder Udvidelse af Understøttelsen til et 5-aarigt Maksimum og Omlægning af Understøttelsen pr. Aar til Regnskabsaar.

Foruden Behandling af Virksomhed og Regnskab, der begge godkendtes enstemmigt, foretog Repræsentantskabet Valg af Repræsentanter til Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde.

# Kongres i det schweiziske Metal- og Urarbejderforbund.

I Dagene 16.—18. September afholdt det schweiziske Metal- og Urarbejderforbund sin ordinære Kongres, hvor en fyldig Dagsorden blev ekspederet i Løbet af 2 Dage. For første Gang i Forbundets Historie skulde man tage Stilling til Hovedledelsens Virksomhed ved Indgaaelsen af en kollektiv Overenskomst, noget man hidtil ikke har haft i Schweiz. Om dette Skridts Rigtighed havde der forud for Kongressen været nogen Uenighed, og navnlig havde man fra en vis Side udenfor den egentlige Fagforeningskreds bebrejdet det schweiziske Forbund, at man havde taget et saadant Skridt, i hvilket man saa et Bevis paa, at Forbundet havde foretaget en Kursændring, der i nogen Grad bandt dets Handlefrihed, medens man hidtil havde set hen til dette Forbund som en Organisation, der virkede som en Slags Forpost og Talsmand for de fortryktes Sag.

Formanden for Forbundet, *Konrad Ilg*, der tillige er Sekretær i Internationalt Metalarbejderforbund, gik i en stort anlagt Beretning ind for Overenskomsten og de Motiver, der havde ført til, at Ledelsen var slaaet ind paa denne Fremgangsmaade, som han betegnede som et Forsøg paa at skabe noget blivende overfor en fasttømret Arbejdsgiverorganisation, der i Schweiz eksisterer indenfor Jernindustrien, og ved Afstemningen om Hovedledelsens Virksomhed vedtoges saa godt som enstemmig en Resolution, stillet af Hovedledelsen, og som tog Sigte paa at godkende den kollektive Aftale.

En anden Sag af meget stor Betydning var et Forslag fra Afdelingen i Zürich, der tæller 6000 Medlemmer og er Forbundets største Afdeling, om at flytte Hovedkontoret til denne By. Spørgsmaalet blev indgaaende diskuteret, men forkastet med meget stor Majoritet, bl. a. under Henvisning til, at Hovedledelsen

maatte være i Bern, hvor Kantonernes ledende Øvrighed befinder sig, og hvor Ledelsen kunde være i Kontakt med alle økonomiske og sociale Spørgsmaal.

Et tredie Spørgsmaal, der indgaaende behandledes, var Kravet om en Omordning af Arbejdsløshedsforsikringen. Sekretær *Steiner* gav en nøje Beretning om den nuværende Forsikring og Manglerne derved, ligesom han paa Hovedledelsens Vegne anviste en Vej, ad hvilken det var muligt at opnaa en Forbedring. Denne gik ud paa en mere ligelig Fordeling af Byrderne ved Arbejdsløshedsforsikringen, saaledes at det ikke som nu blev de Byer og Kantoner med den største Arbejdsløshed, der hovedsagelig maatte bære Byrderne. I denne Forbindelse kan det noteres, at ogsaa Schweiz gennem flere Aar har været hærget af en meget stærk Arbejdsløshed, der dog i det sidste Aar er gaaet noget tilbage, men alligevel fandtes der i Schweiz 50.000 arbejdsløse.

Endelig behandledes en Resolution imod Fascismen, stillet af Hovedledelsen. Vedrørende denne holdt Konrad Ilg et Foredrag, der paa indgaaende Maade fastslog, hvorledes den mindste Uenighed i Arbejderklassen udnyttes af Fascismen til at drive Kiler ind i Arbejderbevægelsen, og han manede indtrængende Arbejderstanden i alle Lande, hvor personlig Frihed og demokratiske Rettigheder er gældende, til at værne disse.

Kongressen sluttede med Genvalg af den gamle Ledelse; specielt Konrad Ilg var Genstand for en usædvanlig Hyldest.




## Betragtninger over Valutaloven.

I.

Som Læserne vil erindre, ophævede Regeringen den danske Krones Guldindløselighed i Efteraaret 1931. Da man imidlertid af mange Grunde ønskede, at Kronens Værdi skulde ligge fast i Forhold til engelske Penge, ansaa man det for paakrævet at træffe visse Forholdsregler for at hindre Spekulation og uforudseelige Tilfældigheder i at drive Kronens Værdi op og ned. Den væsentligste af disse Foranstaltninger var Valutakontoret, altsaa et Kontor, der kontrollerede vor Indførsel og tildelte Bevillinger, Valutaattester, til Indførsel af alle Varer, hvis Indførsel man ønskede at begrænse.

Da man i 1933 kom ind paa at slutte Handelsaftaler, benyttedes Valutakontoret endvidere til at bestemme, hvorfra de forskellige Varer skulde indføres, og lidt efter lidt blev det ogsaa almindeligt ved Tildeling af Valutaattester at tage beskæftigelsesmæssige Hensyn, idet man fortrinsvis gav Indførselstilladelse til Raastoffer og Halvfabrikata fremfor til Færdigvarer.

Den Lovgivning, hvorpaa hele dette System hviler, har gentagende været optaget til fornyet Behandling og er blevet ændret, og nu er Valutaloven atter til Behandling. Denne Behandling er blevet forberedt i et Udvalg af Embedsmænd, og dette Udvalg har underkastet Valutalovgivningens Virkninger en nærmere Undersøgelse. De følgende Bemærkninger er bygget paa denne Undersøgelse.

Først undersøges Importens Fordeling paa tre Grupper, nemlig Raavarer, mindre bearbejdede Varer og mere bearbejdede Varer, og man opstiller følgende Tabel 1.

### Tabel 1.

*Fordeling af Indførselen.*

| | 1931 | | 1936 | |
|---|---|---|---|---|
| | Mill. Kr. | pCt. | Mill. Kr. | pCt. |
| Raastoffer ..... | 425 | 30 | 449 | 31 |
| Mindre bearb. Varer | 435 | 31 | 527 | 36,5 |
| Mere bearb. Varer ... | 550 | 39 | 466 | 32,5 |
| | 1410 | 100 | 1442 | 100 |

Udvalget knytter til Tabellen følgende Bemærkninger: *Da Kreditrestriktionerne ikke alene virker paa Indførselen af fremmede Varer, men ogsaa vil ramme hele Erhvervslivet her i Landet — — — maa man regne med, at en Begrænsning af Indførselen alene ved Hjælp af banktekniske Midler* (altsaa Rentehævning) *vil medføre betydelige økonomiske Forstyrrelser.*

Vi kan ganske tiltræde denne Betragtning.

Ser man paa Tabel 1, forbavser det, hvor ringe Forskydningen i Virkeligheden har været. Raastoffernes Andel i Indførselen synes saaledes praktisk talt uforandret; men trænger man nærmere ind i Sagen, fremkommer store Forskydninger. Indførselen af Kornvarer er saaledes dalet fra 163 Mill. Kr. til 112 Mill. Kr., og i Mængde er f. Eks. Majs og Byg dalet fra ca. 1.200.000 Tons til 365.000 Tons, grundet paa Nedgangen i Svineholdet. Naar denne og lignende Besparelser udlignes ved Stigning i andre Varer, forstaar man, at der kan være betydelige indre Forskydninger i Gruppen, navnlig i Retning af flere Raastoffer til Industrien.

Mellem de to Grupper mindre og mere bearbejdede Varer er der en Forskydning paa ca. 100 Mill. Kr., og det er denne Forskydning samt den indre Forskydning i første Gruppe, der er Grundlag for Industriens øgede Beskæftigelse. Denne er belyst i Tabel 2.

## Tabel 2.

*Beskæftigede Arbejdere i Industriens Virksomheder med over 5 Arbejdere.*

(De egentlige Byggefag og Eksportslagterierne ikke medregnet.)

| | 1931 | 1936 | Fremgang Antal | pCt. |
|---|---|---|---|---|
| I. Industrier uden væsentlig udenlandsk Konkurrence | 30.100 | 34.900 | 4.800 | 16 |
| II. Hjemmeindustrier med udenlandsk Konkurrence | 38.000 | 60.100 | 22.100 | 58 |
| III. Industrier væsentlig afhængige af Byggeriet | 17.300 | 21.600 | 4.300 | 25 |
| IV. Øvrige Industrier, herunder Eksportindustrier | 31.300 | 38.700 | 7.400 | 24 |
| Ialt | 116.700 | 155.300 | 38.600 | 33 |

For at faa fuld Klarhed over disse Tal, er det rimeligt at sætte dem i Forbindelse med Befolkningsstigningen; thi det kunde jo tænkes, at Befolkningen var steget saa meget, at Forholdet mellem de to Tal var uforandret. 1931—36 er Befolkningen steget ca. 150.000 eller ca. 4 pCt., og sætter vi Antal beskæftigede i Forhold til Befolkningen, bliver det ca. 3,3 pCt. i 1931 og 4,2 pCt. i 1936, eller en Stigning paa *25 pCt.*

Udvalget har foretaget nogle andre Beregninger, paa Grundlag af Oplysninger fra Statistisk Departement, og finder, at Antallet af organiserede Arbejdere, beskæftiget i Haandværk og Industri som Helhed, er vokset ca. 50.000 fra 1931 til 1936, hvortil kommer 30.000 Funktionærer o. l., ialt 80.000, samtidig med at Landbruget har en Nedgang paa ca. 35.000, altsaa en Nettofremgang paa ca. 45.000, samtidig med at Befolkningen mellem 15 og 65 Aar er vokset med 120.000. Der er saaledes Grund til at antage, at Valutalovgivningen i væsentlig Grad har bidraget til at holde Arbejdsløshedstallet nede.

## Tabel 3.

*Arbejdsløsheden.*

| | Antal org. Arbejdere | Antal tabte Arbejdsdage | Tabte Dage pr. org. Arbejder |
|---|---|---|---|
| | 1000 | 1000 | |
| 1931 ..... | 295 | 16.000 | 55 |
| 1932 ..... | 313 | 30.000 | 96 |
| 1936 ..... | 407 | 24.000 | 60 |

Vi ser saaledes, at Antal tabte Arbejdsdage pr. organiseret Arbejder var 55 i 1931 og 60 i 1936, hvorimod det i det daarlige Aar 1932, da Krisen virkede med fuld Kraft, og Handelsoverenskomster med mere til dens Afbødning endnu ikke var i Gang, var oppe paa det frygtelige Tal 96 eller 16 Uger pr. Person. Tallene trænger imidlertid til en Rettelse. Vi bemærker nemlig, at Antallet af organiserede Arbejdere fra 1931 til 36 er vokset med 112.000, og det kan meget vel tænkes, at denne Tilvækst havde en større Arbejdsløshed som uorganiserede end Gennemsnit af de organiserede Arbejdere. Arbejdsmændenes 111.000 Medlemmer havde f. Eks. 1931 60 tabte Dage pr. Medlem mod Gennemsnit 55, medens i 1936 deres 160.000 Medlemmer havde 80 tabte Dage mod Gennemsnit 60. Opstiller vi nu det Tankeeksperiment, at Arbejdsmændene i 1936 kun havde haft 60 tabte Dage, vilde det samlede Antal tabte Dage være dalet til 20,8 Millioner eller 50 Dage i Gennemsnit. Det synes derfor ogsaa ad denne Vej at være paavist, at der har været en Stigning i Beskæftigelsen under Valutaloven, der har holdt Trit med den voksende Befolkning.

Der rejser sig imidlertid tre andre Spørgsmaal, som Udvalget dog ogsaa har beskæftiget sig med, nemlig: Hvorledes har Bevægelsen i Arbejdsløsheden været i det omtalte Tidsrum i andre Lande, samt hvorledes har Industriens Produktionsmængde været henholdsvis 1931 og 1936? Og saa det meget vigtige: Har Valutakontrollen ikke ført til en vældig Prisstigning paa Hjemmemarkedet, og er dens mulige Fordele ikke derved blevet opvejede? Disse Problemer skal jeg søge at belyse i en kommende Artikel.

*Fred. Vedsø.*




## Krom.

Blandt de metalliske Grundstoffer indtager Krom en mærkelig Særstilling. I Metalindustrien benyttes det mangfoldige Steder, men altid i Tilknytning til andre Grundstoffer — aldrig alene. Der findes vel næppe nogen Brugsartikel, der fremstilles af rent Krom, derfor har man lidt svært ved i Tanken at forestille sig Kromets egentlige Natur og Egenskaber. Da Krom nu indtager Pladsen som et af Jernindustriens allervigtigste Legeringsstoffer, skal vi her forsøge at præsentere selve Metallet, vi skal se, hvor det faas fra, og hvordan det forekommer i Handelen.

I kemisk Henseende er Krom beslægtet med Jern; som alle andre Metaller danner det Salte, naar det angribes af Syre, men samtidig har det den mærkelige Egenskab, at det — ligesom de umetalliske Grundstoffer — selv kan danne Syre, nemlig Kromsyre ($CrO_3$ + Vand) ved at gaa i Forbindelse med Ilt og Brint.

Det rene Krommetal er af Farve hvidt med en blaalig Tone og krystallinsk i Bruddet. Dets Vægtfylde er 6,7, altsaa mindre end Jerns, men det er meget haardere og har langt bedre Modstandsevne mod ke-

miske Angreb end Jern. Metallet smelter ved 1580°, men er meget vanskeligt at fremstille i kompakt Tilstand uden Indhold af Kulstof og Kvælstof, og selv smaa Mængder af disse Stoffer gør Krommetallet meget haardt og sprødt.

I Naturen forekommer metallisk Krom i smaa Mængder legeret med Jern i Meteorjern; men de naturlige Forekomster, der betyder noget for Udvindingen, er Mineralier med Krom i kemisk Forbindelse med Ilt og Jern. Mineralierne indeholder som Regel ogsaa varierende Mængder af Aluminiumilte, Magniumilte og Siliciumilte.

Det vigtigste *Krommalm* er *Kromjernsten* (engelsk: Chromite) ($FeO \cdot Cr_2O_3$), et sort Mineral med Metalglans; det indeholder 1—3 pCt. Krom.

Ifølge en amerikansk Statistik fra 1933 (mineral yearbook 1934) brydes Krommalm fortrinsvis i følgende Lande: Rusland, Tyrkiet, Ny Kaledonien, Rhodesia, Syd-Afrika, Kuba, Jugoslavien, Britisk Indien, Japan og Grækenland, idet Landene her er anført i en Rækkefølge svarende til Produktionens Størrelse. Verdensforbruget af Kromjernsten var i Højkonjunkturaaret 1929 ca. 635,000 Tons. Det faldt derefter gradvis til under det halve i 1933 for atter at stige voldsomt i de efterfølgende Aar. Der foreligger ikke sikre Data, men det menes, at Forbruget i 1936 har ligget betydeligt over 1929-Forbruget. Kromjernsten hører nemlig til de saakaldte Krigsmineralier, der under de nuværende urolige Tider er Genstand for Stormagtsregeringernes levende Interesse. Dette skyldes ikke alene Kromets Betydning som Legeringsmetal for Kvalitetsstaal, men ogsaa dets Anvendelse, dels som Bestanddel i visse *ildfaste Sten*, der bruges i Metalovne, og dels dets Anvendelse til *Kromgarvning af Læder.*

Ved direkte Smeltning og Reduktion af Kromjernsten sammen med Jernmalm kan udvindes en anvendelig Krom-Jernlegering; men denne Proces benyttes kun faa Steder. Det er almindeligere først at fremstille *Kromilte* eller *Kromoxyd* ($Cr_2O_3$), en haard Sten, der i urenset Tilstand indeholder 35—60 pCt. Krom. I renset Tilstand finder Kromilte Anvendelse som grønt Farvestof i Porcelæn- og Glasindustrien og som Slibemiddel i Metalindustrien.

Ved forskellige kemiske Processer kan man af Kromilten fremstille opløste Kromsalte. Af saadanne kan man ved elektrisk Fældning fremstille elektrolytisk Krommetal, dette er imidlertid forurenet med Brint, hvorfor det er meget sprødt. Ved Glødning under Vacuum kan Brinten uddrages, hvorved faas et forholdsvis rent Krommetal. Som Handelsvare har dette imidlertid ganske underordnet Betydning. Den Form, hvori det sælges til Staalværkerne, er som Legeringen *Ferrokrom*, der indeholder 60—70 pCt. Krom og Resten Jern. Ferrokrom fremstilles i en basisk elektrisk Ovn ved Reduktion af Kromjernsten. For at undgaa et stort Spild af Kromilte i Slaggen maa den tilsættes noget Kulstof, hvorved det producerede Ferrokrom kommer til at indeholde ca. 6 pCt. Kulstof. Hvor Ferrokromet skal bruges til Fremstilling af haarde Staalsorter, skader dette ikke, men til det bløde rustfri Jern (18 Krom, 8 Nikkel), der benyttes til Køkkenudstyrsgenstande o. lign., er det uanvendeligt, da Kulindholdet her skal være saa lavt som muligt. Til saadant Brug fremstilles Ferrokrom, der er renset for Kulstof ved en omstændelig Smeltningsproces i en anden basisk Elektroovn. Kulindholdet kan herved være bragt ned til 0,25 pCt.; men dette Ferrokrom er meget dyrere end den kulrige Legering. Ønskes en Legering med endnu mindre Kulindhold, fremstilles dette ved en „reducerende Smeltning" af Kromjernsten sammen med Aluminium. Det færdige Produkt er fri for Kul, men indeholder til Gengæld Aluminium og Silicium som Urenheder.

I Stedet for at gaa ud fra Kromjernsten kan man gaa ud fra Kromilte og reducere dette i den elektriske Ovn sammen med Aluminium; paa denne Maade fremstilles Handelskrom i 97—99 pCt. Renhed, den benyttes til Indlegering i Metaller, der ikke indeholder Jern.

Foruden som *Kromilte*, *Ferrokrom* og *Krommetal* benytter Metalindustrien *Kromsyre*, nemlig til elektrolytisk Fældning af Krom (Forkromning) saavel paa Jernvarer som Kobber- og Aluminiumlegeringer.

Kromsyren fremstilles almindeligvis af Natriumdikromat ved Tilsætning af Svovlsyre, men den herved fremstillede Kromsyre indeholder saa store Rester af Svovlsyre, at den ikke uden videre lader sig anvende til Forkromning. Man maa derfor ad kemisk Vej fjerne Størstedelen af Svovlsyreindholdet, og saaledes behandlet Kromsyre fremstilles med Forkromning for Øje af Specialfirmaer indenfor den galvaniske Branche.

Flere Kromsalte har industriel Betydning som *Farvestoffer*, det drejer sig saavel om grønne Kromiforbindelser, hvor Kromen i kemisk Henseende optræder som Jern, her kan nævnes *Kromgrønt* (borsyreholdigt Kromioxyd) og *Broncegrønt* (Kromihydroxyd), som om de rødgule Kromsyreforbindelser, der er Salte af Kromsyren. De vigtigste af disse er *Kromgult* (Blykromat), *Kromrødt* (basisk Blykromat) og *Zinkgult* (Zinkkromat).

*E. B.*

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Smøre-Teknik.

Af *H. Andersen*, Ingeniør. V. D. I.

Efter Indledningen til den hydrodynamiske Smøring, altsaa den slidfri Friktion, i forrige Artikel ser Smøreteknikken ganske simpel og ligetil ud. Desværre er der en Mængde Faktorer i Praksis som gør, at denne ideelle Vædskefriktion ikke altid og ved

alle glidende Maskinelementer kan opnaas. Sliddet vilde i saa Tilfælde være elimineret. Før vi imidlertid gaar videre, maa vi se lidt paa

**Smøremidlets Viskositet.**

Mere eller mindre blandet, oftest ublandet, udgør den mineralske Olie det hovedsagelige Smøremiddel i Teknikken. For os i dette Tilfælde spiller dens Flydenhedsgrad en overordentlig stor Rolle. Som bekendt faas mineralske Olier i alle Flydenhedsgrader fra salveagtig Vaseline til Urmagerens tyndtflydende vandlignende Instrumentolie. Vi saa ogsaa i Indledningen, at en tyktflydende Olie hævede de to paa hinanden glidende Flader længere fra hinanden end den tyndtflydende og gav derved større Sikkerhed imod Slidtage, men brugte til Gengæld mere Kraft (Fig. 8 og 9). Følgelig maa der til hver Maskindel ifølge dens Hastighed, Belastning, Konstruktion o. s. v. vælges en bestemt Flydenhedsgrad eller Viskositet. Dette har nødvendiggjort visse tekniske Benævnelser og Maaleenheder. Apparater til at maale Oliernes Flydenhedsgrad med kaldes Viskosimeter, men Maaleenhederne er desværre ikke ens overalt i Verden og nødvendiggør ofte en Omregning fra den ene til den anden Enhed. Det i Europa mest anvendte Apparat er Englers Viskosimeter, Fig. 12, der som Maaleenhed bruger Oliens Udløbshastighed af en Beholders Studs i Forhold til Vand, altsaa en Sammenligning mellem Oliens Flydenhedsgrad i Forhold til Vandets ved 20° C. Bruger en Olie f. Eks. 5 Gange saa mange Sekunder til Udløbet som samme Kvantum Vand, siges Olien at have en Viskositet af 5 Englergrader. Bruger Olien kun den dobbelte Tid, har den 2 Englergrader o. s. v. Men da en Olies Viskositet i meget høj Grad er afhængig af Temperaturen, er det nødvendigt at maale dens Viskositet ved flere bestemte Temperaturer, som Regel 20-50-100 Gr. C. Efter Viskositeten inddeles Olierne i Hovedgrupper, som atter deles i mange Undergrupper efter deres Formaal. For at belyse Forholdene vises en ganske tilfældig valgt Gruppe af 4 Olietyper:

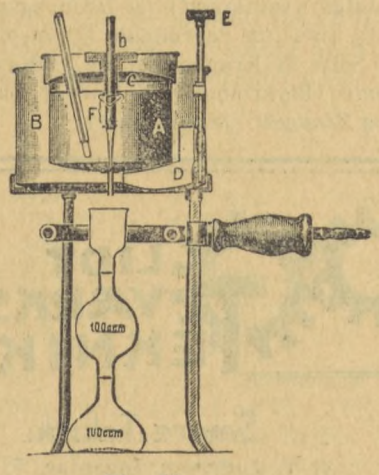



*Fig. 12.*

*Englers Viskosimeter.*

A er Olieprøvebeholder, omgivet af et Vandbad B, der opvarmes af Ringgasbrænderen anbragt nedenunder. b er Ventilen, som løftes samtidig med, at Stopuret startes, og igen standses, naar et afmærket Prøveglas er fyldt. Redwood og Saybolt Viskosimetre fungerer omtrent paa samme Maade.

| Olietype | Viskositet i Englergrader | | |
|---|---|---|---|
| | 20° C | 50° C | 100° C |
| Spindelolie..... | 6 | 1,9 | 1,2 |
| Maskinolie..... .. | 13 | 3,2 | 1,45 |
| Motorolie..... | 74 | 9,0 | 1,9 |
| Cylinderolie.. ..... | — | 30 | 3,5 |

*Fig. 13.*

Spindeloliens Udløb af Viskosimetret har henholdsvis ved 20°, 50°, 100° taget 6 — 1,9 og 1,2 Gange saa lang Tid som Vand, og Maskinolien 13 — 3,2 — 1,45 Gange. Motorolien (Automobilmotorolie) er ved 20° C 74 Gange saa tykflydende som Vand og ved 100° C kun ca. dobbelt saa tykflydende, nemlig 1,9. Cylinderolien er ved 20° C saa tykflydende, at den slet ikke kan flyde igennem Studsen, men ved 100° er den kun 3,5 Gange saa lang Tid om at flyde ud, som Vandet vilde være.

Som før nævnt findes der flere Maaleenheder for Olie, England bruger f. Eks. Redwood Viskosimeter og udtrykker Udløbstiden for 50 cm³ Olie i Sekunder (Redvoodsekunder) og Temperatur i Fahrenheit.

Amerikanerne anvender Saybolt-Viskosimetre, som maaler Udløbstiden for 60 cm³ Olie ligeledes i Sekunder (Saybolt-Sekunder) og Temperatur i Fahrenheit.

Handelsteknisk og i Praksis skaber Viskositetsbenævnelserne en Del Forvirring, og man har fra Standardiserings-Kommissionerne Verden over søgt at skabe internationale Benævnelser og Maaleenheder, som ogsaa teknisk set er mere rigtige. — Sagen er nemlig den, at en Olie, som f. Eks. har 4 Englergrader, i Virkeligheden ikke er dobbelt saa tykflydende som en Olie med 2 Englergrader, ganske det samme gælder ogsaa for Redwood- og Sayboltsekunder. Den nye Enhed, som mange Oliefabrikker og Forhandlere af Smøreolie har antaget, og som antagelig om ikke ret længe vil afløse de indtil nu brugte uensartede Viskositetsbenævnelser, kaldes *Centistoke* og udtrykker Oliens virkelige indre Gnidning i det metriske System paa en saadan Maade, at dens Talværdier letter Beregningen af Vædskefriktionen og Temperaturudviklingen i Lejer og samtidig gør det nemmere at vælge den rigtige Olietype til Smøringen. Den danske Standardiserings-Kommission har som paa mange andre Omraader været med i det store Arbejde for at standardisere Smøreolierne og har udgivet en meget omhyggelig udregnet Omsætningstabel for de ovennævnte Viskositetsbestemmelser — Blad Nr. 182.

Til Brug for praktiske Forhold, med afrundede

Værdier og med 10 Tal Spring for Centistoke, gengiver vi under Fig. 14 den nye Enhed, sammenlignet med de tre andre anvendte Viskositeter.

## Viskositets Omsætnings-Tabel.

Afrundede Værdier for Englergrader, Redwood- og Sayboltsekunder.

| *Centistoke.* | *Englergrader.* Udløbstiden i Forhold til Vand. | *Redwood-sekunder.* Udløbstiden direkte i Sekunder for 50 cm³. | *Saybolt-sekunder.* Udløbstiden direkte i Sekunder for 60 cm³. |
|---|---|---|---|
| 3 | 1,2 | 33 | 37 |
| 5 | 1,4 | 38 | 43 |
| 8 | 1,6 | 46 | 52 |
| 10 | 1,8 | 52 | 59 |
| 20 | 2,9 | 86 | 98 |
| 30 | 4 | 125 | 142 |
| 40 | 5,3 | 164 | 187 |
| 50 | 6,6 | 205 | 233 |
| 60 | 7,9 | 246 | 279 |
| 70 | 9,2 | 286 | 325 |
| 80 | 10,5 | 325 | 371 |
| 90 | 11,8 | 367 | 418 |
| 100 | 13,1 | 408 | 465 |

*Bemærk:* Viskositetssammenligning maa kun ske under Hensyntagen til Temperaturen. Celsiusgrader = $^5/_9 \cdot$ (Fahrenheit $-$ 32).

*Fig, 14.*

Der er konstrueret flere Viskosimetre til Maaling af Centistoke — Fig. 15 og 16 gengiver i Foto og Skitse Raaschous Viskosimeter, konstrueret af Professor Raaschou ved Danmarks tekniske Højskole.

I store Træk bestaar Apparatet af et U-formet Glasrør, som i Røret med den største Diameter har ind-

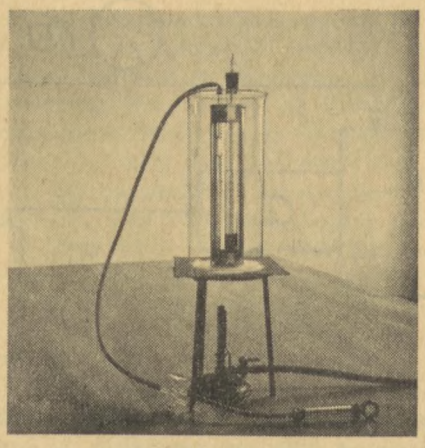


*Fig. 15.*

Fotografisk Gengivelse af Raaschous Viskosimeter til Bestemmelse af kinematisk Viskositet i Centistoke.

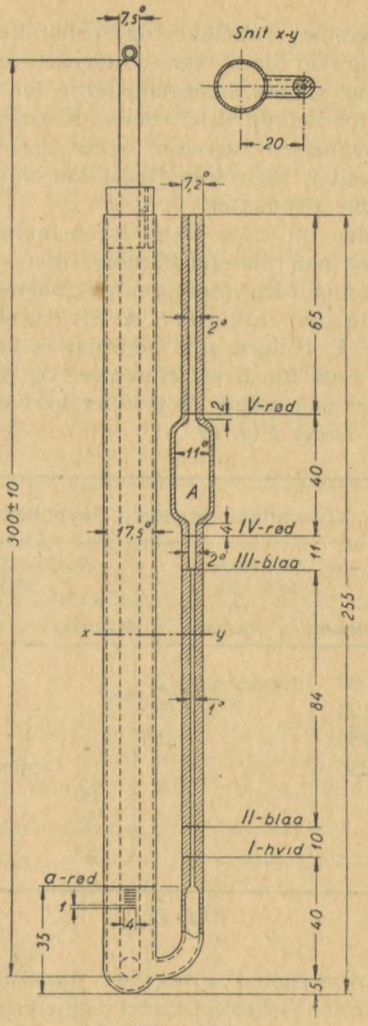



*Fig. 16.*

Maalskitse af Raaschous Viskosimeter.

skudt et Termometer. I dette Rør paafyldes Olieprøven. En Kautsjukslange med Medicinsprøjte er forbunden med den øverste Ende af det tynde Rør med Udvidelsen A paa Midten. — Hele Apparatet stilles i et Vandbad i et Glas, som med Gasblus kan bringe Vandbadet samt Olieprøven paa Maaletemperatur. Med Medicinsprøjten suges nu Olieprøven op i det tynde Glas med Udvidelsen A til Mærket V. Ved Aabning af en Tregangshane lader man den atmosfæriske Luft slippe ind i Kautsjukslangen, og Olieprøven vil strømme ned gennem det meget tynde Rør under A. Tiden kontrolleres med Stopur, og den saakaldte kinematiske Viskositet i Centistoke beregnes. Det ovenfor beskrevne Apparat benyttes af Standardiseringskommissionen saavel som af mange Oliefabrikker og Forhandlere herhjemme.

I det foregaaende har vi omtalt de 4 Maaleenheder, som man ved Køb eller Valg af en Olie altid maa kunne forlange at faa opgivet en af ved forskellige Temperaturer, som angivet i Opstillingen under Fig. 13.

Foruden de ovennævnte tekniske Viskositetsbestemmelser findes en Mængde Handelsbetegnelser,

som de forskellige Fabrikker og Forhandlere i Salgsøjemed afmærker deres egne Olietyper med. Vi behøver blot at se paa Smøretabellerne for Automobiler fra de forskellige Oliefirmaer. Bogstaverne eller Nummerbetegnelsen henviser ogsaa her til en bestemt Viskositet, men som Regel kun indenfor Fabrikkens egne Produkter.

Dog er der indenfor Handelsbetegnelserne ogsaa gjort Forsøg paa Standardisering, idet den amerikanske Automobil-Ingeniørforening „Society of Automotive Engineers" (afkortet S. A. E.) har skabt Betegnelsen S. A. E. Numre, som omfatter et bestemt Viskositetsomraade for hvert Nummer. Da disse Betegnelser findes paa mange Motorolier herhjemme, gengives disse under Fig. 17.

| S. A. E. Numre | Viskositetsomraade i Sayboltsekunder. | | | |
|---|---|---|---|---|
| | Ved 130° Fahrenheit = 54,4° Cel. | | Ved 210° Fahrenheit = 93,3° Cel. | |
| | Minimum | Maximum | Minimum | Maximum |
| 10 | 90 | mindre end 120 | | |
| 20 | 120 | » » 185 | | |
| 30 | 185 | » » 255 | | |
| 40 | 255 | | | mindre end 80 |
| 50 | | | 80 | » » 105 |
| 60 | | | 105 | » » 125 |
| 70 | | | 125 | » » 150 |

*Fig. 17.*

I al Almindelighed anses den Olietype for mest værdifuld, hvis Viskositet under Ophedningen falder mindst — da den ved stigende Temperatur i Lejet eller de glidende Flader vil være i Stand til at holde disse bedre adskilte end en Olie, hvis Viskositet under samme Forhold falder mere.

Om et Leje eller glidende Flade skal løbe slidfri, afhænger altsaa af Olielagets Belastningsevne, som vi i Indledningen omtalte igen afhang, for det første, af Glidefladernes Konstruktion (den meget slanke Spalte, hvori Olien komprimeres og presser Fladerne fra hinanden), for det andet, af en tilstrækkelig Glidehastighed, og for det tredie, af en til Belastningen og Glidehastigheden passende Olieviskositet (Fig. 1—11).

Vi ser ogsaa, at der mellem stillestaaende og meget langsomt glidende Flader overhovedet ikke kan dannes et bærende Olielag, og følgelig vil Sliddet under Igangsætning og Standsning altid være en Kendsgerning. Har et Leje eller anden Glideflade imidlertid en passende Hastighed med mindre Belastning, kan en tyndere Olie presse Fladerne fra hinanden. Øges Belastningen, vil Fladerne presses gennem Olielaget og berøre hinanden, og en højere Viskositet af Olie vil da være nødvendig for at bære den større Belastning. Meget belastede og langsomt gaaende Lejer kræver derfor meget tykflydende Olie eventuelt Konsistensfedt. Meget belastede, men hurtigtgaaende Lejer kan løbe med en noget tyndere Olie. Kun let belastede og hurtigtgaaende Lejer løber uden Fare med ganske tynd Olie.

Bliver et Leje eller anden Glideflade meget varm enten paa Grund af Gnidningsvarmen i selve Olien eller den fra de andre Maskindele tilførte Varme — vil Oliens Viskositet i Lejet synke ganske betydeligt (se Tabellen under Fig. 13), og Olielagets Bæreevne vil svigte, saa at Fladerne vil berøre hinanden — der maa da smøres med en meget højere Viskositet, som under lavere Temperatur vilde være unødvendig og kun vilde fordre unødigt Kraftspild.

Disse Slutninger fører os ganske naturligt ind paa den Tanke, at vil man under alle Omstændigheder undgaa Slid, maa man vælge en Olie med saa høj Viskositet, at den under de varierende Forhold giver fuld Sikkerhed uden Hensyntagen til Kraftspildet. Dette er ogsaa rigtigt, naar vi samtidig kan faa fuld Sikkerhed for, at denne tungtflydende Olie kan tilføres Glidefladen — men desværre maa vi i Praksis, og dette gælder særlig Automobilmotoren, finde os i et vist Kompromis, idet vi ved Cylindersmøringen under de høje Driftstemperaturer og Belastninger egentlig skulde anvende en sværere Olie, samme vilde dog besværliggøre Startningen, idet der vilde være Fare for, at den grundet paa sin Tungtflydenhed ikke i tilstrækkelige Mængder kunde naa op i Cylinderen under Opvarmningsperioden, derfor gaar Tendensen ogsaa mere i Retning af at anvende tyndere Olie i Krumtaphuset, som saa til Gengæld maa være af høj Kvalitet, bl. a. maa Viskositets-Indextallet være gunstigt, d. v. s. at en given Olietype ikke er for tyktflydende ved lavere og ikke for tyndtflydende ved høje Temperaturer.

**Smørefilmens Tykkelse.**

Det er forbunden med nogen Vanskelighed at maale, hvor tyk Smørefilmen er, da den kun opnaar nogle faa hundrede Dele Millimeter. At undersøge om Aksel

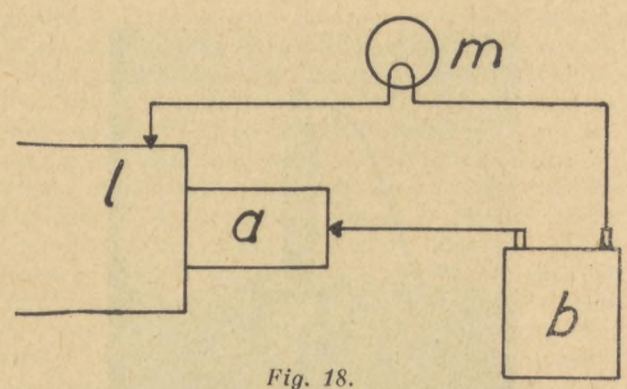



*Fig. 18.*

og Leje er adskilte gennem de slidforebyggende Olielag er derimod ikke saa vanskeligt og kan ganske simpelt, som skematisk vist i Fig. 18, gøres ved at anbringe Lejet l isoleret paa dets Underlag. Man forbinder derefter et Svagstrømskredsløb med indskudt

Batteri b og Pære eller Maaleapparat m imellem Aksel a og Leje l.

Staar Akslen stille, vil den ligge an i Lejets Bund, og Kredsløbet er sluttet, Pæren vil lyse eller Maaleapparatet gøre Udslag. Sættes Maskinen i Gang, vil Pæren stadig lyse, indtil Olielaget gennem den øgede Hastighed komprimeres i den meget slanke buede Lejespalte ind under Akslen og isolerer denne fra Lejet. Pæren slukkes, dersom Lejet er rigtigt konstrueret, og Olieviskositeten tilstrækkelig. Slukkes Pæren derimod ikke, kan man slutte, at Aksel og Leje endnu ikke er adskilt gennem Olie og løber altsaa ikke helt slidfri.

Metoden kan være overordentlig værdifuld i Praksis, og tilmed da en Lommelygte og lidt Ledning kan udgøre hele Apparatet. Bedst er det dog, i Stedet for Pære at anvende et fint mærkende Voltmeter, da der jo godt, selv om Pæren er slukket, kan gaa en mindre Strøm igennem dennes Glødetraad, uden at den lyser. Ofte er det ikke nødvendigt at isolere Lejet fra dets Underlag — f. Eks. ved Elektromotor Dynamoer, Slibespindler, Transmissioner o. s. v., blot kan man saa kun maale, om alle Akslens Lejer er isoleret ved Olielaget, og ikke konstatere, naar Strømkredsen er sluttet, hvilket af Lejerne der bærer Skylden.

Maaling af selve Oliehindens Tykkelse, imens Akslen løber ved forskellige Hastigheder, Temperatur, Belastning og Olieviskositet, er derimod meget vanskelig og kan kun anses som Laboratorieforsøg. Dette kan baade udføres optisk og elektrisk, og da nærmest som Kapacitetsmaaling, idet Leje og Aksel tilsammen med det isolerende Olielag danner en Kondensator. Ved Indførelse af flere isolerede Elektroder til Glidefladen i Lejet kan Olielagets Tykkelse endda maales i et hvilket som helst Punkt i Lejet. — Disse og lignende Forsøg har bidraget meget til Smøreteknikkens Udvikling.

### Frigang i Lejet.

Da Smørefilmen i bedste Fald kun opnaar nogle faa Hundredele Millimeters Tykkelse, er det jo selvsagt nødvendigt, for fuldtud at udnytte dettes slidforebyggende Virkning, at Frigangen i Lejet mindst maa repræsentere det dobbelte af Smørelagets Tykkelse. Den i Smøreteknikken bevandrede Konstruktør kan temmelig nøje, naar han ellers kan faa fat i alle de paa det paagældende Lejes Smøring indvirkende Faktorer, paa Tegningen angive den ideelle Lejeluft. — Dog bliver det tilsidst den, som faar Ansvaret for Tilpasning og Indløbning af Maskineriet, der ofte rent følelsesmæssig maa bestemme den endelige Lejeluft. At Tilpasningen spiller en overmaade stor Rolle behøver jo egentlig ikke at paapeges i et decideret Fagblad. Dog vil vi gøre et Par Betragtninger. Da Smørelaget som ovenfor nævnt kun opnaar nogle faa Hundredele Millimeter, vil man forstaa, at dettes Belastningsevne afhænger af, om de to Flader, der glider paa hinanden, er absolut plane med en tæt Overflade. Porøsitet eller ikke bærende smaa Flader i de belastede Dele af et Leje vil nedsætte Olielagets Bæreevne til en Brøkdel, da den høje Spænding i det bærende Olielag straks vil udløses gennem disse ikke bærende Flader. De glidende Flader vil berøre hinanden, og Friktionsvarmen vil yderligere nedsætte Olielagets Bæreevne, da dette paa de varme Berørings-Steder straks bliver tyndt (som Vand).

Selv om vi forudsætter, at Lejets Flader bærer, kan der endvidere lure en slem Fare, som kan give Anledning til unormalt Slid. En Aksel eller Lejekonstruktion kan være nok saa stiv, den vil altid ved varierende Belastning eller anden Paavirkning ude fra bøje sig en Ubetydelighed. Er denne Bøjning større end Smørelaget, vil metallisk Berøring mellem Glidefladerne og deraf følgende Slid ikke kunne undgaas. — Det er derfor af stor Vigtighed, at enhver Glideflade saa vidt muligt er saadan konstrueret, at den selvstændigt kan indstille sig efter de forskellige Paavirkninger. Et Krav, som desværre ikke altid kan opfyldes ved Automobil-Motoren. Udretning af Stempler og Plejlstænger maa af denne Grund gøres meget omhyggeligt.

### Smørenoter.

Efter det foregaaende maa det være paa sin Plads at se lidt paa Smørenoter og tilmed, da disses Anbringelse ofte i altfor høj en Grad fuldstændig misforstaas. Anbringes Smørenoter i den belastede Del af Lejet, vil ikke alene det belastede Areal formindskes, men hvad der er endnu værre er, at man ligefrem ved Hjælp af Noter afleder det høje Tryk i Oliefilmen, som ellers skulde bruges til at løfte Akslen med. Den opmærksomme Maskin- og Automobil-Reparatør vil sikkert ogsaa have opdaget, at Smørenoterne i de senere Aar saa godt som er fjernet fra de belastede Lejedele. Fig. 19 og 20 viser to Lejehalvdele, den ene med Smørenoter, den anden uden, men med afskraaede Lejekanter, der danner en Slags Olielomme. — Belaster man nu disse to Lejer forsøgsvis hver for sig til det yderste med deres med samme Hastighed og samme Olie smurte Aksler, vil man konstatere en mange Procent større Belastningsevne paa Lejet uden Noter end Lejet med Noter, idet sidstnævntes Temperatur og Slidtage vil stige langt over de tilladelige Grænser.

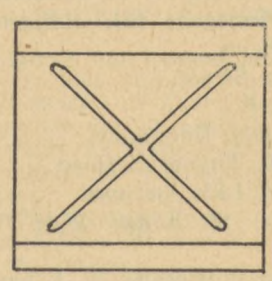


*Fig. 19.*

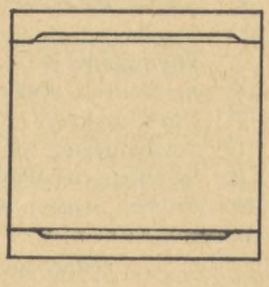


*Fig. 20.*

Smørenoter i den øverste eller ubelastede Lejedel vil i de fleste Tilfælde være nødvendig for Oliens

Tilførsel, men da denne Lejedel ikke tager Del i Belastningen, vil Anbringelsen ikke volde nogen Vanskelighed, blot maa der tages Hensyn til, at Noterne ikke løber for langt ud til Siderne, saa Olien ikke forlader Lejet, før den naar ned i den belastede Del. Ligeledes maa Noterne være godt afrundede, saa ingen skarpe Kanter kan afskrabe Olien.

Anbringelse af Smørenoter, saa disse opfylder Betingelserne for Smøremidlets Tilførelse uden at ødelægge dets hydro-dynamiske Virkning, kan ved enkelte Maskinelementer være vanskelig og kræver en logisk Omtanke i de specielle Tilfælde.*)

(Fortsættes.)

*) E. Faltz, hvis Navn vi tidligere har omtalt, har bl. a. skrevet et lille Hefte, som er oversat til Dansk og udgivet af Ingeniør- og Konstruktørsammenslutningens Forlag under Titlen »Hensigtsmæssige Smørenoter«, som med mange Illustrationer specielt behandler dette vigtige Spørgsmaal.

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen,* Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen,* Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen,* Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen,* Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen,* Struer.
6. *A. Clausen,* Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup,* Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen,* Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen,* Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen,* Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen,* Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *F. C. Olsen,* Nr. Alslev.
17. Grosserer *Karlo Gram,* Apparatfabrikken „Zenith", Hvidovrevej 74—76, Rødovre.

**Strejke.** Paa *P. Larsens* Virksomhed, Ahlefeldtsgade, Rudkøbing, har vore Medlemmer nedlagt Arbejdet, da Forhandlinger om overenskomstmæssige Forhold har været resultatløse.

**Blokade af Hvalpsund-Færgen.** Da det ikke ved Forhandling mellem Aalborg Privatbaner og Maskinmestrenes Forening er lykkedes at opnaa Enighed om Løn- og Tjenesteforholdene for de i ovennævnte Færge ansatte Maskinmestre, har disse opsagt deres Stillinger, og det er forbudt at søge eller tage Ansættelse ved Hvalpsund-Færgen, indtil Forholdet er bragt i Orden.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.* Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




# Formere.

**Vejle.** Æresmedlem af Afdelingen, *Jens Thule Jensen,* afgik ved Døden den 20. Oktober. Den gamle Kollega hørte til Pionererne i Afdelingen, indenfor hvilken han har beklædt mange Tillidsposter, lige fra Tillidsmand til Formand for Afdelingen.

Paa Forbundets Kongresser var han til Stadighed Repræsentant for Kollegerne i Vejle.

Thule Jensens Virksomhed saavel indenfor Afdeling som Forbund har sat sit gode Præg, og mange Kolleger Landet over vil med Anerkendelse mindes den Afdøde og hans Gerning.

Æret være hans Minde.

**Aalborg.** Ved lokal Forhandling hos Firmaet *Dannesboe & Mørch* er Firmaet indgaaet paa at yde et samlet Timelønstillæg paa 19 Øre til Fordeling paa 6 Mand.

**København.** Fælles-Mæglingsmøde afholdtes hos *A/S Burmeister & Wain* den 19. Oktober i Anledning af Uenighed vedrørende Aftaler om Bonusordninger for henholdsvis Staalstøberiet og Metalstøberiet.

Sagen sluttedes, idet man enedes om følgende:

Der indføres Bonusordninger i Staalstøberiet og Metalstøberiet fra og med den 29. September d. A.

I Staalstøberiet gives som Bonus 32 Øre pr. Time ved en Produktion paa 17 kg pr. Time og derefter i Overensstemmelse med den ved Mødet fremlagte Kurve, saaledes at 18,7 kg pr. Time giver 41 Øre i Bonus, og 22,1 kg pr. Time giver 48 Øre.

I Metalstøberiet gives som Bonus med 6,75 kg pr. Time som Grundproduktion 30 Øre pr. Time,
40 Øre pr. Time ved Produktionsforøgelse paa 10 pCt. (7,4 kg pr. Time),
48 Øre pr. Time ved Produktionsforøgelse paa 20 pCt. (8,1 kg pr. Time),
52 Øre pr. Time ved Produktionsforøgelse paa 30 pCt. (8,8 kg pr. Time) o. s. v.

Iøvrigt paa tilsvarende Grundlag som ved tidligere Bonusordninger med Hensyn til Forskud, Slag, Silumin o. s. v.

Fælles-Mæglingsmøde afholdtes den 15. Oktober hos *A/S Smith, Mygind & Hüttemeier,* foranlediget ved Uenighed om Fastsættelse af Arbejdstiden i Vinterhalvaaret.

Sagen var opstaaet som Følge af, at Firmaet var indgaaet paa Etablering af weekend, som havde været gældende i Sommermaanederne, medens Firmaet nu forlangte Arbejdstiden omlagt saaledes, at denne i hvert Fald i Vinterhalvaaret blev 8 Timer daglig, dels af Hensyn til Lærlingenes Deltagelse i Teknisk Skole, og iøvrigt af Hensyn til Virksomhedens Tarv.

Ved Fællesmødet var kun Modelsnedkerne og Formerne repræsenterede.

Enighed opnaaedes ikke, Sagen viderebehandles ved Timandsmøde, hvor de øvrige Fag ogsaa vil blive repræsenterede.

Sagen fra *„Vølund"*, omtalt i forrige Fagblad, er sluttet ved lokal Forhandling med, at Firmaet har vist sig villig til at hæve de personlige Timelønninger foreløbig for 14 Mands Vedkommende med 42 Øre pr. Time.

**Nykøbing F.** Mæglingsmøde afholdtes den 23. Oktober hos Firmaet *F. Simonsens Eftf. v/ K. A. Henriksen* paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger.

Ved Mødet opnaaedes ikke Enighed.

Ved lokal Forhandling er Sagen sluttet med, at et Medlem er overgaaet til fast Ugeløn, Kr. 72,00, og at de 3 øvrige Mand faar en Forhøjelse af Timelønnen, der betyder, at fra 1. Januar 1938 er denne hævet med 4 Øre.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Den nye Lærlingelov.** Den 11. Oktober 1937 fandt der en Forhandling Sted i Gørtlerfagets Lærlingeudvalg for at søge at opnaa Enighed om de Dispensationer, man burde ansøge Socialministeriet om, foranlediget af den nye Lærlingelov, der traadte i Kraft den 1. Oktober 1937, dels for at fastsætte Læretidens Længde, Sommerferieregler m. m., særlig under Hensyn til, at det 8. Skoleaar ikke var blevet gennemført sammen med Lærlingeloven. Paa dette Møde enedes man om følgende:

1. Man foreslaar, at Læretiden bliver 5 Aar, uanset hvilken Alder Lærlingen maa have ved Læreforholdets Indgaaelse, for følgende Uddannelser i Faget:
   a) Gørtlere, der tillige oplæres som Broncecieselører.
   b) Metalstøbere, der tillige oplæres som Figurformere.
   c) Gørtlere eller Armaturarbejdere, der tillige oplæres som Metalstøbere.
2. For Gørtlere, Armaturarbejdere og Metalstøbere foreslaar man Læretidens Længde fastsat saaledes:
   a) Hvis Læreforholdet paabegyndes, naar Lærlingen er mellem 14 og 15 Aar, fastsættes Læretiden til 4½ Aar.
   b) Hvis Læreforholdet paabegyndes, naar Lærlingen er mellem 15 og 15½ Aar, fastsættes Læretiden til 4¼ Aar.
   c) Hvis Læreforholdet paabegyndes, naar Lærlingen er 15½ Aar og derover, fastsættes Læretiden som i Loven anført til 4 Aar.

   Man er endvidere enige om, at Metalstøberlærlinge saavidt muligt antages i Alderen omkring 15 Aar af Hensyn til Lærlingens legemlige Udvikling, idet Metalstøberfaget kræver store fysiske Kræfter, ligesom Metalos og Sandstøv maa anses for uheldigt i en for ung Alder.
3. Som Overgangsbestemmelse foreslaar man, at Læretiden for Lærlinge, hvis Kontraktforhold udløber inden den 1. Oktober 1938, forbliver i Overensstemmelse med den i Kontrakten fastsatte Læretid.

   Løber derimod Kontraktforholdet udover den 1. Oktober 1938, d. v. s., hvis Læreforholdet i Overensstemmelse med Kontrakten ikke er udløbet den nævnte Dag, fastsættes Læretiden i Overensstemmelse med ovennævnte Punkt 1 eller 2 i Forhold til Lærlingens Alder ved Læreforholdets Paabegyndelse, dog saaledes, at Læreforholdet ikke kan ophøre før 1. Oktober 1938.
4. Vedrørende Lærlingens Sommerferie enedes man om at foreslaa følgende:
   a) Hvor Læretiden er 4 Aar, gives der Lærlingen følgende Sommerferier:

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1. | Læreaar | 18 | Arbejdsdage |
| 2. | — | 12 | — |
| 3. | — | 9 | — |
| 4. | — | 9 | — |

   b) Hvor Læretiden ligger mellem 4 og 5 Aar, gives der Lærlingen følgende Sommerferier:

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1. | Læreaar | 18 | Arbejdsdage |
| 2. | — | 12 | — |
| 3. | — | 12 | — |
| 4. | — | 9 | — |
| 5. | — | 9 | — |

5. Hvis forannævnte Forslag vedtages, foreslaar man, at man i Overensstemmelse med dette søger de fornødne Dispensationer fra Lærlingeloven, gældende for 2 Aar.

Ovennævnte Ordning har været til Drøftelse i Organisationerne, og der foreligger nu Godkendelse fra saavel Forbundet som fra Gørtlerlauget i København og Gørtlerlauget i Provinsen. Det maa derfor blive Organisationernes Opgave at søge Socialministeriet om Dispensationer i Overensstemmelse hermed.

**Loven om Forbud mod Overarbejde.** Der er fra Forbundet udsendt Cirkulære til Værkstederne til Forstaaelse af Loven om Forbud mod Overarbejde, ligesom der er udsendt den Aftale, der er truffet mellem Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark og Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark. Disse Regler bør følges overalt, ogsaa paa de Virksomheder, som ikke er Medlem af ovennævnte Arbejdsgiversammenslutning.

Ved opstaaende Tvivlstilfælde bedes man raadføre sig med Forbundets Kontor.

**Ny Kasserer.** I Odense Afdeling er den tidligere Kasserer, *Sv. Christensen*, efter eget Ønske fratraadt som Kasserer for Afdelingen, og i Stedet er valgt Gørtler *Jens Egetoft*, Carsten Hauchsvænget 11, St., Odense.

**Formandsskifte.** I Vejle Afdeling har den tidligere Formand, *H. Køhler*, Skovgade 49, Vejle, atter modtaget Valg som Formand for Afdelingen, hvorfor Gørtler *W. H. Pedersen*, Brogade 10, fremtidig kun er Afdelingens Kasserer.

**Juletræ.** Københavns Afdeling afholder sit aarlige Juletræ Torsdag den 30. December 1937, Kl. 18—3, i Palælokalerne, Klerkegade 2. Billetter for Voksne foreligger og kan gratis afhentes paa Kontoret. Salg af Børnebilletter er ligeledes paabegyndt, dog saaledes, at Salget heraf slutter den 23. December d. A.

**Afskediget Tillidsmand.** Vedrørende den i Vejle afskedigede Tillidsmand har der været forberedende Møde mellem De samvirkende Fagforbund og Dansk Arbejdsgiverforening, uden at Enighed opnaaedes. Sagen vil derefter blive behandlet af Den faste Voldgiftsret.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Mellem Aarhus Afdeling og *A/S Jysk Hesteskofabrik* er der den 10. September indgaaet Overenskomst, som fastsætter en Mindstetimeløn af 130 Øre, Overarbejdsbetaling i Henhold til Fælles Værkstedsregler samt Ferie i Henhold til de gældende Regler. De samme Bestemmelser for Valg af Tillidsmand, som indeholdes i Jernindustriens almindelige Overenskomst, gælder ogsaa her.

Med Blikkenslagermester *N. C. Christensen*, Brønderslev, har Forbundet truffet Overenskomst, hvorefter Timelønnen er 125 Øre. Rørarbejde betales efter den til enhver Tid gældende Rørprisliste, og vedrørende Ferie, Overarbejde m. m. gælder de almindelige indenfor Jernindustrien aftalte Regler.

Forbundet har ligeledes truffet Aftale med Firmaet *N. Skou & Co.*, Kolding, om, at Løn- og Arbejdsforhold fremtidig bliver som hos de organiserede Arbejdsgivere. Samtidig enedes man om, at Timelønninger til og med 125 Øre forhøjedes med 5 Øre pr. Mand.

Lyngby Afdeling har indgaaet Overenskomst med *Installatør Th. Jensen*, Frederiksdal, hvorefter Mindstetimelønnen er 150 Øre, og alt Rørarbejde betales efter den gældende Rørprisliste. Endvidere er der i Overenskomsten Bestemmelser angaaende Ferie, der udgør 6 Arbejdsdage med en Godtgørelse af 75 Kr.

En Overenskomst, indeholdende de samme Bestemmelser, er indgaaet mellem Lyngby Afdeling og Gas- og Vandmester *C. C. Plantener*, Holte.

Med Mestrene i Rudkøbing har der været ført Forhandlinger om at faa indført overenskomstmæssige Forhold, og Resultatet er blevet, at Forbundet har indgaaet Overenskomst med følgende Firmaer:

*Anthon Christensen*, „Autocentralen“,
*Mekaniker O. Christensen*,
*Frits Johansen*, Standard Servicestation,
*Sofus Larsen*, Ørstedsgade 24, og
*Brd. Rønje, Nørrebros Maskinfabrik*.

Overenskomsterne fastsætter Løn- og Arbejdsforhold i Lighed med, hvad der er gældende for de organiserede Arbejdsgivere.

Slagelse Afdeling har fornyet Overenskomsten med *A/S Dansk Cykleindustri* med en Række Forbedringer i Lønningerne og har indgaaet ny Overenskomst med Automobilfirmaerne *H. V. Jacobsen, Carl M. Jensen, G. Kjerulff, P. M. Olsen, Rasmussen & Nicolaisen* og *Robert Sørensen*. Overenskomsten slutter sig nøje til den med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning gældende.

Københavns Afdeling 6 har ført Forhandlinger om Fornyelse af Overenskomsterne med *København, Frederiksberg* og *Gentofte Kommuner*, og der er overalt opnaaet et Løntillæg af 5 Øre og forskellige andre Forbedringer med tilbagevirkende Kraft til 1. April d. A.

Mellem *De danske Statsbaner* og Værksteds- og Remisearbejdernes Fællesorganisation er der sluttet Overenskomst, der giver en Række Forbedringer med tilbagevirkende Kraft fra 1. Lønningsuge efter 7. April; Lønningerne blev saaledes forhøjet med 2 pCt.
Senere har Forbundet sluttet Overenskomst med Statsbanernes Baneafdeling om Aflønning m. v. af de ved *Statsbanernes Bane- og Signaltjeneste* beskæftigede Smede og Maskinarbejdere. Timelønnen forhøjedes med 5 Øre.

Københavns Afdeling 14 har indgaaet Overenskomst med Firmaet *Nordall Rasmussen*, Sidevognsfabrikken „Søgaarden“, Emdrupvej 3, indeholdende Bestemmelser om en Antagelsesløn paa 150 Øre og Betaling efter Fælles Værkstedsregler. Vedrørende Valg af Tillidsmand og dennes Beskyttelse gælder Jernindustriens almindelige Regler, ligeledes dennes Ferieordning, dog er Parterne enige om, at hvor en Arbejder har mere end 75 Kr. pr. Uge, betales ham den normale Ugeløn i Feriegodtgørelse.

**Mæglingsmøder.** Den 22. September mægledes hos Firmaet *P. Christensen*, Kolding, paa Strid om Løn- og Arbejdsforhold. Man enedes om, at Lønnen for 3 Mand fastsættes til 135, 115 og 102 Øre pr. Time. Firmaet lovede at henstille til 2 uorganiserede Arbejdere, at de snarest indmelder sig i Forbundet.

Ved et Mæglingsmøde den 23. September hos Firmaet *J. Ørum-Petersen*, Herning, enedes man om en Lønforhøjelse til 4 Mand paa 2, 3, 6 og 10 Øre.

Paa *Maglemølle Papirfabrik*, Næstved, afholdtes den 28. September Mægling paa Lønkrav og Krav om Forhøjelse af et Beløb, der hvert Aar ydes til Arbejdstøj. Firmaet indgik paa at give ialt 17 Øre til 14 Mand paa Gl. Maglemølle og 7 Øre til 4 Mand paa Ny Maglemølle. Tilskudet til Arbejdstøjet forhøjedes fra 10 til 18 Kr. pr. Aar, regnet fra 1. Maj 1937.

Paa Klage over, at *A/S Chr. Andersens Maskinfabrik*, Holbæk, havde afskediget en Tillidsmand, mægledes den 28. September. Sagen sluttedes med, at Tillidsmanden genantages som almindelig Arbejder

Hos Firmaet *C. C. M. Olsen*, Roskilde, mægledes den 2. Oktober i Anledning af Uoverensstemmelse om et Varmeanlæg. Sagen sluttedes med, at Firmaet betalte Montørerne 25 Kr.

Firmaet *Viggo Mathiasen*, Haderslev, havde fradraget et Beløb, som en Akkord havde givet i Underskud, i Overskud paa andet Arbejde, og i den Anledning afholdtes den 6. Oktober Mæglingsmøde, hvor Firmaet indgik paa til fuld Afgørelse at betale 50 Kr.

Den 6. Oktober afholdtes Mægling hos *A/S Vejle Bolte- og Møtrikfabrik* paa Strid om Akkordpriser. Enighed opnaaedes ikke, men ved lokal Forhandling Dagen efter Mæglingen opnaaedes en Ordning.

Paa en Klage fra *A/S Dronningborg Maskinfabrik* ved Randers over, at Arbejdsmænd, Malere, Snedkere og Smede og Maskinarbejdere havde nægtet at udføre Overarbejde, mægledes den 7. Oktober. De 4 Fags Mæglingsmænd gav Tilsagn om, at nødvendigt Overarbejde vilde blive udført, og Sagen sluttedes med en Henvisning til Firmaet om at søge truffet Aftaler med hvert Fags Arbejdere og paa Grundlag af den nye Lovs Bestemmelser.

Den 8. Oktober afholdtes Mægling i Aalborg hos *A/S Nordisk Staalkonstruktion & Staallamelselskab* paa Klage fra Firmaet over uvarslet Arbejdsstandsning ved Arbejde paa Limfjordsbroen og Krav fra 3 Maskinarbejdere om Lønforhøjelser. Med Hensyn til Arbejdsstandsningen beklagedes det skete, hvorefter Firmaet frafaldt Erstatningskrav, og med Hensyn til Lønkravet enedes man om at fastsætte 100 Øre som Grundløn for de 3 Mand. Hertil gives ved Timelønsarbejde et Akkordafsavnstillæg paa 50 pCt. Endvidere enedes man om, at der mellem Parterne optages Forhandlinger om Indførelse af Akkord.

Hos Firmaet *Heinrich Heineke*, København, mægledes den 12. Oktober i Anledning af, at Firmaet havde krævet Erstatning for et revnet Fodstykke til en Hjørnekamin. Man enedes om, at vedkommende Arbejder til fuld Afgørelse af Sagen fik udbetalt 20 Kr.

Ved Mægling den 18. Oktober paa *Maglekilde Maskinfabrik og Jernstøberi*, Roskilde, enedes man om en Lønforhøjelse af 45 Øre. Tillægget fordeles efter Firmaets Skøn.

Ved en Mægling den 19. Oktober hos Fabrikant *Henning Klee*, København, enedes man om en Lønforhøjelse af 5 Øre pr. Mand til 10 Mand.

Hos *A/S Carl M. Cohrs Sølvvarefabrikker*, Fredericia, mægledes ligeledes den 19. Oktober paa Lønkrav. Her enedes man om en Lønforhøjelse af 18 Øre til 7 Mand.

Den 20. Oktober mægledes paa *„Temperværket"*, Stubbekøbing, paa Strid om, hvorvidt en Værkfører er Formand i Septemberforligets Forstaaelse. Sagen betragtes som afsluttet med den førte Diskussion.

Hos *A/S De danske Sukkerfabrikker*, Nakskov, er der den 20. Oktober afholdt Mægling paa Lønkrav. Firmaet indgik paa at give 60 Øre til Fordeling blandt Maskinarbejderne.

Samme Dag afholdtes Mægling hos *A/S Nakskov Skibsværft* paa Strid om Betaling for Nitning af Lugekarme og Strid om, hvorvidt et Arbejde skal betales som Trunkluge eller som Skodder i Mellemdæk samt Krav om Løntillæg til Arbejderne paa Maskinfabrikken. Firmaet indgik paa at fordele 50 Øre til Timelønningerne, fordelt over 3 Uger fra Mødets Dato. Betalingsstridighederne vistes tilbage til lokal Forhandling og er herved gaaet i Orden.

Ved en Mægling den 22. Oktober hos *A/S Dansk Akkumulator- og Elektromotorfabrik*, Odense, enedes man om et Løntillæg paa 35 Øre til 20 Maskinarbejdere, der arbejder i Timeløn.

Hos Firmaet *Alfred Fischer & Co.s Efterflg.*, København, mægledes den 22. Oktober i Anledning af følgende:

1) Strid om Ferieordning. — Man enedes om at lade den indenfor Jernindustrien gældende Ferieordning træde i Kraft fra indeværende Ferieaars Begyndelse.

2) Krav om Regnslag og driftsikre Cykler samt Spørgsmaal om „Kørsel i vanskeligt Føre". — Firmaet afviste Kravet om Regnslag, men lovede at lade foretage Eftersyn af alle Cyklerne. Forholdet med Kørsel i vanskeligt Føre forbliver som hidtil.

3) Klage over Temperaturen paa Værkstedet. — Dette Spørgsmaal var i Orden.

4) Krav om Lønforhøjelse for en Mekaniker. — Kravet afvistes, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Den 22. Oktober mægledes hos Firmaet *M. P. Jørgensen & Sønner*, København, paa Lønkrav og Klage fra Firmaet vedrørende Overarbejde. Der opnaaedes Enighed om, at Firmaet fra førstkommende Lønningsuge fordeler det paa Mæglingsmødet den 26. August fastsatte Beløb 50 Øre med 4 Øre til hver af de 12 Mand og 2 Øre til 1 Mand. Klagen vedrørende Overarbejdet sluttedes med de faldne Udtalelser.

Hos *A/S De danske Sukkerfabrikker*, Raffinaderiet *„Phønix"*, København, mægledes den 22. Oktober paa Lønkrav samt Spørgsmaalet om Gennemførelse af en mere effektiv Arbejdstid for Virksomhedens Smede og Maskinarbejdere. Man enedes om en Forhøjelse af 4 Øre pr. Mand pr. Time, ligesom man enedes om en Ordning vedrørende Arbejdstiden.

I Anledning af Uoverensstemmelse vedrørende Overarbejde paa *A/S „Generator"*, København, mægledes den 23. Oktober. Sagen diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser.

Hos Firmaet *Vilh. Christensen*, Randers, mægledes den 27. Oktober paa Strid om Betalingen for Huller i Røssler-Dæk og Hugning af Huller i Beton samt for Bøsninger. Ved Gennemgang af Regnskabet viste der sig flere Uoverensstemmelser, og man enedes derfor om en samlet Pris. Spørgsmaalet om Bøsningerne enedes man dog om at henlægge, indtil Afgørelse er faldet i et Spørgsmaal af samme Art, indbragt for Rørudvalget.

Den 29. Oktober er der afholdt Mægling hos *F. Bülow & Co.*, København, paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne og Klage over, at Arbejderne den 28. Oktober har holdt Klubmøde fra Kl. 9—11¼. Man enedes om en Forhøjelse af 153 Øre til 31 Mand; Forbundets Repræsentanter beklagede den skete Arbejdsstandsning.

Den 3. November mægledes hos Firmaet *Motor Company*, Kolding, paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne og Strid angaaende Aflønning af Arbejde ved Udslibning af Cylinderblokke, Krumtappe og Lejer, samt Strid om Lægning af Tillæg efter Forligsforslaget. Man enedes om et Tillæg af ialt 18 Øre til Timelønningerne samt at Tillægene for Blok, Krumtap og Lejer forhøjes til 75, 75 og 30 Øre pr. Stk. og fordeles til de i Specialafdelingen beskæftigede Smede og Maskinarbejdere i Forhold til Timeløn og Timetal. — Tillægene i Henhold til Forligsforslaget lægges til Timelønningerne.

**Timandsmøder.** Paa et Timandsmøde den 29. September var følgende Sager til Behandling:

1) *Odense Staalskibsværft.* a) Klage fra Værftet over, at 110 Maskinarbejdere den 21. August uvarslet standsede Arbejdet, b) Krav om, at Udbetalingen skal finde Sted 10 Minutter før Arbejdstidens Ophør, c) Krav om, at Udbetalingen for Maskinarbejdere skal finde Sted i Rørskuret, d) Krav om ¼ Times Betaling for Ventetid den 20. August. Spørgsmaalene a) og d) afgjordes under eet, idet Forbundet indgik paa, at de i Arbejdsstandsningen deltagende Arbejdere til fuld Afgørelse betaler et Beløb af 2 Kr. pr. Mand. ad b) Værftet afviste dette Krav, idet Udbetalingen foregaar i Henhold til en med samtlige Fag truffen Aftale. Værftet afviste ligeledes det under c) rejste Krav, men var villigt til at overveje Mulighederne af forsøgsvis at forøge Antallet af Udbetalingssteder.

2) *Odense Staalskibsværft.* a) Krav om Lønforhøjelse til Skibsbyggerne, b) Krav om, at Forskudsudbetalingen pr. Time hæves, c) Krav om, at Skalaen for Brændere ændres fra 43 pCt. til 47 pCt. ad a) Værftet gav et Tillæg af ialt 60 Øre, at fordele efter dets Skøn. ad b) Værftet henviste til en generel Aftale for samtlige Fag paa Værftet og kunde derfor ikke gaa med til nogen særlig Ordning for Skibsbyggernes Vedkommende. ad c) Spørgsmaalet diskuteredes og sluttedes, idet Værftet indgik paa at flytte dette Arbejde over i 47 pCt. Gruppen.

3) *A/S Frederikshavns Værft og Flydedok.* a) Krav om Forhøjelse af Timelønninger, der ligger over 83 Øre, b) Krav om Indførelse af et Smudsreglement. Om det første Spørgsmaal opnaaedes ikke Enighed; om det andet Spørgsmaal enedes man om at optage lokale Forhandlinger, som skal være tilendebragt indenfor en Maaned.

4) Klage over, at *Asnæs Karosserifabrik, Brd. Olsen*, anvender Arbejdsmænd til Arbejde, paa hvilket Smedene har fast Akkordpris. — Sluttedes med de faldne Udtalelser.

5) Lønkrav overfor *A/S Holmegaards Glasværk.* Firmaet indgik paa at fordele 18 Øre efter dets Skøn til de ved Timelønsarbejde beskæftigede Arbejdere.

6) Klage fra *A/S Petersen & Wraae*, København, over Fagforeningens overenskomststridige Indgriben i Arbejdsforholdene. Sluttedes med de faldne Udtalelser.

Endvidere er der den 20. Oktober afholdt Timandsmøde, hvor følgende Sager blev behandlet:

1) Strid hos *F. L. Smidth & Co.*, Valby, om Betalingen for 10 Minutters Spisetid. Sagen diskuteredes, uden at Enighed opnaaedes, hvorefter Firmaet erklærede at ville opsige den paastaaede kotumemæssige Ordning angaaende 10 Minutters Spisetid ved Overarbejde til Ophør med 2 Maaneders Varsel. Forbundet vil tage under Overvejelse og i god Tid meddele Sammenslutningen, hvorvidt det vil frafalde at lade Sagen behandle ved Mæglings- og Timandsmøde, saaledes som det i Henhold til Overenskomsten krævedes for saadanne Aftalers Vedkommende.

2) Strid hos *A/S Hamlet*, København, om nye Akkordpriser. Arbejderne akcepterede et af Firmaet stillet Forslag til Priser.

3) Klage over, at *A/S Paasch & Larsen, Petersen*, Horsens og Aalborg, anvender Blikkenslagere til Smedearbejde. — Enighed opnaaedes ikke.

4) Strid hos *A/S Smith & Co.*, Odense, om Øretillæget til Akkordfortjenesten i Henhold til Forligsforslaget. Man enedes om at omregne Øretillægget til Akkorderne ved at forhøje disse med 2,8 pCt.

5) Strid hos *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* om, hvorvidt Arbejde, udført af Grovsmede paa Spanteplanen i Skibsbyggeriet, skal afregnes som Skiftehold eller som forskudt Arbejdstid. Enighed opnaaedes ikke.

6) Strid paa *Odense Staalskibsværft* om Betalingen for forskudt Arbejdstid. Værftet indgik paa i dette Tilfælde, hvor Arbejderne var begyndt Kl. 22, at aflønne med et Tillæg af 100 pCt., uden at denne Afgørelse maa skabe Præcedens for fremtidige Tilfælde.

7) Strid hos *A/S Allerups nye Maskinfabrik*, Odense, om Afskedigelsen af en Nitter ved Oddesundbroen. Sagen sluttedes med, at Firmaet betalte Vedkommende 75 Kr. for 15 Dage, i hvilke han havde været syg.

8) Lønkrav overfor *A/S Kristian Kirks Telefonfabrikker*, Horsens. Firmaet indgik paa at give 5 Værktøjsmagere hver 3 Øre.

**Rørudvalgsmøde.** Der er den 5. November afholdt et Rørudvalgsmøde til Behandling af nedennævnte Spørgsmaal:

1) Strid hos *H. Chr. Hansen & Co.*, Aarhus. om Betalingen for Lægning af Varmtvandsledninger og Bæringer til Vaskekummer. Det fastsloges, at Bæringer betales med ialt Kr. 1,41. Spørgsmaalet om Varmtvandsledningerne henvistes til faglig Voldgift.

2) Strid hos Firmaet *Ludvig Mortensen*, Esbjerg, om Betalingen for Montering af Rørovne. Henvistes til Afgørelse i faglig Voldgift.

3) Strid hos *Faaborg Jernstøberi og Maskinfabrik* om Betalingen for Lægning af 2 Rørledninger Side om Side i Kanal i Jord (Faaborg Elektricitetsværk). Man enedes om, at det omhandlede Arbejde vilde være at afregne med fuld Pris efter Pkt. 1.

4) Drøftelse af Priser paa *Straalevarmeanlæg* og *Røssler-Dæk*. Man enedes om at nedsætte et Udvalg med 3 Repræsentanter for Firmaerne og 3 Repræsentanter for Arbejderne for derigennem at søge fastsat Priser paa Straalevarmeanlæg, ligesom man enedes om gennem udførte Arbejder at samle Materiale til Bedømmelse af Priserne paa Røssler-Dæk.

5) Strid hos *Bernh. A. Olesen*, Aarhus, om Fordelingen af et Akkordunderskud. I Akkorden havde deltaget 3 Rørlæggere, hvoraf de 2 var afgaaet fra Firmaet, som nu mente sig berettiget til at paalægge den tilbageværende Rørlægger det samlede Underskud. Man enedes om, at Underskudet skal fordeles proportionalt paa de i Akkordarbejdet deltagende 3 Montører.

**Ferieordning paa Skærvefabrikkerne.** Ved et Møde i Arbejdsgiverforeningen den 12. Oktober enedes man om, at der paa *Korsør Stenforretnings* Virksomheder i *Løsning, Mogenstrup* og *Nymølle* indføres Ferie efter Jernindustriens Regler, dog saaledes, at Ferien i 1938 sættes til 3 Dage med Feriegodtgørelse i Forhold hertil. Tidspunktet for Ferien bestemmes af Firmaet.

## 40-aarig Stiftelsesfest i Smedeforbundets Rønne Afdeling.

Lørdag den 30. Oktober 1937 fejrede Rønne Afdeling sin 40-aarige Stiftelsesfest ved en selskabelig Sammenkomst for Medlemmer med Damer paa Grand Hotel *Phønix* i Rønne.

Til Tonerne af Hjorths Orkester bænkede sig noget over 300 Festdeltagere, hvorefter Afdelingens Formand, *Holger Lundgren*, bød alle et rigtig hjerteligt Velkommen. En særlig Velkomsthilsen blev rettet til Afdelingens gamle Veteraner, Lærlingeklubbens Medlemmer samt de mødte Gæster, fra Forbundet Sekretær *Hans Rasmussen*, Folketingets Formand, *Hans Rasmussen*, Borgmester *Niels Nielsen*, Fællesorganisationens Formand, *Valdemar Mogensen*, Journalist *Harry Hansen* samt Afdelingsformand *Hans Dich* fra Neksø og deres Damer.

Formanden gav i en kort Tale et Rids over Afdelingens Historie. Den 28. Oktober 1897 stiftedes en ren lokal Fagforening, der dog indmeldtes i Forbundet den 11. November 1899. I Begyndelsen havde man ført en Kamp med Kristelig dansk Fællesforbund, der paa forskellig Maade søgte at erhverve sig Medlemmer. Foreningen havde gennem de 40 Aar haft flere Formænd, men kun to Kasserere, *H. P. Jensen*, der gennem 22 Aar bestred denne vanskelige Post, samt Afdelingens nuværende Kasserer, *Jens Andersen*, der overtog Hvervet for 18 Aar siden.

Formanden udtalte Ønsket om, at Festen maatte blive til Glæde for alle de deltagende.

Efter at de første Retter var spist, holdt Sekretær *Hans Rasmussen* Aftenens Festtale, i hvilken han bragte Forbundets, Hovedbestyrelsens og Hovedkontorets Lykønskning med Dagen. Han trak Linierne op for den Udvikling, der var foregaaet i de 40 Aar, Afdelingen havde bestaaet, idet man paa de tekniske og faglige Omraader havde været Vidne til store Forandringer. Taleren paaviste videre, hvorledes Fagforbundene havde kæmpet sig frem til Indflydelse, saaledes at Arbejdsgiverne ikke var enebestemmende, og med denne gennemførte Organisation havde det været muligt imellem Konfliktssituationerne at opnaa virkelige reelle Fremskridt.

Fagbevægelsen er skabt paa Demokratiets og Samarbejdets Grund, og derfor maa det enkelte Medlem og den enkelte Organisation give Afkald paa sin ubegrænsede Frihed for hele Arbejderklassens og sin egen Skyld.

Med Ønsket om, at Fremtiden maatte forme sig lys og lykkelig for Afdelingen, udbragte Taleren et stærkt besvaret Leve.

Borgmester *Niels Nielsen* motiverede et Leve for Samholdet med Henvisning til, at hvis vi mistede vor politiske Magt, skulde der ikke saa meget til, før Reaktionen kunde sætte ind over for Fagforeningerne.

Folketingets Formand, *Hans Rasmussen*, talte om det Eventyr, Udviklingen af Smedeforbundet havde været, og udbragte et Leve for Forbundets Ledelse.

Fællesorganisationens Formand, *Valdemar Mogensen*, overrakte en Blomsterkurv og takkede Pionererne for den Indsats, de havde gjort, og som havde



*Bestyrelsen for Rønne Afdeling.*

været med til at præge Udviklingen indenfor Fællesorganisationen.

Derefter bragte *Hans Dich* Nexø Afdelings Hilsen, Journalist *Harry Hansen* en Hilsen fra den socialdemokratiske Presse, ligesom *K. Jørgensen* bragte Lærlingeklubbens Tak for god Forstaaelse gennem de forløbne Aar.

Der var i Dagens Anledning forfattet nogle gode Sange, som bidrog til at sætte Stemningen op, ligesom der paa Scenen opførtes en lille Revy, som høstede stort Bifald, og efter at et Par Telegrammer samt en Hilsen fra Handelsminister *Johs. Kjærbøl*, der var forhindret i at komme til Stede, var oplæst, hævedes Bordet, og Dansen tog sin Begyndelse.

Ud paa Morgenstunden samledes Deltagerne til en fælles Frokost, hvor man styrkede sig ovenpaa Nattens Anstrengelser. Festdeltagerne gik derefter hver til sit, og længe vil de mindes denne kammeratlige og smukke Fest, som Rønne-Smedene havde arrangeret.




## Ungdommen og Litteraturen.

Vi er nu inde i de lange Afteners Tid. Saa melder Spørgsmaalet sig: Hvordan kan vi bedst tilbringe disse? Svaret er ligetil: Med en god Bog. Naar du kommer hjem fra Teknisk Skole, kan du ganske vist sætte dig hen og høre Radio; men det, man faar fat paa gennem den, hænger ikke altid lige godt ved. Der er jo en kedelig Fejl ved en Radio: den gentager ikke. Anderledes med Bogen, den kan man læse igennem en Gang til, hvis man ikke opfattede det hele.

Nogle ynder at læse de lette Ugeblade og anden Godtkøbslitteratur, men hvad Glæde de kan have ud af det, forstaar jeg ikke. Naar man har læst en to —tre af disse Fortællinger, har man jo Gangen i dem alle. Ja, er der maaske saa nogle, der vil sige, men vi har jo ikke Raad til at købe den lødige Litteratur. Det er heller ikke nødvendigt. Den kan faas paa Biblioteket. Der har de et saa rigeligt Udvalg, at det er komplet umuligt at læse dem alle. Derfor, Kammerat, anskaf dig et Laanekort og benyt det flittigt. I de Bøger, du kan laane der, kan du læse om det samme Emne som i Godtkøbslitteraturen, blot fortalt paa en pænere, sundere og bedre Maade.

Det er ikke alene Skønlitteratur, man kan faa paa

Biblioteket. Der findes ogsaa et stort Udvalg af Faglitteratur. Der findes kort sagt ikke den Ting, du ikke kan faa Besked om paa et Bibliotek.

Skal den danske Arbejderklasse bevare og højne sin gode Standard, er det ogsaa en Nødvendighed, at dens Ungdom udvider sine Kundskaber. Det er af stor Betydning, at Ungdommen ved Besked med, hvordan de Forhold, de nu arbejder under, er blevet til, hvordan de „gamle" har lidt og stridt for at naa frem til det Resultat, der nu er opnaaet.

Spørgsmaalet bliver nu: Hvilke Bøger bør man først og fremmest læse? Det er ikke let at besvare. Det kommer jo an paa, hvilke Interesser man har. Jeg skal lige nævne nogle enkelte.

Af Faglitteratur kan først og fremmest anbefales: „Fagforeningskundskab" og „Organisationskundskab", begge udgivet af A. O. F.

Endvidere:

*N. K. Christensen:* „Socialismens og Klassekampenes Historie".

*Gustav Bang:* „Arbejderklassens Liv og dens Kamp", og mange flere.

Af Skønlitteratur:

*Andersen Nexø:* „Pelle Erobreren".

*Johan Skjoldborg:* „Per Holt" og „Gyldholm".

*Jeppe Aakjær:* „Hvor der er gærende Kræfter" og „Vredens Børn".

*Ilja Ehrenburg:* „10. H. K."

*Knut Becker:* „Det daglige Brød" og „Verden venter".

Dette er kun ganske faa Bøger, nævnt i Flæng, der er mange, mange andre og maaske bedre. De Bøger, Bogkredsen har udgivet, maa heller ikke glemmes, især „Dokken" af *Niels Nilsson;* men dem har du vel forøvrigt læst? Hvis ikke, kan du ogsaa laane dem paa Biblioteket eller maaske hos en Kammerat.

Lad dette da være dig en Spore til øget Viden og øget Læsning i det hele taget. Saa først kan vi med Rette synge med Thøger Larsen:

> Bøgernes Verden er som stille Gemmer,
> rummer tit Undere, Øjeblikket glemmer,
> mangen en Skat, maaske fra Drage vunden,
> ligger paa Bunden.
>
> *Pervik.*

## Stiftelsesfest i Aarhus.

Fra Forbundets ældste Lærlingeklub, Klubben i Aarhus, har vi modtaget Meddelelse om, at man har festligholdt dennes 15 Aars Stiftelsesdag. Paa Grund af det runde Tal, og fordi denne Lærlingeklub stadigvæk har staaet i Spidsen med Hensyn til Agitation for Tilgang til de af Forbundet oprettede Lærlingeklubber, gør vi nedenfor nogle Notitser om denne Fest, idet vi dog maa tage Forbehold overfor Fester i al Almindelighed, thi skal saadanne offentliggøres i Fagbladet, vil de sammen med Referater fra Afdelingernes Stiftelsesfester optage en uforholdsmæssig Del af Fagbladets Plads.

Festen aabnedes med, at *Weimars Band* spillede en Række Koncertnumre, hvorefter Deltagerne tog Plads ved de smukt pyntede Kaffeborde. Her bød Lærlingeklubbens Formand Velkommen, og en i Dagens Anledning skrevet Fællessang blev sunget.

Derefter fik Formanden for Smedeforbundets Aarhus Afdeling, *Leonhard Hansen,* Ordet og holdt Festtalen, der formede sig som en Redegørelse for Lærlingeklubbens Tilblivelse og hermed ogsaa Kampen for en ny og bedre Lærlingelov. Leonhard Hansen pegede paa Betydningen af, at Fagets kommende Udøvere paa et tidligt Tidspunkt fik Indseende med Arbejdet i Fagorganisationerne, og manede dem til ubrydeligt Sammenhold med deres ældre Kolleger. Leonhard Hansen sluttede med at udbringe et Leve for Lærlingeklubben.

Til Festen var indløbet en Række Hilsener, Blomsterkurve og Buketter fra en Del af Aarhus Afdelings Klubber, ligesom der var sendt en telegrafisk Hilsen fra Landsudvalget, undertegnet *Torp Steffensen.*

Lærlingeklubbens Tilsynsførende, *Ivan Hansen,* mindedes de Formænd og Agitatorer, der i de forløbne 15 Aar havde bidraget til Klubbens Vækst og til at holde Interessen for den vedlige. Flere Talere havde Ordet, bl. a. Klubbens tidligere Tilsynsførende *Jens Jensen,* for at lykonske Klubben, og efter Kaffebordet svingede de unge sig i Dansen, indtil denne Kl. 4 sluttede, og Deltagerne skiltes efter endt god Fest.

## Fra Hobro

har vi faaet Meddelelse om, at der ved Hjælp fra Svendenes Side er oprettet en Lærlingeklub.

Vi byder de ny Kammerater velkommen til vort Arbejde for Forbedring af Lærlingenes Kaar.

## I Kalundborg

har der været afholdt et godt besøgt Møde, hvor *Torp Steffensen* redegjorde for Bestemmelserne i den ny Lærlingelov. En hel Del Forespørgsler vedrørende Lovens Forstaaelse og Praktisering blev besvaret.

## Husassistenternes Forbund.

Husassistenternes Forbund beder om Plads for nedenstaaende Artikel:

Husassistenternes Forbund afholdt i Juli Maaned i Aar Instruktionskursus paa Arbejderhøjskolen i Esbjerg. I dette Kursus deltog Repræsentanter fra hele Landet. Det er givet, at Spørgsmaalet om øget Tilgang til Forbundet optog Deltagerne stærkt, og det, der blev øvet mest Kritik overfor, var den Ligegyldighed, som Arbejderhjemmene udviser, naar det gælder faglig Organisering af de Familiemedlemmer, der er beskæftiget ved lønnet husligt Arbejde.

Paa Grundlag af de fremsatte Udtalelser ved vort Kursus fremkommer denne Henvendelse til dette Blads Læsere.

Forældre opfordres til at sørge for, at den helt Unge, der ønsker at være Husassistent, indmeldes i vort Forbunds Ungdomsgruppe. Kontingentet er 50 Øre pr. Maaned.

Vi anmoder dernæst saavel Hustruer som ugifte voksne Døtre, der er Husassistenter, om at indmelde sig snarest mulig. Vi véd, at der er mange gifte Kvinder, der arbejder ved husligt Arbejde, og det er naturligt, at de gør det, fordi der i de allerfleste Tilfælde er stærkt Brug for den Indtægt i Arbejder-

(Fortsættes Side 20.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 30974 | Andersen, Hans Peter .... | Krogstrup | 4.10.13 | Frederikssund | 3. 5.33 | Kbhvn. Afd. 17 | 27. 3.37 |
| 3419 | -- Svend ..... | Flade | 8. 9.13 | Nykøbing M. | 4. 3.35 | Nykøbing M. | 24.10 36 |
| 31050 | Andreasen, Carl S. Bødker | Roskilde | 27. 1 09 | Kbhvn. Afd. | 3. 5.29 | Kbhvn. Afd. 7 | 31. 7 37 |
| 54160 | Asmussen, Aksel Salmi ... | Islemark | 8.11.11 | Lyngby | 2.10.31 | Lyngby | 10. 7.37 |
| 53014 | Baasch, Johan Grube... | Aarhus | 17. 3.11 | Aarhus | 7 11.30 | Aarhus | 13. 3.37 |
| 50422 | Borrild, Carl Valdemar. | København | 8.12.08 | Kbhvn. Afd. | 9. 9.30 | Helsingør | 10. 7.37 |
| 23375 | Carlsen, Axel Christian . | Gentofte | 2.11.93 | „ „ | 27. 1.36 | Kbhvn. Afd. 12 | 3. 4.37 |
| 12673 | Christoffersen, Konrad Chr. R. | København | 9. 6.05 | „ „ | 16. 1.25 | „ „ 13 | 24. 7.37 |
| 35885 | Dam, Arne Markusen | Sem | 30.10.14 | Ribe | 21. 6 36 | Tønder | 11. 9.37 |
| 32346 | Enevoldsen, Hans Chr. ..... | Boldcrslev | 9. 4.17 | Aabenraa | 5. 4.36 | Haderslev | 8. 5.37 |
| 28901 | Fischer, Aage ..... | Slagelse | 16. 3.92 | Aarhus | 29.10.34 | Aarhus | 5 6.37 |
| 5922 | Frederiksen, Svend Ove ... | Maglemer | 20. 8 12 | Maribo | 7. 5.34 | Kbhvn. Afd. 14 | 24. 7.37 |
| 18033 | Guldager, Thomas ..... | Lunderskov | 5.10.07 | Kbhvn. Afd. | 6. 9.35 | „ „ 14 | 3. 7.37 |
| 30720 | Gustafsson, Sven E. Arne.. | Finland | 19. 8.13 | Helsingør | 2 10.36 | Helsingør | 10. 7.37 |
| 55937 | Hansen, Aage ..... | Bransmark | 8. 5 14 | Holbæk | 5. 4.33 | Hillerød | 27. 3.37 |
| 5869 | — Svend Th. ..... | København | 19.10.12 | Kbhvn. Afd. | 23. 3.34 | Kbhvn. Afd. 4 | 31. 7.37 |
| 51633 | Henriksen, Niels Henrik .. | Fredericia | 28.11.11 | „ „ | 15. 5.36 | „ „ 15 | 31. 7.37 |
| 26977 | Højfeldt, Asbjørn ..... | Bjerringbro | 31. 5.08 | Herning | 2. 4.28 | Herning | 27. 3.37 |
| 35145 | Jensen, Kjeld Mogens.. | Odense | 28.12.17 | Odense | 3. 5.37 | Odense | 29. 5.37 |
| 15903 | — Poul Henry.... | Ottestrup | 5. 4.09 | Kbhvn. Afd. | 21. 5.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 3. 4.37 |
| 51250 | Jørgensen, Axel Theodor.. | København | 25.10.90 | „ „ | 19. 6 31 | „ „ 13 | 31. 7.37 |
| 15186 | — Max Brun ..... | Oksbøl | 9. 4.18 | Vejle | 20. 4.36 | Vejle | 27. 3.37 |
| 34270 | — Vilhelm Leerbæk | Hessum | 16. 1.09 | Odense | 6. 4 30 | Odense | 7. 8.37 |
| 50846 | Jans, Børge E. Rassov | København | 16. 2.11 | Kbhvn. Afd. | 25. 6.37 | Kbhvn. Afd. 4 | 3. 7.37 |
| 18617 | Jessen, Volmer Eigil .. | Ringsted | 26.11.09 | Hillerød | 28. 9 35 | Helsingør | 31. 7.37 |
| 29673 | Jochumsen, Aug. Bjerregaard | København | 6.11 09 | Kbhvn. Afd. | 17. 3 37 | Kbhvn. Afd. 14 | 31. 7.37 |
| 29291 | Johansen, Aksel Valdm... | Odense | 15. 7.09 | Bogense | 13. 5.36 | Bogense | 17. 4.37 |
| 38815 | — Børge W. Otto | København | 21. 1.16 | Kbhvn. Afd. | 1. 6.37 | Kbhvn. Afd. 12 | 24. 7.37 |
| 37531 | — Carl ..... .... | Sallerup | 23. 7.18 | Fakse | 31. 5.37 | Fakse | 19. 6.37 |
| 38501 | — Richard ..... | Bogense | 8.10.12 | Kbhvn. Afd. | 15. 4.37 | Kbhvn. Afd. 17 | 3. 7.37 |
| 54605 | Kachriør, Stanislav ..... | Tølløse | 30. 3.14 | Saxkøbing | 10.11.32 | „ „ 14 | 10. 7.37 |
| 31056 | Kardel, Willy Theodor | Bagsværd | 23. 9.06 | Kbhvn. Afd. | 14.11.25 | Lyngby | 20. 3.37 |
| 23152 | Krogh, Harry E. Valther | København | 9. 5.06 | „ „ | 25. 5.25 | Kbhvn. Afd. 2 | 31. 7.37 |
| 35255 | Kromann, Hans Jørgen... | Odense | 2. 6 17 | Odense | 5. 7.37 | Odense | 14. 8 37 |
| 17540 | Larsen, Orla Anthon ... | Frederikshavn | 27. 1.16 | Frederikshavn | 14. 4.35 | Frederikshavn | 3. 4.37 |
| 35430 | Mathiesen, Samuel ..... | Bregninge | 21. 8 05 | Kalundborg | 13. 9.30 | Kalundborg | 7 11.36 |
| 16562 | Nielsen, Albert Christian | — | 15.10.86 | Kbhvn. Afd. | 30. 7.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 17. 7.37 |
| 53376 | — Chresten ..... | Svenstrup | 14. 5.12 | „ „ | 4.12.36 | „ „ 15 | 17. 7.37 |
| 12576 | — Helge Carl .... | København | 4.11.15 | „ „ | 28. 5.37 | „ „ 17 | 17. 7.37 |
| 36034 | — Jens E. Arnold | — | 6. 5.95 | „ „ | 7. 9.29 | „ „ 9 | 31. 7 37 |
| 28625 | — Knud C. Vallentin | Svinninge | 29. 9.14 | Kalundborg | 2. 5.34 | Kalundborg | 27. 3.37 |
| 35575 | — Peter Ivar N... | Horsens | 27 9.89 | Næstved | 22. 5 36 | Næstved | 17. 4 37 |
| 35921 | — Weber Johs.... | Grevinge | 1. 4.11 | Holbæk | 15. 3.37 | Helsingør | 12. 6.37 |
| 30806 | — Villy Emil..... | København | 21.10.08 | Odense | 12. 8.35 | Odense | 27. 6.36 |
| 55800 | Olsen, Jens Chr. F. Flagmann | Helsingør | 23. 8.12 | Helsingør | 7. 2.33 | Helsingør | 3. 7.37 |
| 35195 | — Jens L. Wellejus | Krarup | 3.11.02 | Odense | 7. 6.37 | Odense | 12. 6.37 |
| 2307 | Petersen, Frederik Dalberg | København | 2. 8.05 | Kbhvn. Afd. | 9 11.25 | Kbhvn. Afd. 6 | 10. 7.37 |
| 8062 | — Harry Chr. Peter | Søborg | 28.10 14 | „ „ | 9. 5.34 | Odense | 29. 5.37 |
| 29149 | — Rigmond . .... | Sædder | 12. 8.06 | D. Arbm. Forb. | 1.11.32 | Køge | 27. 2.37 |
| 38615 | Riber, Axel Torbjørn . | Hamborg | 31. 8.06 | Kbhvn. Afd. | 19. 4.37 | Kbhvn. Afd. 13 | 3. 7.37 |
| 9250 | Rydstrøm, Knud Otto..... | København | 6.10.14 | „ „ | 21. 8.34 | „ „ 4 | 31. 7.37 |
| 5690 | Sørensen, Bjarne..... | — | 2. 8.14 | „ „ | 2. 3.34 | „ „ 18 | 24. 7 37 |
| 54138 | Sodberg, Erik..... | Vesløs | 22. 7.10 | „ „ | 21. 3.37 | „ „ 14 | 17. 7.37 |
| 14237 | Waldorff, Poul Verner ... | København | 6. 8.15 | „ „ | 8. 3.35 | „ „ 13 | 31. 7.37 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46041 | Christiansen, Albert Sofus.. | Odense | 10. 5.01 | Kbhvn. Afd. | 31. 1.37 | Kbhvn. Afd. | 6. 3 37 |
| 46206 | Olesen, Ole Christian.. | Esbjerg | 5. 7.02 | D. Arbm. Forb. | 6. 9.35 | „ „ | 16. 1.37 |
| 46111 | Schønbeck, Vilhelm..... | København | 27. 4 88 | Kbhvn. Afd. | 12. 5.24 | „ „ | 20. 6.37 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 48058 | Petersen, Marinus E. Aage. | Svendborg | 14. 8.01 | Odense | 18. 5.37 | Odense | 24. 7.37 |
| 48082 | Willumsen, Edvard Marinus | Odense | 15. 2.17 | — | 4. 4.37 | — | 19. 6.37 |

hjemmene, men det er unaturligt, at disse Kvinder arbejder som uorganiserede. Derfor retter vi en kraftig Appel til enhver organiseret Arbejder om at være os behjælpelig med at ordne dette Forhold.

Vort Organisationsomraade omfatter alle Kategorier af husligt Arbejde, saa der er ingen, der har nødig at være uorganiseret.

Vi tror ogsaa paa, at alle organiserede Arbejdere vil hjælpe os, saa vi kan faa ordnede Arbejdsforhold i vort Fag.

For kun gennem Organisation kan der ordnes noget generelt, det ved enhver, der er kendt med Fagforeningsarbejde, og det er ogsaa den Vej, den huslige Arbejder skal gaa, for at vore Forhold kan blive tidssvarende.

Med Tak for Optagelsen.

## Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven.

Til ovennævnte Eksaminer begynder 1. Januar nye Kursus paa „Kjøbenhavns Maskinistskole". Uformuende Elever kan søge Statsunderstøttelse. Til den almindelige Maskinisteksamen uddeles endvidere et mindre Antal halve Fripladser til uformuende Elever, der ikke har erholdt Statsunderstøttelse.

Nærmere Oplysninger ved Henvendelse paa Skolens Kontor, Nørrebrogade 5.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 23788 | Fiege, | Edvin H. M. Otto | (Kbhvn. Afd.) |
| - 36824 | Holmtoft, | Hans O. Chr. Petersen | ( — ) |
| - 36281 | Johansen, | Ove Emil | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 29385, Aksel Wiese Christoffersen, og Nr. 26336, Kaj Arnold Rasmussen, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 4891 | Reich, | Alexander Albert |
| - 50366 | Thomassen, | Eigil E. Victor |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | Nyt Register. | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 7489 | Andersen, | Henry Schmidt | 24.10.31 |
| - 18914 | Agerskov, | Carl Frederik | 27. 3.37 |
| - 52 | Bentzen, | Erik Peter | 16. 5.36 |
| - 39562 | Block, | Georg Valdm. Brandt | 19. 7.24 |
| - 27466 | Christensen, | Berthel P. Lauge | 17. 4.37 |
| - 11502 | — | Poul Christian | 12.10.35 |
| - 3220 | — | Sigurd Kjær | 29.12.28 |
| - 18223 | — | Thorvald J. Carlo | 20. 3.37 |
| - 13286 | Christiansen, | Carl Vald | 10. 4.26 |
| - 25201 | — | Erik | 8. 5.37 |
| - 36104 | — | Thorv. Jørgen Peter | 15. 5.37 |
| - 5395 | Danielsen, | Einer Henry | 26. 1.35 |
| - 54065 | Diers, | Ingolf Fr. Ernst | 1. 5.37 |
| - 51002 | Ditlefsen, | Georg | 16. 1.32 |
| - 51087 | Grønshøj, | Carl R. Kruse | 17. 4.37 |
| - 26310 | Hansen, | Axel Damm | 20 7.29 |
| - 52620 | — | Bjørn Engelhardt | 22. 5.37 |
| - 22582 | — | Carl Erik | 4. 7.31 |
| - 39461 | — | Frederik E. Schjerning | 7. 5.27 |
| - 51774 | — | Oktavius | 24. 2.34 |
| - 9249 | Hoffmeister, | Alb. A. Joseph | 6.10.34 |
| - 54590 | Holck, | Knud Aage | 9. 9.33 |
| - 16927 | Jensen, | Børge H. Viggo | 11. 4.36 |
| - 23372 | — | Povl H. Ingolf | 22. 5.37 |
| - 17290 | — | Vilfred Peter | 14. 3.36 |
| - 26365 | Jørgensen, | Aage Erland | 27. 3.37 |
| - 22741 | Jarmark, | Erik Peter | 3.10.36 |
| - 31763 | Johansen, | Poul Anker | 14.11.36 |
| - 35994 | Larsen, | Svend Aage | 26.11.27 |
| - 52214 | Lange, | Svend J. Georg | 29. 2.36 |
| - 25785 | Laursen, | Villiam Thor | 30. 9.33 |
| - 36567 | Lembche, | Henning | 8. 5.37 |
| - 20275 | Lihme, | Carl Fog Jørgensen | 25. 4.31 |
| - 52015 | Lundberg, | Ernst Valdm. | 12. 3.32 |
| - 686 | Lundgaard, | Poul Christian | 22. 8.36 |
| - 22024 | Møller, | Hans Marinus | 2. 3.29 |
| - 15046 | Nielsen, | Hans Helmuth | 18. 5.35 |
| - 51907 | Nyman, | Carlo Vilh. M. | 25. 4.36 |
| - 38286 | Olsen, | Ernst Nordahl | 18.11.33 |
| - 28725 | — | Sigfred Volmer | 20. 6.36 |
| - 16942 | Petersen, | Alex Kaj Frode | 17.10.36 |
| - 51696 | — | August Gunnar | 2.11.35 |
| - 25349 | — | Orla Richard A. | 6. 6.36 |
| - 8848 | — | Werner Harry | 16. 1.37 |
| - 32068 | Rasmussen, | Hans E. Jacob | 10. 4.37 |
| - 11218 | — | Robert Lysdahl | 20.10.34 |
| - 4891 | Reich, | Alexander Albert | 17. 4.37 |
| - 33545 | Sørensen, | Harry Thomas Chr. | 27. 2.32 |
| - 33734 | Steffensen, | Aage A. M. V. | 27. 3.37 |
| - 17763 | Søndergaard, | Anders Valdm. | 8.11.30 |
| - 50366 | Thomassen, | Eigil Em. Victor | 29. 5.37 |
| - 18300 | Ulrichsen, | Svend Aage | 9. 5.36 |
| - 19246 | Unger, | Hans | 21. 5.37 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 47898 | Lindqvist, | Franklin | 28. 2.31 |
| - 48067 | Rasmussen, | Svend Helge | 5. 6.37 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 2 DECEMBER 1937 24. Aarg.


# Overenskomstsituationen.

Naar dette Fagblad kommer Medlemmerne i Hænde, er der Afstemning i Gang — maaske er den allerede tilendebragt — om et Forslag, som under visse Forhold forlænger de mellem Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark bestaaende Overenskomster i 2 Aar, idet dog begge Parter, hvis Pristallet om et Aar viser et Udsving paa 6 Points enten i op- eller nedadgaaende Retning, kan frigøre sig for Overenskomsterne til 1. Marts 1939.

Jovrigt har Overenskomstsituationen formet sig paa den Maade, at de i Jernindustrien interesserede Organisationer har plejet et vist Samarbejde, uden at det dog denne Gang er lykkedes at opnaa fuldstændig Enighed om Fremgangsmaaden, saavel hvad angaar de Krav, som de forskellige Organisationer mente at maatte opstille, som med Hensyn til Forhandlingernes Forelse. Denne Forskellighed i Opfattelsen er naturlig, thi selvom der er mange Fag (22) interesserede i Jernindustrien, er denne Industri for en stor Del af disse Organisationer ikke Hovederhvervet, og disse maa derfor tilrettelægge Forhandlingerne paa en Basis, der bedre stemmer med deres overenskomstmæssige Forhold indenfor de Omraader, der for dem er Hovederhvervet. Men selv indenfor de Fag, der hovedsagelig er interesseret i Jernindustrien, ligger Forholdene ikke saaledes, at de kan samle de organisationsmæssige Interesser just om de samme Punkter, og det maatte derfor ogsaa for Centralorganisationens Ledelse stille sig saaledes, at denne maatte sørge for at forme vore Ønsker og Krav paa en Maade, der var forenelig med vore Interesser, uden at disse Krav kom paa tværs af andre Organisationers Interesser.

Hvis der skal være nogen Mening i Urafstemningsprincippet, saa maatte den i sidste Overenskomstperiode foretagne Urafstemning være et Fingerpeg til Hovedledelsen om, at vi ved den førstkommende Lejlighed maatte søge at forme vore Forslag saaledes, at et Tillæg kom til at ramme alle Medlemmer indenfor Centralorganisationen. Hvad man kan læse sig til af denne Urafstemning er, hvad der ogsaa senere er sagt paa Møder og i Forsamlinger, hvor Overenskomstforholdene er droftede, at den Skillelinje eller, om man vil bruge det i denne Forbindelse anvendte Udtryk, sociale Linie, som Forligsmandsforslaget af 27. Marts, jfr. Lov af 7. Maj 1937, satte iblandt vore Medlemmer, vil disse ikke respektere som almindeligt Grundlag for vore Lønafgørelser, et Synspunkt, som er fuldt ud naturligt, fordi der er en meget stor Forskel paa saavel Arbejdets Art som de Forhold, hvorunder det udføres, og endelig ogsaa den enkelte Arbejders Ansvar samt Arbejdspladsens Beliggenhed, idet Sammenslutningens Medlemsstab jo efterhaanden omfatter baade vort Lands største Industri og den mindste Smedemester i Købstæderne, hvilken sidste ligger i Konkurrence med Landsbysmeden lige udenfor sin Dør. Af disse Grunde kan ingen anden retfærdig social Linje findes end den, Organisationerne selv er i Stand til at finde, og som tilpasses ved den Lønbevægelse, der foregaar over hele Overenskomst-

perioden, og som gør det muligt at slutte Overenskomster paa den Maade, Centralorganisationens Overenskomster er affattet, nemlig kun at fastslaa visse Generalnævnere i Arbejdsforholdet, saasom Arbejdstid, Ferie og Mindstebetalinger, men iøvrigt med frit Spil til at afpasse Arbejdsforholdene for hver enkelt Virksomhed.

Altsaa Forligsmandsforslaget i Fjor og den derpaa følgende Urafstemning maatte være bestemmende for Hovedledelsens Standpunkt i indeværende Aar, og dertil kom den ikke ringe Prisstigning i Sommer, som gjorde det tvingende nødvendigt at sætte ind for en almindelig Lønforhøjelse, ogsaa for de højstlønnede, der jo ogsaa altid har været dem, der først maatte til, naar der var Tale om Reduktioner.

Naar det — vistnok til almindelig Forbavselse — lykkedes for Centralorganisationen at komme gennem Forhandlingerne med et Resultat, der kan anbefales, havde det sin Aarsag i de Udtalelser, der straks ved Forhandlingernes Begyndelse fremsattes af Jernindustriens Repræsentanter, og som gik ud paa, at man i Øjeblikket erkendte Mulighederne for at yde Vederlag for Dyrtiden, men man hævdede samtidig, at Vendepunktet for Konjunkturerne var indtraadt, og at den begyndende Depression, d. v. s. Nedgangen i Priser af enhver Art, havde som blæst alle Ordrer væk, saaledes at det gjaldt om, at Jernindustriens Repræsentanter vidste, hvor man var med Lønningerne af Hensyn til at kunne holde Virksomhederne i Gang og ikke mindst at kunne sætte al mulig Kraft ind paa Erhvervelsen af Arbejde. Man henviste til den Usikkerhed, som har været raadende i tidligere Perioder, hvor Overenskomsterne opsagdes omkring 1. November, og Enighed eller det modsatte, nemlig Uenighed, først blev klarlagt paa et eller andet Tidspunkt i Foraaret, hvilket bevirkede en Stagnation i Virksomhederne eller en Vanskeliggørelse af at tage nye Arbejder ind. Disse Synspunkter, der jo ogsaa har Interesse for Centralorganisationens Medlemmer, i Forening med det almindelige Ønske hos Centralorganisationen, og vi tør vel ogsaa sige hos de fleste øvrige Organisationer, om at Organisationerne saa vidt muligt skal ordne deres egne Sager, medvirkede til, at vi naaede frem til et Tilbud, der maatte anses for at være antageligt, saaledes at vi kunde gaa ind paa at forelægge dette til Medlemmernes Afgørelse.

Medlemmerne har nu Ordet, og den Tilslutning, Forslaget fik, idet det anbefaledes af samtlige 36 Repræsentanter for de Centralorganisationen tilsluttede Forbund paa en enkelt Undtagelse nær, maa være en Borgen for, at Medlemmerne ogsaa kan tiltræde det.

Det maa maaske i Forbindelse hermed være tilladt at udtale et Juleønske, og dette skal da være det, at ogsaa de andre i Jernindustrien interesserede Organisationer ved de kommende Forhandlinger maa kunne naa frem til et Resultat, som er akceptabelt for dem, og hvis dette sker, at Jernindustrien da, som det ogsaa er Forudsætningen i de mellem Hovedorganisationerne for 1½ Aar siden vedtagne Forhandlingsregler, denne Gang glider over i en Overenskomstperiode paa en Maade, som stimulerer Beskæftigelsen i Industrien, og som bevarer vore Medlemmers Reallønninger og om muligt tilfører vor Industri og dermed ogsaa vort Land en yderligere Forøgelse af Arbejdet i den kommende Tid. I Haabet herom ønsker vi alle Medlemmer indenfor Centralorganisationen og forøvrigt ogsaa indenfor vort Lands øvrige Arbejderklasse en

**Glædelig Jul.**

# Aaret, der svinder.

## Hvorledes ligger Kampen mellem Demokrati og Fascisme?

Aaret 1937 har ikke bragt nogen definitiv Afgørelse paa noget Omraade; man kan sige, at 1937 har fortsat i samme Retning som 1936. Da man ved Udgangen af Aaret 1936 gjorde Aarets Status mellem Fascisme og Demokrati op, tegnede Situationen sig visselig mørk og vanskelig for Europa: I *Spanien* rasede Kampen mellem Folkefront og Fascisme; Italien, Tyskland og Rusland tog mere eller mindre aabenlyst Del i Kampen. Medens Demokratiet i Skandinavien, England og Frankrig holdt og befæstede sin Stilling, styrkedes de *fascistiske* Staters *militære* Position stadig. Alene *Roosevelts* Triumfvalg til Præsident viste, at Demokratiets Stilling fæstedes ogsaa paa udenrigspolitiske Omraader.

Saaledes var Stillingen ved Udgangen af 1936. Aaret 1937 bragte ikke den Ro og Fred, Folkene trænger til.

Ganske vist var Folkenes *indre* Bevægelse gunstig for Demokratiet. Demokratiet har intetsteds tabt Terræn, selv i Frankrig, hvor Fascismen har prøvet at bringe Folkefronten til at vakle, er Angrebet slaaet tilbage. Selv Afsløringen af Munkekutterne beviste Demokratiets Styrke. Folkefrontsregeringen Chautemps, hvis stedfortrædende Ministerpræsident *Leon*

*Blum* stadig er, opnaaede et overvældende Tillidsvotum. Regeringens Rustningsprogram blev enstemmigt vedtaget i Kammeret.

I *Holland* og *Belgien* er Fascistpartierne slaaet af Marken. I April 1937 sejrede *van Zeeland*, den forhenværende *belgiske* Ministerpræsident, over Degrelle. I Maj sank det *hollandske* fascistiske Parti efter en oprivende Valgkamp tilbage til Betydningsløshed.

Sammenfattende kan man sige, at de gamle vest- og nordeuropæiske Demokratier mere og mere immuniseres mod den fascistiske Smitte. Samtidig ser man i Diktaturstaterne visse Vanskeligheder, til Trods for den ensrettede offentlige Mening, Standretter og de mest brutale Diktaturmetoder. Dette ser man ikke blot i *Rusland*, hvor den indenrigske Krise i Juni tilspidsedes, og den saa stærkt beundrede Marskal Tukhaschaevski og 8 andre Generaler blev henrettet. Og siden Juni er mange høje russiske Embedsmænd, Generaler og Diplomater gaaet til Tukhaschaevskis Garde. Ogsaa i *Tyskland* øges Vanskelighederne; Kirkekampen blusser stadig op igen, og under Kirkernes Faner samles en Opposition mod den totalitære Stat — en Opposition, som ikke adskilles ved Klassestridigheder. Borger og Arbejder, Intellektuelle og Bønder, Troende og Fritænkere ser i Kirken en Mulighed for Opposition og slutter op i Kulturkampens Rækker.

I Modsætning til dette gunstige Billede viser den *magtpolitiske* Udvikling ude i Verden sig ikke tilnærmelsesvis saa gunstig. Her ser vi Fasciststaternes Aktivitet. De drives fremad af deres nødlidende Folkemasser; de har intet at tabe og ved, at *Tiden* arbejder *mod* dem. Den nye Alliance: *Tyskland, Italien og Japan*, bestræber sig for overalt at stifte Uro; lykkes det, saa bestaar der en Mulighed for at drage Nytte heraf. De store demokratiske Magter: *England, Amerika* og *Frankrig*, bærer et stort Ansvar, de ved, hvad en ny Krig vil komme til at koste; de vil bevare Kulturen og sikre deres Folk Fredens og Velstandens Goder. Det er det tragiske Misforhold, som bevirker, at Fasciststaterne stadig trænger fremad. Men der kan ikke være den mindste Tvivl om, at de *demokratiske Magter* i Virkeligheden er langt *de stærkeste*. Deres Økonomi er i Orden, de raader over alle Raastoffer og har i Praksis ubegrænsede Kapitalmidler, de har Folkene bag sig, og selvom disse hader Krigen, vil de i det Øjeblik, hvor det kommer til det afgørende Punkt, støtte deres Regeringer langt kraftigere end de af Fascismen undertrykte og udsultede Folkemasser.

Men for Øjeblikket er Situationen den: I *Spanien* er Fascismen i Løbet af det sidste Aar rykket betydeligt frem, de baskiske Provinser er gaaet tabt, man maa regne med, at 1938 vil bringe en Afgørelse foran Madrids Porte. Den *spanske* Republik maa kæmpe mod den internationale Fascismes Magtmidler. Ikke-Interventionen var i Fascisternes Favør. Kun naar Fascisterne for stærkt forsaa sig mod Englands og Frankrigs Interesser, greb Stormagterne ind, og i samme Øjeblik saa man klart og tydeligt, hvor Magten i *Virkeligheden* ligger: I Januar turde Tyskland ikke indlade sig paa at landsætte Tropper i *Marokko*, fordi Frankrig forklarede, at det vilde betyde Frankrigs Indgriben. I September truede „de kendte Undervandsbaade af ubekendt Nationalitet" den engelske Skibsfart i Middelhavet. Straks forenedes Frankrig og England (Nyon i September) og overtog Polititjenesten i Middelhavet. *Mussolini* forstaar straks de *virkelige* Magtforhold, han *protesterede skarpt* — og *føjede sig*. Middelhavet som en italiensk Indsø var kun en Drøm.

Imidlertid dannedes en ny Front i det *fjerne Østen*. Her overfaldt den japanske Militærstat det unge kinesiske Demokrati. Japan var begyndt et nyt Røvertogt. Englands og Frankrigs store asiatiske Interesser stod paa Spil, men alligevel svigtede de europæiske Demokratier, som for enhver Pris vilde bevare Freden. Kineserne kæmpede forgæves i Shanghaj, Japan gennemførte sin Sejrsparade gennem den internationale Zone i Shanghaj; Englands Soldater præsenterede Gevær! Forinden havde hverken England, Amerika eller Frankrig paa Konferencen i *Bryssel* vovet at intervenere til Fordel for det angrebne Kina.

Samtidig fremsatte *Tyskland* sine Kolonikrav overfor England og Frankrig og viste en betænkelig Aktivitet overfor Tjekoslovakiet.

Saaledes ser der ud ude i Verden ved Udgangen af Aaret 1937. Og i denne Situation er det dobbelt vigtigt, at *man ikke glemmer de virkelige Magtforhold*. Som allerede nævnt: De tre store Demokratier, England, Amerika og Frankrig, er flere Gange stærkere end de fascistiske Stater, som drives frem af deres store Nødstilstand. I denne Forbindelse er det af stor Betydning, at Amerikas uudtømmelige Hjælpekilder staar til Demokratiets Disposition. Den berømte *amerikanske Neutralitetslov* er bevidst formuleret til Fordel for England. Under en kommende Krig vil Amerika kun levere til de Stater, som henter Varerne i *egne* Skibe og betaler *kontant*. Dette kan i givet Fald kun England og Frankrig. Man kan sige, at denne amerikanske Lov alene garanterer Englands og Frankrigs Overvægt i en kommende Krig.

Arbejderbevægelsens Ansvar i denne Tid er stort. Da Fascismen er Fjenden saavel indenrigs- som udenrigspolitisk, berøres Arbejdernes Interesser overalt i hele Verden. Ganske vist er Fascismen indkapslet i Mellemeuropa og slaaet tilbage i Nord- og Vesteuropa. Men man maa heller ikke glemme, at det nu gælder om ogsaa at dreje Halsen om paa *Fascismens udenrigspolitiske Aktivitet*. Det engelske *Labour-Parti* har forstaaet dette og stemmer nu i Underhuset for Militærbudgettet. Paa Demokratiets Side kæmper som stærkeste Forbundsfælle: *Tiden*. Thi de demokratiske Staters Magtmidler vokser stærkere end de fascistiske Staters. Derfor vil den Tid ikke være fjern, hvor — for at citere Roosevelt — de ni Tiendedele af Verden vil diktere den ene modstræbende Tiendedel Freden.

Det afhænger alene af Demokratiet, hvornaar dette Tidspunkt naas.

Indenfor Demokratiet maa Arbejderbevægelsen som Demokratiets stærkeste Støtte mere end nogensinde før forstaa disse Problemer og forstaa ogsaa af Hensyn til dem at udbygge og befæste dette Demokrati for at *forsvare sig mod Fascismen.*

# En Ruslandsberetning

## fra en fransk Fagforeningsleder.

Kléber Legay er en fransk Bjergarbejder, som i 31 Aar har været beskæftiget under Jorden. Hans Arbejdskammeraters Tillid har bragt ham ind i de vigtige Stillinger som Medlem af Grubesikkerhedskommissionen ved Arbejder-Understøttelseskassen og som Sekretær for det franske Bjergarbejder-Forbund. Han har i 10 Aar været Formand for Grubearbejder-Fagforeningen i Norddepartementet, hvor de vigtigste Gruber befinder sig; i Sommer er han her blevet enstemmig genvalgt. Han repræsenterer med Energi Frankrigs organiserede Arbejderes Standpunkt imod de kapitalistiske Udbyttere og mod alle Forsøg paa at gøre Fagforeningerne til Genstand for det kommunistiske Partis Udnyttelse. Herved saa han sig ogsaa nødsaget til i Forsvarskampen at kritisere Sovjetunionens Arbejdsmetoder. Som Følge heraf lagde „Sovjet-Ruslands Venner" særlig Vægt paa at gøre den karakterfaste, indflydelsesrige Mand uskadelig. Kléber Legay blev en af de 23 Arbejderdelegerede, som i Henhold til en russisk Indbydelse i November Maaned 1936 tilbragte nogle Uger i Rusland. Delegationen bestod for Størstedelen af kommunistisk sindede Fagforeningsmedlemmer, og kun for en mindre Del af Medlemmer fra de frie Fagforeninger, og den blev ledet af en bekendt Pariser-Fagforeningssekretær, der tilhørte det kommunistiske Parti.

Sine Indtryk fra denne Rejse har Legay nedlagt i en lige nu udkommet lille Bog. Bogen er skrevet af en praktisk Mand, som holder Øjnene aabne og tager kritisk Stilling til, hvad der sker. Han lader sig ikke bluffe eller forbløffe. Han beskæftiger sig ikke med Fremstillingen af Teorier og deres Modbeviser. Stalin er ham ligegyldig, det, der er vigtigt for ham, er Liv og Skæbne for Arbejderen i Bedriften og i Hjemmet. Ud fra dette Synspunkt fik han et sønderknusende Indtryk af Hverdagen i Rusland i de Uger, som han tilbragte i *Moskva,* i *Donezbassinets Grubedistrikter* og ved *Sortehavet.* Han begik ikke den Fejl som de Ruslandsrejsende, der efter en Maaneds Forløb har den Ærgerrighed at sætte deres Iagttagelser i System eller forarbejde dem til en samlet Oversigt. Han sammenstiller kun Kendsgerninger, han skildrer Oplevelser. Gentagne Gange paaberaaber han sig samtlige Rejsedeltageres Vidnesbyrd og Konstateringer. Parader og Festmiddage, Faner, Propagandataler og Opvisninger spiller ingen Rolle i hans Bog.

Man havde før Afrejsen lovet Legay, at han skulde have Lov til at bevæge sig frit i Rusland, konstatere hvad han kunde, diskutere og skaffe sig Underretning. Intet af disse Løfter blev holdt. Delegationen fik foreskrevet en Rejseplan, til Ønsker blev der ikke taget noget Hensyn. Ved Indrejsen blev Passene taget fra de Delegerede, og først paa den officielt for Udrejsen fastsatte Dag blev de leveret tilbage. Der blev foretaget en Told- og Pengekontrol, hvis Lige Legay aldrig har oplevet ved nogen anden Grænse, og en omhyggelig Prøve af den Læsning, som de Delegerede førte med sig. De regelmæssig eftersendte Numre af det kommunistiske Blad „Humanité" kom punktlig i Hænderne paa de Delegerede. Det socialistiske Partis Organ „Populaire" og Fagforeningsorganet „Peuple", ved hvilke ogsaa franske kommunistiske Fagforeningsmedlemmer er Medarbejdere, og for hvilke de er medansvarlige, naaede aldrig frem til Delegationen. Det var umuligt at foretage noget paa egen Haand, at slippe for at deltage i en Besigtigelseskøretur eller at slentre alene med en Ven gennem Byen. Ingen kunde gøre saa meget som tre Skridt uden den officielle Tolk eller uden at se den officielle mandlige eller kvindelige Agent, der overvaagede enhver Samtale og ethvert Møde, dukke op.

Hvad ser Legay under disse Omstændigheder i Rusland? Paa Køreturen fra *Grænsen* over mange hundrede Kilometer til *Moskva* ser han et fattigt Land med straatækte, raat byggede Træhuse, for det meste uden Tilkørselsveje, han ser Vognene blive stikkende i Mudderet, Mennesker, der er stivnede i Snavs, i elendige Klæder og med iturevne Støvler, der trænges paa Holdepladserne ved Banegaardene. Ved Indkørslen til Moskva ser han Kvinder, udrustede med Spader, beskæftiget med haardt Vejarbejde; et netop udkørende Tog, der er overfyldt, Børn overalt paa Trinbrætterne, paa Vogntagene og hvor de ellers kan finde Plads. Sovjet-Ruslands Venner havde i Paris forberedt ham paa, at han ikke vilde finde noget Paradis, som det kunde se ud i den kommunistiske Agitation ved Sammenligningen af Tilstandene i Rusland og Frankrig. Men Ankomsten til Rusland overtraf langt den Skepsis, med hvilken han havde tiltraadt Rejsen.

I *Moskva* konstaterede Legay, at Tjenerne i hans Hotel, af hvilke nogle var over 60 Aar gamle, maatte arbejde uafbrudt i 16 Timer. Han gjorde denne Iagttagelse i tre efter hinanden følgende Dage for de samme Funktionærers Vedkommende. Han besøgte et Slagteri og opdagede, at Gennemsnitslønnen var 205 Rubler om Maaneden. Rublens Købekraft var dengang kun lidt større end den franske Francs, svarende omtrent til en dansk 25 Øre. Et Kilogram Hvedebrød kostede 1,20 Rubler, et Kilogram Smør 16 Rubler, et Kilogram Kød 5—9 Rubler, et Kilogram Frugt 6 Rubler, en Skjorte 40—60 Rubler, et Par Støvler 280—310 Rubler. En Kvinde, som blev adspurgt, fik kun 160 Rubler om Maaneden. Paa Legays

Spørgsmaal erklærede Tolken: Denne Gruppe er slet og opfylder ikke den foreskrevne Ydelse. Der findes ingen fast Minimalløn; den, der ikke naar op til den fastsatte Ydelse, faar afkortet en tilsvarende Procentsats. „Enhver efter sin Fortjeneste", forklarede engang en kompetent Mand i en Bedrift de Delegerede til deres grænseløse Forbavselse. En 64-aarig Mand arbejder i Slagteriet, sammen med hans andre i samme Alder. Han kan kun paavise 9 Aars Arbejde, den maanedlige Aldersrente paa 50 Rubler tillader ham ikke at holde op med at arbejde. Fabrikken har 7000 Arbejdere og Arbejdersker; Børnehaven er indrettet til 70 Børn og gør et daarligt Indtryk.

De Delegerede træffer et kommunistisk Fagforeningsmedlem, der for nogle Aar siden blev udvist fra Frankrig. Han beder dem gentagne Gange indstændigt om at henvende sig til Léon Blum for at faa Udvisningsordren ophævet, saa at han igen kan vende tilbage til Frankrig. Han bor med Kone og tre Børn i et eneste Rum og tjener 350 Rubler. Han har regnet ud, at hvis han vilde købe Tobak og Cigaretter, som han plejede i Frankrig, vilde det koste ham 70 Rubler.

Indtrykkene i Moskva blev overtruffet af Iagttagelserne i Grubedistriktet. Atter føler Legay sig ilde berørt ved at se Kvinderne beskæftiget med haardt Arbejde, der ikke staar i Samklang med deres fysiske Kræfter. Den russiske Fagforeningsformand erklærer overfor ham, at Kvinderne i Gruberne under Jorden kun havde let Arbejde at udføre. Men Legay ser i Gruberne Kvinder anvendt til *al Slags* Arbejde, undtagen ved Brydningsarbejdet. I et Afsnit tæller han blandt 45 beskæftigede 22 Kvinder. En Kvinde lønnes med 150 Rubler om Maaneden. Den kvindelige Tolk erklærer, at deres Arbejde under Jorden ikke er tvungent, men frivilligt, fordi de ved Arbejde over Jorden vilde tjene mindre!

Legay kritiserer de skandaløse Renselses- og Vaskerum og paaviser i alle Enkeltheder, hvorlangt de russiske Bjegarbejdere i Løn, Arbejdstid, Arbejdsorganisation og sociale Indretninger staar under de franske Bjerarbejdere. Han anerkender med Glæde, at Russerne i alt Fald paa ét eneste Punkt har noget forud for Franskmændene, nemlig med Hensyn til Redningsmandskab og Redningsmidler. Men bortset derfra er Russerne, efter hvad han konstaterer, 50 Aar tilbage for Frankrig. Mest oprørt er han over, at Delegationen baade over og under Jorden stadig støder paa bevæbnede: Poster og Dobbeltposter, der er udrustet med Geværer. Tolken erklærer: „Hos os bevogtes alle Gruber og Fabrikker af bevæbnede". Mere kan man ikke faa ud af ham. Legay noterer det daarlige Indtryk, som dette gør paa de fremmede, hvem man ustandseligt fortæller, at de russiske Arbejdere er lykkelige og stolte over, at være Ejere af Produktionsmidlerne.

Delegationen havde allerede samlet lidet glædelige Indtryk af *Boligforholdene* i Moskva og i Grubeområdet. Efter indtrængende Henstilling fra de russiske Ledsagere foretoges der en yderligere Besigtigelse af en helt ny Bjergarbejderby for at udviske de uheldige Indtryk. Legay udtaler herom:

Vort første Besøg var en stor Skuffelse: Et eneste ganske lille Rum til to Familier med Børn, ingen Møbler, ingen Senge. Tolken sagde forlegen: Det er en Undtagelse. Det er Bygningsarbejdere, der endnu ikke er definitivt anbragt. Man opfordrede os indtrængende til at se en anden Bolig..... Vi kom ind i et Rum, i hvilket der var anbragt en Familie paa 9 Personer. To Senge ialt, et Træbord, to Skamler, en Kiste til Vasketøj, det var hele Møblementet. Familieoverhovedet hilser paa os og ..., efter at Tolken havde forklaret ham Formaalet med Besøget, svarede han paa en Forespørgsel: Her gaar det os meget daarligere end før Revolutionen. Jeg fortjener mere, men jeg lever meget daarligere. Han viste os sin og sine 2 Døtres Lønsedler; tilsammen tjente de 1140 Rubler. Vi spurgte de Russere, der ledsagede os: I forsikrer, at man kan leve bekvemt for 300—350 Rubler om Maaneden; denne Familie tjener 1140 Rubler og erklærer, at det gaar den meget daarligt. Det afhænger af, hvad man spiser, svarede man os.

Efter lang Snakken frem og tilbage og megen Undvigen fastslaas det saa, at Familiens Middagsmaaltid den Dag var en Kaalrabi- og Kartoffelsuppe, hvori der var et Stykke Flæsk. En af de russiske Embedsmænd planter sig truende foran den Arbejder, der har ytret sin Utilfredshed, og bringer ham med rasende Blikke og et Par korte Bemærkninger til at tie.

Paa Turen til *Sortehavet* fastslaar Legay, at Personalet i det fra Moskva kommende Tog, i hvilket de stiger ind, uden Afløsning gør Tjeneste i de 24 Timer, som Turen varer, og efter en kort Hvilepavse paa nogle Timer skal køre den samme Strækning tilbage. Paa Tilbagerejsen til Moskva ankom Toget med en Forsinkelse paa 20 Timer. Paa denne Jernbanetur oplæste Tolken Anklageakten mod de Ingeniører, der i Aaret 1935 i Sibirien skal have drevet Sabotage ved at skabe en stadig Fare for Eksplosion. Otte af dem blev dømt til Døden. Legay paaviser som Fagmand i disse Spørgsmaal, at Anklagen maa have været ganske uholdbar, og at de Kendsgerninger, der fremsattes i den, er teknisk umulige.

Allerede i Moskva havde Legay konstateret, at der i hans og andre Hoteller henimod Midnat plejede at begynde et mondænt Natteliv med Dans, elegante Kvinder og brusende Musik. Opfyldt af Billederne af Elendigheden i Donezbassinet besaa han *den røde Hærs Sanatorium* i Sotchi ved Sortehavet: Et vidunderligt Bygningsværk, første Klasses Personale, som Gæster kun Officerer og deres Damer, ingen Adgang for Underofficerer eller Menige, for hvilke der ikke findes tilsvarende eller lignende Institutioner. Ophold og Rejse koster intet, 5 Maaltider om Dagen, af hvilke det sidste serveres ved Midnat paa Værelserne. Der

er ikke Plads nok til at gengive alle de Enkeltheder, ved hvilke Legay paaviser den skrigende Klassemodsætning. Han slutter dette Afsnit med at erklære, at hans Kammerater i Delegationen jo kan desavouere ham offentligt, dersom blot et af hans Ord er usandt. De vil ikke gøre det, thi i en i Fællesskab affattet Beretning har man fastholdt Kendsgerningerne som Helhed, som han yderligere har fuldstændiggjort ved Enkeltheder.

Legay slutter sin Bog med følgende Ord:

Vi maa arbejde for den internationale Fagforeningsenhed for at komme i direkte Kontakt med vore russiske Arbejdsbrødre, for at hjælpe dem til *den frie faglige Virksomhed*, som Regeringen har frataget dem med 100 pCt. Vi maa skaffe dem Ret til at skaffe sig Oplysning om Tilværelsen hos Folkene rundt omkring dem, med hvem man nu forbyder dem ethvert Samkvem. Beretningen om Ruslandsrejsen skal for Arbejderne i vort Land være en Opfordring til at holde deres Fagforening fri for en Knægtelse ved et politisk Parti, der kun nærer det Ønske i Frankrig at indføre de samme Arbejds- og Eksistensbetingelser, som man paatvinger de russiske Arbejdere. Maatte alle franske Fagforeningsfolk, der har set, hvad der foregaar i Rusland, have Mod til at sige Sandheden om de russiske Arbejderes Tilværelse. Deres Vidnesbyrd vil bidrage til at spare vore franske Kammerater for *de frygtelige Arbejds- og Livsbetingelser*, som de vilde faa at bære, hvis Bolschevismen triumferede i Frankrig.

## Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde.

Arbejdsdirektørens Møde i Aar med de statsanerkendte Arbejdsløshedskasser fandt Sted den 27. November. I Overensstemmelse med tidligere Aar giver vi her et kortfattet Uddrag af Direktørens Beretning, idet vi iøvrigt gør opmærksom paa, at Mødet har været refereret i vor Partipresse i umiddelbar Tilslutning til Mødet.

Antallet af Kasser den 31. Marts 1937 var det samme som Aaret forud, nemlig 70. Det samlede Medlemstal var ca. 431.000 mod ca. 409.000 det foregaaende Aar, og Stigningen i Aarets Løb har saaledes været ca. 22.000 eller 5,4 pCt.

Det samlede Udgiftsbeløb i Regnskabsaaret 1936—37 har andraget ialt 73,3 Mill. Kr., hvoraf 50,3 Mill. Kr. faldt paa Hovedforsikringen og 23 Mill. Kr. paa Fortsættelseskasserne. Af de samlede Udgifter faldt de 69,7 Mill. Kr. paa Understøttelser (i Hovedforsikringen 46,8 Mill. Kr. i Fortsættelseskasserne, ordinært 15,4 Mill. Kr.; i Henhold til Lov af 5./12. 1936 7,5 Mill. Kr., ialt 22,9 Mill. Kr.), 3,2 Mill. Kr. er medgaaet til Administration og Resten, 0,4 Mill. Kr., er Fritagelse for Medlemsbidrag.

Til Dækning af disse Udgifter har Kasserne i Aarets Løb haft en samlet Driftsindtægt paa 82,4 Mill. Kr., hvoraf 56,7 Mill. Kr. faldt paa Hovedforsikringen og 25,7 Mill. Kr. paa Fortsættelseskasserne.

I Hovedforsikringen fordeler Driftsindtægterne sig med:

| | | | |
|---|---|---|---|
| 30,8 | Mill. | Kr. | paa Bidrag fra Medlemmer |
| 23,4 | - | - | - Statstilskud |
| 2,5 | - | - | - andre Indtægter (heraf Renteindtægt 2,1 Mill. Kr.) |
| 56,7 | Mill. | Kr. | |

I Fortsættelseskasserne fordeler Driftsindtægterne sig med:

| | | | |
|---|---|---|---|
| 7,6 | Mill. | Kr. | paa Bidrag fra Medlemmer |
| 6,0 | - | - | - Statstilskud |
| 11,4 | - | - | - Refusion af udbetalt Understøttelse i Regnskabsaaret 1936—37 |
| 0,7 | - | - | - andre Indtægter (heraf Renteindtægt 0,6 Mill. Kr.) |
| 25,7 | Mill. | Kr. | |

Arbejdsløshedsforsikringens samlede Driftsoverskud har udgjort 9,1 Mill. Kr., hvoraf 5,6 Mill. Kr. faldt paa Hovedforsikringen og 3,5 Mill. Kr. paa Fortsættelseskasserne.

Kassernes samlede Formue, der pr. 31./3. 1936 udgjorde 79,8 Mill. Kr. eller 196 Kr. pr. Medlem, er 31./3. 1937 steget til 89 Mill. Kr. eller 206 Kr. pr. Medlem. Af den samlede Formue faldt 62,9 Mill. Kr. paa Hovedforsikringen og 26,1 Mill. Kr. paa Fortsættelseskasserne.

Kassernes samlede Gæld androg pr. 31./3. 1937 1,8 Mill. Kr., hvoraf 1,64 Mill. Kr. til Staten og 150.000 Kr. til faglige Forbund. Endvidere havde Fortsættelseskasserne en Gæld til Hovedforsikringen paa 162.000 Kr.

Antallet af ledige Dage har i 1936—37 været ialt 24,5 Mill. mod 24,0 i 1935—36. Stigningen andrager saaledes ca. 2 pCt., hvorimod der i Antal ledige Dage pr. Medlem har været en Nedgang paa 3,3 pCt.

Aarslønnen i Fagene, der er afgørende for Satserne for Tilskud fra det offentlige, stiller sig for Aaret 1936—37 sammenlignet med Aaret forud saaledes:

I Regnskabsaaret 1935—36 havde 13 Kasser med ialt 210.000 Medlemmer eller ca. 50 pCt. af den samlede Medlemsbestand en Aarsfortjeneste paa under 2.000 Kr. Der er her sket en Fremgang for Regnskabsaaret 1936—37' Vedkommende, idet kun 8 Kasser med 198.000 eller ca. 46 pCt. af Medlemsbestanden ligger under denne Grænse. Dette Regnskabsaar kendetegnes i Særdeleshed ved, at der er sket en Oprykning for de lavest lønnedes Vedkommende til Mellemgrupperne samt derved, at Gruppen med en Aarsløn 3.000—3.250 Kr. er gaaet tilbage til Fordel for Gruppen 3.250—3.500 Kr. som Følge af, at Metalarbejdernes store Arbejdsløshedskasse har haft en stigende Aarsløn.

Efter Beretningens Aflæggelse førtes en længere Diskussion, dels om Kontrollen i Arbejdsløshedskasserne, dels om en af Direktøren udkastet Tanke om Feriehjem for Arbejderhustruer.

# Vanskeligheder ved Lærlingelovens Gennemførelse.

Som bekendt traadte en ny Lærlingelov i Kraft den 1. Oktober d. A., en Lov, der paa en Række Omraader griber ind i og ændrer de hidtil bestaaende Forhold, herunder ogsaa Skoletiden paa de tekniske Skoler, idet Loven fastsætter en vis Begrænsning for, hvorlænge Eleverne maa undervises om Aftenen. Der er maaske ikke noget at sige til, at en saadan Lov i det Øjeblik, den træder i Kraft, ikke er forberedt, som den burde have været, og dette er navnlig Tilfældet med Hensyn til at holde den Begrænsning om Aftenen, som Loven forudsætter vedrørende Undervisningen. En Række tekniske Skoler har hos Lærlingeraadet søgt Dispensation, hvilket ogsaa Loven forudsætter kan ske, og Lærlingeraadet har da ogsaa af Hensyn til, at Undervisningen i indeværende Vinter var planlagt, og for at ikke denne skulde ødelægges, givet Dispensationer i det Omfang, som blev anset for rimeligt, men med den Tilføjelse, at Dispensationer ikke vil kunne ventes givet udover indeværende Aar.

I Forbindelse med dette Spørgsmaal staar et andet, om hvilket der fra en Række Afdelinger er indløbet Klager, nemlig at en Del Lærlinge ikke har tilstrækkelig Tid mellem selve Arbejdstidens Ophør og Skoletidens Begyndelse til at blive vasket og omklædt eller til at spise, Arbejdsgiverne vil ikke reducere Arbejdstiden, og de tekniske Skoler har planlagt al sin Undervisning uden Hensyn til, om Eleverne kan overholde Skoletiden eller ikke. Dette specielle Forhold er ført frem fra vor Side i Lærlingeraadet paa den Maade, at det ikke kan lægges Lærlingene til Last, hvis disse ikke er i Stand til at overholde Skoletiden, fordi de ikke kan faa fri fra Arbejdet. Det har da ogsaa været den almindelige Opfattelse i Lærlingeraadet, at man i Vinter hellere maatte tage en kvart eller en halv Times længere Undervisning, altsaa til Kl. $20^1/_4$ eller $20^1/_2$, imod at Lærlingene fik et Pust mellem Arbejdstidens Ophør og Skoletidens Begyndelse, end at Lærlingene kunde risikere at faa dels Arbejdstid og dels Skolegang i 7 à 8 Timer i Træk. Men som allerede sagt vil der ikke i indeværende Aar blive truffet nogen afgørende Beslutning, bl. a. fordi saa mange Forhold spiller ind, herunder ogsaa, at der ude omkring paa Landet i visse Tilfælde er Vanskeligheder ved at faa Lærere, i andre Tilfælde er saavel disse som Eleverne afhængige af Baner og Rutebiler, og ofte maa der tilbagelægges Vejlængder paa indtil en halv Snes Kilometer til og fra Skolestedet.

Vi beder ovenstaaende betragtet dels som et Svar og dels som en Forklaring paa de ikke saa faa Henvendelser, der er sket fra Afdelingerne til Forbundet om de Vanskeligheder, som her er nævnt.




## Staalrør.

Det var Indførelsen af Cyklen som et almindeligt Befordringsmiddel, der i Slutningen af forrige Aarhundrede lagde Grunden til vor Tids Storfabrikation af tyndvæggede Staalrør. Intet andet Materiale kunde maale sig med Staalrøret i Styrke og Lethed ved Bygning af Stel. Der skabtes en Industri, som senere skulde vise sig at faa langt større Betydning, end man den Gang havde tænkt sig. Det tyndvæggede, blanke Staalrør benyttes i Dag som et almindeligt Halvfabrikat indenfor mange Grene af Metalindustrien. Til Cykleindustrien, der stadig florerer, kom andre Forbrugere af Rør, særlig Fabrikker for Motorcykler, Automobiler og Flyvemaskiner, og senere har man i stigende Omfang gjort Brug af Staalrørets særlige Egenskaber til en Mængde dagligdags Brugsartikler som f. Eks. Staalrørsmøbler og Butiksudstyr.

I efterfølgende Beskrivelse vil vi holde os til saadanne Rør, der fortrinsvis benyttes til de her nævnte Formaal, hvorimod Ledningsrør for Vand, Gas og Damp, der tidligere har været Genstand for nærmere Beskrivelse (*Jern- og Metalarbejderen* 1935, Nr. 8, 9 og 10) lades ude af Betragtning.

Vi maa først — ligesom ved Ledningsrørene — skelne mellem 2 Hovedtyper af Staalrør, nemlig de *svejste* og de *sømløse*.

*Svejste Rør* fremstilles af koldtvalset Baandstaal, som Regel SM-Staal med lavt Kulindhold.

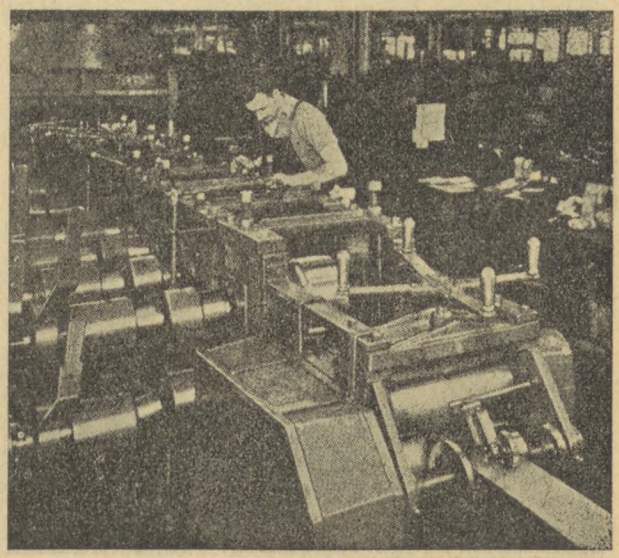


*Fig. 1.*

Strimlen bøjes mellem Valser til det Tværsnit, der ønskes, hvorefter Pladekanterne opvarmes og svejses sammen i en Stuksøm. Opvarmningen kan foregaa enten ved en speciel Ilt-Acetylenbrænder eller ved elektrisk Strøm.

Den første Operation i Fremstillingen bestaar i at renskære Baandstaalets Kanter til nøjagtig Bredde. Derefter gaar det opviklet paa Spoler til en Maskine, hvis første Sektion er forsynet med en Række efter hinanden følgende Valser, der gradvis giver Staalbaandet cirkelformet Tværsnit. Fremføringen af Materialet sker dels ved et Sæt Valser før Formevalserne, dels ved et Trækkeapparat i den bageste Ende af Maskinen. Fig. 1 viser en saadan Maskine fra *The Republic Steel Corporation, Youngstown, Ohio* (efter „Machinery", September 1937). Naar en Rulle Baandstaal er opbrugt, svejses Enden af den til en ny Rulle, saaledes at Maskinen kan arbejde kontinuerligt. Fig 2 viser Undervalserne, medens 3 af Overvalserne ses i Fig. 3. De enkelte Trin af Bøjningen ses i Fig. 4. Materialet forlader Formevalserne med ca. 1/16" Luft mellem Kanterne. En nødvendig Betingelse for at faa Tværsnittet nøjagtigt og ensartet er, at Valserne er højglanspolerede, og at de vedligeholdes i denne Stand. Hvert enkelt Valsepar kan indstilles nøjagtigt i Højderetningen og eventuelt udskiftes for Eftersyn.

Fra Formevalserne passerer Materialet ind i Maskinens Svejseaggregat. Dette ses i Fig. 5. Foroven er indbygget en stor Transformator, der leverer Strøm til et Par Skiveelektroder af en støbt eller valset Kobberlegering. Hele Svejseudstyret kan indstilles i Højderetningen, og Strømstyrken kan reguleres nøjagtigt. Naar det rørformede Baandstaal nærmer sig Svejseanordningen, styres det i Retning mod Elektroderne ved et tyndt Staalblad, der gaar ind i Mellemrummet mellem Pladekanterne. Idet Røret passerer under Elektroderne, presses Pladekanterne automatisk sammen ved Tryk fra de Valser, der er vist i Fig. 6. Samtidig kortsluttes Strømmen, hvorved Pladekanterne opvarmes til saa høj Varme, at en Sammensvejsning kan ske uden at der tilføres noget fremmed Metal. Paa Grund af Trykket stukkes Pladekanterne ganske lidt, saa der opstaar en ringe Forøgelse af Pladetykkelsen langs Svejsesømmen. Umiddelbart efter, at det dannede Rør forlader Elektroderne, møder det endnu et Par Valser, der har til Opgave at understøtte Røret, der nu har større Stivhed paa Grund af Sammensvejsningen. Elektroderne drejer frit paa deres Aksel og drives kun rundt ved Friktionen mod Pladekanterne. Da kun Kanten af Baandstaalet bringes op til Svejsetemperaturen, forsvinder Varmen hurtigt fra Svejsestedet og efterlader kun en ganske svag Forøgelse af Materialets Kornstørrelse.

For at opnaa en ensartet Vægtykkelse, maa det overflødige Materiale langs Svejsesømmen nu fjernes. Ved Rør til visse Anvendelser, f. Eks. til Staalrørsmøbler, er det dog kun nødvendigt at afarbejde Rørets Yderside. En af Metoderne bestaar i at afhøvle det overflødige Materiale med Høvlestaal forsynet med Skær af Haardtmetal, der er formet efter Rø-

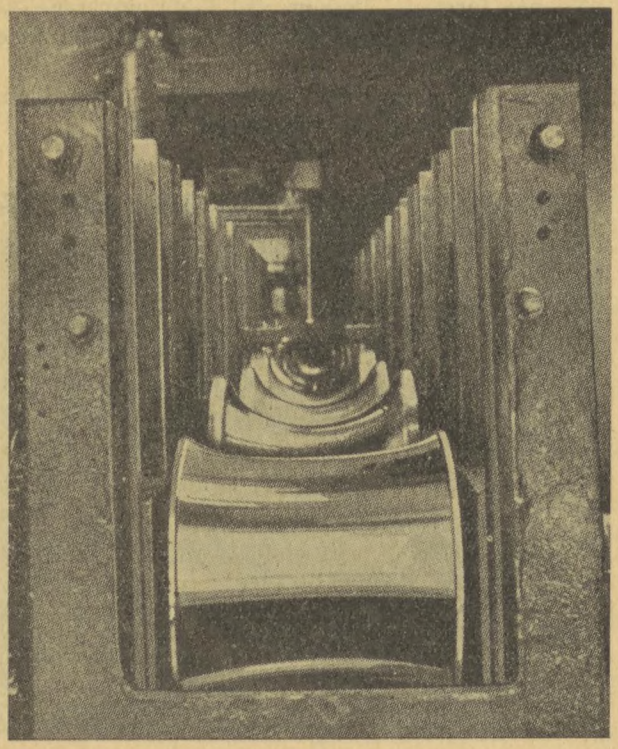


*Fig. 2.*

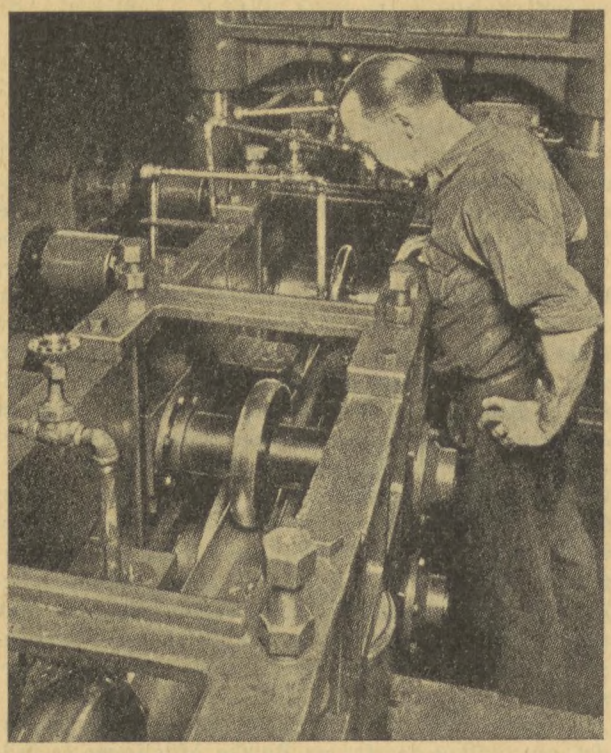


*Fig. 3.*

rets nøjagtige Kontur. I Fig. 5 ses 2 saadanne Høvlestaal til højre for Svejseaggregatet. Man kan se, at Rørets Vægge understøttes af smaa Ruller, ud for hvor Staalene tager Spaan.

En anden Maade er at udglatte den lave Vulst ved Hjælp af et Sæt udvendige og indvendige Valser, der anbringes umiddelbart efter det Sted, hvor Svejsningen udføres, saaledes at Materialet endnu er plastisk. Dette er vist til højre i Fig. 6.

Efter at Røret er blevet befriet for sin Svejsevulst, passerer det gennem forskellige Retteanordninger, der dels giver det nøjagtigt Tværsnit, dels retter det i Længderetningen. Røret naar herefter Valserne, der

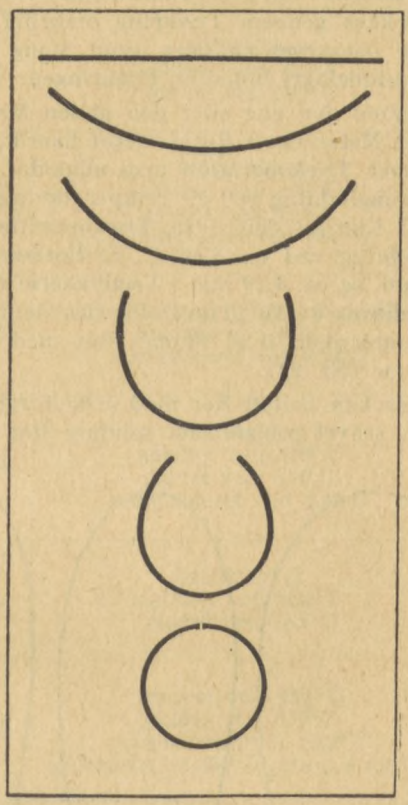


*Fig. 4.*

trækker det gennem Maskinen. Ved Maskiner for de mindste Rørdimensioner sker Fremtrækket ikke ved Valser, men der er en særlig Fremtrækanordning bestaaende af en Række Kløer, der sidder paa en Kæde, som stadig bevæger sig. Efter at have passeret endnu et Sæt Valser, dels med lodrette, dels med vandrette Aksler, der giver Røret dets endelige Størrelse i Henhold til den specificerede Tolerance, møder Røret en Oliestraale, der giver det en rustbeskyttende Hinde.

Røret naar derefter til den automatiske Afskæremaskine, der ses i Fig. 7. Denne Maskine er ved Hjælp af et elektrisk Relaissystem styret saaledes, at den i det Øjeblik, den ønskede Rørlængde naar frem til Knivene, sætter sig i Bevægelse og følger med Røret samtidig med, at Knivene trykkes ind og skærer Røret over. Derefter løftes Knivene, og Overskæremaskinen vender tilbage til sin normale Stilling, klar til at skære næste Længde af. Denne Anordning tillader, at hele Maskinen kan arbejde kontinuerligt, og de afskaarne Længder ruller ned i et Magasin bag Maskinen.

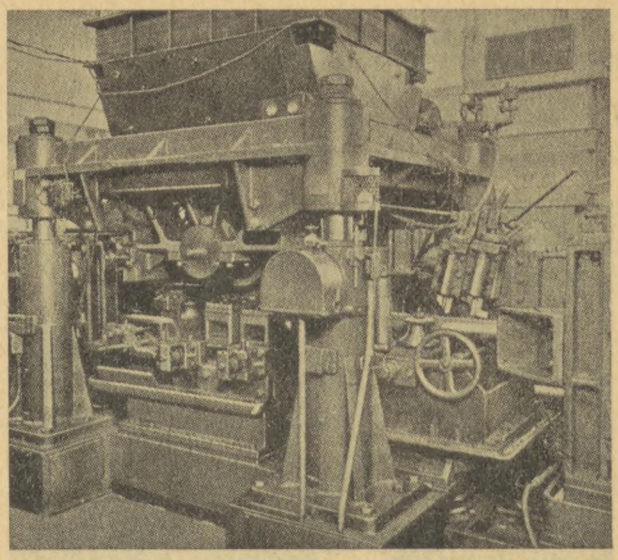


*Fig. 5.*

Alle Rør, hvortil der stilles særlige Krav med Hensyn til Bøjelighed og Sejghed, bliver udglødet i en elektrisk Ovn. Dennes Varmerum, der maaler 1,3 × 11 m, er forsynet med Tværruller til Fremføring af Rørene. Ovnens Temperatur er ca. 900°, og Luften i Varmerummet er holdt fri for Ilt, saaledes at Rørene *blankglødes* (uden Glødskal). Dog giver man visse Rør en senere Opvarmning til ca. 340° C, hvorved de faar en tynd, blaa Anløbning, der beskytter dem mod Rustdannelse under Lagringen.

Svejste Rør kan ogsaa faas i mange forskellige Kva-

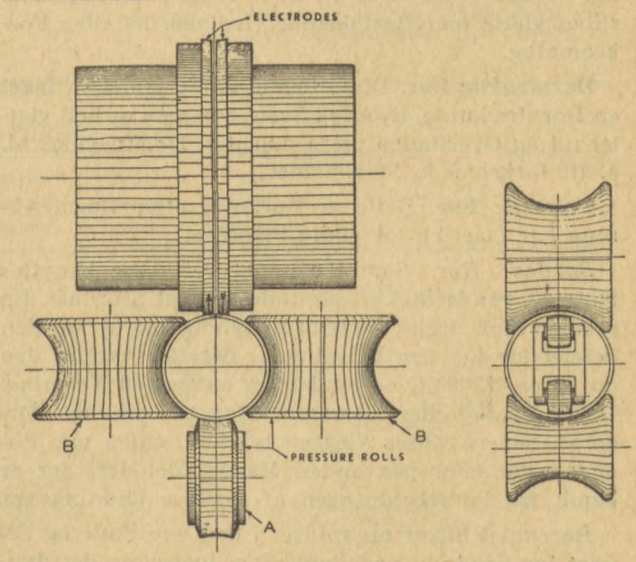



*Fig. 6.*

liteter med Hensyn til Overfladens Nøjagtighed og Renhed. Her skal blot nævnes følgende 4:

*Installationsrør*, der benyttes til Beskyttelsesrør for elektriske Ledninger. Her er intet gjort for at fjerne Ujævnhederne fra Svejsningen.

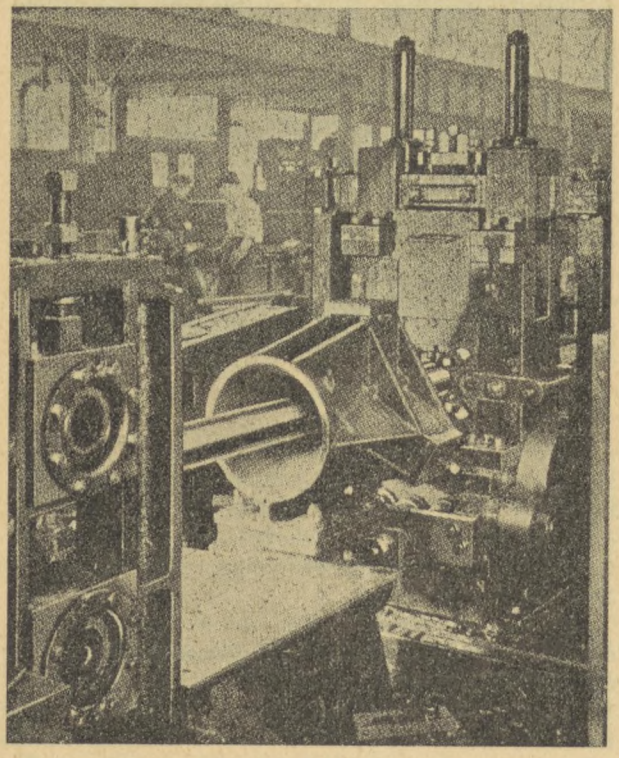


*Fig. 7.*

*Eftertrukne Rør.* Disse har efter Svejsningen faaet et enkelt „Træk", men uden indvendig Dorn. Derved er Svejsesømmen glattet ud, men dog endnu synlig. Rørene er anvendelige til Arbejder, der ikke skal slibes glatte for efterfølgende Ovnlakering eller Forkromning.

*Dorntrukne Rør.* Disse har efter Svejsningen faaet en Dorntrækning, hvorved Svejsesømmen er helt glattet ud og Overfladen mere nøjagtig. De anvendes bl. a. til forkromede Staalmøbler.

*Polerede Rør.* Dette er Rør, der efter Dorntrækning har faaet en udvendig Polering.

*Sømløse Rør.* Som Raaemner for disse benyttes massive, runde Blokke, almindeligvis af SM-Staal. En saadan Blok drejes først af udvendig for at faa den befriet for Fejl fra Valsningen; derefter varmes den op til ca. 1200° C og omdannes enten ved Valsning, Dornpresning eller Strengpresning til et hullet Røremne. Senere valses Væggen tyndere, enten paa Pilgrimsvalse eller paa anden Maade, Metoder, der er kendt fra Forarbejdningen af sømløse Ledningsrør.

Røremnet bliver nu spidset i den ene Ende og befriet for Glødskal ved Bejdsning, hvorefter det dyppes i et Smøremiddel og trækkes i kold Tilstand gennem en Række Trækjern, der efterhaanden gør Rørvæggen tyndere og giver et nøjagtigere Tværsnit.

Der er 2 almindelige Maader at trække Staalrørene paa; den ene er i Korthed følgende:

Røret sættes paa en glat, cylindrisk Staaldorn og trækkes gennem Trækring ned omkring Dornen, saa Diameteren bliver mindre. Siddende paa Dornen valses Røret derefter koldt mellem et Par Skraavalser af speciel Form, der formindsker Vægtykkelsen yderligere. Derefter trækkes Røret — stadig paa Dornen — gennem en Trækring, der giver den ønskede udvendige Diameter. Efter denne Metode kan man give Røret en kraftigere Reduktion af Vægtykkelsen end efter den anden — og mere almindelige —, hvor Røremnet trækkes gennem Trækring omkring en kort Dorn, der paaskruet en lang, tynd Stang holdes i Stilling umiddelbart indenfor Trækringen.

Hvad enten den ene eller den anden Maade bruges, bliver Materialet i Røret meget haardt, hvorfor det for hver Trækoperation maa udglødes. Her benyttes Blankglødning ved en Temperatur mellem 600 og 650° C. Kun før den sidste Trækoperation bruges en Udglødning ved ca. 850° C. Et Røremne ca. 48 mm i Diam. og ca. 4,19 mm i Vægtykkelse (B. W. G. Nr. 8) behøver 9—10 „Træk" for paa denne Maade at blive omdannet til et 32 mm Rør med 0,71 mm Vægtykkelse (Nr. 22).

Hidtil er kun omtalt Rør med cirkelformet Tværsnit, men saavel svejste som sømløse Rør fremstil-

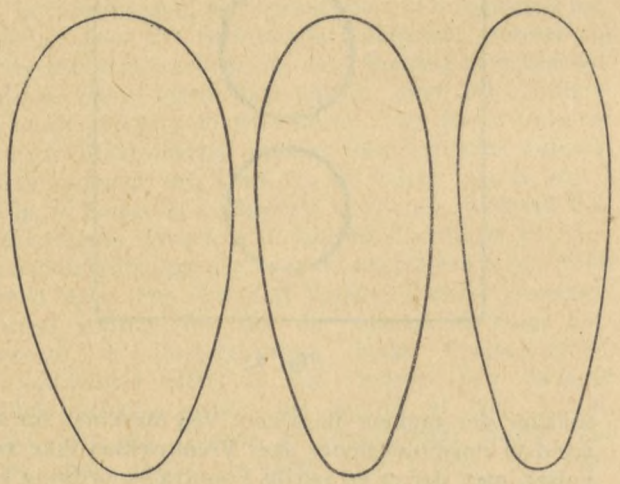


*Fig. 8.*

les i mange andre Tværsnitsformer. Til Cykle- og Motorgafler benyttes som bekendt Rør med ovalt eller med D-formet Tværsnit; ogsaa firkantede og sekskantede Staalrør er en almindelig Handelsvare. I Aeroplanbygningen benyttes i stor Udstrækning sømløse Rør med strømlinieformet Tværsnit. Fig. 8 viser 3 Standardformer, hvor Forholdet mellem Bredde og Længde er henholdsvis 1:2, 1:2,5 og 1:3. At man kan dorntrække Rørene i saadanne forskellige Tværsnit, selv om de oprindelige valsede Røremner var

cirkelformede, synes der ikke at være noget overraskende i; men at man ogsaa kan fremstille sømløse Rør, der tilspidser konisk mod den ene Ende eller mod begge Ender, og sømløse Staalrør, hvor Vægtykkelsen aftager gradvis hen mod den ene Ende, vidner om den moderne Staalrørsfabrikations højt udviklede Teknik. Saadanne Staalrør med gradvis aftagende Tværsnit benyttes nu hyppigt til Gafler i Cykler og Motorcykler.

I Konstruktioner, hvor der stilles særlige Fordringer til Styrkeegenskaberne, benyttes fortrinsvis sømløse Staalrør. De stigende Krav fra Aeroplanindustrien og Motorindustrien har ført til, at sømløse Staalrør nu kan faas i mange forskellige Staalsorter. Som Eksempel skal i nedenstaaende 3 Tabeller angives Sammensætninger og Varmebehandlinger af sømløse Staalrør fra en kendt engelsk Fabrik.

*E. B.*

## Sømløse Rør af Kulstofstaal.

| pCt. Kulstof | Tilstand | Flydegrænse kg/mm² | Brudgrænse kg/mm² | Forlængelse pCt. paa 2" | Formaal |
|---|---|---|---|---|---|
| 0,20 max. | koldttrukket<br>anløbet ved 400° C<br>glødet ved 650° C | 38<br>41<br>17 | 43<br>44<br>32 | 10<br>15<br>40 | Dele, der ikke udsættes for haard Belastning, og Rør, der er lette at forarbejde ved Bøjning m. m. |
| 0,12—0,18 | koldttrukket<br>anløbet ved 400° C<br>glødet ved 650° C<br>normaliseret ved 880° C | 39—44<br>44<br>17<br>20—25 | 44—50<br>47<br>32<br>36—41 | 10<br>15<br>40<br>35 | Til Indsatshærdning, ogsaa velegnet til Autogensvejsning |
| 0,20—0,30 | koldttrukket og anløbet ved 400° C<br>anløbet ved 650° C<br>normaliseret ved 850° C | 44—52<br>22<br>25—32 | 50—60<br>38<br>43—50 | 10<br>40<br>32 | Lidt stærkere belastede Dele, kan autogensvejses og slagloddes |
| 0,30—0,40 | koldttrukket<br>anløbet ved 450° C<br>glødet ved 700° C<br>normaliseret ved 830° C | 47—55<br>47<br>28<br>32—41 | 55—63<br>55<br>44<br>50—60 | 10<br>15<br>35<br>28 | For stærkere belastede Dele og egnet for Autogensvejsning og Slaglodning |
| 0,40 min. | koldttrukket<br>anløbet ved 450° C<br>glødet ved 750° C | 55<br>55<br>36 | 63<br>63<br>54 | 5<br>10<br>30 | Haarde Bøsninger o. l. kan hærdes i Olie, uegnet til Svejsning |
| 0,50—0,60 | anløbet ved 450° C<br>glødet ved 700° C<br>normaliseret ved 820° C<br>oliehærdet fra 850° C og anl. v. 400° C | 63<br>38<br>47—52<br>118 | 71<br>55<br>71—79<br>126 | 12<br>30<br>25<br>8 | Kun til særlig haarde Dele, uegnet til Svejsning. Slaglodning kun med Forsigtighed |

## Sømløse Rør af rustfri Staal.

| Kulstof pCt. | Andre Bestanddele | Tilstand | Flydegrænse kg/mm² | Brudgrænse kg/mm² | Forlængelse pCt. paa 2" | Formaal |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,12 max. | 11—14 pCt. Krom | koldttrukket<br>glødet ved 650—700° C<br>normaliseret ved 900° C | 47<br>25 | 55<br>41<br>110 max. | 10<br>35<br>12 | »Rustfrit Jern«, let at bøje m. m. |
| 0,15 max. | 14—16 pCt. Krom<br>11—13 pCt. Nikkel | koldttrukket<br>helt blødgjort | 63<br>23 | 79<br>57 | 10<br>50 | Velegnet til Bøjning m. m. og Svejsning |
| 0,15 max. | 17—19 pCt. Krom<br>7— 9 pCt. Nikkel | koldttrukket<br>helt blødgjort | 71<br>24 | 87<br>63 | 12<br>50 | Vanskeligere at bøje m. m.; men kan svejses |

Ovenstaaende Staal er mest modstandsdygtige mod Tæring i helt blødgjort og poleret Tilstand.

## Sømløse Rør af legerede Staal.

| Kulstof pCt. | Andre Bestanddele | Tilstand | Flydegrænse kg/mm² | Brudgrænse kg/mm² | Forlængelse pCt. paa 2" | Formaal |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,40 — 0,48 | 2,75—3,50 pCt. Ni | anløbet ved 450° C | 71 | 79 | 12 | Stor Styrke og Sejghed, og til hærdede Dele. |
| | | glødet ved 750° C | 41 | 58 | 26 | |
| | | oliehærdet fra 830° C og anl. ved 350° C | 139 | 150 | 12 | |
| 0,25 — 0,35 | 4,0—4,5 pCt. Ni 1,1—1,4 pCt. Krom | glødet | 60 | 79 | 23 | Særlig udsatte Dele, Eks. Aksler til Aeroplaner |
| | | lufthærdet ved 850° C og anl. ved 280° C | 123 min. | 134 min. | 5 min. | |
| 0,30 max. | 1,5 pCt. Mangan max. | koldttrukket og anløbet ved 400° C | 55 | 63 | 10 | God Trækstyrke efter Autogensvejsning |
| | | glødet | 28 | 44 | 35 | |
| | | svejst | 39 | 47 | 12 | |
| | | normaliseret | 39 | 63 | 25 | |
| 0,50 max. | 1,2—1,5 pCt. Mangan | koldttrukket | 63 | 71 | 10 | Høj Trækstyrke og egnet for Sejghærdning |
| | | glødet ved 750° C | 39 | 61 | 26 | |
| | | oliehærdet fra 820° C og anl. ved 400° C | 126 | 142 | 10 | |
| 0,25 — 0,35 | 0,80—1,10 pCt. Krom 0,15—0,25 pCt. Molybdæn | koldttrukket | 55 | 68 | 12 | Høj Trækstyrke efter Autogensvejsning, velegnet til Bøjning, Hærdning etc. |
| | | svejst | 47 | 55 | 6 | |
| | | glødet | 32 | 47 | 35 | |
| | | vandhærdet fra 900° C og anl. ved 480° C | 95 | 110 | 10 | |
| 0,45 — 0,55 | 0,80—1,10 pCt. Krom 0,15—0,25 pCt. Molybdæn | koldttrukket | 71 | 79 | 10 | Særlig egnet for Sejghærdning, hvor større Sejghed forlanges |
| | | glødet ved 720° C | 43 | 60 | 30 | |
| | | normaliseret ved 800° C | 79 | 102 | 10 | |
| | | oliehærdet fra 850° C og anl. ved 320° C | 134 | 158 | 5 | |




## Smøre-Teknik.

Af *H. Andersen*, Ingeniør. V. D. I.

I forrige Afsnit kom vi ganske kort ind paa Spørgsmaalet om Tilpasning og Indløbning af Lejer og glidende Flader, men da netop dette Emne for Fagmanden vel nok maa siges at være af største Interesse, vil vi gaa lidt mere i Detailler.

Vi har set, at Smørefilmen i bedste Fald kun maaler nogle faa Hundrede, ja Tusindedele af en Millimeter, og at Frigangen om Akslen i Lejet maa repræsentere en tilsvarende Værdi, altsaa paa Grænsen og eventuelt under det maalelige. Betragter vi nu selv den bedst bearbejdede Glideflade under Mikroskopet, vil man se, at denne endog har ganske betydelige Ujævnheder, som alle ganske vist efter Bearbejdelsens Metoder omtrent har lige høje Bjergtoppe og dybe Dale — Fig. 21. Tænker man sig nu disse Ujævnheder ens baade i Leje og Aksel, Cylinder og Stempel, og disse ved Indløbningen delvis udjævnes lige meget i begge Glideflader, vil Frigangen i Lejet, eventuelt Cylinderen, udgøre 4 Gange saa meget, som der afslides af den enkelte Flade — Fig. 22. Anslaar vi Ujævnhederne i Aksel og Leje eller Cylinder og Stempel til 0,008 mm og en lignende Afvigelse i Parallelitet, faar vi, naar Uregelmæssighederne er afslidte, saa Fladerne er glatte og parallelle, et ekstra Slør af $8 \times 0{,}008 = 0{,}064$ Millimeter. Det nævnte Eksempel vil selvfølgelig ved første Klasses Bearbejdelses Metoder kunne udføres med større Nøjagtighed, men vil til Gengæld ved de fleste i Praksis udførte Reparationer overskrides ganske betydeligt. Resultatet vil derfor i de fleste Tilfælde blive, før Glidefladerne er slidt helt sammen, at disse

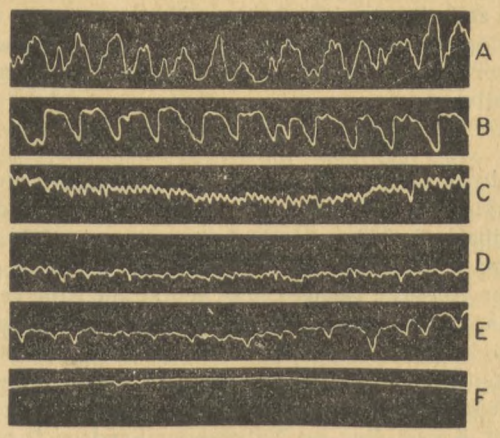



*Fig. 21.*

Contorgraf-Diagrammer i ca. 1000 Gange Forstørrelse over forskellige Bearbejdelsesmetoder.
A. Finboret Leje-Bøsning.
B. Slet Drejning.
C. Finboret Støbejern.
D. Slebet Støbejern.
E. Poleret efter Udboring, Fordybninger fra Boringen er endnu ikke helt fjernet.
F. Spejlpoleret.

faar et større Slør, end man egentlig ønskede. Dette gælder i særlig Grad for Lejer, som efter Indløbningen ikke kan spændes sammen, hvad der ved Automobilreparationer kun sjældent er Tilfældet. Denne Planslidning baade i Akslens og Lejets Overflade vil altsaa uundgaaelig fortsætte, indtil Ujævnhederne er reducerede til en saadan Størrelse, at disse ikke mere gennem Oliefilmen kan naa hinanden, og først da er Lejet i Stand til at bære den fulde Belastning. Denne Indløbning er en Maskines mest farefulde Periode, for sker det, at Fladerne kommer for tæt i Kontakt med hinanden, vil disse ikke mere glatte hinanden ud, men i Stedet for partialt rive hinanden

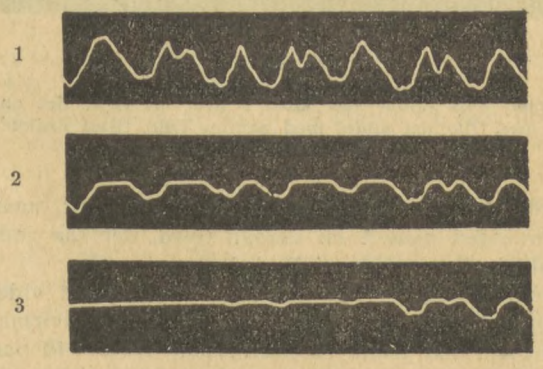



*Fig. 22*

viser stærkt forstørrede Contorgraf-Diagrammer af Virkningen og Sliddet paa en Cylinderflade under Indkørselsperioden. — Diagrammerne er taget fra oven og ned efter og paa samme Sted i Cylinderen.
1. Da Motoren var helt ny,
2. nogen Tid senere, og
3. efter at Indkørselsperioden var endt.

op, og Lejet vil aldrig senere blive i Stand til at bære den fulde Belastning, da Trykket i Oliefilmen gennem disse Ridser vil afledes. Paabegyndende Rivning maa altsaa under alle Omstændigheder undgaas.

I Erkendelse af ovenstaaende har man i Industrien været paa Jagt efter Midler, der kunde hjælpe nye og reparerede Maskinelementer ud over denne for deres Levetid saa bestemmende Indløbningsperiode. Allerede for mange Aar siden gjorde man den Erfaring, at pulveriseret Grafit blandet i Olien øgede et Lejes Belastningsevne og sænkede dets Temperatur, naar det varmede. Men det viste sig, at selv det fineste Grafitpulver bundfælder sig og dermed tilstopper Oliekanalerne. Endvidere var det vanskeligt at faa Grafitten helt fri for slibende Partikler.

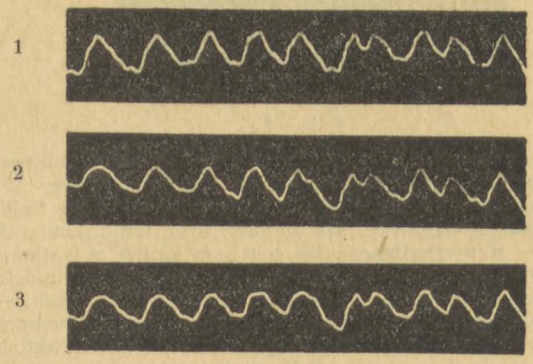



*Fig. 23*

viser ligeledes Diagrammer af Cylinderfladen paa en Motor, som er indkørt med Grafit blandet i Olien. Maalingerne er foretaget paa samme Maade og efter samme Antal Arbejdstimer som angivet i Fig. 22. Man ser, at Ruhederne kun er ganske lidt afrundede, da den kolloide Grafit, som har ligget i Dalene, allerede paa et tidligt Tidspunkt sammen med Bjergtoppene har dannet en tilstrækkelig Bæreflade for Oliefilmen.

For ca. 30 Aar siden lykkedes det Amerikaneren Dr. E. G. Acheson ad syntetisk Vej at fremstille en absolut ren Grafit, som gennem en Kolloideringsproces blev bragt til en saadan Finhed, at den ikke bundfældes. Denne Grafit kan ikke leveres som Pulver, men kun opslemmet i Olie. Trods Smøreteknikernes aabne Anerkendelse af denne Grafits ubestridelige Egenskaber særlig under Indløbningen, er det mærkelig nok dog først i de senere Aar, den er kommet stærkt frem paa Markedet. Grunden kan muligvis søges i de høje Belastninger og Temperaturer samt det lille Lejeslør, man byder de moderne Maskiner, ligesom Automobilfabrikkerne særlig i Europa anbefaler dets Brug under Indkørselsperioden.

**Brugen og Virkningen af Kolloidgrafit.**

Med den saakaldte Indløbningscompound eller Running-in Compound, hvori Kolloidgrafitten i koncentreret Form indeholdes, indsmøres de glidende Flader, Lejer, Aksler, Stempler og Cylindre før Montering, ligesom der til Smøringen under Indkørselen

bagefter blandes en passende, som Regel paa Beholderen, angiven Mængde i den almindelige Smøreolie. (Nogle Oliefirmaer leverer ogsaa en færdig grafiteret Olie).

Kolloidgrafitten, der saaledes i et bestemt Forhold er blandet med Smøreolien, trænger ind i Glidefladernes mikroskopisk fine Ujævnheder og binder sig dels ved molekulere Kræfter, dels ved den stadige Indflydelse af Tryk og glidende Bevægelse til Metal-

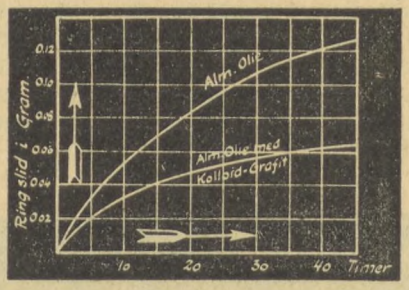



*Fig. 24*

illustrerer et andet Forsøg fra den engelske Automobilingeniør-Forening. — Man startede to nye ens Motorer 180 Gange og lod dem løbe 15 Minutter ad Gangen og holde stille ogsaa 15 Minutter, saa Motoren hver Gang kunde afkøles. — Man efterlignede saa godt som gørligt et Automobil i Bykørsel. Den ene Maskine var smurt med almindelig Olie, den anden med samme Olie, tilsat Kolloid-Grafit. — Forinden havde man nøje vejet begge Motorers Stempelringe for paa denne Maade at konstatere Sliddet i Vægttab. Ovenstaaende Kurve viser, at Vægttabet er betydeligt mindre for Ringen smurt med Olie tilsat Kolloid-Grafit.

lets Overflade og giver det en Glathed, som selv ved den fineste Bearbejdelse ikke kan opnaas. — Efter nogen Tid vil dette Grafitspejl have opbygget sig og være saa fast forbunden, at det kun kan fjernes ved Afskrabning. Man vil forstaa, at man nu har faaet den ideelle Bæreflade for Oliefilmen og det med den mindst mulige Udslidning af Lejet — sammenlign Fig. 22 og 23. Svigter nu Olietilførslen, eller Belastningen øges, saa Akselen presses gennem Filmen, vil Grafitlaget i sig selv have meget stor Smørevirkning. Til Belysning af denne selvsmørende Virkning skal bl. a. omtales et meget interessant Forsøg, som udførtes paa National Physical Laboratorium i England. Man lod 2 Aksler (2 Tommer i Diameter) løbe med 500 Omdr./Min. hver i sit med Hvidmetal udforede Leje og med en Belastning af 230 lbs pr. Tomme$^2$, det ene Leje smurtes med almindelig Olie, det andet med samme Olie, tilsat 2 pCt. Oildag = 0,2 pCt. Kolloidgrafit. Da begge Aksler havde løbet nogen Tid for at indløbe sig med de respektive Lejer, afbrød man Olietilførslen til begge Lejer og lod dem løbe videre med den om Akslen dannede Oliefilm. Forsøget med Lejet smurt med Olie alene blev foretaget 4 Gange og gav som Gennemsnit en Løbetid uden Olietilførsel paa 36 Min. Det andet Leje, som var smurt med Olie, iblandet Kolloidgrafit, fortsatte derimod 26½ Time uden Tilførsel af Smøremiddel. For Rigtighedens Skyld maa det dog nævnes, at Lejet var standset om Natten — men dog et tydeligt Bevis for, at det dannede Grafitlag byder en overordentlig Sikkerhed, naar Olien for kortere Tid udebliver.

**Aarsag til stort Cylinderslid.**

I hvor høj Grad den moderne Bilmotor end har udviklet sig, er man dog ikke helt tilfreds med dens Holdbarhed, i Særdeleshed Stempler og Cylinderforinger — ofte maa disse, allerede før de første 40,000 km er passeret, fornyes. Paa den anden Side ser man ogsaa Vogne, som uden nævneværdige Reparationer løber langt over de 100,000 km. Bladene beretter ogsaa om fænomenale Rekorder, hvor almindelige Standardvogne under haardeste Vilkaar med næsten uafbrudt Kørsel Dag og Nat gennemkrydser flere Verdensdele. — Hvad kan nu være Grunden til den store Forskel? — „Heldet", vil man sige, men dermed kan Teknikeren ikke lade sig nøje. Han ved, at Materialet i den Vogn, som hurtigt har udslidt sine Cylindre, i Almindelighed er det samme som i Vognen, der ved haard Kørsel har gennemkørt det forbavsende Antal Kilometer. Fænomenet har selvfølgelig som alle andre uopklarede tekniske Spørgsmaal i de bilproducerende Lande været underkastet kostbare og aarelange Undersøgelser ved direkte at udføre Slidforsøg under de forskellige Forhold, som i Praksis kunde tænkes at spille nogen afgørende Rolle.

For det første har disse Undersøgelser for længst slaaet en Pæl igennem den indgroede Opfattelse, at den uundgaaelige Oliefortynding, foraarsaget ved at uforbrændt Benzin slipper ned i Krumtaphuset, skulde være særlig farlig. De afholdte Slidforsøg har bevist,

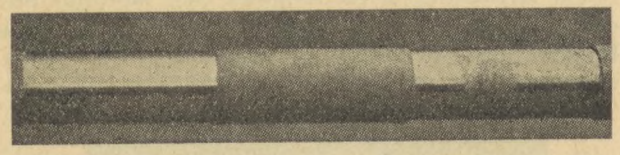


*Fig. 25.*

En Aksel, hvis Ender har løbet i hver sit Leje, det ene smurt med Olie, det andet med samme Olie, tilsat Kolloid-Grafit, og bagefter udsat for Syreangreb.

at Slidet begynder først at vise sig unormalt, naar Fortyndingen naaede en saadan Grad, der saa godt som aldrig forekommer i Praksis.

Af endnu større Interesse maa det være at vide, at man ved stadig Kørsel med en Motor *under* normal Temperatur har maalt et ualmindelig stort Slid paa Stempel og Cylinder. Ved normal Temperatur og Temperaturer, der laa langt over det, man kan opnaa ved en vandkølet Motor, var Slidet til Gengæld ubetydeligt. Det unormalt store Slid ved en underkølet Motor skal efter disse Undersøgelser hidrøre fra Forbrændingsvandet, der kondenserer sig paa de kolde Cylindervægge og derved udøver Corrosion (Ætsning). Vi har tidligere i Oktoberbladet 1936,

ved en Oversigt over Benzinens Omdannelse til Udblæsningsproduktet gjort opmærksom paa, at der ved Forbrænding af et kg Benzin opstaar ca. 1,3 kg Vand, der ved den varme Motor undviger som overhedet og usynlig Damp. Det er altsaa dette Vand i Forbindelse med den lave Temperatur, som skal have den skæbnesvangre Indflydelse paa Slidet i Cylinderen.

I Fortsættelse af disse Forsøg, som navnlig med stor Energi er udført af den engelske Automobil-Ingeniørforening, har man konstateret, at Tilsætning af Kolloidgrafit til Motorolien, eventuelt som Topolie i Benzinen, i væsentlig Grad reducerede Cylinderslidet, idet Grafitten, som tidligere omtalt overtrækker og udfylder Cylinderfladens Ujævnheder med et mikroskopisk tyndt Lag, som foruden de før omtalte smøretekniske Fordele er indifferent overfor Angreb af Syren. Beskyttelsen mod de ætsende Forbrændingsdampe sker altsaa omtrent paa samme Maade, som naar man ved Fornikling beskytter Jernet mod Rust. *)

Som Afslutning vil jeg sammenligne Smøreteknikken med en tusindsidet Bog, vi kun har bladet lidt i hist og her, jeg har kun villet pege paa Grundprincipperne uden at komme nærmere ind paa den store, endnu paa mange Omraader ikke udforskede Teori — maaske er jeg gaaet let hen over, maaske helt undladt noget, som kunde have speciel Interesse for den enkelte. Dog vil jeg haabe, at dette korte Rids, som muligvis har fremkaldt mange: Hvorfor?, maa animere til videre Studium i Retning mod den „slidfri Friktion".

*) Fabrikker gør i Øjeblikket ihærdige Forsøg med indvendig haarforchromede Cylindre, som i væsentlig Grad skal kunne reducere Slid og Ætsning.

## Udfoldning af konisk Kanalstykke.

En Kanal med kvadratisk Tværsnit skal ved en konisk Flade med en opgiven Topvinkel paa 76° forbindes med et cylindrisk Rør, der er koncentrisk med den kvadratiske Kanal.

For at opmærke Udfoldningerne til de enkelte Stykker tegnes lodret og vandret Projektion op som vist i Fig. 2. Lettest udføres dette ved først i den vandrette Projektion at tegne Firkanten og den dermed koncentriske Cirkel svarende til Rørets Diameter. Det er kun nødvendigt at tegne den ene Halvdel som vist. Som Grundcirkel i Keglen vælger man den, der gaar igennem Firkantens Hjørner *4* og *10*. Denne Grundcirkel maa ligge i det vandrette Plan, der gaar igennem de 4 Spidser af Keglefladen. Dette Plan tegnes som Linien *13—1* i vilkaarlig Højde i lodret Projektion. Højden herfra op til Toppunktet *0* findes ved at tegne Keglefrembringerne under den opgivne Vinkel. Naar Topvinklen er opgivet til 76°, bliver Frembringerens Vinkel med den vandrette Linie altsaa:

$$\frac{180 - 76}{2} = 52^0,$$

hvilken Vinkel afsættes i Punktet *1*. Herefter tegnes Rørets lodrette Projektion som 2 lodrette Linier i Afstand = Radius paa hver Side af Midtlinien; gennem disses Skæringspunkter *p* og *q* med Keglens Frembringere trækkes den vandrette Linie, der er Billede af Skæringscirklen mellem Keglen og det cirkulære Rør, altsaa den Cirkel, der danner den øverste Begrænsning af Keglestubben. Endvidere trækkes de 2 lodrette Linier gennem Punkterne *4* og *10*. Disse Linier danner Projektionerne af de lodrette Sideflader *A* og *C* af det firkantede Rør, og deres Skæringspunkter *a* og *k* med Konturfrembringerne er altsaa Punkter af Skæringskurverne mellem Kegle og Side-

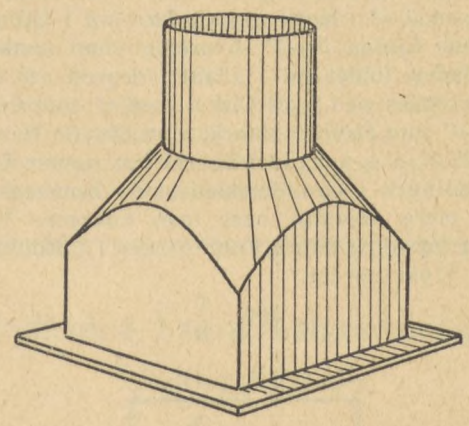


*Fig. 1.*

flader. For at finde andre Punkter af Skæringskurverne inddeles Grundcirklen i 12 lige store Buer, og fra Delepunkterne (*1*, *2*, *3* o. s. v.) trækkes Keglefrembringere til Toppunktet *0* saavel i lodret som vandret Billede. De enkelte Frembringeres Skæringspunkter med Kanalens Sideflader er afbildede i henholdsvis *a*, *b*, *c*, *4*, *d*, *e*, *f*, *g*, *h*, *10*, *i*, *j* og *k*. Punkterne *a*, *b*, *c* og *i*, *j*, *k* har vi straks saavel i vandret som lodret Billede. For at føre dem over i Udfoldningen er det nødvendigt at kende disse Punkters sande Afstande fra Keglens Toppunkt. Afstanden *Oa* og *Ok* kan maales direkte i lodret Billede; derimod maa de øvrige svinges ind i det lodrette Billedplan, for at man kan komme til at maale deres sande Længde. I Fig. 2 er Frembringerne *0—11* og *0—12* drejet ind i Billedplanet, derved vil Punkterne *i* og *j* beskrive Cirkler, der i lodret Projektion afbildes som de viste vandrette Linier. Afstanden fra disses Skæringspunkter med Konturfrembringeren til Toppunktet angiver da de sande Længder af Afstandene fra Toppunktet ned til de søgte Punkter *i* og *j* paa Skæringskurven. Da Grundcirklens Delinger er lige lange, og disse ligger symmetrisk med Hensyn til Diametralplanerne gennem *1—13* og gennem 7, maa Skæringspunkterne i Frembringerne *6* og *8* ligge i samme Højde som Skæringspunkterne i Frembringerne *2* og *12*, ligesom Skæringspunkterne i Frembringerne *5* og *9* maa ligge i samme Højde som i Frembringerne *3* og *11*. Følgen er, at man ved at fortsætte de 2 vandrette Hjælpe-

linier gennem Punkterne *i* og *j* i lodret Billede og finde, hvor disse skærer henholdsvis Frembringerne *5*, *9*, *6* og *8*, faar 4 Punkter af Skæringskurven mellem Keglen og Fladen *B* af det firkantede Rør. Det øverste Punkt *f* af denne Kurve finder man ved at trække en vandret Linie gennem Punktet *k*, hvor denne skærer Frembringeren *0—7* har vi Punktet *f*. Skæringskurven *4-d-e-f-g-h-10* kan herefter tegnes. Som Kontrol for Rigtigheden kan man føre Skæringspunkterne ned i vandret Billede, hvorved de alle skal vise sig at ligge paa den rette Linie *4—10*.

Efter at Skæringskurverne saaledes er fuldt bestemt, tegnes Udfoldningen af Keglen op paa kendt Maade. Man tænker sig Fladen skaaret op f. Eks. langs Frembringeren *0—1*; denne lægges først ud i Udfoldningen som Linien *0'—1'*, hvorefter man tænker sig Keglefladen foldet ud i Planet, derved vil Grundcirklen rulles ned i en Cirkel med *0'* som Centrum og *0'—1'* som Radius. Man kan nu afsætte Delepunkterne *2'*, *3'*, *4'* o. s. v., idet Buerne har samme Længde som Delingen i Grundcirklen; men Konstruktionen bliver mere nøjagtig, naar man udregner Vinklen mellem første og sidste Frembringer i Udfoldningen. Denne Vinkel er lig

$$360 \cdot \frac{r}{R},$$

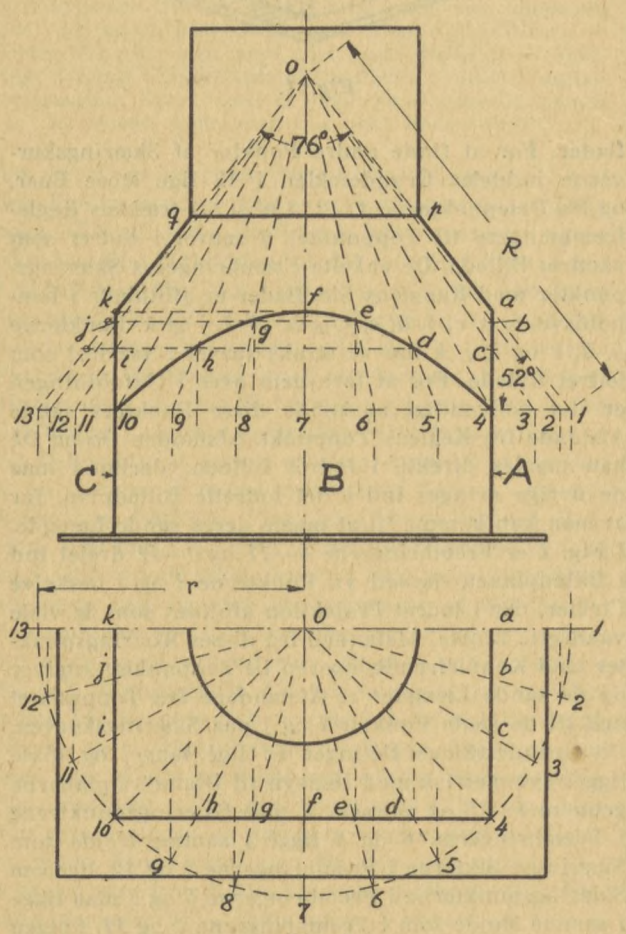



*Fig. 2.*

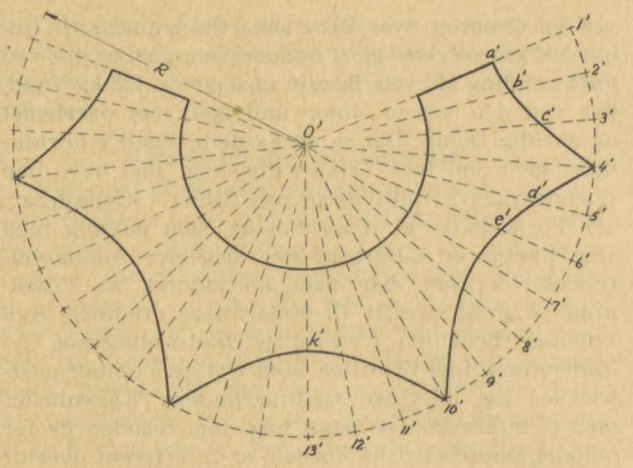



*Fig. 3.*

hvor r og R er henholdsvis Radius i Keglens Grundcirkel og i Udfoldningen.

Efter at alle Keglefrembringerne er lagt ud i Udfoldningen, tegnes Udfoldningen af Keglestubbens Topcirkel; dens Radius *0—p* maales direkte i lodret Billede. Derefter afsættes paa hver enkelt Frembringer Afstanden fra Toppunktet til Skæringskurven; disse Afstande, hvis Længder som ovenfor forklaret kan maales paa Frembringerne *0—13* i lodret Billede, afsættes i Udfoldningen fra Punkt *0'* ud ad tilsvarende Frembringere. Derved faas henholdsvis Punkterne *a'*, *b'*, *c'* — — *k'*. Da Udfoldningen maa være symmetrisk om *O'k'*, kan man samtidig opmærke den anden Side. I Virkeligheden bliver der kun 3 forskellige Længder, der skal afsættes ud ad Frembringerne. Man kan nu trække en jævn Kurve gennem de saaledes konstruerede Punkter og har derved Konturen af den Plade, der ved Sammenrulning til en Kegle giver den ønskede Flade. Saafremt Samlingerne skal udføres ved Falsning, maa man tillægge den hertil medgaaede Pladebredde langs alle Sømme.

Udfoldningen af Sidefladerne *A*, *B*, *C* og *D* bestaar af en Række ens Stykker, og Skæringskurven, der er konstrueret i lodret Billede, kan benyttes til Opmærkning af de 4 Sideflader.

*E. B.*

## Fradrag i Skatteindtægt.

I Lighed med tidligere Aar gives hosstaaende en Udregning af det i 1937 betalte Kontingent til Arbejdsløshedskassen, hvilket paa samme Maade som Sygeforsikring og Livsforsikring kan fradrages Indtægten ved Udregningen af den skattepligtige Indtægt.

For Forbunds- og Afdelingskontingentets Vedkommende gælder den Regel, at ¾ af Aarets Kontingent kan fradrages selve de oppebaarne Indtægter, hvorved undgaas, at dette Fradrag kommer ind under

det Maksimum af 400 Kroner, der er fastsat for Fradrag af Forsikringskontingent.

Da de respektive Forbund har forskelligt Kontingent, er der foretaget Opstilling for hvert Forbund for sig.

Kontingentet er udregnet for arbejdende fuldtbetalende Medlemmer, og Medlemmer, der paa Grund af Arbejdsløshed, Sygdom, Militærtjeneste o. l. har været helt eller delvis fritaget for Kontingentydelser, maa derfor formindske Fradragene i Overensstemmelse dermed.

| | Aars-Kontingent | Fradrages i Bruttoindtægt | Fradrages i skattepligtig Indtægt |
|---|---|---|---|
| *Formerforbund:* | Kr. | Kr. | Kr. |
| Forbund | 119,60 | 157,95 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 91,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 111,15 | | 165,15 |
| Hjælpeforen. (Kbhvn.) | 54,00 | | |
| *Smedeforbund:* | | | |
| Forbund | 48,10 | 55,58 | |
| Afdeling | 26,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 111,15 | | 111,15 |
| *Sliberforbund:* | | | |
| Forbund | 95,60 | 91,20 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 26,00 | | |
| Sygeforsikring (Kbhvn.) | 13,00 | | 124,15 |
| Arbejdsløshedskasse | 111,15 | | |
| *Specialarbejderforbund:* | | | |
| Forbund | 107,90 | 94,58 | |
| Afdeling | 18,20 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 111,15 | | 111,15 |
| *Metaltrykkerforbund:* | | | |
| Forbund | 119,60 | 109,20 | |
| Afdeling | 26,00 | | |
| Sygeforsikring | 24,70 | | 114,40 |
| Arbejdsløshedskasse | 89,70 | | |
| *Kobbersmedeforbund:* | | | |
| Forbund | 74,75 | 83,36 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 36,40 | | |
| Sygekasse | 23,40 | | 133,90 |
| Arbejdsløshedskasse | 110,50 | | |
| *Gørtlerforbund:* | | | |
| Forbund | 72,15 | 63,86 | |
| Afdeling | 13,00 | | |
| Sygeforsikring | 21,45 | | 96,85 |
| Arbejdsløshedskasse | 75,40 | | |

For Formere og for Slibere er angivet københavnske Afdelings- og Sygeforsikringskontingenter, og Medlemmer af Provinsafdelinger maa i Stedet for omregne efter, hvad der er gældende i deres respektive Afdelinger.

For Kobbersmedene er ligeledes angivet københavnske Afdelingskontingenter, og Medlemmer af de øvrige Afdelinger maa omregne Fradraget i Forhold til deres Afdelingskontingent. Kontingentet for syge og arbejdsløse har været Kr. 2,65 pr. Uge fra 1. Januar til 30. Juni og Kr. 2,50 pr. Uge for Resten af Aaret.

Medlemmer af Gørtlerforbundet, der har været syge eller arbejdsløse, kan ved Henvendelse til Forbund eller Afdeling faa Oplysning om Kontingentets Fordeling.

Fradraget i Bruttoindtægt skal forstaas saaledes, at saafremt et Medlems samlede Indtægt har været Kr. 3.200,00, og hvis ¾ af Forbunds- og Afdelingskontingentet andrager Kr. 60,45, saa udfyldes Rubriken i Skatteskemaet om Arbejdsindtægt med Kr. 3.140,00, hvorimod Forsikringsfradragene sker i den dertil beregnede Rubrik paa Skemaet.

## Indtrufne, bemærkelsesværdige Ulykkestilfælde.

Fra Direktoratet for Arbejds- og Fabriktilsynet har vi modtaget Særtryk af en Meddelelse vedrørende indtrufne, bemærkelsesværdige Ulykkestilfælde, idet man henleder Opmærksomheden paa nogle Tilfælde, der er forefaldet indenfor Jernindustrien. Vi gengiver nedenfor disse.

*Ulykkestilfælde ved Justering af Automobilbremser.*

Paa et Maskinværksted var en Lastbil blevet forsynet med ny Belægninger paa Baghjulsbremserne. Der var anbragt Bukke under Baghjulsakslen, saa at Bagvognen var hævet saa højt, at Hjulene kunde rotere uden at berøre Jorden. Chaufføren sad i Førerhuset, hvor han ved et Tryk paa Bremsepedalen paavirkede Baghjulene, der blev iagttaget af Reparatøren, der befandt sig under Vognen, og reguleredes af denne ved Indstilling af en Strammeindretning paa Hjulenes Indersider.

Lastbilen var bygget med „aaben Kardan", d. v. s. at Kardanakslen roterer frit uden at være omsluttet af Hylster.

Paa Kardanakslen, lige udenfor Differentialhuset, fandtes et Gaffelled med fremstaaende Smørekop. Denne fik fat i Reparatørens Tøj, der vikledes om Akslen, saa han blev trukket op mod denne, hvorefter Gaffelleddet tilføjede ham et Kraniebrud med Døden til Følge.

Ulykkestilfældet maner til særlig *Forsigtighed.* Den benyttede Arbejdsmetode er overordentlig farlig.

*Ulykkestilfælde ved Væltning af Jernplader.*

En Smedesvend og 2 Lærlinge skulde holde en Stabel Jernplader ud fra en Mur, imod hvilken Pladerne stod lænet, for at faa fat i den inderste Plade. De 14 Jernplader, der ialt vejede ca. 900 kg, fik for megen Overvægt og væltede ned over de 3 Arbejdere, der dels ikke kunde træde tilbage for at faa bedre

Styr paa Pladerne og dels ikke kunde komme bort, fordi der stod en Kasse med Materialer paa Gulvet, og fordi Rummet, en Port, i for høj Grad blev benyttet som Lager.

Den ene af de unge Arbejdere fik klemt Foden mellem Pladerne og Kassens Kant, saa et Fodrodsben brækkede.

Hændelsen viser, hvor besværligt og *farligt* det er *at tumle med uhandleligt og tungt Gods paa snæver Plads.*

*Ulykkestilfælde ved Autogen-Skærebrænder.*

Skærebrænderen havde været anvendt, derefter slukket i kort Tid, og skulde nu tændes paany. Arbejderen lukkede op for Ilt og Acetylen og tændte Gassen. Herved slog Flammen tilbage i Brænderen. Han vilde kaste denne fra sig, men forinden var der gaaet Ild i Gasslangen. Han kunde imidlertid ikke frigøre sig fra Slangerne, saa der gik Ild i hans Benklæder, og Underlivet blev forbrændt.

Da Skærebrænderen var i god Stand, skyldes Tilbageslaget formentlig den Maade, hvorpaa Tændingen er sket. Brænderen havde som nævnt lige været brugt. Efter Slukningen dannes Undertryk i Brænderen, saaledes at der kan være suget en Stump Glødeskal eller lignende ind gennem Dysen. En saadan ringe Tilstopning kan hemme Iltens Udgang, naar man lukker op for Gas og Ilt samtidig, saaledes at der dannes en eksplosiv Blanding i Brænderen. Naar Gassen derefter tændes, kan Tilbageslaget ske.

*For at undgaa Tilbageslag er det bedst først at aabne for Gassen, tænde denne og derefter aabne for Ilten.*

*Ulykkestilfælde ved Opskæring af Tjæretromle ved Autogen.*

En Smedemester vilde med en Acetylen-Skærebrænder dele en tom Tjæretromle i 2 Halvdele. Endebundene var paasatte ved Falsning, og Spunshullerne i Bunden var lukkede ved iskruede Metalpropper. Indvendig fandtes en 2—3 mm tyk, tør Tjæreskorpe. Lærlingen stod for Enden af den liggende Tromle for at dreje den under Opskæringen. Umiddelbart efter at Skærebrænderen havde brændt Hul gennem Tromlen, indtraf en Eksplosion. Endebunden blev revet af og ramte Væggen og slyngedes tilbage mod Lærlingen, hvis venstre Ben blev brækket. Skæreflammen har indeholdt et Overskud af Ilt og antændt de ved den forudgaaende Opvarmning opstaaede brændbare Dampe fra Tjæreskorpen paa Tromlens Inderside.

Man henleder Opmærksomheden paa den ikke af alle erkendte *Fare ved at opskære Jerntønder, der har indeholdt brændbare Stoffer.* Tjæretromler bør overhovedet ikke opskæres med Skærebrænder.

*Ulykkestilfælde ved Pumpeaksel i Jorden.*

I en Landbrugsbedrift var man i Færd med at isætte ny Lejer og støbe en Betonrende til en Pumpeaksel, der i flere Aar havde ligget helt overdækket i Jorden. Imedens dette Arbejde fandt Sted, var Renden udækket, men Akslen laa i 60—70 cm's Dybde, og Jord var kastet paa begge Sider af den, saa Forholdet skønnedes ufarligt. Efter at Monteringsarbejdet var sluttet den paagældende Dag, blev Akslen sat i Gang for Vandpumpning.

En 13-Aars Dreng vilde under Leg springe over Renden, men faldt saa uheldigt paa den sneglatte Jord, at den iøvrigt fuldstændig glatte Aksel fik fat i hans Tøj, saa han blev revet omkuld, hvilket medførte en Beskadigelse af Hovedet.

Hændelsen viser, *at alt lavtløbende Maskineri maa skærmes forsvarligt.* Under Reparationsarbejde som forannævnte kunde en primitiv, interimistisk Tildækning have forebygget Ulykkestilfældet.

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen,* Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen,* Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen,* Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen,* Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen,* Struer.
6. *A. Clausen,* Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup,* Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen,* Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen,* Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen,* Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen,* Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *F. C. Olsen,* Nr. Alslev.
17. Grosserer *Karlo Gram,* Apparatfabrikken „Zenith", Hvidovrevej 74—76, Rødovre.

**Blokade.** Københavns Afdeling 9 har blokeret *S. K. Sørensen,* Islevbrovej 13, Rødovre, da Firmaet skylder 3 Rørlæggere et Beløb af Kr. 670,25.

**Blokade af Hvalpsund-Færgen.** Da det ikke ved Forhandling mellem Aalborg Privatbaner og Maskinmestrenes Forening er lykkedes at opnaa Enighed om Løn- og Tjenesteforholdene for de i ovennævnte Færge ansatte Maskinmestre, har disse opsagt deres Stillinger, og det er forbudt at søge eller tage Ansættelse ved Hvalpsund-Færgen, indtil Forholdet er bragt i Orden.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk.* Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Aarhus.** Mæglingsmøde afholdtes den 10. November hos *Aabyhøj Jernstøberi* i Anledning af gensidig Klage og Krav som Følge af, at 4 Maskinformere ikke havde været paa Arbejde i 6 Dage.

Arbejdsstandsningen var sket som Følge af, at Indehaveren havde forlangt, at de paagældende skulde bruge Bunkesandet til Opformning af Formene, medens Akkordprislisten var affattet under Hensyn til, at Bunkesandet skulde harpes. Vore Medlemmer havde ikke nedlagt Arbejdet, men kun krævet Materialet i den Form, de gennem de sidste 10 Aar havde faaet det, og da Indehaveren ikke vilde efterkomme dette, havde han afskediget dem.

Paa Mæglingsmødet enedes man om, at Arbejdet skulde genoptages Torsdag den 11. paa de Betingelser, der var gældende inden Arbejdsstandsningen.

Der skulde herefter optages lokal Forhandling om en Nyordning vedrørende Sandets Behandling. Opnaas der herunder Enighed, frafalder begge Parter Kravene om Erstatning. I modsat Fald viderebehandles Sagen ved Timandsmøde.

Enighed opnaaedes ikke, og Timandsmøde afholdtes den 30. November, og her sluttedes Sagen med de faldne Udtalelser.

**Esbjerg.** Mæglingsmøde afholdtes den 4. November hos *Jensen & Olsen*, begæret af Firmaet paa Krav om Reduktioner af Akkordpriserne og Ændringer i bestaaende Arbejdsforhold.

Mødet resulterede i, at Sagen vistes tilbage til fornyet lokal Forhandling, som skulde være tilendebragt indenfor 10 Dage.

Ved Mæglingsmødet drøftedes samtidig Lærlingespørgsmaalet, og man enedes her med Firmaet om en Ordning, efter hvilken Lærlingeantallet maa være 2, dog saaledes, at Firmaet fremtidig kan antage Lærlinge med 1½ Aars Mellemrum paa 4 Aars Læretid.

Om Firmaets Krav om Reduktion opnaaedes ikke Enighed ved de lokale Forhandlinger, hvorfor Timandsmøde afholdtes den 30. November.

Sagen sluttede her uden Enighed, og Firmaet forbeholdt sig sin Stilling.

**Holstebro.** Sagen fra *Vald. Birn*, omtalt i Fagbladet for Oktober, behandledes ved Timandsmøde den 30. November.

Enighed opnaaedes ikke, og begge Parter forbeholdt sig deres Stilling.

**København.** Paa den i forrige Fagblad omtalte Sag fra *A/S Smith, Mygind & Hyttemeier* afholdtes der Timandsmøde den 30. November, hvor samtlige Fags Repræsentanter var tilstede.

Firmaet gjorde her gældende, at Virksomhedens Tarv forhindrede, at der paa Virksomheden kunde være week-end i Vinterhalvaaret.

Sagen sluttedes med, at Firmaet erklærede sig villig til til Foraaret at forhandle om Indførelse af week-end for Sommerhalvaaret.

*Burmeister & Wain, Staalstøberiet.* Foranlediget af, at vore dér beskæftigede Medlemmer var hjemsendt nogle Dage som Følge af, at Smelteovnen var faldet sammen, og havde været henvist til at afhente deres tilgodehavende Ugeløn Fredag den 5., en af de Dage, hvor de ikke arbejdede, havde disse stillet Krav om en Times Vejpenge.

Da Firmaet nægtede at betale dette, var Mægling begæret, men forinden gik Sagen i Orden ved lokal Forhandling, idet Firmaet efterkom det af vore Medlemmer stillede Krav.

*Lyngby Jernstøberi v/ C. Bendtsen.* Forhandlingsmøde afholdtes den 17. November paa Forbundets Kontor paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger for de i Virksomheden beskæftigede Medlemmer.

Sagen sluttedes med, at Firmaet indgik paa at hæve de personlige Timelønninger med 7 Øre pr. Mand og Time.

**Varde.** Mæglingsmøde afholdtes den 4. November paa *Varde Staalværk* paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger for 7 Kernemagere.

Paa Mæglingsmødet opnaaedes Enighed om at vise Sagen tilbage til fornyet lokal Forhandling, som skulde være tilendebragt indenfor 8 Dage.

Sagen blev her sluttet, idet Firmaet indgik paa at hæve Timelønningerne for de paagældende, for 1 Mands Vedkommende med 2 Øre og for de øvrige 6 med 3 Øre.

## Jern- og Metalslibere.

**Afdelingsformanden i Lyngby død.** Tirsdag den 30. November blev vor Afdelingsformand i Lyngby, *Lemong Nielsen*, begravet fra Lundtofte Kirke.

Det var et smerteligt Tab, vor Lyngby Afdeling og vort Forbund havde lidt ved Lemong Nielsens Død, idet han, der kun blev 42 Aar gammel, havde virket som Afdelingsformand i 11 Aar, og i den Tid ved stor Hjælpsomhed og godt Kammeratskab havde skaffet sig en Række af Venner ikke alene indenfor Kollegernes Kreds, men ogsaa blandt andre Arbejdsfæller.

Dette bekræftedes ved, at Arbejderne paa Dansk Staalindustri i Lyngby, hvor Lemong Nielsen havde sit Arbejde, alle havde standset Arbejdet for at kunne være med til at sige ham det sidste Farvel.

Fra Raadvad, hvor Lemong Nielsen havde udstaaet sin Læretid, og hvor han i sin Ungdom havde været en ivrig Sportsmand, var ligeledes mødt Repræsentanter for at tage Afsked med ham.

Den lille idylliske Kirke i Lundtofte var fyldt til sidste Plads, da Begravelsen skulde foregaa, og et Væld af Kranse var sendt til hans Baare.

Ved Graven bragte Forbundsformanden ham en Tak for hans Arbejde som Afdelingsformand og for hans gode Kammeratskab. Omtalte, hvor Lemong Nielsen kunde være glad, naar det ved Forhandlingsbordet lykkedes ham at opnaa Forbedringer til sine Kolleger.

Æret været dit Minde, og vi vil sent glemme dit gode kammeratlige Sindelag, sluttede Aage Sørensen med, og alle Kolleger, der har kendt Lemong Nielsen, vil sikkert gøre disse Ord til deres.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Overenskomster.** Forbundet har indgaaet Overenskomster med Firmaerne *Robert Gross & Søn* og Maskinfabrikant *L. Jensen*, Assens. Timelønnen er fastsat til 122 Øre, for Udlærlinge 110 Øre. Rørarbejde betales efter Rørprislisten, og iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Mellem Esbjerg Afdeling og *Esbjerg Kommune* er der i Slutningen af Oktober Maaned indgaaet en Overenskomst, der fastsætter Løn- og Arbejdsvilkaarene for de under Kommunen beskæftigede Smede og Maskinarbejdere. Overenskomsten gælder til 1. April 1939.

Odense Afdeling har sluttet Overenskomst med *A/S E. Bondo & Co.*, hvorefter Antagelseslønnen er 125 Øre pr. Time, for Udlærlinge 110 Øre. Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler gælder ligeledes her.

Københavns Afdeling 2 har indgaaet Overenskomst med Smedemester *H. Thuesen*, Ringstedgade 2. Her er Antagelseslønnen fastsat til 130 Øre pr. Time, Udlærlinge 110 Øre; i alle andre Forhold gælder Jernindustriens Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Med Firmaerne *Gunnar Hardrup*, Skrue- og Facondrejeri, Rentemestervej 59, Maskinfabrikant *Aa. Sørensen*, Ravnsborggade 19, og *„Skandia"*, Vesterfælledvej 6, har Københavns Afdeling 17 indgaaet Overenskomster, der fastsætter Løn- og Arbejdsvilkaar i Lighed med, hvad der er gældende med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning.

**Mæglingsmøder.** Den 20. Oktober er der afholdt Mægling paa *A/S Nakskov Skibsværft* til Behandling af 1) Strid med Nitterne om Betaling for Nitning af Lugekarme, og om et Arbejde skal betales som Trunkluge eller som Skodder i Mellemdæk, 2) Krav om Løntillæg til Arbejderne paa Maskinfabrikken. Det første Spørgsmaal henvistes til lokal Forhandling, hvor det nu er gaaet i Orden. Med Hensyn til Lønkravet indgik Firmaet paa at give 50 Øre at fordele efter eget Skøn.

Hos *I/S R. Andersen & Sønner*, Nørre Aaby, mægledes den 27. Oktober paa Klage over, at Firmaet anvender Arbejdsmænd, hvor der tidligere er benyttet Smede. Vedrørende 2 Arbejdere i Radioværkstedet sluttedes Sagen med de faldne Udtalelser, medens Forbundet forbeholdt sig sin Stilling med Hensyn til en Maskinpasser paa Elektricitetsværket.

Ved et Mæglingsmøde den 6. November paa Lønkrav overfor Firmaet *C. H. Christiansen*, Københavns, enedes man om et Tillæg af 35 Øre at fordele efter Firmaets Skøn.

Den 8. November afholdtes Mægling hos Firmaet *A. P. Torkildsen*, København, paa Lønkrav og Klage fra Firmaet over Brud paa Aftalerne om Afspadsering af Overarbejde. Lønkravet vistes tilbage til lokal Forhandling, hvor der er opnaaet et Tillæg. Med Hensyn til Afspadsering af Overarbejde var der Enighed om, at dette sker i Henhold til den mellem Organisationerne trufne Aftale af 19. Oktober.

Paa en Klage fra *A/S B. F. Kjellsson*, København, over Nægtelse af Overarbejde afholdtes Mægling den 8. November. Man enedes om at optage lokale Forhandlinger om Regler for Overarbejde i Henhold til den mellem Organisationerne trufne Aftale.

Den 9. November er der afholdt Mægling hos Fabrikant *Aage Harring Boll*, Skive, i Anledning af Strid om Betaling for forskellige Ting ved et udført Jordledningsarbejde. Man enedes om at tillægge Akkorden 25 Kr.

Paa et Mæglingsmøde den 11. November behandledes en Klage over, at *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, havde afskediget Tillidsmanden for Skibsbyggerne. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen vil ikke blive videreført.

Ved et Mæglingsmøde den 12. November paa Lønkrav overfor *Odense Smedelaug* enedes man om et Tillæg af 4 Øre til Lønninger til og med 120 Øre, 3 Øre til Lønninger fra 121 til 130 Øre, 2 Øre til Lønninger fra 131 til 140 Øre og 1 Øre til Lønninger paa 141 Øre til 148 Øre.

Den 15. November er der afholdt en Fællesmægling hos *A/S Glud & Marstrands Fabrikker*, København, foranlediget af Klage over Nedsættelse af Arbejdstiden til 5 Dage om Ugen. Sagen sluttedes, idet Selskabets Repræsentant udtalte, at man, saa snart Forholdene gjorde det muligt, vilde gaa tilbage til fuld Drift.

Hos *Bloch & Andresen, Nordisk Tekstil A/S*, Fredericia, mægledes den 16. November paa Krav om et Løntillæg af 7 Øre, og om, at Akkordafsavnstillægget slaas sammen med Grundlønnen. Der opnaaedes Enighed om et Tillæg af 14 Øre til Fordeling til 4 Mand, og derudover faar en ung Svend 12 Øres Tillæg.

Paa Klage over, at *A/S Chr. Nielsens Efterflg.*, Horsens, anvender Arbejdsmænd til Arbejde, der tidligere er udført af Smede, mægledes den 17. November. Da Firmaet henviste til, at de paaklagede Forhold delvis var fremkommet ved Tilfældigheder, og at man ikke vilde fratage Smedene Arbejde, de normalt plejede at udføre, trak Forbundet Klagen tilbage.

Firmaet *Carl Seifert*, København, havde nægtet at udbetale et Akkordafsavnstillæg paa 20 Øre pr. Time for 15 Timer, der var medgaaet til Omforandring af et Arbejde. Mægling afholdtes den 22. November, og her erkendte Firmaet, at Omforandringen var nødvendig, og efterbetalte vedkommende Arbejder 20 Øre pr. Time.

I Anledning af Strid hos *Sydøstsjællands Elektricitets A/S*, Haslev, om 1) Indregning af Forligstillægget paa Timelønningerne, 2) Varskopenge, 3) Overtidstillæg paa Køretid, 4) Udearbejdstillæg og 5) Løntillæg, mægledes den 23. November. — Om 1) og 2) naaedes Enighed, saaledes at Forligstillægget indregnes paa de eksisterende Timelønninger, og at Overtidsprocenter og Varskopenge fremtidig beregnes af den samlede Timeløn. Vedrørende 3) enedes man om, at de Maskinarbejdere, der fungerer som Chauffører, faar Køretiden beregnet som Arbejdstid. Om 4) opnaaedes ikke Enighed, medens der med Hensyn til 5) opnaaedes et Tillæg af ialt 71 Øre pr. Time til Fordeling blandt 15 Mand.

**Timandsmøde.** Paa et Timandsmøde den 25. November behandledes nedennævnte Sager:

1) *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen. a) Strid om Udearbejdspenge til 4 Klejnsmede samt til Elektrikere, beskæftiget ved Arbejde paa Knippelsbro, b) Krav fra Elektrikerne om Indførelse af et Tillæg for særlig smudsigt Arbejde, c) Krav fra et Nittesjak og fra Skibssmedene om Godtgørelse for forgæves Møde, og d) Lønkrav fra Arbejderne i Værktøjsafdelingen. Lønkravet blev imødekommet, idet Firmaet indgik paa at fordele 30 Øre til de i denne Afdeling beskæftigede Arbejdere, medens der ikke opnaaedes Enighed i de øvrige Spørgsmaal.

2) Krav fra *A/S N. A. Christensen & Co.*, Nykøbing M., om Erstatning for uvarslet Arbejdsstandsning den 2. Oktober. Enighed opnaaedes ikke.

3) Lønkrav for Maskinarbejdere i Beslagværkstedet hos *A/S C. M. Hess*, Vejle. Enighed opnaaedes ikke.

4) *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri.* a) Krav fra Stemmerne om Forhøjelse af Akkordafsavnstillægget og Timelønnen. b) Krav om Indførelse af et Smudstillæg ved Reparationsarbejde i gamle Skibe. Værftet indgik paa at fordele 9 Øre til 2 Mand i Værktøjsmagasinet samt at fordele 12 Øre til Stemmerne efter dets Skøn. For Klejnsmedenes Vedkom-

mende henviste Værftet til, at disse havde et Smudstillæg ved Tankarbejde paa henholdsvis 10 og 25 Øre, og at Mesteren ligesom hidtil i særlig slemme Tilfælde kunde slutte Aftale med den enkelte Arbejder om et særligt Smudstillæg.

5) *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri.* Strid om, hvorvidt Arbejde, udført af Grovsmede paa Spanteplanen i Skibsbyggeriet, skal afregnes som Skiftehold eller som forskudt Arbejdstid. Værftet indgik paa at betale 75 Kr. til fuld Afgørelse; dette maa dog ikke skabe Præcedens for fremtidige Tilfælde.

6) *Odense Staalskibsværft.* a) Lønkrav for Nittere, Forholdere og Naglevarmere og Strid om Betaling for Skiftning af Knæ og for Anspænding. b) Strid om Betalingen for forskudt Arbejdstid. Om a) opnaaedes ikke Enighed, men vedrørende b) indgik Firmaet paa at betale Tiden fra normal Arbejdstids Ophør til Kl. 17 med et Tillæg af 25 pCt. for manglende Varsel, uden at der derved skabes nogen Præcedens.

7) *Holmegaards Glasværk.* Strid vedrørende forskudt Arbejdstid. Sammenslutningen fastholdt, at Firmaet var i fuld Overensstemmelse med de gældende Regler, men da Forbundet ønskede at foretage en nærmere Undersøgelse, vilde man afvente Resultatet heraf.

**Lønforhøjelse.** Ved et Møde i Arbejdsgiverforeningen den 15. November indgik *A/S L. E. Bruun, Eksport,* Fredericia, paa at give et Tillæg af 2 Øre pr. Time til 4 Mand.

**Faglig Voldgift.** Til Afgørelse af en Uoverensstemmelse paa *Aalborg Privatbaner* angaaende Lønnen til unge Maskinarbejdere, der beskæftiges som Reservefyrbødere, har der været nedsat en faglig Voldgift. Sagen forligtes saaledes, at en Ordning, truffen den 11. Oktober 1927, som fastsætter en Timeløn af 120 Øre, for Fremtiden skal forstaas paa den Maade, at ogsaa Udlærlinge, der benyttes som Fyrbødere, erholder denne Løn. 2 Mand fik en Efterbetaling af 100 Kr. hver.

**Afsluttet Konflikt.** Strejken hos *P. Larsen,* Ahlefeldtsgade, Rudkøbing, er sluttet, efter at Firmaet har indgaaet Overenskomst med Forbundet.

# Stiftelsesfester.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Horsens Afdeling

### fejrer 45 Aars Stiftelsesfest og Faneindvielse.

Afdelingen i Horsens afholdt Lørdag den 13. November sin 45-aarige Stiftelsesfest i Arbejdernes Forsamlingsbygning ved en selskabelig Sammenkomst med Fællesspisning og Bal for Medlemmer med Damer. Som Gæster deltog Forbundets Formand og Hovedkasserer.

Kl. 18,30 samledes Deltagerne. Afdelingens Formand, *J. Skou,* bød her velkommen til Festen med et særligt Velkommen til Afdelingens gamle Medlemmer og Forbundsfunktionærerne og meddelte, at han forinden Fællesspisningen skulde have den Ære at afsløre en ny Fane, Afdelingen havde anskaffet sig. I en lille Tale redegjorde han for Fanens Tilblivelse, og da Dækket var faldet, ønskede *Herman Hansen* Afdelingen til Lykke med den ny Fane og udbragte et Leve for, at denne maatte blive et Samlingsmærke, hvorunder Formerne i Horsens i Enighed og Solidaritetsfølelse med den samlede Arbejderbevægelse fortsat kunde arbejde for Arbejderklassens Frigørelse.

Man samledes derefter ved de festdækkede Borde. Deltagerne fik her et særligt Festtegn, en Sandhage til Damerne og en Tronsel til Herrerne, udført i Miniatur i Messing af Former Aksel Madsen.

Ved Bordet vekslede Sange med Taler. Der indledtes med Formernes Honnørmarch.

*Herman Hansen* bragte Hilsen og Lykønskning fra Forbundet, omtalte Træk af Afdelingens og Forbundets Historie, takkede Medlemmerne for det gode Samarbejde, der altid havde hersket Afdelingen og Forbundet imellem, og ønskede Afdelingen Held og Lykke til fortsat at arbejde for Bedring af Medlemmernes Arbejdskaar. Taleren sluttede med at udbringe et Leve for Afdelingen.

*Otto Jensen* talte for Damerne. Det var dem, der under Konflikter og Arbejdsløshed med de smaa Understøttelser sørgede for Hjemmenes Økonomi og iøvrigt ansporede Medlemmerne til Deltagelse i Fagforeningsarbejdet. Derfor skulde de have et kraftigt Leve, hvilket de fik med Fynd og Klem og i Tilgift en Sang til Damernes Pris.

En i Dagens Anledning forfattet Sang med Hip til alle, skrevet af Fru Formerinde Aksel Madsen, gjorde vældig Lykke, og Forfatterinden fik et Leve.

*Jens Skou* takkede de ældre Medlemmer for deres Indsats indenfor Foreningen, herunder særlig 2 gamle Medlemmer, *Søren Møller* og *William Højberg,* og oplæste de indkomne Telegrammer. Han bød derefter Velbekomme, og medens Kaffen indtoges i et andet Lokale, ryddedes Salen; Ballet tog herefter sin Begyndelse og varede til Kl. 3.

Jens Skou sluttede saa Festen med at udbringe et Leve for Dansk Formerforbund. En smuk og fornøjelig Fest var afsluttet, og Festdeltagerne skiltes, et godt Minde rigere.

Til Festen indløb Telegrammer fra Forbundets Afdelinger i Aalborg, Aarhus, Esbjerg, Frederiksværk, Hurup, Kerteminde, Kolding, København, Nykøbing F., Næstved, Odense, Ribe, Skive, Svendborg, Varde og Vejle.

## Smedeforbundets Hobro Afdeling.

Lørdag den 27. November afholdt Hobro Afdeling sin 20-aarige Stiftelsesfest. Hobro er altsaa en af Forbundets yngre Afdelinger, hvilket kommer af, at den i en Aarrække var sluttet sammen med Hadsund-Assens.

Festen begyndte Kl. 7 med, at saa godt som samt-

lige Afdelingsmedlemmer med Damer gik til Bords, og efter at Maden var vederfaredes Retfærdighed, holdt Forbundets Formand, *Peter Andersen*, Festtalen, hvori han i store Træk ridsede Forbundets Historie op, saadan som den havde formet sig under Hensyn til Tidens Omskiftelser, specielt dvælede han ved de for Tiden usikre Forhold paa mange forskellige Omraader, der heller ikke kan undgaa at berøre de faglige Organisationer. Taleren sluttede med en Henvisning til, hvorledes det var gaaet paa Steder, hvor Arbejderne ikke havde kunnet bevare Enigheden, og motiverede et Leve for Afdelingen i Haabet om, at denne sammen med Forbundets øvrige Afdelinger ogsaa i Fremtiden vilde være med til at staa Værn om vor faglige Organisation, hvilket er den eneste Garanti for, at Arbejderne bevarer deres Medbestemmelsesret om Samfundsforholdene i Almindelighed.

Borgmester *Henrik Jensen* takkede for Samarbejdet med Smedene gennem Aarene, og med særlig Henblik paa de unge pegede Jensen paa, hvad Pionererne havde døjet for at bygge Nutidens stolte danske Fagbevægelse op; herunder gjorde han opmærksom paa, at vi var noget for tilbøjelige til at tro, at med den politiske Magt vi havde, kunde vi fuldstændig beherske Samfundet, men der er økonomiske Kræfter, som vort Land ikke er Herre over, som spiller med ind, og som kun kan besejres ved et ensidigt Sammenhold af hele Arbejderklassen, hvis man vil undgaa den „stærke Mand", som efterhaanden dukker op omkring i Staterne.

Redaktør *Simonsen* motiverede et Leve for Damerne, og Afdelingens mangeaarige Formand, *M. Simonsen*, mindedes Afdelingen gennem Aarene og udtalte Ønsket om, at Sammenholdet maatte fortsættes paa samme Maade, som det havde været gældende indtil nu, ligesom han udtalte en Tak til Afdelingens Kasserer og Forbundet for godt Samarbejde i den forløbne Aarrække.

Formanden for den stedlige Lærlingeklub var indbudt og takkede Afdelingen, specielt Simonsen, for den Forstaaelse, som man havde mødt, og for Invitationen til at komme tilstede, og lovede at fortsætte Arbejdet i den Aand, de ældre Arbejdere havde skabt.

Efter Spisningen tog Ballet sin Begyndelse; det varede Natten igennem, afbrudt af en Kaffepause Kl. 12, og sluttede med Smørrebrød. Alt i alt en Fest, som Afdelingens Medlemmer kan mindes med Glæde.

## Meddelelse fra Direktoratet for Arbejds- og Fabriktilsynet.

Ved Undersøgelse af Elevator-Ulykkestilfælde konstateres ofte, at Elevatorer i mange Tilfælde benyttes og behandles paa ulovlig Vis, og at dette har været den direkte Aarsag til mange Elevator-Ulykker. Forsyndelserne bestaar navnlig i, at Elevatorer benyttes til andet Formaal eller med større Belastning, end de er beregnet til (rene Godselevatorer bruges til Persontransport, hvilket ikke mindst gælder Byggeelevatorer paa Byggepladser; Godselevatorer med kun een Persons Ledsagelse benyttes til Befordring af flere Personer; saavel Gods- som Personelevatorer overbelastes). Endvidere konstateres ofte som Aarsag til Ulykkestilfælde, at Elevatorer er benyttet under Leg, og at der er øvet Hærværk mod de tekniske Installationer.

Dette Uvæsen kan Fabriktilsynet ikke komme til Livs, idet det kræver en Overvaagen, som Tilsynet ikke er i Stand til at præstere, og som ogsaa ligger udenfor dets Opgaver. Man har derfor rettet en Henvendelse til Politiet med Anmodning om dettes Bistand, men yderligere har man anset det for rigtigst at rette en direkte Appel til Arbejderne om ikke selv at misbruge og ikke at tillade, at andre misbruger mekanisk drevne Elevatorer.

Paa Arbejdspladserne er det fortrinsvis Arbejdere, Elevator-Ulykkerne gaar ud over; det er derfor i Arbejdernes egen Interesse, naar man anmoder dem om at erindre, at Fabriktilsynets Eftersyn af Elevatorer kun tilvejebringer Sikkerhed ved disses Benyttelse, naar Elevatorerne behandles og bruges efter Hensigten.

Man indskærper derfor indtrængende Arbejderne at undlade at bruge Elevatorer til andre Formaal eller i videre Omfang, end de er beregnet til, og anmoder dem om direkte at medvirke til at hindre, at andre Arbejdere, hvorved navnlig tænkes paa unge Mennesker, bærer sig uforsvarligt eller uforsigtigt ad.

## Er Du Medlem af Bogkredsen?

Medlemsprisen er kun 2 Kr. 90 Øre pr. Bog og yderligere Kontingent betales ikke.

Bøgerne er alle smukt indbundne. — Man binder sig ved Indmeldelsen kun for 4 nye Bøger, som udkommer med et Kvartals Mellemrum i Løbet af det første Aar efter Indmeldelsen.

De næste Bøger bliver:

*Caja Rude: „Kammerat Tinka"*. (Udkommer ca. 15. Januar 1938.)

„Tinka" er Typen paa Pigen af i Dag — hende der bruger Øjnene og tager kritisk Stilling til Omverdenen, hende, der tænker selv og tager sin Tørn for at placere sig i Erhvervslivet med fuld Ligeret med sin mandlige Kammerat.

*Oluf Bertolt: „Tre Pionerer"*. Illustreret. (Udkommer ca. 15. Maj 1938.)

Hvordan gik det egentlig til, at det blev en Løjtnant, en Boghandler og en Skolelærer, der plantede

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 55483 | Bonke, Hans O. Lorentzen | Vesterborg | 23. 1.16 | Holeby | 1. 5.35 | Kbhvn. Afd. 10 | 7. 8.37 |
| 51032 | Christensen, Jens Mørch ... | Mjølby | 23. 8.09 | Kbhvn. Afd. | 31. 3.31 | „ „ 17 | 14. 8.37 |
| 12691 | Edvardsen, Carl Vilh. ..... | København | 9. 9.06 | „ „ | 19.11.26 | „ „ 9 | 14. 8 37 |
| 18718 | Frydensberg, Carl Axel .... | Tibirke | 31.12.12 | Lyngby | 8. 2.35 | Lyngby | 21. 8.37 |
| 23767 | Gjessing, John Lassen... | Sct. Louis | 3. 4 15 | Kbhvn. Afd. | 6. 3.36 | Kbhvn. Afd. 15 | 7. 8.37 |
| 6313 | Gregersen, Thomas Hansen | Heinsvig | 26. 2.75 | Esbjerg | 1.12.29 | Esbjerg | 7.11.36 |
| 53037 | Hansen, Alex O. Vilh... | København | 13. 1.13 | Lyngby | 4. 6 37 | Lyngby | 26. 6.37 |
| 36900 | — Cornelius Peter | Frederiksberg | 20. 1.18 | Kbhvn. Afd. | 13. 4.37 | Kbhvn. Afd. 3 | 7. 8.37 |
| 7205 | — Ernst Frederik. | Nakskov | 28. 4.14 | Nakskov | 2. 9.34 | Nakskov | 8 5.37 |
| 5554 | — Georg Hjalmar | København | 22. 9 99 | Kbhvn. Afd. | 23.12.24 | Kbhvn. Afd. 6 | 28. 8.37 |
| 39471 | — Hans W. Uldahl | — | 21. 5.16 | „ „ | 23. 7.37 | „ „ 3 | 14. 8.37 |
| 16356 | Hammer, Wenzel Frits .. | Tofte | 23. 3.12 | „ „ | 28. 6.35 | „ „ 15 | 6. 3.37 |
| 51625 | Hirsborg, Hardy E. A. Erling | København | 9. 1 12 | „ „ | 5.10.31 | „ „ 17 | 28 8.37 |
| 37841 | Jensen, Herman F. Heegaard | Helsingør | 9. 5.98 | Helsingør | 8.11.36 | Helsingør | 8. 5.37 |
| 22300 | — Jens Laurits ... | Tirstrup | 16. 2.14 | Aarhus G. | 1. 3.37 | Aarhus | 15. 5 37 |
| 22191 | — Kaj ..... | Svendborg | 1. 2.09 | Svendborg | 2 2.29 | Kbhvn. Afd. 9 | 7. 8.37 |
| 52944 | — Leif S. Tonny . | København | 16. 2.13 | Kbhvn. Afd. | 5. 3.33 | „ „ 6 | 21. 8.37 |
| 16048 | — Lyder Marinus. | Herning | 9. 6.98 | „ „ | 6. 3.36 | „ „ 14 | 10. 4 37 |
| 50088 | Jørgensen, Anker Børge .. | København | 1. 8.13 | „ „ | 24. 7.37 | „ „ 14 | 14. 8.37 |
| 36926 | — Laurits Peter .. | — | 3. 1.95 | „ „ | 16. 4.37 | „ „ 9 | 7. 8.37 |
| 8415 | Jacobsen, Henry R. Carlo | — | 14. 9.15 | „ „ | 11. 6.34 | „ „ 13 | 28. 8.37 |
| 20790 | Klemminsen, Villy Madsen | Ribe | 8.10.12 | Odense | 24. 4.34 | Odense | 26. 6.37 |
| 39506 | Knagh, Albert Th. Adolf | København | 28. 4.91 | Kbhvn. Afd. | 3. 8.37 | Kbhvn. Afd. 2 | 21. 8.37 |
| 30096 | Larsen, Finn O. Andreas | — | 27. 4.10 | „ „ | 19. 4.29 | „ „ 10 | 7. 8.37 |
| 4227 | — Niels Joh. Ove. | Aarup | 22. 1.86 | Silkeborg | 15. 7.05 | Aarhus | 21.11.36 |
| 57 | — Viggo O. P. H. | Frederiksberg | 12. 3.13 | Kbhvn. Afd. | 21. 6.33 | Kbhvn. Afd. 13 | 7. 8.37 |
| 30401 | Løndal, Oskar ..... | Skive | 28.10.15 | Helsingør | 14. 9.37 | Helsingør | 11. 9.37 |
| 52003 | Madsen, Børge Vilh..... | København | 21.10.11 | Kbhvn. Afd. | 2. 3.32 | Kbhvn. Afd. 17 | 14. 8.37 |
| 12403 | — Einer A. Olsen | — | 8 12.98 | „ „ | 4. 3.34 | „ „ 2 | 7. 8.37 |
| 13529 | Manley, Knud Mundus.. | — | 2. 4.15 | „ „ | 11. 1.35 | Lyngby | 24. 7.37 |
| 15683 | Mikkelsen, Aage Dauberg. | Aarhus | 16. 7.15 | Aarhus | 5. 4.35 | Anvisningskt. | 21. 8.37 |
| 12278 | Mortensen, Poul Johs..... | Randbøldal | 4.12.06 | D. Arbm. Forb. | 1. 3.25 | Odense | 28. 8.37 |
| 38556 | Nielsen, Christian C. Edvin | København | 27 4.99 | Guld, Sølv & Elkt. Fb. | 25.10.29 | Kbhvn. Afd. 5 | 14. 8.37 |
| 34649 | — Hans Chr. Laurits | Købelev | 21. 8.98 | Odense | 25. 5.36 | Odense | 31.10.36 |
| 8782 | — Rasmus A. Aage | Horsens | 13. 2.92 | Kbhvn. Afd. | 19. 3.25 | Kbhvn. Afd. 13 | 21. 8.37 |
| 39948 | Petersen, Hans Børge ... | Rørvig | 28.10.07 | Esbjerg | 11. 5.37 | Esbjerg | 15. 5.37 |
| 36338 | — Henning Børge. | Frederiksberg | 21. 5.16 | Kbhvn. Afd. | 10. 2 37 | Kbhvn. Afd. 12 | 7. 8.37 |
| 21447 | — Paul C. Køhler | Odense | 6. 8.02 | Odense | 2. 4.29 | Odense | 21. 8.37 |
| 39215 | Westergaard, Johan Peter.. | Vedersø | 18. 4.14 | Rudkøbing | 25. 4.37 | Rudkøbing | 1. 5.37 |
| 55470 | Willadsen, William C. Hulsig | Varde | 12. 3.97 | Lyngby | 9.12.32 | Helsingør | 5. 6.37 |
| 51211 | Winckler, Georg ..... | Ringkøbing | 10. 9.11 | Kbhvn. Afd. | 20. 6.31 | Kbhvn. Afd. 14 | 7. 8.37 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46647 | Hansen, Vermund Christian | Brønderslev | 24. 9.13 | Stubbekøbing | 9. 5.37 | Stubbekøbing | 22. 5.37 |

Socialismen i den danske Jord, grundlagde „Internationale", Forløberen for Socialdemokratiet, Fagbevægelsen, Kooperationen, og skabte Arbejderpressen?

*Albert Halper: „Klichéfabrikken".* (Udkommer ca. 15. August 1938.)

En underholdende og læseværdig Bog, der gennem en Række haandgribelige Livssituationer og en Masse dramatiske Livsskæbner giver et Billede af Amerikas ubarmhjertige Kamp for det daglige Brød og den moderne amerikanske Arbejderbevægelses Stilling og Vilkaar.

I November udkom:

*Peter Hansen: „Fra Byens yderste Grænse".*

En Roman om Storbyens Ekspansion, om Forstadens Udflyttere, om Livet mellem Hække og Haver, et nyopdaget Milieu med sin egen Mentalitet og sine særlige Konflikter.

# Et Valg paa den kulturelle Front.

Radioraadsvalget staar paa Dagsordenen. Til Foraaret udløber det nuværende Radioraads Funktionstid, og Loven har givet Lytterne Adgang til at være medbestemmende om Raadets Sammensætning.

Dette sker dog ikke ved direkte Lyttervalg, det er paa Grundlag af det Medlemstal, som de forskellige Lytterorganisationer har den 31. December, at 6 af Radioraadets Medlemmer udpeges.

Arbejderklassen har et rimeligt Krav paa, at dens Stemme høres i Radioen i Forhold til Arbejderklassens Betydning i Samfundet og Antal blandt Lytterne. Imidlertid er Stillingen den, at af de 6 Lytterrepræsentanter i Radioraadet er kun 2 Arbejderrepræsentanter.

Vi har ved flere Lejligheder set, hvorledes man fra saakaldt „upolitisk" Side har forsøgt at hindre Arbejderbevægelsens ledende Folk i at komme til Mikrofonen, medens man aldrig har hørt Protester fra de saakaldte „upolitiske", naar man fra reaktionær Lejr gennem Radioen har angrebet Regeringen — Socialdemokratiet eller Arbejderklassen.

Det er af afgørende Betydning, at alle Arbejderlyttere bliver Medlemmer af Arbejdernes Radio-Forbund og derved bliver medbestemmende om Frisindets Trivsel i Radioen.

Reaktionen maa ikke herske i dansk Radiofoni, denne skal være et Spejlbillede af Folkets demokratiske Livssyn, den skal være

**Folkets Radio.**

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

Nr. 52065 Jensen, Erik Wentzel (Kbhvn. Afd.)
- 36319 Kirkeby, Søren Raahede ( — )

Medlem Nr. 25567, Helmuth Laur. F. Thiedeke, har atter fundet sin Bog.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 12673 Christoffersen, Konrad Chr. R.
- 51633 Henriksen, Niels Henrik

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

**Gl. Register.**

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 12024 | Hansen, | Niels Peter | 29. 7.99 |
| - 6165 | Laumann, | Hans Peter | 14. 8.09 |

**Nyt Register.**

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 380 | Bagger, | Carl Chr. | 27. 9.30 |
| - 52893 | Beck, | Harry Helge Høen | 8. 7.33 |
| - 28047 | Brink, | Niels Christian | 12.10.29 |
| - 23566 | Christensen, | Laurits Peter | 23. 5.36 |
| - 12673 | Christoffersen, | Konrad Chr. R. | 24. 7.37 |
| - 34005 | Daugaard, | Marius Petersen | 11. 5.35 |
| - 51248 | Gideon, | Bengt A. Schmidt | 5. 6.37 |
| - 51598 | Give, | Axel A. Petersen | 3.10.31 |
| - 30720 | Gustafsson, | Sven E. Arne | 10. 7.37 |
| - 36281 | Hansen, | Carl O. A. Rasm. | 23. 6.23 |
| - 20272 | Heiberg, | Axel Leopold | 15. 2.36 |
| - 7405 | Henriksen, | Carl | 28.11.31 |
| - 51633 | — | Niels Henrik | 31. 7.37 |
| - 10935 | Jensen, | Jens Reinhold | 14. 2.31 |
| - 39730 | Jørgensen, | Ove Christian | 18. 4.31 |
| - 2494 | — | Peter Henrik | 3.10.36 |
| - 37739 | Johansen, | Albert E. Flor | 8. 2.30 |
| - 18276 | Johnsson, | Edvard Henrik | 3. 3.34 |
| - 28722 | Krogh, | Holger Andersen | 18. 5.35 |
| - 33112 | Lausten, | Chresten | 14. 9.35 |
| - 50583 | Lerche, | Børge Th. Zenius | 10. 2.34 |
| - 32056 | Nielsen, | Aage Knud | 7.12.35 |
| - 54972 | — | Niels Ib | 28. 9.35 |
| - 8122 | Olesen, | Kaj Lykke | 5. 6 37 |
| - 18492 | Petersen, | Hans Valdm. | 8. 5.37 |
| - 30087 | Wahlgreen, | Poul Erik | 2. 5.36 |
| - 3711 | Ziegler, | Ferdn. H. Chr. | 12. 9.36 |
| - 27991 | Østrup, | Børge | 12.10.29 |

### Specialarbejderforbundet.

Nr. 48096 Møller, Oskar H. 18. 8.28

# Jern- og Metalslibere.

*Ny Formand i Fredericia.* E. Christiansen, Villa „Run", Treldevej, Fredericia.

*Ny Formand i Lyngby.* Afdeling 4. Harry Larsen, Buddingevej 336, 1. Søborg.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 3 JANUAR 1938 24. Aarg.

# De samvirkende Fagforbund i Danmark.

## 1898—3. Januar—1938.

Den 3. Januar 1898 samledes over 400 Repræsentanter for ca. 70.000 fagorganiserede Arbejdere i Arbejdernes Forsamlingsbygning paa Enghavevej i København og besluttede Oprettelsen af De samvirkende Fagforbund, som saaledes nu har bestaaet i 40 Aar. Selv om dette Jubilæum ikke fejres under festlige Former, men saa at sige foregaar i Stilhed, er der dog al Anledning til at mindes Dagen og kaste Blikket tilbage paa de svundne 40 Aar samt fastholde de Begivenheder, der danner de vigtigste Mærkepæle i vor Organisations Historie.

Mellem Rejsningen af de første Fagforeninger i Danmark og Oprettelsen af De samvirkende Fagforbund ligger der en længere Aarrække. Fagforeningerne maatte først konsolideres og dernæst sluttes sammen i Fagforbund, der efterhaanden udbyggede deres Organisationsomraade til at omfatte hele Landet, forinden det var muligt at realisere Tanken om Dannelsen af en landsomfattende faglig Centralorganisation. Efter den skandinaviske Arbejderkongres 1886 i Göteborg, der i en Resolution fastslog, at Arbejderbevægelsen maatte have en saavel faglig som politisk Karakter og derfor ogsaa Centralorganisationer for de to Grene, gik man i Danmark for Alvor i Gang med Forberedelserne til Dannelse af en faglig Centralorganisation, og den 25. Maj 1886 stiftedes „De samvirkende Fagforeningers Fællesvirksomhed", der altsaa var Forløberen for De samvirkende Fagforbund. Nævnte Organisations Myndighed og Virksomhed blev efterhaanden udvidet, og i 1898 var Tiden moden til Oprettelsen af en virkelig faglig Centralorganisation: De samvirkende Fagforbund i Danmark.

I det Festskrift, som De samvirkende Fagforbund har udgivet i Anledning af sit 25 Aars Jubilæum, er der med Storlockouten i 1899 som Udgangspunkt givet en Oversigt over Udviklingen i 25 Aars-Perioden og i store Træk redegjort for de danske Fagorganisationers Arbejde og Kampe gennem Tiderne samt for de opnaaede Resultater. Vi skal ikke her gentage Enkelthederne i denne historiske Fremstilling af Fagbevægelsens Virke og Udvikling, men kun henvise til, at Storkonflikten i 1899 i flere Henseender dannede et Vendepunkt i vor Bevægelses Historie. Denne Konflikt var den første store Ildprøve, den nydannede Landsorganisation var ude for, en Prøve, som den bestod med Glans. Denne store og langvarige Konflikts vigtigste og mest betydningsfulde Resultat var Tilbagevisningen af Arbejdsgivernes Angreb paa Organisationsretten og Anerkendelsen af Fagforeningerne som Forhandlings- og Overenskomstpartner paa Arbejderside. Endvidere førte Konflikten til Indførelse af et fagligt Retssystem, som med visse Ændringer er i Kraft den Dag i Dag. Gennem det i Aarenes Løb saa stærkt omstridte Septemberforlig, der dannede Afslutningen paa den store Konflikt, skabtes Den permanente Voldgiftsret, som i 1910 afløstes af Den faste Voldgiftsret, og gennem

denne Ret saavel som gennem Forligsinstitutionen, der ligesom Den faste Voldgiftsret var en Frugt af Arbejdet i Fællesudvalget af 17. August 1908, blev der tilvejebragt en Grundlov for den faglige Kamp, som fremdeles har bevaret sin Bærekraft. I Betragtning af de Interesser, der staar paa Spil for de paagældende Arbejdere, er Forhandlingerne ved de forud for en Sags Indbringelse i Retten stedfindende Fællesmøder samt Sagernes Behandling i selve Retten indgaaet som et overmaade vigtigt Led i De samvirkende Fagforbunds Virksomhed.

Udviklingen fra de planløse Smaastrejker og de paa løse Aftaler hvilende Løn- og Arbejdsvilkaar til de kollektive Arbejdsoverenskomster, der afspejlede en Fase i Fagbevægelsens Kamp, var i det store og hele allerede afsluttet ved De samvirkende Fagforbunds Oprettelse. Den næste Fase, Storkonflikterne, blev indledet med Storkampen i 1899, og siden den Tid har Fagforbundene altid maattet regne med den Mulighed, at enhver nok saa lille Strejke kunde udvikle sig til en Storkonflikt, ligesom de enkelte Overenskomstsituationer grundet paa Arbejdsgiverforeningens Sammenkædningsbestræbelser altid maatte udmunde i samlet Fred eller samlet Kamp. Der har i de sidste Aartier her i Landet faktisk kun i meget ringe Omfang været Rum for Gennemførelse af separate Kampaktioner i de enkelte Fag, idet Arbejdsgivernes Taktik stadig er gaaet ud paa at skabe saa store og omfattende Konfliktsituationer som muligt. Storkonflikterne i 1921, 1922, 1925 og sidst i 1936 er det bedste Udtryk for denne Arbejdsgiverforeningens Angrebs- og Lockoutpolitik. Ser vi nu tilbage paa Resultaterne af disse Kampe, kan vi konstatere, at denne Taktik forfejlede sit Maal, idet Fagbevægelsen gik usvækket eller endog styrket ud af disse Konflikter og i Aarenes Løb ikke blot var i Stand til at bevare de allerede opnaaede Rettigheder, men desuden til at gøre nye Fremstød. Herom vidner Gennemførelsen af det aargamle Krav om den 48 Timers Arbejdsuge, den delvise Gennemførelse af Kravet om Ferie med Løn, samt Opfyldelsen af en Række andre vigtige Krav. Udfaldet af Storlockouten i 1936 synes at have belært Arbejdsgiverforeningen om Nødvendigheden af en ændret Taktik, som for første Gang kunde spores ved Overenskomstbevægelsen i Foraaret 1937, hvor Arbejdsgiverforeningen mod Sædvane undlod at udsende de Lockoutvarsler, som tidligere var et fast Led i de aarligt tilbagevendende Overenskomstsituationer. Men denne ændrede Taktik, der formentlig skyldes den Omstændighed, at det grundet paa de sidste Aars Konjunkturopgang og Prisstigninger nu er Arbejderne, der stiller Krav og maa søge disse gennemført, betyder ingenlunde, at Lockoutpolitiken dermed er likvideret for stedse, og saafremt Konjunkturerne atter skifter, maa Fagforeningerne igen regne med saadanne Generalangreb fra Arbejdsgiverside.

Siden 1925 har der kun været en enkelt Storkonflikt. Dette skyldes forskellige Aarsager. For det første det Forhold, at en Storkonflikt med Henblik paa det gensidige Styrkeforhold indeholder saa store Risikomomenter baade for Organisationerne og de konfliktberørte Erhverv, at Arbejdsmarkedets to modstaaende Parter er tvungne til nøje at overveje deres Skridt. For det andet har Staten ved særlige Love eller ved direkte Indgreb søgt at beskytte Erhvervslivet og Samfundet mod de Rystelser, der er en Følge af store og omfattende Arbejdskonflikter. Vi har allerede omtalt Oprettelsen af Den faste Voldgiftsret. En anden Foranstaltning af samme Art er Forligsmandsloven med dens Bestemmelser om Afstemningsregler og Fællesafstemninger, der bl. a. skal forhindre, at Forkastelsen af et Mæglingsforslag i et enkelt Fag kan føre alle andre Fag ud i en Konflikt. Dertil kommer saa de mellem de to Hovedorganisationer indgaaede nye Forhandlingsregler, hvis Formaal er at gøre Forhandlingstiden længere og Varselsfristen kort for dermed at undgaa den Uro paa Arbejdsmarkedet, som uvægerlig er en Følge af Overenskomsternes generelle Opsigelse.

Det har i adskillige Tilfælde vist sig, at det heller ikke paa denne Maade er muligt at tilvejebringe en Forstaaelse mellem de modstaaende Parter, saaledes at Regeringen henholdsvis Lovgivningsmagten har ment sig foranlediget til at gribe ind for at forhindre en truende eller bilægge en allerede udbrudt Konflikt. Hidtil er der forekommet fire saadanne Statsindgreb, der dog endnu er i saa frisk Erindring og har været saa meget omtalt baade i Offentligheden og indenfor Arbejderbevægelsen, at vi kan afstaa fra at gøre nøje Rede herfor. Vi ønsker kun i denne Forbindelse at understrege, at vi paa ingen Maade deler den fejlagtige Opfattelse, at Fagorganisationerne gennem disse Indgreb har mistet deres Karakter som Kamporganisationer, og at Arbejdskonflikternes Tid nu er forbi. Fagforeningerne er et Produkt af det kapitalistiske Produktionssystem, og saalænge dette bestaar, vil der ogsaa findes et Modsætningsforhold mellem Kapital og Arbejde, og de Konfliktsaarsager, som varigt indeholdes i dette Modsætningsforhold, vil først forsvinde med selve det kapitalistiske System.

40 Aar er ikke noget langt Tidsrum i det moderne Organisationslivs Historie, men ikke desmindre har De

samvirkende Fagforbund i disse Aar været undergivet en vældig Udvikling. Fra en Organisation, der maatte kæmpe for sin Eksistens, har den i 40 Aars-Perioden arbejdet sig frem til Landets største og stærkeste Organisation, omfattende over 440.000 eller saa godt som samtlige fagorganiserede Arbejdere i vort Land. Dens Virksomhed er efterhaanden blevet saa vidtspændende, at den omfatter næsten alle Omraader af det økonomiske og sociale Liv. Vore Modstanderes Paastand om, at det er Fagforeningerne, der dikterer Regeringens Politik, og at Regeringen udelukkende har Fagforeningernes Rettigheder og Interesser for Øje, er ganske vist smigrende for Fagbevægelsen og et Udtryk for dens organisatoriske Styrke og dens almindelige Anseelse, men har dog ikke [nogen Bund ]i Virkeligheden.

Derimod er det rigtigt, at De samvirkende Fagforbund har opnaaet Ligeberettigelse med de øvrige Erhvervsorganisationer her i Landet, at den gennem sit snævre Samarbejde med Socialdemokratiet har faaet Medindflydelse paa Forholdenes Udvikling, har en vis Sikkerhed for, at Regeringen og Lovgivningsmagten ved sine Afgørelser ikke træder Arbejdernes Interesser for nær. Men til Gengæld paahviler der ogsaa Fagbevægelsen visse Forpligtelser overfor det socialdemokratiske Parti og overfor en Arbejderregering.

Gennem Statens mange regulerende og forebyggende Indgreb paa det økonomiske Omraade er der tilfaldet Regeringen et langt større Ansvar for Erhvervslivets Trivsel, og dette Ansvar maa ogsaa bæres af dem, der er med til at bestemme Statens Politik. Dette gælder i vort Land for den socialdemokratiske Arbejderbevægelse og dermed ogsaa for Fagbevægelsen. Men selv om Fagbevægelsen udtrykkeligt anerkender dette Ansvar, kan den selvfølgelig ikke indordne sig som et Led i Statsmaskineriet og opgive sin Aktionsfrihed eller sin særlige Opgave med Hensyn til Varetagelsen af Arbejdernes økonomiske Interesser. Det er bekendt, at hele dette Forhold har været Genstand for alvorlige Drøftelser indenfor Arbejderbevægelsen, og at man indenfor Fagbevægelsen har næret nogen Frygt for, at politiske Hensyn skal spille en for stor Rolle ved vigtige faglige Afgørelser, og at man navnlig har befrygtet, at de gentagne Statsindgreb efterhaanden vil føre til tvungen Voldgift ved Arbejdskonflikter, men trods dette er der dog ingen Fare for, at der heraf kan opstaa Uoverensstemmelser mellem Socialdemokratiet og Fagbevægelsen, som det ikke vil være muligt at bringe ud af Verden i gensidig Forstaaelse. Samarbejdet mellem Socialdemokratiet og Fagbevægelsen er saa intimt og saa fast underbygget, Vekselvirkningen mellem faglig og politisk Virksomhed saa stor og betydningsfuld, at det altid vil være muligt at opnaa Enighed om vitale Spørgsmaal.

Paa Jubilæumsdagen kan De samvirkende Fagforbund med Tilfredshed se tilbage paa de svundne 40 Aars Arbejde og Resultater. Mange af de Maal, Arbejdernes faglige Centralorganisation satte sig i 1898, er allerede naaet, men andre og nye Opgaver er kommet til og kræver deres Løsning. Nu som før gælder det for Fagbevægelsen at gøre Dagens Gerning og samtidig arbejde for Virkeliggørelsen af de Krav, der er rejst paa længere Sigt, og frem for alt gælder det ogsaa ved alle fremtidige Aktioner at bevare Sammenholdet og Solidariteten mellem de danske Fagorganisationer. Hensynet hertil maa altid staa i første Række, thi en enig og stærk Fagbevægelse er ikke blot den nødvendige Forudsætning for en videre Højnelse af Arbejderklassens Levevilkaar, men tillige den bedste Garanti for Frihed og Ret, for Frisind og Velfærd i et demokratisk Danmark.

Den Skildring, som ovenfor efter „Arbejderen" er givet af De samvirkende Fagforbunds Udvikling og Virksomhed, er et Bevis paa, at de danske Arbejdere har forstaaet Betydningen af at have et samlet Værn for deres Interesser, et Værn, som maaske netop er nødvendigt under de herskende Organisationsforhold her i Landet, hvor vi for et Medlemstal, der maa kaldes beskedent i Forhold til de store Landes, opretholder op imod 100 selvstændige Organisationer. Det er givet, at under disse Forhold er et Organ for Overvejelse og Udførelse af Arbejderklassens samlede Interesser paakrævet i fuld saa høj Grad, som hvis de danske Arbejdere havde været samlet i et langt ringere Antal selvstændige Forbund, men det er ogsaa givet, at hvor saa mange Organisationer er samlet i een, vokser Vanskelighederne for at faa alle til at marchere i Takt. Det gælder da om, at Landsorganisationen i Fremtiden maa have Held til at løse denne Opgave og være sig det Ansvar bevidst, som den stærke Tilslutning har lagt paa denne. At dette maa lykkes skal være det Ønske, som Centralorganisationen føjer til de øvrige Lykønskninger, der er tilstillet De samvirkende Fagforbund i Dagens Anledning.

# Overenskomsterne forlængede.

I December-Fagbladet kunde vi meddele, at det var lykkedes ved en Forhandling mellem Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark at blive enige om et Forslag, som Parterne kunde anbefale til Vedtagelse. Forslaget havde følgende Ordlyd:

Ved et Møde Tirsdag den 7. December 1937 mellem Repræsentanter for Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark vedrørende Spørgsmaalet om Fornyelse af de eksisterende Overenskomster, enedes man — under Forbehold af Organisationernes Godkendelse — om følgende:

Samtlige Overenskomster mellem Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og de under Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark staaende Fagforbund forlænges uforandret til 1. Marts 1940 paa følgende Betingelser:

1.

Samtlige Timefortjenester ved Timelønsarbejde samt Fortjenester ved Procentakkord — endvidere samtlige Prislister og dermed ligestillede faste Akkordpriser og Bonusordninger forhøjes den 1. Marts 1938 med 5 pCt.

2.

Begge Organisationer har dog Ret til — saafremt det Pristal, der offentliggøres i November 1938, viser et Udslag paa mindst 6 Points fra 183 — at opsige Overenskomsterne til Udløb 1. Marts 1939 i Overensstemmelse med de mellem Hovedorganisationerne vedtagne Forhandlingsregler.

For Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark:

*P. Andersen.*

For Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark:

*Hans L. Larsen.*

Ved Forslagets videre Forelæggelse gennem alle Instanser, saavel for de forskellige Organisationers Forretningsudvalg som de indkaldte Hovedbestyrelser og for Smedeforbundets Vedkommende for samtlige Afdelingsformænd, fik Forslaget en saadan Tilslutning, at det kunde forudsættes at blive vedtaget ved en Urafstemning med et solidt Flertal. Dette er da ogsaa blevet Tilfældet, og vi gengiver hosstaaende Stemmetallene i de forskellige Organisationer:

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Formerforbundet | 1198 | Ja, | 603 | Nej |
| Gørtlerforbundet | 292 | „ | 58 | „ |
| Jern- og Metalsliberforb. | 179 | „ | 46 | „ |
| Kobbersmedeforbundet | 182 | „ | 40 | „ |
| Metaltrykkerforbundet | 81 | „ | 7 | „ |
| Smedeforbundet | 8332 | „ | 5647 | „ |
| Specialarbejderforbundet | 123 | „ | 710 | „ |
| Ialt | 10387 | Ja, | 7111 | Nej |

Dermed er Betingelserne for Centralorganisationens Vedkommende tilstede for, at Industrien kan udnytte alle Muligheder for en øget Beskæftigelse, der eventuelt maatte vise sig i den kommende Tid.

Men er selve Overenskomstforholdet saaledes i Orden, er der en Ting, som man i alt Fald for Smedeforbundets Vedkommende ikke kan undgaa at hefte sig ved, og det er den ringe Deltagelse, der har været i Urafstemningen, 39,2 pCt. Heroverfor staar de fleste af de andre Organisationer indenfor Centralorganisationen med Stemmetal, der ligger meget højere, og i flere Tilfælde paa mellem 80 og 90 pCt. Det kan ikke lades ude af Betragtning, at Smedeforbundet i Kraft af sin ringe Stemmedeltagelse ikke kommer til at øve den Indflydelse, som det er muligt og berettiget, hvis en saadan Afstemning var Led i en eventuel Afgørelse for en Række Fag udenfor Centralorganisationen.

Der er næppe nogen indenfor Centralorganisationens eller Smedeforbundets Ledelse, der paa nuværende Tidspunkt ønsker Urafstemningen afskaffet, men det maa være saaledes, naar man ønsker denne Form for Afgørelse bibeholdt, at Afstemningerne om vore Overenskomstforhold er en virkelig Tilkendegivelse af Medlemmernes Mening om de Arbejdsvilkaar, der forelægges dem, og det maa formentlig blive en af de Opgaver, Smedeforbundets Kongres i indeværende Aar faar med at gøre, at sikre, at saadant bliver Tilfældet.

# Norsk Arbejderværn.

I mange Aar har Norge været lidt bagefter med Hensyn til Arbejderbeskyttelse, i hvert Fald sammenlignet med Sverige og Danmark. Men nu har Regeringen *Nygaardsvold* med Loven om „Arbejderværn" af 19. Juni 1936 placeret Landet blandt de mest fremskredne paa dette Omraade, for enkelte Punkters Vedkommende endog i allerforreste Række.

Alene Antallet af Personer, som falder ind under Beskyttelsen, er bemærkelsesværdigt. Mens den gamle Lov væsentligst var en Fabrikslov og kun omfattede ca. 169,000 egentlige Haandens Arbej-

dere, saa gælder den nye Lov for Arbejdere og Funktionærer — „Aandsarbejdere" af alle Grader — i et samlet Antal af over *en halv Million*. (Ved en Sammenligning med danske Forhold maa man huske, at Norge har 2,7 Millioner Indbyggere, Danmark 3,7 Mill.). Den halve Million beskyttede fordeler sig med ca. 255,000 paa Industrien, 30,000 paa Skovbrug, 104,000 paa Handel og anden Forretningsvirksomhed, 54,000 ved Transport (minus Søfart) og ca. 60,000 ved immateriel Virksomhed.

Loven gælder for *alle* Bedrifter, der har een eller flere Arbejdere i sin Tjeneste, eller som anvender mekanisk Drivkraft paa mere end 1 Hestekraft, *bortset fra* de Undtagelser Loven selv nævner. Disse Undtagelser er: Søfart, Fiskeri, Landbrug, Gartneri, offentlig Forvaltning, Luftfart, Hushjælp hos private. (Hushjælp i Hoteller, Pensionater og lignende omfattes derimod af Loven, ligesom dens Bestemmelser om Sikring mod Ulykkestilfælde ogsaa gælder for Landbrugsbedrifter, naar de anvender Maskiner med mekanisk Drivkraft). I disse Erhvervsgrene er Forholdene saa specielle, at de almindelige Bestemmelser ikke kan anvendes; men under Behandlingen i Stortinget blev det stærkt fremhævet fra Regeringens Side, at der maatte gennemføres *Særlove* til Beskyttelse af Arbejderne i de Næringer, som ikke falder ind under Hovedloven. Det drejer sig om ialt ca. 255,000 Personer, som senere — i en tillempet Form — skal stilles paa Linje med de øvrige Arbejdere. I første Omgang bliver der sikkert Tale om en Tillægslov til Beskyttelse af Hushjælpen, der er en af de største „ubeskyttede" Grupper med 65,000 Arbejdere; af Resten er 76,000 beskæftiget i Landbruget, 46,000 ved Søfart og 13,000 ved Fiskeri.

De Paragraffer i Loven, som omhandler Foranstaltninger til Forebyggelse af Ulykkestilfælde og Imødegaaelse af Erhvervssygdomme, er ikke meget forskellige fra den gamle Lovs Bestemmelser; dog er der blevet indført et specielt Kedeltilsyn. I Almindelighed forudsættes det, at Fabrikstilsynet — eller Arbejdstilsynet som det nu hedder — giver de nødvendige Forskrifter paa Grundlag af en generel Bemyndigelsesparagraf.

Det interessanteste Afsnit er det, som drejer sig om Arbejdstiden. Mens vi jo her i Danmark paa det Punkt har ordnet os ad Overenskomsternes Vej, fik Norge i 1915 lovfæstet en 10-Timers Arbejdsdag, og i 1919 kom der en Tillægslov, som gennemførte 8-Timers Dagen. Nu er der saa hertil kommet nye Bestemmelser om Helligdags- og Natarbejde, Overarbejde o. s. v.

Den gamle Lov havde ganske vist en Forskrift om ugentligt Skift for dem, som udførte Søn- og Helligdagsarbejde i kontinuerlige Bedrifter, og Turnusplanen skulde godkendes af Ministeriet; men alligevel har det paa enkelte Fabrikker forekommet, at Arbejderne kun havde fri hver syvende Søndag. Nu skal Skiftarbejderne, hvis det er muligt, have fri hveranden, men ellers i det mindste hver tredie Søn- eller Helligdag. Dertil kommer, at det ganske nøje er fastsat, hvornaar Helligdagsarbejde og Natarbejde overhovedet maa finde Sted. Loven nævner selv nogle Tilfælde: Portnerarbejde, Vagthold, Pasning af Dyr, Transportvirksomhed, visse Bygnings- og Anlægsarbejder, Arbejde med to Dagskifter, som er lagt mellem Kl. 6 og Kl. 24, Arbejde i Hospitaler og andet Arbejde, som ikke kan afbrydes paa Grund af sin Art. Derudover kræves der speciel Tilladelse fra Ministeriet eller fra Arbejdstilsynet. Saadan Tilladelse til Nat- eller Helligdagsarbejde kan gives, naar Hensynet til offentlige og almene Interesser kræver det, eller naar det maa anses for nødvendigt af særlige økonomiske Grunde; Tilladelsen kan ogsaa gives, naar der opstaar særligt Arbejdspres paa visse regelmæssigt tilbagevendende Tider af Aaret, og naar uforudsete Begivenheder, Ulykker, Naturkatastrofer o. l. forstyrrer Driftens normale Gang.

Som Helligdage regnes Tiden fra Kl. 18 før en Søn- eller Helligdag (dog fra Kl. 15 Dagen før 1. Jule-, 1. Paaske- og 1. Pinsedag) til Kl. 22 Dagen før den næste Hverdag. Arbejde, som udføres mellem Kl. 21 og Kl. 6 regnes for Natarbejde.

8-Timers Dagen er ført med over i den nye Lov, idet § 17 bestemmer, at den almindelige Arbejdstid ikke maa overstige 48 Timer om Ugen og ikke være over 8 Timer daglig. Hvis Arbejdstiden paa visse Dage regelmæssig er kortere end 8 Timer, kan den forlænges tilsvarende de andre Dage, dog ikke med mere end 1 Time pr. Dag, og hvis nødvendigt Forberedelses- og Afslutningsarbejde kræver det, kan den normale Arbejdstid forlænges indtil 10 Timer daglig. Arbejdstiden skal fordeles saaledes, at den giver en sammenhængende Fritid paa mindst 24 Timer en Gang om Ugen.

Arbejde udover den normale Arbejdstid regnes for Overarbejde og skal betales med den sædvanlige Timeløn plus et Tillæg paa mindst 25 pCt. Overarbejde maa kun finde Sted i særlige Tilfælde og højst 10 Timer om Ugen — Ministeriet kan dog give Dispensation — for den enkelte Arbejder højst 30 Timer i Løbet af 4 sammenhængende Uger. Arbejderne har Ret til een eller to Hvilepauser paa ialt tre Kvarter, hvis Arbejdstiden strækker sig udover de 8 Timer.

Som noget helt nyt i norsk Lovgivning fastslaar § 23 *Ferieretten*. Enhver Arbejder, som uafbrudt i et Aar har været ansat ved samme Bedrift, har Ret til en sammenhængende Ferie paa 9 Arbejdsdage med fuld Løn; hvis ikke Hensyn til Bedriften stiller sig afgørende i Vejen, skal Ferien lægges i Tiden mellem d. 15. Maj og d. 15. September. Folk der har været ansat samme Sted mindre end et Aar, men mindst et halvt, har Ret til en Ferie, som er tilsvarende forkortet.

Alle de Bestemmelser, der paa den ene eller den

anden Maade angaar Arbejdstiden, omfatter et lidt færre Antal Personer end nævnt i Indledningen, idet visse Grupper, der ellers falder ind under Loven, er undtaget fra dens Regler om Arbejdstid. Undtagelserne drejer sig især om ledende og kontrollerende Arbejdere eller Funktionærer, Handelsrejsende, Skovarbejdere, Folk, der er beskæftiget ved Tømmerflaadning, ved Teatre o. l., og ved Hotel- og Restaurationsfaget.

Adgangen til at beskæftige Børn og Unge er blevet betydelig indskrænket ved den nye Lov. Børn under 15 Aar maa overhovedet ikke anvendes til Arbejde i Bedrifter, der er underkastet Lovens Arbejdstidsbestemmelser; Børn over 12 Aar maa dog bruges til Budtjeneste og til Fisketørring i fri Luft samt til Tørring af Tørv, alt efter nærmere Regler. Hverken Børn eller Ungarbejdere (15—18 Aar) maa have Overarbejde. Ungarbejdere maa ikke bruges til at passe Dampkedler eller Maskiner, hvis Betjening kræver særlig Forsigtighed, de maa heller ikke anvendes til Arbejde under Jorden i Bjergværker og Stenbrud, og ikke til Natarbejde i Industrien eller ved Anlægs- og Byggearbejder.

Svangre Kvinder kan med tre Dages Varsel kræve at faa fri de sidste 6 Uger før Fødslen, og eventuelt lige saa lang Tid efter; derpaa har de Ret til en halv Times Frihed to Gange daglig for at amme deres Barn. Dette er den *eneste* Særbestemmelse for Kvinder.

I Kapitel VI, der bl. a. handler om Arbejdsaftalen, findes flere vigtige Bestemmelser. De interessanteste er dem, der angaar Opsigelsesspørgsmaalet. Maaneds- og aarslønnede Arbejdere har 1 Maaneds Opsigelse, *alle andre* har mindst 14 Dages Varsel, og hvis en Arbejder efter sit 25. Aar har været ansat fem Aar ved samme Bedrift, kan heller ikke han siges op med mindre end en Maaneds Varsel. (Opsigelsesfristen skal naturligvis være lige lang for begge Parter; den gælder ikke i Tilfælde af Strejke eller Lockout). Dertil kommer at en Arbejder, som har været ansat i samme Bedrift i 3 Aar efter sit fyldte 21. Aar, har Krav paa indtil et halvt Aars Løn i Erstatning, saafremt han bliver opsagt „uden at Opsigelsen har saglig Grund i Bedriftsindehaverens, Arbejderens eller Bedriftens Forhold, men skyldes helt udenforliggende Hensyn". Denne § 33, Stk. 3 a, er tilsyneladende helt udmærket, men ved nøjere Gennemlæsning bliver man dog hurtig klar over, at den i Virkeligheden kun yder en meget svag Beskyttelse, for hvilken Opsigelsesgrund kan man ikke putte ind under Begrebet „Bedriftsindehaverens Forhold"? Som Paragrafen nu er udformet, afhænger det helt og holdent af Domstolene, hvorledes dens Virkning skal blive i Praksis.

Men selvom Loven her og enkelte andre Steder ikke er blevet helt, som Regeringen ønskede den, betyder den dog et betydeligt Fremskridt med sit Væld af nye Bestemmelser. Den var en af det norske Arbejderpartis store Mærkesager. Nu er den et af dets store Sejrsmonumenter.

*Arild Hvidtfeldt.*

## Fritz Kummer død.

De yngre Medlemmer af vor Organisation kender næppe synderligt til *Fritz Kummer*, men ældre Kolleger vil erindre, at han ved en Række Kongresser her har repræsenteret det tyske Metalarbejderforbund. Han var født i 1875 og kom ved 13 Aars Alderen i Smedelære. Efter udstaaet Læretid foretog han, som almindeligt var i de Tider, en Vandring som rejsende Svend, og for Kummers Vedkommende strakte denne Vandring sig over store Omraader saavel i Europa som Amerika, Japan og Kina. Ved Siden af sit Haandværk syslede Kummer med Journalistik, og i 1920 valgtes han til Redaktør af det tyske Fagblad, „Metallarbeiter-Zeitung", en Stilling han var Indehaver af, indtil han ved Nazisternes Ødelæggelse af de tyske Organisationer blev jaget i Landflygtighed sammen med sin Familie.

Fritz Kummer fandt sig et nyt Virkefeldt i Bryssel, hvor han fungerede som en Slags Generalkorrespondent til Fagbladene for de Organisationer, der er tilsluttet Internationalt Metalarbejderforbund. Kummer overværede i 1936 den internationale faglige Kongres i London og foretog herfra en Rejse gennem Sverige, Norge og Danmark; efter sin Hjemkomst til Bryssel nedlagde han sine Indtryk i en Del Artikler, af hvilke èn ogsaa har været offentliggjort i vort Fagblad.

Men Fritz Kummer har ogsaa virket som Informator overfor Metalarbejderne i Amerika vedrørende Forholdene i Metalindustrien i Europa. I September 1937 rejste han til Amerika for ved Selvsyn at sætte sig ind i Arbejdsforholdene her og paa Basis deraf fortsætte sin Virksomhed, naar han kom tilbage. Det er paa denne Tur, Døden har indhentet ham, idet han den 7. December blev dræbt ved en Automobilulykke i New York. Han naaede saaledes ikke at fuldføre sin Rejse, og tilbage sidder hans Familie i Bryssel, som nu ikke alene er tvunget i Landflygtighed, men ogsaa maa begræde Tabet af sin Forsørger. For alle Kolleger og for Ledelserne af de skandinaviske Metalarbejderorganisationer maa Budskabet om Fritz Kummers Død vække dyb Deltagelse, fordi han var kendt som en glad Kollega, der til det sidste bevarede det optimistiske Syn, at Forholdene atter vilde bedres for hans ulykkelige Klassefæller i Tyskland.

Umiddelbart før sin Død har Kummer til de europæiske Fagblade sendt en Beretning om sine Indtryk fra Automobilbyen Detroit, som vi omstaaende gengiver, og idet vi beklager hans altfor tidlige Bortgang, udtaler vi et

Æret være hans Minde.

# Hvor Automobilen hersker.

Af *Fritz Kummer.*

Byen Detroit bereder den fremmede Besøgende en meget behagelig Skuffelse. Automobilen har baaret Detroit's Navn over hele Jordkloden. Hele Verden ved, at der i denne By Aar ud og Aar ind fremstilles Tusinder, ja Millioner af Kraftvogne. Som Følge deraf mener man, at den amerikanske Autoby maatte være af samme Beskaffenhed som Industriomraadet i Pittsburg, Birmingham eller Essen. Den, der forestiller sig Detroit saaledes, tager aldeles fejl. Selv den gamle Del af denne By, saafremt man overhovedet kan tale om gammelt, har brede, rene Gader, der ganske vist synes lidt smalle som Følge af de opvoksende Skyskrabere paa begge Sider af Gaden. Gaderne er omgivet af prægtige og mægtige Handelshuse. I dette Industricentrum søger man forgæves efter Gyder med forvitrede Bygninger og kvalmende Skorstene med kvælende Luft.

Industribyen Detroit's særlige Ejendommelighed begynder dog først en kort Strækning udenfor Byens Centrum. Her finder man til begge Sider næsten uendelig lange og tillige meget brede Alléer med skyggefulde Træer, bag hvilke lyse, venlige Rækkehuse dukker op. Indgangen til Husene hindres ikke af nogen som helst Mur eller Stakit. Græsplænerne naar helt op til Dørtrinet. Man kan uden videre træde ind i Have og Hus. Fruerne i Detroit viser gerne deres Kongerige frem. Deres europæiske Søstre kunde her lære flere Slags nyttige Ting, især i Køkkenet, der er overordentlig praktisk indrettet. Næsten bag ethvert lille Hus findes en Garage.

I saa godt som alle disse Huse bor der Folk, som paa en eller anden Maade lever af Autoindustrien. Flere af dem har under den økonomiske Depression mistet Hus og Auto, fordi de ikke mere saa sig i Stand til at udrede Afbetalinger og Skat. Men da der paany blev Opgang, anskaffede man sig en ny Grund med eller uden Hus og en ny Auto dertil. De gamle Møbler blev ofte givet væk, thi hvad skulde man stille op med det gammeldags Stads, naar der blev tilbudt moderne Møbler til meget lave Priser. Man tjener godt og er ikke bange for at give Penge ud, ligesom man gerne skiller sig af med de gamle Sager.

Den amerikanske Automobilarbejders Ønske er dog ikke helt opfyldt med et Hus i Byen. Der er ikke faa af dem, der ogsaa er i Besiddelse af et Sommerhus, som de har købt med Grund eller selv indrettet. Sommerhusene ligger paa Landet eller ved en af de mange Søer, der ligger i Byens Omgivelser. Omgivelser har ganske vist i Amerika en anden Betydning end i Europa. I Detroit forstaar man herved en Afstand af 50, 60 og 70 Miles. Da der for det meste kun bliver arbejdet 5 Dage om Ugen, tager Familien Fredag Aften eller Lørdag Morgen i en med Levnedsmidler forsynet Auto ud til Sommerhuset ved Søen. Der soler Familen sig, medens Faderen fisker eller, som det oftest er Tilfældet, bygger paa Huset, nusser med det og maler, indtil det er blevet et rigtigt Beboelseshus, saaledes at man kan vise Gæstfrihed.

De nye amerikanske Landeveje, som Automobilerne har skaffet og nu fuldstændig behersker, savner ikke Romantiken. Paa begge Sider af Vejene er der hurtig blevet dannet Landsbyer og smaa Byer, og mellem disse finder man alle Vegne Benzintanke med Værksteder, Gæstgivergaarde med Dansesale og Lysthuse. Fra Dansesalene klinger Lystigheden i den dybe Nat, og fra Lysthusene megen fordægtig, men dog ganske liflig Latter. Automobilen har gjort Landskabet byagtigt, skaffet Farmerne stærkere Afsætning og givet Millioner af Mennesker nye Fortjenste-Muligheder.

For den amerikanske Arbejder er Automobilen absolut ingen Luksusgenstand, men en ligesaa nyttig som nødvendig Ting. Han kører deri til sit Arbejde og til Møder. Hans Kone benytter den til Indkøb, og naar hun skal paa Besøg. Man er passende forbauset over at blive hentet i Auto af en af de for nogle Aar siden fra Europa indvandrede Arbejdere, som dèr med Nød og Næppe havde drevet det til en Cykel. Og ikke mindre forbavset er man, naar man ved Arbejderforsamlinger ser Gaderne foran Mødelokalet overfyldt med Vogne, eller naar man ser, at 2 eller 3 Fabrikspiger slaar sig sammen om en Auto til Forretningen.

Spørgsmaalet om en Vognpark er blevet et brændende Problem. Paa en eller anden Maade maa det løses, og det meget snart, hvis ikke Autoindustrien skal komme ud for Mangel paa Afsætning. Det kan ingen rigtig Yankee, ingen Embedsmand og ingen Forretningsmand ville. Stagnation i Autoindustrien betyder Stagnation i Staal-, Kautschuck-, Olie- og Glasindustrien, Arbejdsløshed til Millioner af Mennesker. Autoen er stærk nok til ogsaa at tvinge en Løsning igennem med Hensyn til dette Problem.

Ved at gaa gennem Detroits Gader vil man med et Blik i Udstillingsvinduerne bemærke, hvorledes Autoen hersker. Det samme gør sig gældende ved Besøg hos Familierne. I en Industriby af denne Art skulde man mene, at der i Arbejderkredse vilde blive talt om økonomiske Forhold, Krigsfaren og lignende Ting, især naar der var en Fremmed fra den anden Side af Oceanet til Stede. Men jeg maa tilstaa, at jeg saa godt som ikke har hørt nogen tale om disse Ting. Efter nogle konventionelle Ord drejede Underholdningen sig som af sig selv om Grund, Hus og Auto. Den sidste spiller en Hovedrolle ved Underholdningen i Arbejderhjem. Jeg maatte tilstaa overfor mig selv, at Arbejderne var mere autobevidste end klassebevidste. Det er ganske vist noget overdrevent, men man

kan i hvert Fald sige, at Autoen her mere end noget andet Sted behersker Arbejderhjemmene.

Under mit Ophold i Detroit blev Automobilmodellen 1938 livlig drøftet. Om et Par Uger skulde den bekendtgøres for Offentligheden. Skal man anskaffe sig een, eller endnu hjælpe sig med Vognen fra 1935 eller 1936? Tilbøjeligheden til en ny Model er stærk og stærkest hos dem, der er Ejere af en Fordvogn, saafremt det er en Model fra sidste Aar. Denne bliver byttet med den nyeste Model af samme Type imod en Tillægsbetaling af 85 Dollars; det er mere kostbart at faa ombyttet Vogne af andre Fabrikater og Priser. For disse Vogne bliver, som det blev mig forklaret, et Aars Brug beregnet med 200—300 Dollars. Men hvis den Vogn, der skal ombyttes, er f. Eks. 4 Aar gammel, bliver den ved Køb af en af de nyeste Vogne vurderet til lumpne 25 Dollars, hvorefter Ejeren bliver bedt om at tage Vognen med hjem igen.

Snart derefter staar Vognen sammen med de mange, mange andre Vogne, der overalt er udstillet til Salg. De dækker i alle Byer store Flader; overalt er „Oprydnings-Udsalg". Der er stadig Negre til Stede for at holde Vognene rene. Paa Vognvinduerne staar Fabrikationsaaret og Udbetalingssummen og ofte ogsaa den samlede Pris. Den sidste svinger imellem 70 og 500 Dollars, om ikke endnu mere. Hvem der køber denne Mængde brugte Vogne, bliver en fuldkommen Gaade. I andre Lande kunde de gamle, altsaa billigere Vogne, maaske bedre regne med Afsætning. Men dermed er den amerikanske Automobilindustri ikke tjent. Den vil, og den maa afsætte nye Vogne for at kunne leve og vokse videre.

## Mens „Polyperne" ømmer sig.

Borgmester *Hedebol* har i et Par Sommerferiedage rystet Borgmestertitlen af sig og skrevet en Pjece om „Vore egne Polyper". Han kalder selv Pjecen for „et Par Sommerferiebetragtninger", men det er ikke Bølgepjask og Saltvandssprøjt, der er Genstand for hans Opmærksomhed. Det er et Samfundsproblem, Hedebol tager op til Behandling, og han gør det med hele den frygtløse Indignation, som hans eget Slægtled vil erindre som et af hans karakteristiske Træk fra den Periode, da han som Sekretær i De samvirkende Fagforbund var med til at tage sin Tørn for den faglige Bevægelse.

Det er de moderne, kapitalistiske Pressetruster, som er Genstand for Hedebols snertende Piskeslag. Og det maa virkelig siges at være Udtryk for et betydeligt politisk Mod, naar Hovedstadens Finansborgmester gør Oprør imod de københavnske Pressetruster, disse store Fabriker for billige Massemeninger, der raader over uhyre Magtmidler i Kampen imod enhver, som det behager dem at rette Skytset imod.

Den Fare, de kapitalistiske Bladtruster indebærer i et demokratisk Samfund, kan ikke let overvurderes. Det er i Virkeligheden et Stykke Diktatur, etableret indenfor det demokratiske Samfund. Officielt foregiver Pressetrusterne at være Talerør for den „offentlige" Mening. Men i Virkeligheden forfægter de snævre kapitalistiske Interesser, der grupperer sig omkring Foretagendet. Hensynet til Profit og økonomisk Vinding bliver det afgørende. Redaktionerne optræder som selvbestaltede Dommere over alle daglige Foreteelser. Alle mere eller mindre mærkelige Standpunkter kan trives i de „politiske" Spalter. I Erhvervslivets ofte saa misbrugte Navn fremsættes Krav paa Krav, altid vurderet efter deres Muligheder for Yndest, deres *Abonnementstække*. I anden Række kommer saa — dersom Pladsen tillader det, hvad den som Regel ikke gør — Hensynet til Samfundet. Men der er altid Plads til billig Spekulation i Misundelse, Mistænkeliggørelse, Tvetydigheder, Leflen for „Skatteborger" — Hykleri o. s. v.

Den offentlige Mening er under den kapitalistiske Presses Røgt og Pleje blevet en Karikatur paa en fri Meningsdannelse og sund Kritik. Og der er intet mærkeligt i, at dette er blevet Resultatet. Thi en fri, sund, offentlig Meningsudveksling kan ikke skabes af de Blade, der uanset Medarbejdernes private Anskuelser har at tjene Profitkapitalens Interesser. Aviserne er til for at tjene Penge, flere Penge. Saa maa det gaa med Samfundssindet, som det kan.

Hedebol giver Udtryk for dette i følgende Bemærkninger:

„Det er vel nu henved en Menneskealder siden, Frank Norris skrev sin verdenskendte Bog „Polypen". I den skildrede han, hvorledes et Jernbaneselskab mishandlede Befolkningen paa et stort Landomraade i Amerika. Ikke blot tog man sig urimeligt betalt for at betjene Befolkningen og befordre dens Gods, men ad underjordiske Veje greb man ind i Borgernes Ejendoms- og andre Forhold, udmarvede dem baade økonomisk og moralsk.

Sligt kan af mange Grunde ikke i Danmark tænkes paa et økonomisk Omraade, fordi vi er et frit Folk med hæderlige politiske Institutioner. Men netop fordi vi er et frit Folk, maaske ogsaa til Tider et lidt godmodigt og sorgløst Folk, har der paa et aandeligt Omraade — saadan maa vel det trykte Ord betegnes — altfor upaaagtet kunnet vokse en Sygdom frem, saadan som her er skildret, en dansk Polyp, der er et Fremmedlegeme for dansk Folkekarakter og ligger som en sygelig Vægt over mange af det danske Samfunds sunde og normale Livsfunktioner. Men lykkeligvis er det ofte saaledes med disse Slimgevækster, at fjernes de med et rask Snit, da er Sygdommen forbi, og de normale Funktioner kan atter foregaa uhindret."

Dette „raske Snit" er det mere end noget andet Arbejdernes egen Sag at foretage, og det gøres

bedst ved at abonnere paa vor egen Presse, den socialdemokratiske, fordi denne er i intim Kontakt med de Interesser, der rører sig i Folket. Den er under Kontrol, ikke af et privat Profit-Kompagni, men af Arbejdernes egne Organisationer, og den tager sit Standpunkt under Ansvar overfor Befolkningen og Samfundet.

## International Aktion mod Japan.

Forretningsudvalgene for de danske Arbejderes to Hovedorganisationer har behandlet Japans Overfald paa Kina og i Tilslutning til den internationale Aktion mod Japans Lovløshed vedtaget følgende:

Den internationale faglige Central og Socialistisk Arbejder Internationale har allerede ved Japans Overfald paa Kina protesteret mod denne Voldshandling, og Folkeforbundets Delegeretforsamling har paa 52 Staters Vegne fordømt Japans Fremgangsmaade.

Den engelske Arbejderbevægelses Centralraad har opfordret den engelske Befolkning til at udtrykke sin Afsky for Japans Overfald paa Kina ved at undlade at købe japanske Varer, og en Række udenlandske Arbejderorganisationer har taget samme Stilling.

Værdien af en saadan international Aktion bør ikke undervurderes. Den Vilje til Handling, som hermed kommer til Udtryk, viser, at Folkets brede Lag ikke ønsker at være ligegyldige Tilskuere til den Lovløshed, som truer med helt at ødelægge det mellemfolkelige Samarbejde.

Vi undertegnede Repræsentanter for De samvirkende Fagforbund og Socialdemokratiet i Danmark opfordrer herved alle danske Medborgere til at styrke den samlede Aktion for Opretholdelse af Respekten for Folkenes Frihed, mellemfolkelig Retsordning og Betryggelse af Freden ved at undlade at købe japanske Varer.

For de samvirkende Fagforbund:
*Chr. Jensen.*

For socialdemokratisk Forbund:
*Hedtoft-Hansen.*

Ledelsen for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark benytter Aarskiftet til at takke alle Medlemmer og Medarbejdere i de forskellige Forbund og Afdelinger indenfor Centralorganisationen for Samarbejdet i det svundne Aar og at udtale Ønsket om et godt og heldbringende Nytaar.




## Betragtninger over Valutaloven.

II

Vi omtalte i Bladet for November Valutalovens Virkninger paa Indførelsen og Beskæftigelsen, og vi skal denne Gang se paa Forholdene i Danmark sammenlignet med Sverige og England.

*Tabel 1.*

| | Danmark | | Sverige | | England | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Industri-Indeks | Arbejdsløsheds pCt. | Industri-Indeks*) | Arbejdsløsheds pCt. | Industri-Indeks | Arbejdsløsheds-pCt. |
| 1929 .·. | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| 1930 .. | 108 | 90 | — | 116 | 92 | 153 |
| 1931 .. | 100 | 118 | — | 165 | 84 | 101 |
| 1932 .. | 91 | 206 | — | 220 | 84 | 209 |
| 1933 .. | 105 | 187 | — | 228 | 88 | 188 |
| 1934 .. | 117 | 144 | 109 | 177 | 99 | 159 |
| 1935 .. | 125 | 128 | 119 | 147 | 106 | 146 |
| 1936 .. | 125 | 126 | 129 | 125 | 116 | 125 |

*) Tilsvarende Tal for Aarene 1930—33 foreligger ikke.

Det kræver imidlertid visse Forudsætninger at forstaa denne Tabel, og det vilde maaske være gavnligt med en grafisk Fremstilling; men for de fleste af de mange, der har deltaget i Oplysningsarbejdet, vil det sikkert være muligt at fremstille en saadan, hvis de maatte finde den paakrævet.

Vi gaar over til Forklaringen.

1. *Arbejdsløsheden.*

Naar denne i 1929 sættes til 100 i alle tre Lande, betyder det aldeles ikke, at der var samme Arbejdsløshed i de tre Lande; England havde rimeligvis større Arbejdsløshed end Danmark, og Danmark igen større Arbejdsløshed end Sverige. Det er forøvrigt meget vanskeligt at sammenligne Arbejdsløsheden fra Land til Land, idet den i høj Grad afhænger af Tællingsmaaden. Vi har f. Eks. en Oliefabrik med 30 Arbejdsmænd i stadigt Arbejde og med en Aarsindtægt af 3000 Kr.; men ved Fabrikkens Havneanlæg er beskæftiget 30 andre Arbejdsmænd ogsaa med en Aarsindtægt paa 3000 Kr., skønt de i Gennemsnit har 100 Arbejdsløshedsdage; det er ikke givet, at denne Arbejdsløshed tælles paa samme Maade i alle tre Lande. Men det, Tabellen skal vise, er, hvor mange arbejdsløse der var i de følgende Aar i de forskel-

lige Lande for hver 100 arbejdsløse, der var i 1929. Det viser sig altsaa, at Svingningerne er betydeligt mindre i Danmark og England end i Sverige, hvilket kan tages som et Tegn paa, at en samfundsmæssig Regulering af Handelen er i Stand til at virke afdæmpende paa Svingningerne i Beskæftigelsesgraden, et Forhold, der maa siges at vise, at den socialistiske Grundbetragtning om at ordne Samfundet ved Hjælp af Plan i Produktionen har betydelig Bærekraft.

2. *Industriindeks.*

Denne Talrække er betydeligt vanskeligere at faa noget ud af, og da den sikkert ogsaa har mange Fejlkilder, som Videnskaben vanskeligt kan faa stoppet, vil vi indskrænke os til at sige, at Tallene giver Udtryk for en tydelig Stigning i Produktionen ved dalende Arbejdsløshed.

Vi kommer nu til det centrale, altoverskyggende Spørgsmaal, nemlig dette:

Vel indrømmer vi, at Valutaordningen har hindret Kronekursen i at svinge hid og did som et Siv for Vinden, vel indrømmer vi, at den har gjort det lettere for os at opfylde vore Handelsaftaler, og vel indrømmer vi, at den har holdt Arbejdsløshedens Vækst noget i Tømme, men herover for staar den Kendsgerning, at Prisniveauet er steget meget stærkt, og nogle vil tilføje, at de saakaldte Byerhverv, der i væsentlig Grad virker for Hjemmemarkedet, har været i Stand til at faa denne Prisstigning udlignet. Men Landbruget har maattet sælge sine Varer til en Pris, det ingen Indflydelse havde paa, samtidig med, at dets Indkøb har været underkastet den af Valutaloven følgende Prisstigning, og selv om Befolkningen uden for Landbruget tilsyneladende har haft Fordel af Ordningen, saa er det et stort Spørgsmaal, om ikke Prisstigningen og de forskellige Tilskud til Landbrugsordningen har mere end opvejet dette.

Nu er det jo imidlertid saaledes, at Prisbevægelsen paa mange Varer er international, og Spørgsmaalet kan derfor kun bedømmes ved Sammenligning med andre Lande.

*Tabel 2.*

| | Danmark | | Sverige | | England | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Engros | Detail | Engros | Detail | Engros | Detail |
| 1929 .. | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| 1930 .. | 86 | 95 | 87 | 97 | 88 | 96 |
| 1931 .. | 76 | 89 | 79 | 93 | 77 | 90 |
| 1932 .. | 78 | 89 | 78 | 92 | 75 | 88 |
| 1933 .. | 83 | 93 | 76 | 90 | 75 | 85 |
| 1934 .. | 90 | 96 | 81 | 91 | 77 | 86 |
| 1935 .. | 92 | 99 | 83 | 92 | 78 | 87 |
| 1936 .. | 98 | 100 | 86 | 93 | 83 | 90 |

Tabel 2 er opstillet paa samme Maade som Tabel 1. Forholdene i 1929 er altsaa sat lig 100, og hvis alle de øvrige Tal var 100, var Pristallet uforandret. Det Forhold, at Engros- og Detailpriser begge er 100, betyder selvfølgelig ikke, at de to Priser var ens; og at Tallene for de tre Lande er ens i 1929 betyder heller ikke, at Prislaget var ens i de tre Lande, men Tabellen skal forstaas saaledes: *En Varemængde henholdsvis hos Grossist og Detaillist, der var et Middeludsnit af Nationens Forbrug — (heraf følger, dels at det ikke er de samme Varer i Engros og Detail, Jern og Kul f. Eks. spiller en stor Rolle Engros, Fødevarer i Detailhandelen, dels at det ikke er de samme Varer i de forskellige Nationer) — og som i 1929 kostede 100 Kr., Shilling, £, eller hvad man vil, kostede de andre Aar det ud for disse angivne Beløb. — Beløbene er altsaa Forholdstal.*

Vi ser paa Grossistpriserne. Til og med 1931 følges disse i alle tre Lande; men i Efteraaret 1931 forlader alle tre Lande Guldet, dog saaledes at Kronen dalede fra 18,20 til ca. 19,50 i Forhold til Sterling; dette synes at give sig Udslag i, at medens Prisfaldet fortsættes i England i 1932, standses det i Sverige, og Danmark faar en svag Stigning. Ved Kanslergadeforliget i Foraaret 1933 blev *Landbrugets Krav* om Kronesænkning imødekommet, og de danske Priser stiger. Samtidig med, at dette sker, vender Prisbevægelsen i Sverige og England. Fra 1934 til 1936 synes Priserne at være steget noget mere her end i de to andre Lande; hvor meget af dette, der skyldes en anden Sammensætning af Varemængden, og hvor meget Valutacentralen, faar staa hen. Men det kan dog anføres, at i Sammenligning med Englands 83 Points 1936 vilde Danmarks 98 svare til en Kronekurs paa 21,50, og et Engrosprispoint paa 102 vilde svare til vor Kronekurs.

Detailpriserne følger noget andre Love end Engrospriserne; beregnes f. Eks. 5 Øre i Avance paa en Indkøbspris af 20 Øre, altsaa 25 pCt., er det usandsynligt, at man nedsætter Avancen til 4 Øre, hvis Prisen falder til 16 Øre, eller hæver den til 6 Øre, hvis Prisen stiger til 24 Øre. Men sammenlignes Bevægelsen i Detailprisen i de tre Lande, kan man vanskeligt finde Holdepunkter for, at Valutacentralen har muliggjort en Stigning i Detailavancen i Almindelighed. Dette udelukker dog ikke, at der kan være tjent store Penge paa enkelte Varesorter i kortere Perioder.

Siden 31. December 1936 har der imidlertid som bekendt været en meget betydelig Prisstigning, og der kunde da være Tale om, at denne skulde have sin Aarsag i Valutacentralen. Paa nuværende Tidspunkt savnes imidlertid Talmateriale til en nærmere Belysning af dette. Men jeg vil dog erindre om, at Oprustning og Krigsfrygt har medført store Prisstigninger paa adskillige Raavarer, og at en meget stor Del af Prisstigningen i Detail skyldes de stigende Priser paa Landbrugsvarer, hvilket næppe kan skyldes Valutaloven. Endvidere maa man erindre, at de øgede Priser for vor Landbrugseksport har stillet Valuta til Raadighed til en større Indførsel, saa den Vareknaphed, der kan

danne Grundlag for Prisstigning, har været mindre følelig i 1937 end i 1934—36. Og endelig er det ikke uden Betydning, at Vareudvekslingen med Tyskland har skaffet en Del Færdigvarer ind i Landet, hvor de formentlig konkurrerer med de hjemmegjorte.

Sammenfatter vi det hele, forekommer det mig, man med Rette kan sige, at det paa den ene Side er muligt ved klare Tal at paavise, at Valutacentralen paa en Række Omraader har virket absolut gavnligt, og at det paa den anden Side vil være vanskeligt, maaske ugørligt, ved klare Tal at paavise noget større Omraade, hvor Valutakontrollen har været skadelig. Saa selv om nogle Partier paa Rigsdagen synes at ville hindre en Fortsættelse af denne Lovgivning, maa man mene, at de, hvis de havde Mulighed for og Magt til at føre os tilbage til de saakaldte frie Forhold, næppe turde tage Ansvaret derfor; og derfor kan de Betragtninger, der er anført tidligere i Artiklen, angaaende Landbrugets Forhold til Valutacentralen sikkert henføres til politisk Demagogik, der intet har med en objektiv Bedømmelse af Forholdene at gøre. Men dette betyder ikke, at man ikke kan rette berettigede Anker mod Valutalovgivningen. Undertegnede bliver saaledes ikke ked af at hævde, at Brugsforeningsbevægelsen langt fra faar den Valuta, den kan tilkomme, og jeg formener ogsaa, dette kan dokumenteres med klare Tal.

*Fred. Vedsø.*




## Plastiske Masser.

Plastiske Masser er Ikke-Metaller, som forholdsvis let lader sig bringe i en formbar Tilstand, og som derfor fortrinsvis egner sig for spændingsløs Formgivning. De plastiske Masser bestaar i Reglen af:

a) Bindemiddel.
b) Trævler,
c) Fyldstoffer og
d) Farvestoffer.

Bindemidlet er ofte ret sprødt, hvorfor Trævlerne skal tjene til at fjerne Sprødheden og forøge Massens Styrke. Fyldstofferne blev oprindelig kun anvendt som Fyld. Senere har man opdaget, at passende Fyldstoffer, foruden at tjene som Fyld, er i Stand til at forbedre Massens Styrkeegenskaber i betydelig Grad.

De plastiske Masser inddeles lettest efter Bindemidlets Raastoffer. Vi skal her lige nævne de vigtigste Raastoffer med nogle Eksempler paa de deraf fremstillede plastiske Masser.

1. a. Cellulose: Papir, Pap, Papmaché, Pergament og Vulkanfiber.
   b. Celluloseopløsninger: Film, Skydebomuld, Celluloid, Kunstsilke og Cellophan.
2. Naturharpikser: Shellak og Rav.
3. Tørrende Olier: Linoleum og Voksdug.
4. Kautschuk: Gummivarer og Ebonit.
5. Æggehvidestoffer: Kasein og Galalith.
6. Kiselsyre, Kalk og Ler: Glas, keramiske Masser, Cement og Asbest.
7. Asfalt og Tjære: Vej- og Gadebelægninger, div. Isolationsmasser.
8. Kunstharpikser: Phenol- eller Kresol-Formaldehyd, Urinstof-Formaldehyd og Polystyrol.

Denne sidste Gruppe, som vi skal beskæftige os nærmere med, er saa langt den interessanteste. De af denne Gruppes Raastoffer fremstilede plastiske Masser har i Løbet af faa Aar, takket været deres glimrende Egenskaber, vundet en enorm Udbredelse. I Oversigten ovenfor er nævnt de tre vigtigste Kunstharpikser. Men der findes mange andre Kunstharpikser med glimrende Egenskaber, hvoraf der fremstilledes plastiske Masser, og der arbejdes til Stadighed Verden over paa at fremstille nye Kunstharpikser, hvoraf der kan laves plastiske Masser med endnu bedre Egenskaber end de hidtil kendte.

Efter at man i mange Aar havde forsøgt at fremstille et billigt og anvendeligt Kunstharpiks, tog Dr. L. H. Baekeland i 1907 sit første Patent paa et Phenol-Formaldehyd-Kunstharpiks, som han kaldte „Bakelite". I 1909 paabegyndte „Bakelite-Gesellschaft m. b. H." i Tyskland Produktionen af dette Kunstharpiks, hvis Navn er Selskabets beskyttede Varemærke. Da „Bakelite" grundet paa sin Patentbeskyttelse i lange Tider var det eneste Kunstharpiks, der blev bragt paa Markedet, blev Navnet tilsidst et Fællesnavn for alle Phenol- eller Kresol-Formaldehyder, uden Hensyn til om de var fabrikeret af „Bakelite-Gesellschaft m. b. H." eller ej.

Verdensproduktionen af plastiske Masser fremstillet af Kunstharpikser fordeler sig for Tiden i grove Træk saaledes:

| | |
|---|---|
| U. S. A. | ca. 45% |
| Tyskland | ca. 27% |
| England | ca. 18% |
| Andre Lande | ca. 10% |

Nedenstaaende Tal giver et Billede af de producerede Mængder og deres Værdi.

| | | | |
|---|---|---|---|
| England | 1933 | ca. 8.000 Tons, | ca. 0,7 Mill. £. |
| | 1934 | ca. 11.000 Tons, | ca. 1,0 Mill. £. |
| Tyskland | 1934 | ca. 16.000 Tons, | ca. 23 Mill. Rm. |
| | 1935 | ca. 23.000 Tons, | ca. 35 Mill. Rm. |
| U. S. A. | 1933 | ca. 30.000 Tons, | ca. 24 Mill. $. |
| | 1936 | ca. 60.000 Tons, | ca. 44 Mill. $. |

Disse Tal giver samtidigt et ganske godt Billede af den vældige Udvikling, som har fundet Sted og stadig

finder Sted inden for den Del af den kemiske Industri, der beskæftiger sig med Produktion af plastiske Masser.

Vi skal nu se lidt nærmere paa de enkelte Kunstharpikser og de deraf fremstillede plastiske Masser. Disse sidste inddeles naturligt efter den Maade, hvorpaa de forarbejdes, i:

a) Støbemasser,
b) Pressemasser og
c) Plader, hvilke sidste fremstilles ved at sammenklæbe Papir- eller Stofbaner med Kunstharpiks som Bindemiddel.

1. *Phenol-Formaldehyd* og *Kresol-Formaldehyd.*

Disse to Stoffer fremstilles ved Kondensation af Phenol eller Kresol med Formaldehyd.

Phenol (Karbolsyre) er en farveløs krystallinsk Masse med naaleformede Krystaller. Smeltepunkt 40° C. Kogepunkt 183—184° C. Phenol er giftigt og virker stærkt ætsende paa Huden. Det udvindes af Stenkulstjære ved Destillation, men kan ogsaa fremstilles af Benzol ad syntetisk Vej.

Kresol er en vandklar Vædske med Kogepunkt 185—205° C. I Modsætning til Phenol er det dog ikke noget eentydigt bestemt Stof, idet det indeholder tre isomere Kresoler, nemlig Ortho- Metha- og Para-Kresol. (Ved isomere Stoffer forstaas Stoffer med samme procentiske Sammensætning men med forskellige Egenskaber). Kresol udvindes af Stenkulstjære.

Formaldehyd er en Luftart med en stærkt stikkende Lugt. Til teknisk Brug anvendes den i Form af en 30-40 pCt. vandig Opløsning (Formalin). Formaldehyd fremstilles enten ved Oxydation af Methylalkohol, som er en Bestanddel af Trætjære, eller ved Oxydation af Æthylen. I den senere Tid fremstiller man ogsaa Formaldehyd syntetisk af Kulilte og Brint.

Phenol eller Kresol indgaar nu under visse bestemte Betingelser en kemisk Forbindelse med Formaldehyd og danner en hærdelig Kunstharpiks: Phenol- eller Kresol-Formaldehyd.

Alt efter hvor vidt denne Kunstharpiks' Hærdning er fremskredet, siger man, at Harpiksen er i Resol-Tilstand (A-Tilstand), Resitol-Tilstand (B-Tilstand) eller Resit-Tilstand (C-Tilstand).

I A-Tilstanden kan Harpiksen være tynd- eller tykflydende, salveagtig eller fast. Den er opløselig i Alkohol, Acetone, Phenol og lignende Opløsningsmidler og ligeledes i Natronlud. Den faste Harpiks er sprød og smelter let ved Opvarmning. Fortsættes denne Opvarmning tilstrækkelig længe, gaar Harpiksen over i B-Tilstanden.

B-Harpiks findes kun i fast Form. Ved Stuetemperatur er det sprødt, men dog haardere end det faste A-Harpiks. B-Harpiks er ikke mere opløseligt, men kvæller ud f. Eks. i Acetone eller Phenol. Ved Opvarmning bliver det plastisk uden at smelte, men ved Afkøling bliver det igen haardt og sprødt. Ved videre Opvarmning af B-Harpiksen gaar den over i C-Tilstanden.

C-Harpiksen har faaet helt nye og meget værdifulde Egenskaber. Den kan ikke smelte. Den er uopløselig i alle Opløsningsmidler, bliver ikke angrebet af Acetone eller svage Syrer og modstaar nu langt bedre Angreb af alkaliske Opløsninger (f. Eks. Natronlud, som opløser A-Harpiks). C-Harpiks angribes ikke af kogende, fortyndet Svovlsyre, men ødelægges dog af kogende koncentreret Svovlsyre. Ved 300° C. skilles Harpiksen og forkuller.

Vi skal nu gennemgaa de vigtigste plastiske Masser, som fremstilles af disse Kunstharpikser.

*a) Støbemasser.*

Disse fremstilles af de rene Kunstharpikser uden Tilsætning af Fyldstoffer. Støbemasserne anvendes i en saadan Tilstand (paa Grænsen mellem A- og B-Tilstanden), at den opvarmede Masse lige netop lader sig hælde i Formen, hvor den ved forsigtig Opvarmning til 80—100° C. i Løbet af kort Tid hærder. Skal man bruge meget lyse Farver, maaske endog tranparente Farver, maa man anvende destilleret Phenol ved Kunstharpiksens Fremstilling, da den Handelsvare, man normalt anvender, ikke er helt klar, men mørkfarvet. Anvender man den normale Handelsvare til Kunstharpiksen, faar man uden Farvetilsætning til Støbemassen ravfarvede Støbninger. Det er iøvrigt muligt at fremstille disse Støbninger i alle mulige Farver, og f. Eks, lave Efterligninger af Elfenben, Skildpadde el. lign. Det maa dog bemærkes, at Farverne ikke er helt lysægte. De bliver med Tiden svagt gullige, men dog ikke mere end, at f. Eks. Elfenbensefterligninger ikke bliver mere gullige, end det ægte Elfenben bliver. Støbningerne leveres som oftest i Blokke, Plader, runde eller profilerede Stave og Rør. De bearbejdes ved Savning, Boring, Drejning, Fræsning, Filning og Høvling. Ved Polering kan man give Genstandene en meget smuk og holdbar Højglanspolitur.

De anvendes til Galanterivarer som Skrivetøj, Askebægre, Paraply- og Stokke-Haandtag, Møbelbeslag, Knivhaandtag, Vægbeklædninger, Haandtag paa Kaffekander o. lign. Cigaretrør, Knapper, Spænder, Smykker som Armbaand, Ringe, Halskæder o. lign.

Som man ser en overordentlig omfangsrig Række Anvendelser.

Til disse Støbemasser anvendes dog kun en ringe Brøkdel af de fremstillede Kunstharpikser. Den allerstørste Del anvendes i Fremstillingen af:

*b) Pressemasser.*

Af disse fremstilles de forskellige Formstykker ved Presning i varme Staalforme i hydrauliske eller mekaniske Presser ved en Temperatur af ca. 150° C. og et Tryk paa ca. 150—400 kg/cm², afhængig af Genstandens Form (Højde, Godstykkelse m. m.).

Ved Opvarmningen bliver Pressemassen blød og plastisk ved ca. 120° C., og jo højere Temperaturen er, desto mere plastisk bliver Massen. Samtidig med at de 120° C. overskrides, begynder den kemiske Forandring af Kunstharpiksen (Overgangen til C-Tilstanden). Den plastiske Masse bliver sejgere og hærder tilsidst ganske. Jo højere Formtemperaturen er,

desto hurtigere sker denne Hærdning. Naar Hærdningen er afsluttet, kan Formen aabnes og den færdige Genstand tages ud.

I Tidens Løb er det lykkedes at udvikle Pressemasserne saaledes, at de fra at have en Hærdningstid paa ca. et Par Minutter pr. mm. Godstykkelse nu er naaet helt ned til en Hærdetid paa 1/4 Minut pr. mm. Godstykkelse. Dette er selvfølgelig af meget stor Betydning for Produktionsomkostningernes Størrelse i de Virksomheder, der forarbejder Pressemasserne til Formstykker.

I Tyskland, der er det førende Land i Europa paa de plastiske Massers Omraade, har Udviklingen været bestemt af den elektrotekniske Industri. I Aarenes Løb har der udviklet sig bestemte Typer af plastiske Masser, som Tyskerne med deres kendte Grundighed og Ordenssans har standardiseret.

De forskellige Typer har faaet hver deres Bogstav- eller Tal-Betegnelse, og der er fastlagt Mindsteværdier for disse forskellige Typers Egenskaber.

Nedenfor bringer vi i Tabelform nogle Oversigter over de vigtigste Typer og deres forskellige Egenskaber.

For at sikre Kunderne, at de af Fabrikanterne leverede Varer virkelig opfylder Standardernes Mindstekrav, har de fleste tyske Fabrikanter i Samarbejde med Materialprøvningsanstalten i Berlin-Dahlem underkastet sig en Kontrol med deres Produkter saaledes, at alle de kontrollerede plastiske Masser paa deres Emballage bærer et Garantimærke.

I dette Mærke angiver de to øverste Bogstaver Fabrikanten (i dette Tilfælde BA „Bakelite-Gecellschaft m. b. H."). Det nederste Bogstav eller Tal angiver vedkommende plastiske Masses Typebetegnelse.

Den samme Garantikontrol findes for de fleste tyske Virksomheder, som presser de færdige Formstykker af disse plastiske Masser. Disse sidste Virksomheder anbringer deres Mærke (som er Mage til det førstnævnte) i deres Formstykker.

Det er nemlig saaledes i Tyskland, at Kunstharpikser og plastiske Masser samt færdige Genstande i Form af Blokke, Plader, Stænger og Profilstykker til Videreforarbejdning ved spaantagende Arbejde fremstilles af nogle faa store kemiske Industrivirksomheder, medens Anvendelsen af de plastiske Masser til Fremstilling af Formstykker sker i en Mængde større eller mindre Presserier.

De vigtigste Pressemasse-Typer af Phenol- og Kresol-Formaldehyd-Gruppen er følgende:

*Type S* er den mest anvendte Type. Det er en hurtighærdende Masse med Træmel som Fyldstof. Naar Pressemassen skal være meget lys i Farven anvendes dog Cellulose i Stedet for Træmel. Helt hvid kan man ikke fremstille Pressemassen.

*Type O* er en langsom hærdende Masse (2—3 Gange saa langsom som Type S). Kunstharpikset er i denne Type ikke fremstillet efter Dr. Baekelands Patenter, hvorfor Massen, medens de nævnte Patenter endnu var i Kraft, var billigere end Type S, og derfor meget anvendt. Fyldstoffet er ligesom for Type S Træmel. Denne Type anvendes dog stadig, trods det den er langsom hærdende, grundet paa sine særlig gode elektriske Egenskaber, som er en Del bedre end Type S'.

*Type T.* Fyldstoffet er her Tekstilstoffer i Smaastykker indtil et Par mm² Størrelse. Dette Fyldstof giver den hærdede Masse særdeles gode mekaniske Egenskaber. Massen er noget vanskeligere at arbejde med end Typerne S og O.

*Type 1.* Fyldstoffet er fintskaarne Asbesttrævler. Den hærdede Masse har ikke helt saa gode mekaniske Egenskaber som Type S, men til Gengæld er den i Besiddelse af stor Varmebestandighed og Glødesikkerhed. Den er faktisk ubrændbar (og egner sig derfor glimrende til Askebægre, elektriske Afbrydere o. lign.). Den er desuden saa godt som upaavirkelig af Fugtighed. Denne Type er endnu noget vanskeligere at arbejde med end Type T.

*Type M.* Fyldstoffet er Asbesttraade eller Asbestsnore, som foruden den store Modstandsdygtighed mod Varme og Fugtighed giver Massen fremragende mekaniske Egenskaber. Denne Masse er ret vanskelig at arbejde med, hvorfor den bedst egner sig til enkle Formstykker.

(Fortsættes.)

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Nye danske Værktøjsmaskiner.

Den danske Værktøjsmaskinindustri har i det forløbne Aar vist et bemærkelsesværdigt Initiativ, om hvilket man har Lov til at haabe, at det maa blive Indledningen til en videre Udvikling til Gavn for den samlede danske Maskinindustri. Det drejer sig om ikke mindre end en ny Fræsemaskine, oven i Købet i 2 Størrelser, der er sat i Fabrikation af *Firmaet Vilh. Pedersen, Høng*, efter at dette Firma i 1936 købte *Maskinfabrikken Alliance, Slagelse*, med tilhørende Jernstøberi.

Som bekendt har Firmaet Vilh. Pedersen, Høng, i snart 30 Aar fremstillet Skotøjsmaskiner og har foruden at dække en stor Del af Hjemmemarkedet ogsaa oparbejdet en Eksport til saavel europæiske som oversøiske Lande.

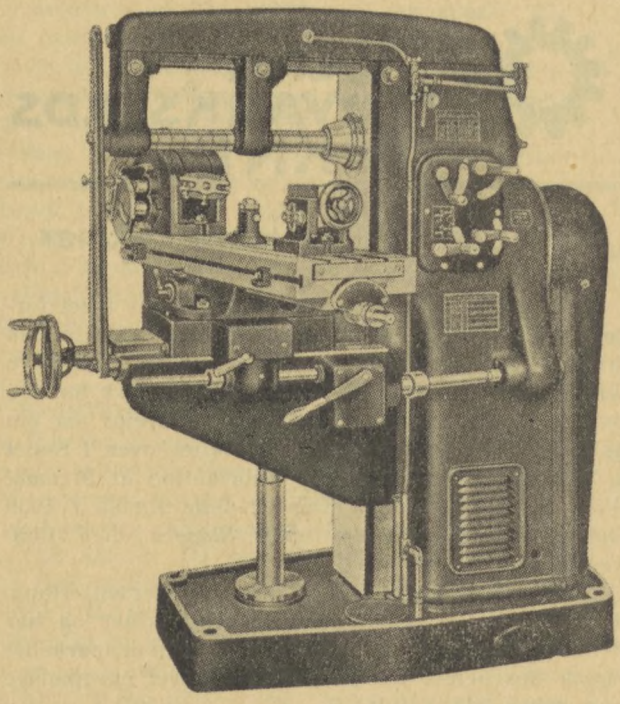
For at udnytte den overtagne Fabrik i Slagelse fuldt ud paabegyndtes Fremstillingen af Fræsemaskiner, idet selve Støbegodset blev fremstillet paa Støberiet, medens Godset derefter blev bearbejdet paa henholdsvis Fabrikken i Høng og Slagelse, hvor de færdige Maskiner monteres.

Begge Maskinerne fremstilles dels i Udførelse som Universalfræsemaskine og dels som Planfræsemaskine. Fræsespindelens Diameter ved forreste Leje er henholdsvis 50 og 60 mm, medens Morsekonusen i begge Tilfælde er 4. Spindelen løber fortil i et indstilleligt, konisk Rulleleje og bagtil i et Radialrulleleje, medens Endetrykket optages af et Aksialkugleleje umiddelbart bag Frontlejet.

Maskinen har 6 geometrisk aftrappede Spindelhastigheder, der opnaas ved Skydehjul af hærdet Kromnikkelstaal løbende i Oliebad. Bordet har automatisk Tilspænding saavel i Længde-, Tvær- som vertikal Retning. De 6 Tilspændingshastigheder opnaas ved en særlig Kombination af Fræsespindelens Drivhjul og Tilspændingshjulene, uden at Tilspændingerne dog er afhængige af Spindelhastighederne.

Maskinens Grundplade tjener samtidig som Kølevædskebeholder.

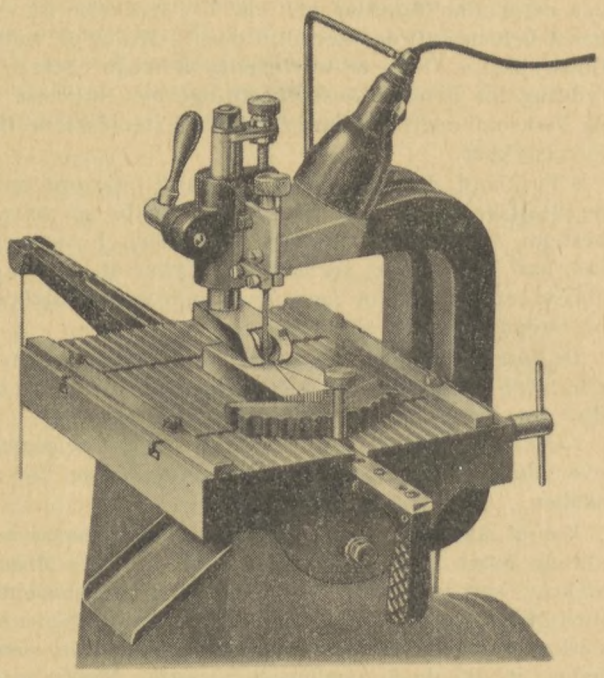
De 2 Maskintyper trækkes af henholdsvis en 2 og en 3 HK Motor. Denne kan enten være indbygget i Maskinenes Stander, eller Driften kan ske direkte fra Transmissionsaksel. Det angives af Fabrikken, at Fræsemaskinerne er udført i nøje Overensstemmelse med de Krav, der stilles til moderne Værktøjsmaskiner efter Professor Schlesingers Kontrol, og at de allerede har staaet deres Prøve, idet Firmaet i Løbet af den korte Tid, Fabrikationen har varet, har opnaaet et betydeligt Salg, især til Eksport; men og-



saa enkelte store Fabrikker her i Landet har købt disse Maskiner.

En anden dansk Værktøjsmaskine er nylig bragt i Handelen af *Firmaet Axel Eriksen & Co., København.* Det er en lille praktisk Savemaskine, der særlig er beregnet for Tildannelsen af Snitplader, Styreplader og andre Dele til Pressestempler. Saadanne Dele maa i vore Dage i udstrakt Grad bearbejdes maskinelt, hvis man vil være med i Konkurrencen med tilsvarende Arbejde i Udlandet.

Savemaskinen, der er vist i hosstaaende Illustra-



tion, drives af en 0,35 HK Motor, der er indbygget i Maskinens Stativ. I Savbuen, der bevæger sig op og ned med en Slaglængde paa 50 mm, kan indspændes en ca. 1 m lang Baandsavklinge. Denne kan fra Tid til anden forskydes, saaledes at man efterhaanden kan udnytte hele Klingen.

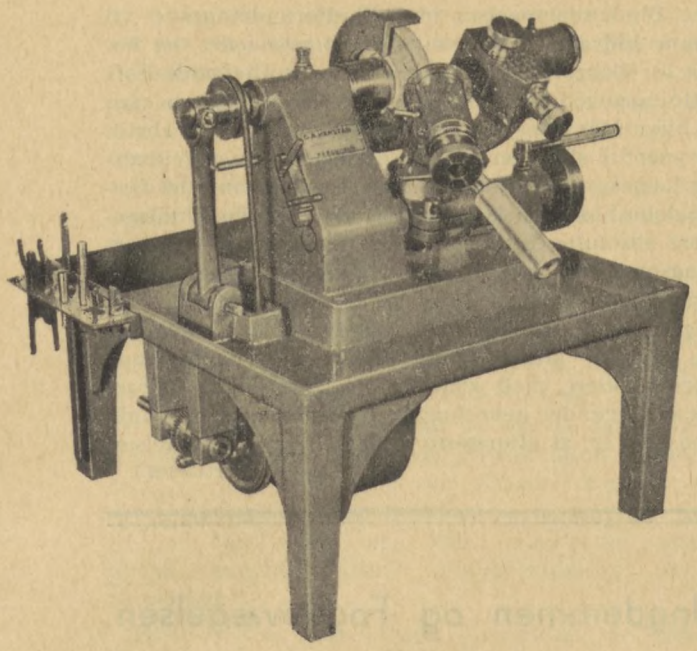
Maskinen kan gives 3 forskellige Arbejdshastigheder fra 200 til 320 Slag pr. Min., passende for forskellige Materialehaardheder og Klingebredder. Tilspændingen kan ske for Haanden eller automatisk ved Hjælp af en regulerbar Vægtbelastning. Bordpladen kan indstilles skraat, saaledes at ogsaa Udskæring af Snitplader med den nødvendige Frigang kan udføres.

Under Arbejdet blæses Spaanerne væk med en paa Maskinen indbygget Luftkompressor.

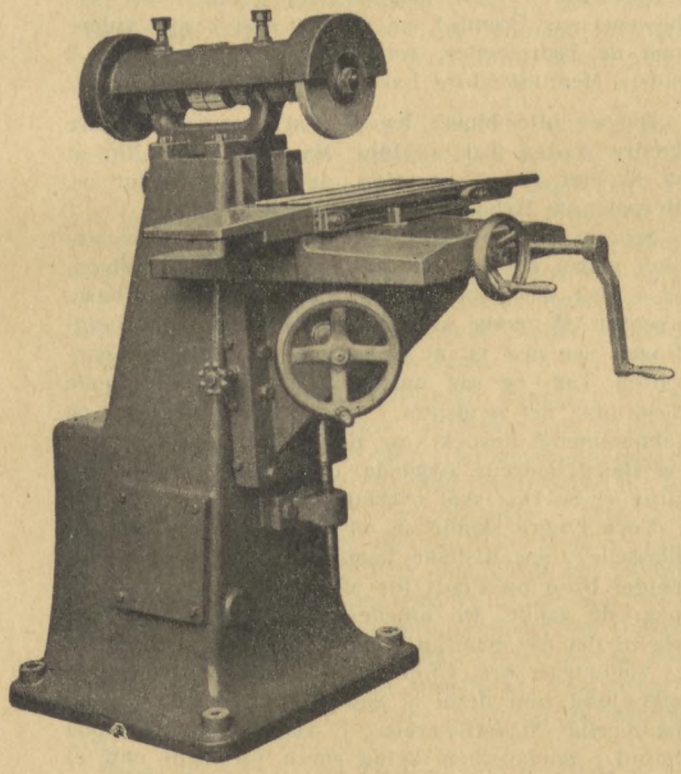
Ogsaa en *Specialmaskine til Slibning af Spiralbor* foreligger nu i dansk Udførelse. Den er i det forløbne Aar bragt paa Markedet af *A/S C. A. Herstad, København.*

Maskinen er bestemt for Spiralbor af Størrelser fra 1-10 mm, og den kan hurtigt indstilles til de ønskede Spidsvinkler og Bagslibningsvinkler, eftersom Boret skal arbejde i Staal, Messing, Alluminium eller andre Materialer. Ogsaa Opspændingen af forskellige Borddiametre efter hinanden foregaar hurtigt. Skiftning af Spændepatroner finder saaledes kun Sted, naar man passerer Middeldiametren ca. 5 mm.

Maskinen er indrettet til ogsaa at kunne slibe venstregaaende Bor, hvilke særlig finder Anvendelse paa



frem- og tilbagegaaende aksial Bevægelse. Hele Maskinen vejer 48 kg indbefattende dens Motor, der er paa 1/6 HK.



Til Slut skal omtales den i hosstaaende Illustration viste *Planslibemaskine*, der nylig er sat i Fabrikation Revolverbænke og automatiske Drejebænke. Slibeskiven er 100 × 16 mm og løber med 5000 Omdr. pr. Minut. For at undgaa ujævnt Slid af Slibeskivens Bane er der givet hele Slibespindelen en automatisk af *Søren Nielsen's Maskinfabrik, København.* Den er særlig beregnet for Slibning af Maskindele, Snitplader, Knive og andre Værktøjer. Bordets Længdebevægelse foregaar alene ved Haandkraft. Bevægelsen er maksimalt 340 mm, men kan begrænses ved 2 indstillelige Anslag. Bordets Tværbevægelse er 180 mm.

Slibeskivens Diameter er 175 mm, og Spindelen løber i indstillelige koniske Broncelejer.

Motoren er monteret paa en Vippe inden i Maskinens Stander, saaledes at Removerføringen ligger beskyttet, og den fornødne Remspænding vedligeholdes af Motorens Vægt; dog kan Maskinen ogsaa indrettes til Drift fra Transmissionsaksel, i hvilket Tilfælde der benyttes et almindeligt Forlagstøj.

*E. B.*

## Sprøjtemaling en Fare for Sundheden.

Direktoratet for Arbejds- og Fabriktilsynet har foranlediget Spørgsmaalet om, hvorvidt og i hvilket Omfang Sprøjtemaling (Sprøjtelakering) rummer Fare for de dermed beskæftigede Arbejdere, undersøgt nærmere af Direktoratets Læger. Undersøgelsen, der er foretaget af Læge *Gerh. Lind*, er nu afsluttet med, at der til Direktoratet er afgivet en udførlig Rapport. Da man gaar ud fra, at Fagbladets Læsere vil være interesseret i at blive gjort bekendt med Undersøgelsens Resultat, har man sendt os følgende Resumé af Rapportens Indhold:

Baggrunden for Iværksættelsen af denne Undersøgelse er *dels* nogle i Tidens Løb indtrufne mere eller mindre alvorlige Sygdomstilfælde i Tilslutning til Arbejdet med Sprøjtemaling, *dels* den Omstændighed, at de ved Sprøjtemaling benyttede Opløsningsmidler, der for at fyldestgøre deres Formaal paa den ene Side skal være i Stand til ved almindelig Temperatur at blødgøre eller at opløse i Vand uopløselige Fedtstoffer og lignende vanskeligt opløselige Stoffer, og paa den anden Side skal være let flygtige, saaledes at de blot ved almindelig Temperatur hurtigt fjernes igen, netop derved rummer en Fare for en Giftvirkning overfor den menneskelige Organisme. Opløsningsmidlernes og de i Forbindelse dermed benyttede Fortynderes Flygtighed bevirker, at Dampene let og ofte umærkeligt trænger ind i Organismen gennem Lungerne, og den Lethed, hvormed Opløsningsmidlerne indgaar kemiske Forbindelser med Fedtstoffer, skaber en Fare for en Giftvirkning paa Centralnervesystemet og andre livsvigtige Organer foruden naturligvis paa Huden og de overfladiske Slimhinder.

Hvad Opløsningsmidlernes Indvirkning paa *Centralnervesystemet* angaar, *kan* der for det første foreligge en *akut* narkotisk Forgiftning med Bevidsthedstab og hurtigt indtrædende Lammelse af Aandedræts-

organerne og Hjertet. Forsaavidt den paagældende ikke hurtigt bringes ud i fri Luft og hjælpes paa anden Maade, vil Døden kunne indtræde. Dernæst vil daglig Indaandning af blot smaa Mængder Opløsningsmiddel paavirke Nervesystemet ved at fremkalde Uoplagthed, Træthed, Søvnighed og Irritabilitet — Symptomer, der imidlertid hurtigt svinder, naar vedkommende ophører at arbejde med det sundhedsfarlige Arbejde — og muligvis endvidere kunne frembringe *varig* Skade paa Nervesystemet (Forandring af Stemningslejer, anden Nervøsitet), et Forhold, der dog endnu ikke er afklaret, undtagen for *Svovlkulstofs* Vedkommende, hvor det er fastslaaet, at det kan fremkalde Lammelser, Sensibilitetsforstyrrelser og meget alvorlige psykiske Forstyrrelser, der ikke alene medfører Arbejdsudygtighed, men en større eller mindre Nedbrydning af Aandsevnerne.

Med Hensyn til Opløsningsmidlernes Indvirkning paa *indvendige Organer* (Hjerte, Kar, Nyrer, Lever, Kirtler, Knoglemarv), der er betinget af Opløsningsmidlernes fedtopløsende Evne, foreligger en saadan Virkning kun *fastslaaet* for følgende Opløsningsmidlers Vedkommende:

*Benzol*, der har en udpræget knoglemarvsbeskadigende Evne, og som ødelægger Knoglemarvens bloddannende Funktion. Det er derfor et meget sundhedsfarligt Stof.

*Tetracloræthan*, der beskadiger Leveren.

*Trichloræthylenen*, der har en udpræget beskadigende Virkning overfor visse Hjernenerver, bl. a. den store Ansigtsnerve og Synsnerven.

*Tetraclorkulstof*, der maa antages at beskadige Nyrerne.

De ved Sprøjtemaling her i Landet anvendte *Opløsningsmidler* er særlig Butylacetat og Butylalkohol og i mindre Omfang Sprit, Æthylacetat, Amylacetat og Acetone. Som *Fortyndere* for Opløsningsmidlerne — d. v. s. flygtige Stoffer, der i og for sig ikke kan opløse de anvendte Nitrocelluloselakker, men som af Sparsommelighedshensyn tilsættes Opløsningsmidlerne og ikke paavirker disses opløsende Evne — kommer i særlig Betragtning Toluol, der er det mest anvendte Fortyndingsmiddel, og i langt mindre Omfang Alkohol, Benzin, Zylol, Terpentin, Olie og Benzol. Det skal i denne Forbindelse anføres, at amerikanske Forskere har paavist, at Toluol og Zylol *ikke* som Benzol beskadiger Knoglemarven og ødelægger dennes bloddannende Funktion.

Overfor foranstaaende Opregning maa man imidlertid erindre sig, at der paa dette Omraade foregaar en stadig Udvikling, og at de forskellige Nitrocelluloselakkers, Opløsningsmidlers og Fortynderes Sammensætning undergaar Ændringer praktisk talt fra Dag til Dag, hvilket naturligvis vanskeliggør Kontrollen meget.

Den af *Læge Lind* foretagne Undersøgelse omfatter 230 Personer, der alle er blevet udspurgt om Arten og Omfanget af de Symptomer, som optræder ved Sprøjtelakering, og som desuden er blevet underkastet Blodundersøgelse, idet Blodforandringerne vil kunne bidrage til Belysning af Spørgsmaalet om Faren for Benzolforgiftninger eller benzollignende Forgiftninger ved Sprøjtelakering. Desuden ønskede man at blive klar over, om der er Anledning for Fabriktilsynet til at undergive Sprøjtemalere en regelmæssig Lægekontrol. Blodundersøgelsen har omfattet Hæmoglobinbestemmelse, Tælling af de hvide Blodlegemers absolutte Antal samt Gennemsyn af et Udstrygningspræparat med Differentialtælling. Allerede paa Grund af de Omkostninger og den Tid, som det vilde lægge Beslag paa, har man maattet afstaa fra gennem en egentlig klinisk Undersøgelse af vedkommende Sprøjtemalere med grundig Undersøgelse af Organerne, derunder neurologiske Undersøgelser og Funktionsprøver, at efterspore andre Organbeskadigelser.

(Fortsættes.)

## Ungdommen og Fagbevægelsen.

Vi aftrykker nedenfor en Artikel, der stod i „Faglig Ungdom"s Agitationsnummer i December 1937. Artiklen vidner om dyb Forstaaelse hos Ungdommen af, at det er den, der er Arbejderbevægelsens Fremtid, og at den skal bygge videre paa de Rettigheder, som Arbejderklassen i de 2 sidste Menneskealdre har tilkæmpet sig.

Det er ofte blevet hævdet, at vi unge er vore Fædre megen Tak skyldig. Man har fastholdt, at vi skylder den Generation, der gik forud for os, Respekt og Ærbødighed for det, den skabte.

Selvom vi, der er unge i 1937, kunde have ønsket meget af det, der *er* sket, anderledes, selvom vi i Dag paa mange Omraader maa bære Konsekvensen af mange af vore Fædres fejlslagne Handlinger, saa *ved* vi, at vi skylder den forrige Generation Tak, og saa nærer vi — trods eventuelle Tegn paa det modsatte i vort Ydre — en dyb og taknemmelig Respekt for det Værk, som Fædrene og Bedstefædrene byggede, et Værk, hvis Forvaltning vi en Dag skal overtage.

Vore Fædre skabte sig et Ideal, et Ideal om det klasseløse, socialistiske Samfund, hvor der var Arbejde, Brød og Plads for alle. Og de gik til Kampen, de gamle. De nøjedes ikke med at drømme sig til det nye Samfund, nøjedes ikke med at dvæle i Visionerne fra Utopiernes Morfinrus. De vilde mere end blot dette at søge Kompensation fra en jammerlig Slavetilværelse i Dagdrømmenes søde Spind. Socialismen betød mere for dem end et krampagtigt Forsøg paa Selvhævdelse, Socialismen betød for dem Vaabnet, hvormed Kampen for Arbejderklassens Frigørelsesværk skulde kæmpes.

De brugte Vaabnet godt, Fædrene. De vandt et stort, nyt Land: Demokratiet, et Land, som toges i Besiddelse af Arbejdets Folk. Der maatte kæmpes

en bitter Kamp om Forsvaret af det erobrede, og selvom der i Dag kommer Meldinger om Vigen paa fjerne Fronter, saa er der en ny, kampglad Skare, der er rede til at træde til og gribe Vaabnet med unge, nye Hænder, Hænder, der skal kæmpe sig frem til ny Sejr og Lykke for Arbejdets Folk. Vi — Ungdommen af i Dag — er den Skare, der som friske Tropper skal bringe den Undsætning, som betinger Kampens Udfald.

Meget er naaet, „Arbejderklassens Frigørelse" er ikke længere en besnærende Tanke, et Slagord født af en fortrykt Klasses syge Længsel. En Realitet ligger bag ved Ordene, en Realitet saa fyldig, at den har fundet sit højeste Udtryk: Arbejderklassens egen Regering. Paa de største og vigtigste Omraader i Erhvervslivet, Produktion, Handel o. s. v., har Arbejderne som Klasse tilkæmpet sig deres utvivlsomme Indflydelse, og vi er naaet dertil, at Samfundet ikke kan underkastes nogen Strukturændring uden Arbejderklassens aktive Medvirken.

Disse Ord er ikke Udtryk for opblæst Selvglæde, men er en simpel Konstatering af Fakta. Vi bøjer os ikke med from Betagelse i Støvet og raaber „Halleluja", vi hengiver os ikke til passiv Tilbedelse af det opnaaede. Vi ved, at der er langt igen. Vi ved ogsaa, at mange Idealer gik fløjten paa Vejen frem, og vi ved, at mangen Sti, der traadtes, var brolagt med Kompromis'ernes tunge Sten.

Men vi siger vore Fædre Tak for det, de gennem Savn og Ydmygelse kæmpede sig frem til.

I den Arbejderklassens Hær, der begav sig ud paa Marchen mod Lyset, var mange Tropper. De politiske Formationer var sikre og aktive Stødtropper. Kooperationen hed en praktisk og viljestærk Afdeling. Oplysningsbevægelsen opfyldte sin store Mission, og mange, mange andre Formationer sluttede op om samme Fane.

Men Fagbevægelsens Titusinder indskrev i Arbejderbevægelsens Historie sit Navn som Hærens Kærnetropper. Det var først og fremmest Fagbevægelsen, der samlede Landets Arbejdere til en fast og urystelig Blok. Her byggedes i Sten paa Sten det store Hus, og det var her, at man sejgt og maalbevidst gennemførte den praktiske Kamp for de bedre Kaar, 2 Øre her og 5 Øre der. 8-Timers Arbejdsdag, Ferie, Overenskomster og Understøttelser, alt sammen Resultater, der bedre end mange Ord illustrerer den Betydning, Fagbevægelsen har haft for den jævne Befolknings daglige Liv.

Fagorganisationernes Omfang og Indflydelse er større nu end nogensinde før, og det kunde synes, som om Fagbevægelsens Fremtid er sikret.

Men hvad er i Realiteten Garantien — Sikkerheden — for Fagbevægelsens Fremtid? Er det ikke os, Arbejderungdommen? Jo, selvfølgelig!

Hvis ikke vi en Dag kan overtage Ansvaret for Arbejdets Videreførelse i samme Aand, som det paabegyndtes, og hvis ikke vi kan garantere Idealernes Virkeliggørelse, er Fagbevægelsens, er Arbejderklassens Stræben forfejlet i Starten. Generation efter Generation maa uden Afbrydelse arbejde videre, hvor de andre slap.

Ungdommen af i Dag maa gaa ind til et aktivt Skolingsarbejde med Bevidstheden om, at store Opgaver venter forude.

Det er her, de faglige Ungdomsorganisationer opfylder deres store Mission. Alle Bevægelser har deres Forskoler, og Fagbevægelsens Forskole er dens Ungdomsorganisationer. Her paabegyndes Modningsprocessen, og her fostres den Solidaritetsfølelse, som skal sikre Arbejderklassens indbyrdes Sammenhold.

Gennem de faglige Ungdomsorganisationers Oplysningsarbejde, deres Bestræbelser for faglig Dygtiggørelse af Ungdommen, forberedes Dannelsen af en dygtig Arbejderstand.

Samtidig hermed stræber „Faglig Ungdom" efter at udfylde Opgaven som *Kamporganisationer.*

Lærlinge- og Ungarbejderforholdet frembyder saa talrige og mangesidige Problemer, at disse kan danne Grundlaget for selvstændige Organisationer. Udbytning af Arbejderungdommen ved dens Arbejdsydelse som den billige Arbejdskraft o. s. v. og de Forsømmelser, der fra Samfundets Side udvises i Forholdet til Arbejderungdommen, *berettiger* Eksistensen af selvstændige faglige Ungdomsorganisationer.

Den faglige Ungdom er imidlertid klar over sin Begrænsning. Derfor arbejder den i saa intim Forstaaelse med de ældre Arbejderes Fagorganisationer, som Tilfældet er.

Alle Organisationers Styrke stiger proportionalt med deres Medlemstal, og Organisationernes Medlemstal stiger i nøje Forhold til deres Berettigelse.

Et godt Bevis herfor er de faglige Ungdomsorganisationers Vækst.

Den faglige Ungdom skal stadig vokse.

De Lærlinge og Ungarbejdere, som endnu ikke har fundet Vej til os, vil alligevel med usvigelig Sikkerhed en Dag naa til Erkendelse af den Betydning, Fagbevægelsen har for hver enkelt Arbejders Liv.

De vil se, at det er værd at kæmpe for Bevarelsen af de Resultater, der *er* naaet, og de vil føle Trangen til at træde ind i et aktivt Virke for stadig bedre Kaar for den arbejdende Ungdom.

Og saa vil de finde Plads i vore Rækker!

*Thor.*

# Fradrag i Skatteindtægt.

I Lighed med tidligere Aar gives hosstaaende en Udregning af det i 1937 betalte Kontingent til Arbejdsløshedskassen, hvilket paa samme Maade som Sygeforsikring og Livsforsikring kan fradrages Indtægten ved Udregningen af den skattepligtige Indtægt.

For Forbunds- og Afdelingskontingentets Vedkommende gælder den Regel, at ¾ af Aarets Kontingent kan fradrages selve de oppebaarne Indtægter, hvorved undgaas, at dette Fradrag kommer ind under det Maksimum af 400 Kroner, der er fastsat for Fradrag af Forsikringskontingent.

Da de respektive Forbund har forskelligt Kontingent, er der foretaget Opstilling for hvert Forbund for sig.

Kontingentet er udregnet for arbejdende fuldtbetalende Medlemmer, og Medlemmer, der paa Grund af Arbejdsløshed, Sygdom, Militærtjeneste o. l. har været helt eller delvis fritaget for Kontingentydelser, maa derfor formindske Fradragene i Overensstemmelse dermed.

| | Aars-Kontingent | Fradrages i Bruttoindtægt | Fradrages i skattepligtig Indtægt |
|---|---|---|---|
| *Formerforbund:* | Kr. | Kr. | Kr. |
| Forbund | 119,60 | 157,95 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 91,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 111,15 | | 165,15 |
| Hjælpeforen. (Kbhvn.) | 54,00 | | |
| *Smedeforbund:* | | | |
| Forbund | 48,10 | 55,58 | |
| Afdeling | 26,00 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 111,15 | | 111,15 |
| *Sliberforbund:* | | | |
| Forbund | 95,60 | 91,20 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 26,00 | | |
| Sygeforsikring (Kbhvn.) | 13,00 | | 124,15 |
| Arbejdsløshedskasse | 111,15 | | |
| *Specialarbejderforbund:* | | | |
| Forbund | 107,90 | 94,58 | |
| Afdeling | 18,20 | | |
| Arbejdsløshedskasse | 111,15 | | 111,15 |
| *Metaltrykkerforbund:* | | | |
| Forbund | 119,60 | 109,20 | |
| Afdeling | 26,00 | | |
| Sygeforsikring | 24,70 | | 114,40 |
| Arbejdsløshedskasse | 89,70 | | |
| *Kobbersmedeforbund:* | | | |
| Forbund | 74,75 | 83,36 | |
| Afdeling (Kbhvn.) | 36,40 | | |
| Sygekasse | 23,40 | | 133,90 |
| Arbejdsløshedskasse | 110,50 | | |
| *Gørtlerforbund:* | | | |
| Forbund | 72,15 | 63,86 | |
| Afdeling | 13,00 | | |
| Sygeforsikring | 21,45 | | 96,85 |
| Arbejdsløshedskasse | 75,40 | | |

For Formere og for Slibere er angivet københavnske Afdelings- og Sygeforsikringskontingenter, og Medlemmer af Provinsafdelinger maa i Stedet for omregne efter, hvad der er gældende i deres respektive Afdelinger.

For Kobbersmedene er ligeledes angivet københavnske Afdelingskontingenter, og Medlemmer af de øvrige Afdelinger maa omregne Fradraget i Forhold til deres Afdelingskontingent. Kontingentet for syge og arbejdsløse har været Kr. 2,65 pr. Uge fra 1. Januar til 30. Juni og Kr. 2,50 pr. Uge for Resten af Aaret.

Medlemmer af Gørtlerforbundet, der har været syge eller arbejdsløse, kan ved Henvendelse til Forbund eller Afdeling faa Oplysning om Kontingentets Fordeling.

Fradraget i Bruttoindtægt skal forstaas saaledes, at saafremt et Medlems samlede Indtægt har været Kr. 3.200,00, og hvis ¾ af Forbunds- og Afdelingskontingentet andrager Kr. 60,45, saa udfyldes Rubriken i Skatteskemaet om Arbejdsindtægt med Kr. 3.140,00, hvorimod Forsikringsfradragene sker i den dertil beregnede Rubrik paa Skemaet.

## Landsforeningen til Kræftens Bekæmpelse.

Københavns-Frederiksberg-Kredsen under Landsforeningen til Kræftens Bekæmpelse afholder Generalforsamling i Kvindernes Bygning, Niels Hemmingsensgade, Mandag den 24. Januar Kl. 20.

Formanden og Kassereren aflægger Beretning.

Valg af 8 Bestyrelsesmedlemmer.

Eventuelt.

Umiddelbart efter Generalforsamlingen Foredrag af Professor, Dr. phil *H. M. Hansen.* Nyt Fremstød i Kampen mod Kræften.

Nye oplysende Pjecer uddeles gratis paa Mødet.

Indtegning ved Indgangen.

*H. Matthiesen.*
Formand.

## Hvad Eleverne siger om A. O. F.s Korrespondanceskole.

Fra tidligere Elever har A. O. F. modtaget en Mængde anerkendende Udtalelser om den Virksomhed, som foregaar gennem Korrespondanceskolen.

Saaledes skriver f. Eks. *Arbejdsmand Agner Sørensen, Galten St.:* „Denne Form for Undervisning ligger langt over min Forventning. Jeg har faaet Forklaring paa og Forstaaelse af meget, som før syntes mig en dunkel Gaade".

*Husmand Harald Hansen* skriver: „Jeg maa sige, at jeg er meget overrasket over Resultatet. Jeg kan kun give Udtryk for min største Beundring for den klare og forstaaelige Maade, som Undervisninen er foregaaet under. Og saa har den jo den Fordel, at man kan tage fat, naar Tid og Lejlighed gives, uden noget Afbræk i det daglige Arbejde".

Og *Skibsbygger Johs. Hansen*, Nakskov, skriver:

„Det er en hel rigtig Maade at undervise paa".

Der er ingen Tvivl om, at A. O. F. gennem denne Afdeling har taget et Arbejde op, som løser et Problem for mange Mennesker, idet Undervisningen er meget billig — et Kursus koster kun 15 Kr., som betales i 3 Rater —, og man kan deltage i Undervisningen, ligegyldigt hvor man bor, og selv om man kun har ringe Tid til sin Raadighed.

Korrespondanceskolen har ikke noget egentligt „Skoleaar". *Man kan begynde paa Kursus naar som helst* og bestemmer ogsaa tildels selv, hvor hurtigt man vil gennemføre sit Arbejde med Undervisningsbrevene.

Som meddelt blev Kursusplanen i Efteraaret udvidet, saa Undervisningen nu omfatter Kursus i *Skattevæsen og Skatteligning, Socialreformen, Arbejdsretten, Samfundsøkonomi, Regnskabsføring, Skriftlig Dansk, Regning og Skrivning.*

Enhver interesseret kan faa den 16-sidede Undervisningsplan med alle Oplysninger tilsendt ved at sende et Kort til *A. O. F., Korrespondanceskolen, Nr. Farimagsgade 11, København K.*, eller ringe til *Centr. 12887.*

## Konflikter.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *F. C. Olsen*, Nr. Alslev.
17. *S. K. Sørensen*, Islevbrovej 13, Rødovre.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Kerteminde.** Mæglingsmøde afholdtes den 22. December 1937 hos Firmaet *Kerteminde Jernstøberi* paa Krav fra Forbundet om Tillæg til Akkordpriskuranten for Maskinformere og Tillæg til de ansatte Timelønninger.

Sagen vistes tilbage til fornyet lokal Forhandling, som skal være tilendebragt inden 20. Januar. Saafremt Enighed herved ikke opnaas, viderebehandles Sagen ved Timandsmøde.

**Odense.** Mæglingsmøde afholdtes den 21. December 1937 hos *A/S M. P. Allerups Eft.* paa Klage fra Firmaet over en uvarslet Arbejdsstandsning af 45 Mand den 18. December og Krav om Bod og Erstat-

ning herfor, samt Klage fra Forbundet over uberettiget Afskedigelse af et Medlem og Krav om Genantagelse af dette.

Arbejdsnedlæggelsen var sket som Protest imod, at Støbemesteren havde afskediget en Maskinformer paa Grund af, at denne havde været uheldig med noget Arbejde.

Paa Mødet indgik Forbundets Repræsentant paa at anbefale Formerne ved et samme Aften indvarslet Klubmøde at yde en Bod af 5 Kr. pr. Mand til fuld Afgørelse af Sagen. Saafremt Formerne tilsluttede sig dette, vilde Firmaet anvende Beløbet til velgørende Formaal og genantage Maskinformeren, mod at denne erklærede sig indforstaaet med at tage de nødvendige Forholdsregler ved Arbejdets Udførelse.

Sagen sluttedes med dette, idet Klubben vedtog at yde ovennævnte Bod.

**Ribe.** Mæglingsmøde afholdtes den 8. December 1937 hos *A/S Ribe Jernstøberi* paa Klage fra Forbundet over Firmaets Afskedigelse af Tillidsmanden og Krav om Genantagelse og Erstatning.

Afskedigelsen var sket som Følge af en Uoverensstemmelse mellem Støbemesteren og Tillidsmanden vedrørende Betaling for et vragstøbt Stykke Støbegods, og Støbemesteren paastod, at Tillidsmanden ved denne Lejlighed havde fremsat ærerørige Udtalelser imod ham. Tillidsmanden hævdede ikke at have brugt de faldne Udtalelser under den Form, Støbemesteren paastod.

Mæglingen sluttede uden Enighed.

Timandsmøde var aftalt, men forinden gik Sagen i Orden ved lokal Forhandling med, at Tillidsmanden genantages, de faldne Udtalelser fra begge Sider skal være usagte, og Tillidsmanden faar Differencen udbetalt paa det Stykke Arbejde, der havde givet Anledning til Sagen.

**Slagelse.** Ved lokale Forhandlinger hos Firmaet *A/S „Alliance"* er dette indgaaet paa at yde et Tillæg til samtlige Timelønninger paa 5 pCt.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

*Resultat af Afstemningen om Forlængelse af Fagets Overenskomst i 1938.*

| Afdeling | Antal Medlm. | Breve retur | Modtaget Stemmesedd. | „Ja" Stemmer | „Nej" Stemmer | Afg. Stemmer | % „Ja" Stemmer | % „Nej" Stemmer | % Deltagelse af udleverede Stemmesedler |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| København . | 435 | 4 | 431 | 232 | 29 | 261 | 88,9 | 11,1 | 60,6 |
| Odense .... | 35 | — | 35 | 15 | 13 | 28 | 53,6 | 46,4 | 80,0 |
| Fredericia .. | 13 | — | 13 | 9 | 3 | 12 | 75,0 | 25,0 | 92,3 |
| Vejle ..... | 17 | — | 17 | 9 | 3 | 12 | 75,0 | 25,0 | 70,6 |
| Horsens .... | 6 | — | 6 | 6 | — | 6 | 100,0 | — | 100,0 |
| Aarhus .... | 32 | 4 | 28 | 14 | 7 | 21 | 66,7 | 33,3 | 75,0 |
| Aalborg .... | 12 | — | 12 | 7 | 3 | 10 | 70,0 | 30,0 | 83,3 |
| Tilsammen: | 550 | 8 | 542 | 292 | 58 | 350 | 83,4 | 16,6 | 64,6 |

Fornyelsen af Overenskomsten er hermed vedtaget *med 292 „Ja"-Stemmer = 83,4% af de afg. Stemmer, mod 58 „Nej"-Stemmer = 16,6% af de afg. Stemmer. 64,6% af Medlemmerne har afgivet deres Stemme. 53,9% af Medlemmerne har stemt „Ja".*

## Kobbersmede.

*Fra 1. Februar er Forbundskontoret og Forretningsførerens Adresse, Valby Langgade 135, 3. København, Valby.*

*Afstemningen over Overenskomstens Forlængelse med Jernindustrien.*

| | Ja | Nej | Blanke | Mdlm.s-antal |
|---|---|---|---|---|
| Københavns Afdeling ..... | 107 | 6 | 0 | 138 |
| Helsingør — ..... | 27 | 5 | 2 | 34 |
| Aarhus — ..... | 28 | 1 | 1 | 30 |
| Odense — ..... | 2 | 28 | 0 | 30 |
| Aalborg — ..... | 6 | 0 | 0 | 9 |
| Horsens — ..... | 6 | 0 | 0 | 6 |
| Nakskov — ..... | 6 | 0 | 0 | 6 |
| | 182 | 40 | 3 | 253 |

Forslaget er vedtaget, og af de afgivne Stemmer er 80,8 pCt. Ja, 17,7 pCt. Nej og 1,3 pCt. Blanke.

88,9 pCt. af Forbundets Medlemmer har deltaget i Afstemningen.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Urafstemningen om Forslaget til Forlængelse af Overenskomsten.** I Afstemningen, der foretoges i Ugen før Jul, deltog 13.979 eller 39,2 pCt. af vore Medlemmer. Vi gengiver nedenfor Stemmetallene fra de enkelte Afdelinger:

| Afdeling | Ja | Nej |
|---|---|---|
| Aabenraa ..... | 26 | 1 |
| Aalborg ..... | 199 | 102 |
| Aarhus ..... | 596 | 84 |
| Assens ..... | 12 | 14 |
| Bogense ..... | 30 | 0 |
| Brønderslev ..... | 67 | 17 |
| Esbjerg ..... | 8 | 109 |
| Faaborg ..... | 16 | 0 |
| Fakse ..... | 12 | 0 |
| Fredericia ..... | 92 | 19 |
| Frederikshavn ..... | 163 | 40 |
| Frederikssund ..... | 9 | 10 |
| Frederiksværk ..... | 33 | 4 |
| Haderslev ..... | 76 | 0 |
| Hadsund-Assens ..... | 18 | 1 |
| Haslev ..... | 21 | 1 |
| Helsingør ..... | 428 | 169 |
| Herning ..... | 41 | 7 |
| Hillerød ..... | 36 | 11 |
| Hjørring ..... | 5 | 30 |
| Hobro ..... | 13 | 3 |
| Holbæk ..... | 52 | 22 |
| Holeby ..... | 68 | 25 |
| Holstebro ..... | 31 | 12 |
| Horsens ..... | 127 | 61 |
| Kallundborg ..... | 26 | 39 |
| Kerteminde ..... | 25 | 0 |
| Kolding ..... | 62 | 38 |
| Korsør ..... | 68 | 8 |

| Afdeling | Ja | Nej |
|---|---|---|
| Køge | 28 | 32 |
| Lemvig | 33 | 1 |
| Lyngby | 13 | 49 |
| Løgstør | 9 | 0 |
| Maribo | 24 | 0 |
| Middelfart | 60 | 33 |
| Nakskov | 150 | 158 |
| Nexø | 17 | 0 |
| Nyborg | 131 | 5 |
| Nykøbing F. | 23 | 19 |
| Nykøbing M. | 34 | 0 |
| Næstved | 78 | 6 |
| Nørre Aaby | 47 | 3 |
| Nørresundby | 7 | 43 |
| Odder | 17 | 0 |
| Odense | 536 | 584 |
| Præstø | 22 | 0 |
| Randers | 154 | 223 |
| Ribe | 15 | 30 |
| Ringe | 14 | 0 |
| Ringsted | 21 | 23 |
| Roskilde | 55 | 17 |
| Rudkøbing | 16 | 0 |
| Rønne | 36 | 8 |
| Sakskøbing | 21 | 4 |
| Silkeborg | 142 | 16 |
| Skagen | 18 | 2 |
| Skanderborg | 26 | 5 |
| Skive | 32 | 7 |
| Slagelse | 66 | 56 |
| Sorø | 10 | 1 |
| Stege | 22 | 1 |
| Struer | 18 | 4 |
| Stubbekøbing | 17 | 0 |
| Svendborg | 119 | 22 |
| Sønderborg | 63 | 1 |
| Thisted | 23 | 2 |
| Tønder | 5 | 0 |
| Varde | 47 | 2 |
| Vejen | 20 | 0 |
| Vejle | 118 | 15 |
| Viborg | 56 | 1 |
| Vordingborg | 9 | 23 |
| Provinsen ialt | 4732 | 2223 |
| Kbhvns. Afd. 2 | 118 | 311 |
| — - 3 | 76 | 3 |
| — - 4 | 90 | 171 |
| — - 5 | 104 | 309 |
| — - 6 | 136 | 37 |
| — - 7 | 274 | 80 |
| — - 8 | 113 | 131 |
| — - 9 | 132 | 111 |
| — - 10 | 164 | 68 |
| — - 11 | 396 | 73 |
| — - 12 | 547 | 602 |
| — - 13 | 196 | 432 |
| — - 14 | 367 | 132 |
| — - 15 | 387 | 480 |
| — - 17 | 240 | 256 |
| — - 18 | 104 | 150 |
| Centralafdelingen | 156 | 78 |
| København ialt | 3600 | 3424 |
| Provinsen | 4732 | 2223 |
| København | 3600 | 3424 |
| Tilsammen | 8332 | 5647 |

**Indgaaede Overenskomster.** Forbundet har indgaaet Overenskomst med Gas- og Vandmester *S. C. Christensen*, Assens, hvorefter Timelønnen er fastsat til 122 Øre, og alt Rørarbejde betales efter Rørprislisten. Iøvrigt gælder Jernindustriens almindelige Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Haderslev Afdeling har sluttet Overenskomst med 7 *Arbejdsgivere indenfor Automobilbranchen*. Minstelønnen er fastsat til 120 Øre, og iøvrigt gælder samme Betalingsvilkaar som hos de organiserede Arbejdsgivere.

Med Maskinfabrikant *P. Larsen*, Smedemester *Carl Pico* og *A/S L. P. Weidemanns Bindegarnsfabrik*, Rudkøbing, har Forbundet afsluttet Overenskomster i Lighed med dem, der sædvanligvis afsluttes med Firmaer udenfor Jern- og Metalindustriens Sammenslutning.

Endvidere har Forbundet sluttet Overenskomst med *De danske Statsbaner* angaaende Lønninger og Arbejdsforhold for fast antagne Mekanikere ved Statsbanernes *Garage i Sønderborg*.

Københavns Afdeling 2 har aftalt Overenskomster med Naalemager *Aarup & Co.*, Dortheavej 39, og Smedemester *E. Leganger*, Vesterbrogade 23 E. Antagelseslønnen er fastsat til 145 Øre; derudover slutter Overenskomsterne sig i alt væsentlig til den mellem Jernindustriens Sammenslutning og Forbundet gældende Overenskomst og Fælles Værkstedsregler.

Københavns Afdeling 11 har forlænget Overenskomsterne med *A/S Andersen & Bruuns Fabrikker* og *A/S Det danske Medicinal- og Kemikalie Co.* paa 1 Aar paa Grundlag af Forhøjelser i Henhold til Pristalsstigningen.

Ligeledes har Københavns Afdeling 11 forlænget Overenskomsterne med *Københavns Frihavns-Aktieselskab* og *Foreningen af Arbejdsgivere ved Københavns Havn* til 1. Marts 1940, efter at Socialministeriet har godkendt en Overarbejdsordning, som forudsatte, at der straks optoges Overenskomstforhandlinger. Der er ved Overenskomstforlængelsen sket Forbedringer af saavel Maaneds- som Ugelønningerne, af Overtidsbetalingerne og Betalingen for forskudt Arbejdstid ved Skiftehold. Forhøjelserne fik tilbagevirkende Kraft til 1. Oktober 1937.

**Mæglingsmøder.** Paa et Mæglingsmøde den 2. December hos *A. & G. Hansen*, København, enedes man om at henvise en Betalingsstrid paa „Holtebo" til lokal Forhandling. Der er ved denne opnaaet Enighed om, at der udbetales Svendene et Beløb paa ialt 300 Kr. til fuld Afgørelse, og Sagen er dermed i Orden.

Den 3. December er der afholdt Mægling hos Firmaet *Dansk Centralvarme Service*, København, i Anledning af 1) Strid om Udbetaling af tilgodehavende Løn, 2) Cyklegodtgørelse og 3) Udbetaling af Ugelønnen. Det første Punkt sluttede med, at Firmaet betalte vedkommende Montør det skyldige Beløb, Punkt 2 sluttede med de faldne Udtalelser, og med Hensyn til 3) erklærede Firmaet sig villigt til at betale Ugelønnen Fredag Aften.

Den 3. December er der afholdt Mæglingsmøde hos *A/S Thomas B. Thriges Filial*, København, i Anledning af 1) Strid om Betalingen for et Arbejde paa Korsør Glasværk, 2) Krav om Betaling af Ventetid for Udbetaling af Løn og 3) Krav om Forhøjelse af Akkordafsavnstillæget. Med Hensyn til Punkt 1) enedes man om, at de paagældende 2 Arbejdere faar Betaling i Henhold til Overenskomstens § 7, 2. Stk.; vedrørende Punkt 2) indgik Firmaet paa at betale Ventetiden med almindelig Timeløn, dog ikke under 102 Øre, og Punkt 3) henvistes til lokal Forhandling, hvor der er opnaaet Enighed om en Ordning.

Ved en Mægling den 3. December hos Firmaet *G. Strømann*, København, vistes en Strid om Betalingen

for Opsætning af Vandmaalere i Hvidovre tilbage til lokal Forhandling, og der er herved opnaaet Enighed om en Pris.

Paa *Den danske Mælkekondenseringsfabrik i Nakskov* mægledes den 3. December paa 1) Krav om Forhøjelse af Lønningerne, 2) Strid angaaende Cyklegodtgørelse ved Udearbejde og 3) Strid om et Tillæg, der gives til specielle Arbejder. Dette sidste Spørgsmaal gik i Orden, idet Firmaet erklærede sig villigt til ogsaa fremtidig at betale et Smudstillæg af 25 Øre ved Arbejdet i Rørkedler. De to første Spørgsmaal er gaaet i Orden ved lokal Forhandling efter Mæglingen, idet Firmaet er indgaaet paa at forhøje Lønninger paa 140 Øre til 142 Øre og at give en Cyklegodtgørelse af 80 Øre for Ture udenfor Bygrænsen paa under 20 km og 140 Øre for Ture over 20 km frem og tilbage.

Den 4. December er der afholdt Mægling hos Firmaet *Valentin & Pedersen,* Aalborg, paa Strid om Betaling af forskellige Arbejder paa Aldersrente-Boligen i Aalborg. Det drejede sig om Ophængning af Radiatorer, Pakning af Ovnpropper, Rørovne uden Ventil, 2½" Omløb med Hane og om Formandssalær. Dette sidste Spørgsmaal henvistes til Rørudvalget, medens Spørgsmaalet Rørovne uden Ventil vil være afgjort, naar en lignende Sag, der er henvist til faglig Voldgift, finder sin Afgørelse. De øvrige Spørgsmaal afgjordes med et Beløb af 45 Kr.

Hos *A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker,* Valseværket, København, mægledes den 4. December paa en Klage fra Firmaet over, at Maskinarbejderne som Følge af Uenighed angaaende Afspadsering af Overarbejde havde nægtet at udføre saadant Arbejde. Sagen diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser.

Paa en Klage fra *Grenaa Havns Motorfabrik* over Tillidsmandens Stilling til Overarbejde mægledes den 4. December. Det oplystes, at Klagen i væsentlig Grad beroede paa en Misforstaaelse, hvorfor den blev taget tilbage; samtidig enedes man om at benytte den mellem Organisationerne aftalte Overarbejdsordning. Endvidere aftaltes et Udearbejdstillæg ved Reparationer paa 20 Øre pr. Time for Arbejde ved Havnen og 10 Øre i Værksted, dog ikke paa Firmaets eget Driftsmateriel.

Samme Dag mægledes hos *A/S Grenaa Dampvæveri* paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne. Firmaet indgik paa at give 15 Mand hver 3 Øres Tillæg.

Hos Firmaet *H. Funck-Thomsen,* København, afholdtes Mægling den 7. December paa Strid angaaende Aflønning af Udlærlinge. Man enedes om, at Udlærlingene aflønnes med 120 Øre i Timen ved Timelønsarbejde.

Hos *A/S Københavns Sukkerraffinaderi,* Valby, mægledes den 7. December paa Krav om Forhøjelse af Timelønningerne. Efter den første Diskussion stilledes Sagen i Bero.

I Anledning af, at Firmaet *Jensen & Olsen,* Esbjerg, havde klaget over Nægtelse af Overarbejde ved et Beholderarbejde i Nyborg, afholdtes Mægling den 8. December. Man enedes om, at Overarbejde præsteres i Henhold til Aftalen af 29. Oktober. Endvidere enedes man om at forhøje Timelønningerne for 4 Mand fra 115 Øre til 120 Øre.

*A/S M. P. Allerups Efterflg.,* Odense, havde klaget over, at Tillidsmanden ikke respekterede den hidtidige Ordning vedrørende Overarbejde. Ved en Mægling den 9. December enedes man om fremtidig at benytte den mellem Organisationerne aftalte Ordning.

Paa Klage fra *A/S De forenede Automobilfabrikker,* Odense, over uvarslet Arbejdsstandsning af 31 Drejere den 2. November afholdtes Mægling den 9. December, hvor Firmaet frafaldt Erstatningskravet, efter at Forbundet havde lovet at paalægge Medlemmerne i Fremtiden at undgaa Gentagelser.

Hos Firmaet *Thomas B. Thrige,* Odense, mægledes den 9. December paa Krav om Forhøjelse af Lønnen for Rejsemontører. Der opnaaedes Enighed om følgende:

4 fastlønnede Montører med hidtil 112+15 Øre faar 115+15 Øre = 130 Øre + Montagetillæg af 15 Øre.

De ellers akkordlønnede Arbejdere, som aflønnes med 102+19 Øre, faar herefter 102+19 Øre + Montagetillæg af 9 Øre.

Montagetillægget ydes paa alle Arbejdstimer ved Udearbejde af over en hel Dags Varighed, men ikke af Rejsetimer. Rejsetid betales som hidtil: For de akkordlønnede med 102 Øre, for de faste Montører med 127 Øre, forhøjet til 130 Øre.

Hos *A/S „Hamlet"*, København, mægledes den 14. December paa Klage over, at Svendenes Arbejde udføres af Arbejdsmænd og Arbejdsdrenge, samt vedrørende Firmaets Reservation overfor et Tillidsmandsvalg. Ved Mæglingen erklærede Firmaet ikke at have til Hensigt at udvide Arbejdsomraadet for de ufaglærte, og da det i dette Tilfælde kun drejede sig om, at en Arbejdsdreng udførte Arbejde som Afskæring og Boring af Broer, indgik Forbundet paa, at saadant Arbejde udføres af en Arbejdsdreng. Med Hensyn til Tillidsmanden bortfaldt den tagne Reservation.

Hos Firmaet *Fritz Hansens Efterflg.,* Lillerød, mægledes den 17. December paa 1) Strid om et Tillæg paa 4 Øre samt 2) Klage over Værkførerens Holdning. Med Hensyn til 1) enedes man om, at det omstridte Tillæg paa 4 Øre for Glinsearbejde bortfalder, imod at Timelønnen for den Arbejder, som væsentligst udfører Arbejdet, forhøjes fra 122 til 126 Øre. Smudstillægget forbliver som hidtil 3 Øre. Punkt 2) sluttedes med de faldne Udtalelser.

Den 20. December er der afholdt Mægling hos *A/S Holbæk Maskinfabrik* paa Krav om, at en ny Type Maskiner betaltes i Henhold til Overenskomstens § 7, 2. Stk. Man enedes om, at Arbejdet ved den paagældende Maskine udføres for Timelønnen + et Tillæg af 17 pCt.

**Timandsmøder.** Den 30. November afholdtes et Fællestimandsmøde til Behandling af en Strid hos *A/S Smith, Mygind & Hüttemeier,* København, vedrørende Omlægning af Arbejdstiden. Sagen sluttede med de faldne Udtalelser, idet Firmaet erklærede sig villigt til at optage en Forhandling til Foraaret om eventuel Indførelse af week-end for Sommerhalvaaret.

Paa et Timandsmøde den 6. December var følgende Sager til Behandling:

1) Klage over Betingelserne for Genantagelse af 2 Smede hos *C. Holst-Andersen,* København. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

2) Strid om, hvorvidt en Værkfører paa *Langeskov Plovfabrik* er Formand i Septemberforligets Forstaaelse. Firmaet indgik paa at stille vedkommende Formand frit med Hensyn til at være Medlem af Forbundet, men forbeholdt sig at tage Spørgsmaalet op paany, hvis Forholdene ændredes.

3) Krav overfor *A/S Thomas Ths. Sabroe & Co.,* Aarhus, om Forhøjelse af Akkordafsavnstillægget. Firmaet indgik paa at fordele 84 Øre pr. Time blandt de 28 Mand, der staar paa en Timefortjeneste af 125 Øre og derunder. Forhøjelsen skulde træde i Kraft fra førstkommende Lønningsuges Begyndelse.

4) Krav om, at Montørerne hos *A/S Frichs,* Aarhus, ved Rejse- og Udearbejde aflønnes efter Gennemsnitsfortjenesten ved Akkordarbejde eller med 160 Øre pr. Time. Spørgsmaalet henvistes til lokal Forhandling.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 52359 | Andersen, Hjalm. Chr. Wulff | København | 12. 8 11 | Kbhvn. Afd. | 7. 8.32 | Anvisningskt. | 26. 6.37 |
| 16733 | — Willy Viggo... | — | 3. 7.08 | „ „ | 31. 7.35 | Kbhvn. Afd. 15 | 11. 9.37 |
| 11909 | Ahlgren, Niels Arvid .. | Trelleborg | 4. 4.97 | Trelleborg | 3. 9.19 | Nykøbing F. | 17. 4.37 |
| 3485 | Boesen, Axel Herman. | Horslunde | 16. 2.97 | Nykøbing F. | 7. 5.34 | — | 3. 4.37 |
| 35906 | Bornemann, Gunnar..... | Nykøbing F. | 10. 3.16 | Stubbekøbing | 5.11.36 | — | 27. 3.37 |
| 21044 | Christensen, Frede Peter .. | Holbæk | 27. 2.05 | Kalundborg | 18.11.24 | Holbæk | 10. 4.37 |
| 28255 | Carstens, Carl ..... | Hørup | 7.11.14 | Sønderborg | 4. 5.33 | Sønderborg | 28. 8.37 |
| 17696 | Christiansen, Carl Magnus . | Jyderup | 12. 3.09 | Holbæk | 1.11.28 | Holbæk | 13. 3.37 |
| 23049 | Fasel, Adolf ..... | Zell am M. | 27. 1.01 | Kbhvn. Afd. | 15. 6.28 | Kbhvn. Afd. 15 | 11. 9.37 |
| 19810 | Gildsig, Folmer..... | Hobro | 29. 7.09 | Hobro | 14.11.28 | „ „ 15 | 4. 9.37 |
| 39223 | Godthaab Emil F. Mikkelsen | Them | 13. 7.05 | Herning | 1.11.24 | Odense | 24. 7.37 |
| 26481 | Guldberg, Edvin C. Høegh | København | 7.10.04 | Kbhvn. Afd. | 20. 7.29 | Kbhvn. Afd. 14 | 25. 9.37 |
| 8571 | Hansen, Børge..... | — | 30.12.14 | „ „ | 4. 7.34 | „ „ 15 | 25. 9.37 |
| 10215 | — Ernst Viggo .. | Kvarnløse | 13. 9.06 | Landarb. Forb. | 1. 7.32 | Holbæk | 27. 3.37 |
| 18076 | — Helmuth S. Rohr | Vordingborg | 4. 7.14 | Kbhvn. Afd. | 30. 9.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 26. 6.37 |
| 10236 | — Tamstorf Peter | Vig | 29. 8.16 | Holbæk | 1. 5.35 | Holbæk | 19. 6.37 |
| 52145 | Hermansen, S. Østergaard | København | 6. 2.12 | Kbhvn. Afd. | 3. 5.32 | Helsingør | 16.10.37 |
| 27501 | Jensen, Christian Frederik | Bodilsker | 8. 5.06 | Nexø | 6.10.33 | Hjørring | 3. 4.37 |
| 38377 | — Georg Otto... | Darup | 10. 3.17 | Roskilde | 1.11.36 | Roskilde | 14. 8.37 |
| 24610 | — Hans Peter Christian | Ondløse | 26. 5.99 | Holbæk | 29. 9.33 | Holbæk | 24. 4.37 |
| 20902 | — Holger ..... | Risskov | 16.12.97 | Odense | 30. 6.34 | Odense | 11. 9.37 |
| 26069 | Jørgensen, Carl Otto..... | Odense | 15. 7.06 | Kbhvn. Afd. | 14. 8.36 | Kbhvn. Afd. 9 | 18. 9.37 |
| 18420 | — Niels Hansen. | Kastrup | 20. 1.00 | „ „ | 25. 7.37 | „ „ 12 | 4. 9.37 |
| 17981 | Jacobsen, Vilhelm ..... | Sdr. Harritslev | 16. 7.89 | Horsens | 26. 4.36 | Hjørring | 27. 3.37 |
| 30178 | Larsen, Erik Harald .. | Lyngby | 13. 5.17 | Kbhvn. Afd. | 19.10.36 | Kbhvn. Afd. 8 | 11. 9.37 |
| 16066 | — Gunnar..... | København | 17. 4.16 | „ „ | 14. 6.35 | „ „ 15 | 1. 5.37 |
| 19419 | — Svend ..... | Humble | 19. 9.09 | Svendborg | 20.11.28 | Rudkøbing | 28. 8.37 |
| 9215 | Madsen, Laurits Henrik | Hillerød | 15. 6.01 | Hillerød | 19. 6.20 | Kbhvn. Afd. 9 | 25. 9.37 |
| 23816 | Nielsen, Arnold Gudmund | Merløse | 18. 8.11 | Maskinn. Forening. | 1.12.33 | „ „ 15 | 4. 9.37 |
| 36517 | — Freddy Skat.. | København | 1. 3.15 | Kbhvn. Afd. | 27. 2.37 | „ „ 18 | 28. 8.37 |
| 4236 | — J. C. Chr. Claudius | Aalborg | 22.11.05 | Aalborg | 7. 3.26 | „ „ 5 | 25. 9.37 |
| 10206 | — Niels Laurits. | Skamstrup | 4.11.91 | Holbæk | 31. 3.35 | Holbæk | 13. 3.37 |
| 16784 | Nørgaard, Jens Skibsted | København | 18. 1.05 | Kbhvn. Afd. | 19. 4.25 | Kbhvn. Afd. 2 | 18. 9.37 |
| 17637 | Olsen, Jens Otto .... | Alleshave | 22. 9.13 | Holbæk | 19. 9.35 | Holbæk | 17. 4.37 |
| 50227 | Petersen, Børge Albert A. | København | 14. 9.13 | Kbhvn. Afd. | 2. 9.37 | Kbhvn. Afd. 3 | 4. 9.37 |
| 36010 | — Børge E. V... | — | 18.11.16 | „ „ | 18.12.36 | „ „ 13 | 25. 9.37 |
| 52854 | — Curt A. V..... | — | 25. 7.14 | „ „ | 15. 1.33 | „ „ 3 | 18. 9.37 |
| 15044 | — Gunnar Carlo. | — | 23.11.15 | „ „ | 21. 4.35 | Anvisningskt. | 11. 9.37 |
| 3619 | Rasmussen, Kai Viggo .... | Vissenbjerg | 18.12.07 | Odense | 4. 5.25 | Odense | 24. 7.37 |
| 17605 | Rudolph, H. Chr. Overgaard | Skamstrup | 15. 4.94 | Holbæk | 2. 5.13 | Kbhvn. Afd. 17 | 25. 9.37 |
| 33684 | Sørensen, Einar ..... | Sct. Hans | 24.12.13 | Hjørring | 20.11.33 | Hjørring | 8. 5.37 |
| 25034 | — E. Thork. Brygge | København | 16. 2.04 | Kbhvn. Afd. | 30. 4.36 | Kbhvn. Afd. 15 | 18. 9.37 |
| 28457 | — Søren Kolbech | Hjermind | 23. 2.01 | Randers | 1. 5.21 | „ „ 4 | 11. 9.37 |
| 37554 | Thomsen, Anders ..... | Simested | 27. 4.10 | Bogense | 28. 6.37 | Bogense | 21. 8.37 |
| 11255 | Vang, Ole ..... | Lyngby | 8. 2.09 | D. Elektr. Forb. | 25.10.32 | Kbhvn. Afd. 13 | 4. 9.37 |
| 39307 | Villjøhnsson, Kristinn ..... | Reykjavik | 13. 3.12 | Kbhvn. Afd. | 6. 7.37 | „ „ 9 | 11. 9.37 |
| 39577 | Zerahn, Albert G. Wilh. | Skovby | 3.10.14 | „ „ | 13. 7.37 | „ „ 14 | 11. 9.37 |

**Kendelser i faglig Voldgift.** Direktør *Poul Sørensen* har den 11. December afsagt Opmandskendelser i forskellige Rørsager, der var indbragt til Afgørelse i faglig Voldgift. Det drejede sig om følgende:

1) Strid hos *H. Chr. Hansen & Co.*, Aarhus, om Betalingen for Lægning af Varmtvandsledning. Kendelsen gaar ud paa, at der for dette Arbejde ikke findes Priser i Prislisten.

2) Strid hos Firmaet *Ludvig Mortensen*, Esbjerg, om Betalingen for Varmtvandsledninger. Kendelsen gaar ud paa, at Arbejdet skal betales efter Rørprislistens Afsnit A, Pkt. 1.

3) Strid hos *Brd. Ryø*, København, om Betalingen for Ledningslængder over 200 m. Kendelsen gaar ud paa, at

„Beregningen af den Ledningslængde paa 200 m,

hvis Overskridelse medfører Nedsættelse af Prisen for de efterfølgende Længder, skal ske særskilt for hver af de i Afsnit A, Pkt. 7, med Bogstaverne a, b, c og d betegnede Arter af Ledninger, og der skal alene tages Hensyn til Ledningens løbende Længde, medens Forandringen i Rørdimensionen bliver uden Indflydelse paa Beregningen."

4) Strid hos Firmaet *Mark Poulsen & Rønne*, København, om Betalingen for

a) Paaskruning af Luftskruer paa Strenge. Kendelsen gaar ud paa, at de omstridte Udluftningsteer med Hane eller Luftskrue bliver at betale efter Afsnit A, Pkt. 12 a.

b) Bøsninger gennem Skillerum med Roset i den ene og Pakmuffe i den anden Ende. — Kendelsen gaar ud paa, at Arbejdet skal betales som Etagebøsning med Gevindroset plus Prisen for en Pakbøsning.

c) 2 Røgaftræk paa Kedel. Kendelsen siger, at „for de i Afsnit C, Punkt 24 c, omhandlede Kedler omfatter Prisen for Anbringelse af Røgaftrækket 1 Røgtudsforbindelse paa hver Kedelhalvdel".

5) Strid hos *A/S Andersen & Heegaards* Ingeniørforretning, København om Betalingen for:

a) Forbindelse af Strenge, Kendelsen gaar ud paa, at Firmaet i nærværende Sag har Ret i dets Standpunkt.

b) 3" Blandingsventil med Omløb. Kendelsen gaar ud paa, at der for dette Arbejde ikke findes Priser i Rørprislisten.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Specialarbejderforbundet.

Medlem Nr. 47243, Christian Angelo Petersen, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 8488 | Andersen, | Kjeld Vandahl | (Kbhvn. Afd.) |
| - 7555 | Christensen, | E. B. Møgelgaard | ( — ) |
| - 36228 | Hansen, | Weber | ( — ) |
| - 16755 | Jensen, | Charles Andreas | ( — ) |
| - 18028 | Lundberg, | Leo Mourits | ( — ) |
| - 25109 | Meier, | Kurt Chr. Johs. | ( — ) |
| - 51177 | Olsen, | Hans Eigil Bech | ( — ) |
| - 13492 | Tardrup, | Thorkild Gunnar | ( — ) |
| - 26112 | Vestergaard, | Christian | ( — ) |
| - 27518 | Nielsen, | Carl Alfred | (Nakskov Afd.) |

Medlemmerne Nr. 23788, Edvin H. M. Otto Fiege, Nr. 28179, Henry Rosiska Juhl, og Nr. 36319, Søren Raahede Kirkeby, har atter fundet deres Bøger.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Gl. Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 9610 | Grau, | Hans Henrik | 12. 7.19 |

Nyt Register.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 31152 | Andersen, | Einar | 7. 5.27 |
| - 36026 | Christensen, | Poul Viktor | 30. 6.34 |
| - 8542 | — | Svend Albrecht | 18. 8.34 |
| - 21887 | — | Svend H. Verner | 21. 7.34 |
| - 7407 | Clausen, | Thorkild Erik | 5. 3.32 |
| - 19166 | Filtenborg, | Peter Chr, | 1. 1.21 |
| - 5274 | Frandsen, | Christian Lund | 12. 6.37 |
| - 18718 | Frydensberg, | Carl Axel | 21. 8.37 |
| - 29286 | Hansen, | Alfred | 28. 4.34 |
| - 31176 | — | Henning Chr. Lunau | 13. 3.37 |
| - 1151 | — | Viggo | 13. 6.36 |
| - 29352 | Hesselberg, | Nis Jørgensen | 11.12.26 |
| - 30211 | Jensen, | Svend Aage Chr. | 31. 8.35 |
| - 12403 | Madsen, | Einar Alfred Olsen | 7 8.37 |
| - 37487 | Mikkelsen, | Vilhelm | 13. 3.37 |
| - 52409 | Nielsen, | Aage | 26. 1.35 |
| - 53513 | — | Arne Bach | 2. 1.37 |
| - 8782 | — | Rasmus A. Aage | 21. 8.37 |
| - 26776 | — | Svend Aage | 6.12.33 |
| - 23704 | — | Søren Laursen | 7. 7.28 |
| - 1470 | Nilsson, | Vilh. S. Adlererentz | 12. 1.29 |
| - 16722 | Otto, | Johan Richard | 27. 3.37 |
| - 23527 | Petersen, | Henry Niels Eli | 7.11.36 |
| - 15667 | — | Poul Emil | 30. 3.35 |
| - 23040 | Røner, | Willy Axel Ludvig | 5. 6.37 |
| - 18871 | Schimler, | Carl V. K. Larsen | 4. 5.29 |
| - 27631 | Warnich, | Henry | 22. 6.29 |

### Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 46362 | Nielsen, | Niels Mikkelsen | 4. 7.36 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 48683 | Modberg, | C. M. C. C. Petersen | 9. 6.34 |

# Rettelser

til Adressefortegnelsen for November over Tillidsmænd.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Kasserere.

*Nørre Aaby:* Georg Jørgensen, Grandvej 3

*Ringkøbing. (Klub.)* Henry O. Poulsen, Nørregade 13 Ingen Udbetaling.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 4 FEBRUAR 1938 24. Aarg.

# Fred indenfor de skandinaviske Metalarbejderfag.

I vore Broderorganisationer i Norge og Sverige er der i Efteraaret 1937 og Begyndelsen af indeværende Aar ligesom i Danmark forhandlet om nye Overenskomster. I Norge har disse Forhandlinger haft et forholdsvis let Forløb, idet der i det Forligsmandsforslag, som afsluttede Overenskomstkampagnen i 1937, fandtes en Bestemmelse, der om ikke just fæstnede Overenskomstens lønmæssige Bestemmelser til Pristallet, saa dog fastslog, at hvis Pristallet viste et vist Udsving, saa skulde der optages Forhandlinger tilsigtende en Regulering. Da Pristallet i Norge i Løbet af 1937 havde vist en lignende Stigning som i Danmark, henvendte Landsorganisationen sig derfor til Arbejdsgiverforeningen, der under Henvisning til Erhvervslivets Interesser henstillede, at man frafaldt den Ret, der var givet i Forligsmandsforslaget, men da Landsorganisationen fastholdt sin Stilling, blev Resultatet, at Arbejdsgiverforeningen udenvidere gik ind paa en Regulering, tilsvarende Pristallets Stigning fra det Niveau, det laa paa, da de forskellige Overenskomster blev afsluttet, hvilket betød en Lønstigning fra 0,6 til 8,9 pCt. for saa godt som alle de norske Overenskomster. For Jern- og Metalarbejdernes Vedkommende androg Tillægget 7,5 pCt.

I Sverige har Forholdet været noget vanskeligere, thi der har man som sædvanligt maattet forhandle i 2 Omgange, idet Forhandlingerne vedrørende Jernbrugene og Værkstedsforeningen føres hver for sig. Her er Forhandlingerne ført paa den Maade, at man først har forhandlet for Jernbrugenes Vedkommende, hvilke Forhandlinger forløb ret glat, hvorefter man tog fat paa Forhandlinger med Værkstedsforeningen. Disse har været vanskeligere, og Parterne maatte i første Omgang gaa fra hinanden uden at blive enige, hvorefter Rigsmæglingsmanden tog sig af Sagen. Ved dennes Hjælp lykkedes det ogsaa her at opnaa Enighed om et Forslag, som Forbundets Forhandlere kunde anbefale til Vedtagelse ved Urafstemning, og som senere er vedtaget. I denne Forbindelse er det ikke uden Interesse at mærke sig, at vore svenske Kolleger præsterede en Stemmeprocent paa 65. Ogsaa Tillægget i Sverige andrager ca. 7,5 pCt. Herudover har vore svenske Kolleger faaet visse Forbedringer, bl. a. forlænget Ferien til 6 Dage, samt faaet forbedret Betalingen ved Skifteholdsarbejde, der hidtil ikke er ydet udover 2 Maaneder, naar Skifteholdsarbejdet har varet længere.

Overenskomstforholdene er saaledes i Orden for de 3 Lande, og Metalarbejderne her er klar til at udnytte den Højkonjunktur, som i alt Fald endnu er herskende. Saa vidt der i indeværende Aar kommer Overraskelser indenfor de skandinaviske Metalarbejderorganisationer, maa disse komme fra Finland, hvor Overenskomstforholdet er noget mere løst end i de andre Lande.

Er Forholdene saaledes i Orden i Skandinavien, kan det samme knapt siges at være Tilfældet i de omkring os liggende Lande. Ganske vist herskér der indenfor Metalindustrien i det hele taget en Højkonjunktur, og paa Basis heraf har det været muligt saa nogenlunde at faa Lønningerne til at følge med

Prisstigningen og at bevare Reallønnen, men det synes, som om Ledigheden, navnlig udenfor Skandinavien, igen er tiltagende, og saa længe Arbejderne i Industristaterne Tyskland og Østrig er ganske uden Indflydelse paa Arbejdsforholdene, maa man stadigvæk regne med en vis Ustabilitet. I Frankrig løber Arbejdsgiverne til Stadighed Storm imod 40 Timers-Ugen, men om Forholdene her aftrykker vi andet Steds i Bladet en Artikel, der viser, at de franske Metalarbejdere ikke udenvidere er til Sinds at vige fra den engang vundne Position.

Paa det ekstraordinære Centralkomitemøde i Internationalt Metalarbejderforbund i November 1937 aflagdé den engelske Delegerede, J. C. Little, en Beretning om Forholdene indenfor den amerikanske Metalindustri paa Grundlag af hans Nærværelse ved de amerikanske Metalarbejderes Kongres ifølge derfra modtagen Indbydelse. Denne Beretning var præget af en Opgang for de amerikanske Metalarbejdere over hele Linien, baade hvad angaar Medlemstal og hvad angaar Arbejdsforholdene i det hele taget, en Fremgang, der vilde have været større, hvis ikke der i Amerika var udbrudt en Strid mellem de to Grene af Arbejderbevægelsen, nemlig den gamle Fagorganisation, hvis Formand er Green, og den nye Industriorganisation, hvis Leder er Lewis. Paa denne Kongres var ogsaa behandlet Spørgsmaalet om Indmeldelse i Internationalt Metalarbejderforbund, og Amerikanerne havde stillet sig venligt til Tanken, men Vanskelighederne bestaar naturligvis i at praktisere Samarbejdet paa Grund af den store Afstand mellem Amerika og Europa.

Alt i alt maa det vistnok siges, at Metalarbejderne staar forholdsvis godt i det baade organisationsmæssigt og med Hensyn til at hævde Reallønnens Bevarelse, naar Hensyn tages til, at Forholdene ikke alene i de skandinaviske Lande, men i Europa og forøvrigt hele Verden, er saa usikre, som Tilfældet er.

# Hvem regerer i Tyskland?

De sidste Uger bragte Alarmmeldinger fra Tyskland. Nazismens 5-aarige Jubilæum den 30. Januar 1938 blev ikke fejret, saaledes som man ellers er vant til. Rigsværnet savnedes ved Jubilæumsfestlighederne. Det forventede Rigsdagsmøde aflystes. Derefter fremkom der Kriserygter om Generalfeltmarskal Blomberg. Og endelig d. 4. Februar sprang Bomben: Krigsminister *von Blomberg*, Overgeneral *von Fritsch* og Udenrigsminister *von Neurath* blev afskediget. Samtidig stiftedes der et *Geheimekabinetsraad* paa 9 Mand, hvor Formandssædet blev indtaget netop af von Neurath, som man lige havde afskediget. Hr. *von Ribbentrop*, Opretteren af Aksen Berlin-Rom-Tokio og Englands Fjende Nr. 1, blev Udenrigsminister, og Føreren selv øverste Leder af alle Forsvarets Grene. Den for Embeder og Magt saa taknemmelige *Göring* fik derimod intet nyt Embede, men blev da i hvert Fald Generalfeltmarskal. Yderligere meddeler Udenlandspressen, at endnu 13 Generaler og mange andre Officerer er blevet afskediget. Der gaar Rygter om, at Overgeneral von Fritsch var arresteret. Det officiøse franske Dagblad „Le Temps" ved at berette, at der var planlagt et monarkistisk Kup, og at Hitler har købt Rigsværnets Neutralitet med visse Koncessioner.

**Hvad sker der i Tyskland?**

Den europæiske Presse erklærer næsten enstemmigt: Hitler har sejret over Armeen. Samtidig fastslaar man, at der i Tyskland stadig findes stærke Gnidninger og Rivninger. Der er ikke Tale om nogen Stabilitet, saaledes som Nazisterne gerne vil hævde, ogsaa i Tyskland er Tingene i uafbrudt Udvikling.

Faktisk betyder de sidste Efterretninger fra Tyskland en ny Bekræftelse af det demokratiske System. *Den modsætningsløse Stat er en Illusion;* Opposition eksisterer ogsaa under Diktatur; det er ikke sandt, at Fascismen gør stærkere, Modsætninger kan tilsløres, men bryder de frem, kan det let føre til en Katastrofe og aabenbare Statens og Systemets Vaklen, netop i de politisk kritiske, skæbnesvangre Situationer.

Før vi skal prøve at fastslaa, hvad det er, der er sket i Tyskland, maa vi undersøge *hvilke Modsætningsforhold, der bestaar.*

Tysklands kæmpemæssige Oprustning kræver en *Koncentration af hele Erhvervslivet.* Den tyske Økonomi, som skal gøres selvforsynende, omdannes til „Wehrwirtschaft". *Schacht,* som havde liberalistiske Forestillinger, blev det første Offer, han efterfulgtes i sit Embede af Göring, som skulde lede Erhvervslivets Omdannelsesproces. I de sidste Maaneder har Kampen drejet sig om den tyske Storindustris Stilling. Staten vil underlægge sig den stolte tyske Jern- og Kulindustri. De tyske Jernbaroner skal „krigssocialiseres". Det er en kendt Sag, at den tyske Storindustri er beslægtet med det høje Generalitet. Det er derfor intet Under, at Generalernes Holdning overfor Partiet strammedes.

Et andet Modsætningsforhold ligger i *Kirkekampens* Udvikling. De høje Rigsværnsofficerer gaar i samme Forhold ind for den nazistiske Stat, som denne betaler Oprustningen, men de er ikke nazistiske i Rosenbergsk og Goebbels'sk Forstand. Rigsvær-

net tror, at den gamle tyske Hærs konservativ-kristelige, nationale Indstilling er det bedste moralske Grundlag for Armeen. Det høje Generalitet hader den nye hedenske Agitation. Man vil ikke finde sig i nazistiske Agitatorer indenfor Armeen, man vil være frit stillet overfor den totalitære Stat, man vil være en *Stat i Staten*. Dette er Aarsagen til, at Rigsværnets Sympati følger Kirken. I den modige Pastor *Niemöllers* Kirke i Dahlem — Niemöller, som engang var tysk Ubaads-Kommandant, sidder nu arresteret — saa man til Stadighed de højeste Officerer. Og den berygtede Stürmer-Antisemitisme — Streichers Blad blev i Slutningen af Januar forbudt paa Armeens Foranledning, men Forbudet ophævedes igen kort efter — er i Modstrid med Armeens Aand. Man maa heller ikke glemme, at Armeen støttes af det *højere Bureaukrati*.

**Men de største Modsætninger finder man indenfor Udenrigspolitiken.**

Rigsværnets Generaler har lært meget under Krigen. I Modsætning til Nazisternes unge Folk (Ribbentrop, Rosenberg, Goebbels) er de Realister. Generalerne ved, at man ikke samtidig kan kæmpe mod *England* og *Rusland*. Generalerne foragter Italien og stoler ikke paa den italienske Armé. Generalerne var imod Indblandingen i den spanske Borgerkrig og ønsker en Udligning med England, og samtidig er man mere venligsindet overfor Kina, hvor Tyskland har store Erhvervsinteresser, end for Japan. Det tyske Rigsværn vil ikke en Krig uden Udsigter og hader den nazistiske Dilettantisme, som truer med at styrte Tyskland ud i en ulykkelig Krig, hvor Tyskland maa kæmpe i Alliance med Italien og Japan mod England, Amerika, Frankrig og Rusland.

Dette er den politiske Baggrund for de sidste Tildragelser i Tyskland.

**Hvad betyder nu denne Udvikling?**

Følgende staar fast: Det lykkedes Rigsværnet at fælde Krigsminister von Blomberg, som var det stærkeste Bindeled mellem Partiet og Hæren, og som identificerede sig med de nazistiske Former. *Göring*, Nazismens stærkeste Repræsentant, kunde ikke opnaa Herredømmet over Hæren. Og da der ikke fandtes nogen anden Mulighed, maatte Hitler selv overtage den symbolske Overbefaling. I Virkeligheden regerer Generalerne nu sig selv. Ganske vist er Generalerne Keitel og Brauchitsch, de nye store Navne indenfor den tyske Hærledelse, indregistret i det nazistiske Parti, men Generalernes Fortid er konservativ; Keitel stod von Schleicher meget nær, von Schleicher blev myrdet den 30. Juni 1934. Disse Generaler er Officerer i den gamle preussiske Forstand og ikke andet. Ganske vist er ogsaa von Fritsch, der var Fører af Armeens Modstand mod Nazismen, sat ud af Spillet. Selvfølgelig maatte ogsaa Hæren bringe Ofre, men Generalstabens Chef, Bech, som ikke er Spor anderledes indstillet end Fritsch og desuden var den ivrigste Modstander af Aftalen med Italien, har stadig bevaret sin Stilling.

Det er en Selvfølge, at Overnazisten Ribbentrop har faaet den udenrigspolitiske „Ledelse", men samtidig har man oprettet et koncentreret Kabinet, det nye Geheimekabinettsrath, og den gamle konservative von Neurath er blevet Ribbentrops foresatte, og her har *Generalerne Majoriteten*. Ganske vist er ogsaa Göring og Goebbels Medlemmer af Raadet, men det afgørende er, hvem der savnes: *Rosenberg*, den nazistiske Udenrigspolitiks store Profet, og *Himmler*, Stormtroppernes Repræsentant.

Samtidig indgik en anden Meddelelse: De vigtigste Afdelinger i Görings Rigsøkonomiministerium (Industri og Raastoffer, Bjergværker, Jern- og Energiøkonomi, Udenrigshandel og Deviser) er underlagt høje Officerer. Göring kunde ikke faa Krigsministeriet, *men Generalerne er rykket ind i Erhvervsministeriet*.

Mange vil sikkert sige, at det her drejer sig om Nazi-Officerer, men det ejendommelige er, at de kendte Nazi-Officerer, som f. Eks. von Reichenau, ikke er forfremmet i disse Dage.

Det er højst sandsynligt, at Begivenhederne i Tyskland fortsættes i den nærmeste Fremtid. Vi skal ikke paastaa, at Rigsværnet allerede har vundet en hundred Procents Sejr, men man kan derimod paa Basis af de ovennævnte Kendgerninger fastslaa, at *Rigsværnet mindst har hævdet sin uafhængige Stilling og har kunnet sikre sig nye stærke Positioner* (Geheimekabinettsrath). Vi er jo efterhaanden vant til, at der hviler en vis Mystik over tyske Forhold, Nazisterne er Mestre i at udbrede denne Mystik. Ogsaa den 30. Juni 1934 slog Hitler løs til modsatte Sider paa een Gang, samtidig paa S. A. og paa Reaktionen. Og efter nogle Ugers Forløb saa man, at det var Armeen, der havde sejret, til Trods for den Kendsgerning, at von Schleicher var myrdet. Det er ikke utænkeligt, at det i Dag vil gaa paa samme Maade. Den tyske Armé regerede i Kejserriget, den var uafhængig og Stat i Staten i Weimarrepubliken, og det samme er blevet Tilfældet i det tredje Rige.

Skulde Begivenhederne den 4. Februar udvikle sig i denne Retning, saa vilde det betyde, at den tyske Storkapitalisme er blevet stabiliseret, og at Kirkekampen vil blive likvideret. Allerede Udfaldet af Niemöller-Processen vil maaske kunne vise, i hvilken Retning Udviklingen i Virkeligheden gaar. Derimod er det ikke sikkert, at Hitlers bebudede Rigsdagstale den 20. Februar vil skabe Klarhed.

Den momentane Magtkamp i Tyskland gaar udenom den tyske Arbejderklasse, men det er givet, at Nazisystemets Krise ogsaa vil betyde en Opmuntring for den tyske Arbejderopposition. Skulde Udviklingen gaa i Retning af Militærdiktatur med Hitler som Topfigur, saa vil ogsaa den tyske Arbejderklasses ideologiske og politiske Stilling blive lettere. Da vil nemlig det nazistiske Frasemageri bryde sammen, og det vil ogsaa blive klart for den tyske Middelstand,

at det i Virkeligheden er *Storkapitalen og Militærreaktionen,* som regerer i Tyskland.

De *internationale* Forhold vil i den kommende Tid utvivlsomt præges af Begivenhederne i Tyskland. Til Trods for den tilsyneladende tyske udenrigske Aktivitet vil man kunne regne med, at Tyskland ikke er parat til at tage en Krig. Herved kan ogsaa Mussolinis pludselige, mere venlige Indstilling overfor England forklares. Til Trods for hans højttravende Begejstring for den tyske Udvikling ved han nemlig udmærket godt, at Tyskland nu hverken vil eller kan føre en Krig. Diktaturstaternes økonomiske og politiske Krise vil give sig tydelige Udtryk i den nærmeste Fremtid. Selvfølgelig maa man stadig regne med mulige Eksplosioner, men staar Demokratierne fast, saa er der den største Sandsynlighed for, at Krigen kan undgaas, og at Opløsningen indenfor de fascistiske Stater fortsættes.

# Kommer Krisen i 1938?

Man behøver ikke at være nationaløkonomisk Professor for at gøre sig en Forestilling om, hvorvidt den økonomiske Periode, man er inde i, er en Højkonjunktur („gode Tider") eller en Krise. Midlerne til Forstaaelse heraf er saa faa og enkle, at enhver, der følger blot en Smule med i Politik og Økonomi, vil kende dem.

Populært sagt bestaar de i, at man ser paa, hvordan det gaar med Priserne, Omsætningen, Produktionen og Beskæftigelsen. Gaar disse forskellige Konjunkturbarometre nedad, har man Krise, viser de derimod opadgaaende Tendens, har man Højkonjunktur, altsaa „gode Tider".

Dette er jo simpelt nok. Meget sværere bliver det derimod, naar man befinder sig paa Overgangen mellem den ene og den anden Tilstand — saadan som vi f. Eks. gør det nu lige efter Nytaar 1938. En gennem en længere Periode fortsat Række af Prisstigninger, Produktionsstigninger o. s. v. er langsomt gaaet i Staa og afløst af Prisfald, Produktions-, Omsætnings- og Beskæftigelsesnedgang. Foreløbig er denne Tilbagegang gennemgaaende kun svag, og f. Eks. for Prisernes Vedkommende har Nedgangen endnu saa godt som ikke ladet sig mærke i Danmark. Men hvad skal man nu tro? Er det blot et midlertidigt Fænomen, eller betyder det, at „Konjunkturen vender", som Økonomerne siger, og at en ny Verdenskrise er i Fremmarch?

Da Spørgsmaalet maa antages at have en vis Interesse, ikke mindst nu, hvor vi staar lige ved Indgangen til en ny Overenskomstperiode, skal vi se lidt nærmere paa det.

Medens den her skildrede Usikkerhed med Hensyn til Fremtidens Økonomi i aller højeste Grad prægede Nytaaret i Aar, var lige det modsatte Tilfældet i Fjor. Da var for en Gangs Skyld samtlige Økonomer og Erhvervsledere i deres Udtalelser fuldstændig enige om Udsigterne for det kommende Aar.

Den Krise, der udbrød i New York paa den sorte Fredag 1929, som naaede Bunden i det for hele Verden saa lidelsesfyldte Aar 1932 (Danmark: 200.000 Arbejdsløse), og som derefter langsomt og tøvende afløstes af en opadgaaende Bevægelse, ansaas ved Nytaarstid 1937 endelig for at være helt overvundet. Man ventede af 1937 en hastigt svulmende Højkonjunktur — et *godt* Aar — med stigende Priser, voksende Produktion og stor Handel. Ikke mindst Industrien imødesaa i alle Lande god Beskæftigelse og fine Indtjeningsmuligheder. De Krige, der med voksende Hast omspænder vor ulykkelige Klode, kunde kun yderligere stemme Finanskredsenes Forventninger op. Spanien, Kina og Abessinien, der gav den brede Befolkning Verden over en uhyggelig Katastrofefølelse, betød økonomisk kun forstærket Afsætning af Staal, Kul, Aluminium, Olie o. s. v.

Indfriede 1937 da Forventningerne? Ja, omtrent. De tre første Kvartaler af Aaret betød voldsom Opgang. Vi skal ikke trætte Læseren med Tal, men det er dog værd at vide, at medens et Ton Staal i London i 1932 kostede 2,9 Pund Sterling, var Prisen i September 1937 5,1 Pund Sterling, og at et Pund Gummi i samme Tidsrum steg fra 2,3 pence til 9,0 pence. En Maalestok for Verdenshandelens Stigning har man i Fragterne. Sættes Fragten i 1932 lig 100, var den i September 1937 steget til 208. Det er jo slet ikke smaa Stigninger, her er Tale om. At Produktionen og Beskæftigelsen samtidig næsten overalt gik godt i Vejret, er almindelig kendt.

I Aarets sidste Maaneder og særlig op imod Nytaar indtraf imidlertid den Vending i disse Forhold, der nu foruroliger Verden. Prisstigningen ophørte og afløstes af Fald. Næsten alle Raastoffer, deriblandt Kul, Olie, Staal og Hvede, gik ned i Pris, og ogsaa Fragtraterne er gaaet tilbage. Og hvad skal man saa slutte heraf? Som allerede sagt er det vanskeligt at sige noget med Bestemthed. Optimisterne hævder, at det blot betyder en Pause i Opgangen, medens Pessimisterne mener, at 1938 vil blive et nyt 1929 — et nyt Kriseaar. For Fagbevægelsen har Spørgsmaalet den særlige Betydning, at den Lønforhøjelse, der kan opnaas til Kompensation for de Prisstigninger, Danmark hidtil har været behersket af — selvfølgelig til en vis Grad vil være afhængig af de økonomiske Fremtidsudsigter.

En Gennemgang af Aarsagerne først til Prisstigningen og derefter til det Prisfald, der nu er fulgt efter paa Verdensmarkedet, maa vel sige noget om, hvad man skal mene om Fremtiden. Nogen detailleret Gennemgang kan der selvsagt ikke være Plads til her. Men man kan kort sige, at den væsentligste Aarsag til Prisstigningen i 1936—37 var Oprustningen med den voldsomme Efterspørgsel efter en Række Produkter, den affødte. I anden Række maa nævnes

Spekulationen. I Tillid til, at Efterspørgslen var større end Produktionsevnen, opkøbte Spekulanter Verden over store Varemængder for efter nogen Tids Forløb at sælge dem til en højere Pris. Som Følge heraf jobbedes Priserne Dag fra Dag højere og højere op.

Men heri ligger samtidig en vigtig Aarsag til Prisfaldet i 1937's sidste Kvartal. Tilsyneladende har Spekulanterne nemlig regnet forkert. Verdens Produktionsevne *var* stor nok til at tilfredsstille den stigende Efterspørgsel fra de oprustende og krigsførende Stormagter. Altsaa kunde de opskruede Spekulationspriser ikke holde, men maatte falde. Og formentlig er det ikke andet, der er sket i Tiden før det lige overstaaede Nytaar.

Som Nationalbankdirektør *Bramsnæs* saa udmærket har udtrykt det, er der altsaa ikke Tale om Prisfald som Indgang til en ny Verdenskrise, men kun om en sund Reaktion — en Sænkning til et lavere, men mere stabilt Niveau.

## Regeringen og Arbejdsløsheden.

Hver eneste Dag rettes der i den samlede Oppositionspresse stærke Angreb paa Regeringen for dens Stilling til Arbejdsløshedsspørgsmaalet. Fra Venstres og Højres Side lyder det enstonigt som fra en Grammofonplade: Dengang Danmark havde en borgerlig Regering, genlød Landet af Krav om Afskaffelse af Arbejdsløsheden, medens Regeringen, nu da Arbejdsløsheden omfatter 170,000 Mand, hverken har Ansvaret for denne Ulykke eller Midlerne til at afværge den.

Denne Plade køres — næsten uden Variationer — hver eneste Dag; og Slutningsstrofen er ogsaa den samme Dag efter Dag: Valutacentralen, Prisstigningerne samt Regeringens Skattepolitik er Aarsagerne til Arbejdsløshedens Vækst. Valutacentralen hæmmer Erhvervenes Dispositionsfrihed, siges det, Prisstigningerne ødelægger Købeevnen, og de høje Skatter (og Sociallovgivningen) sluger den Kapital, som Erhvervene skulde bruge til Igangsættelse af Arbejde.

Modsætningsvis angriber Kommunisterne Regeringen for at være for slap og eftergivende baade m. H. t. erhvervsmæssige Indgreb, Arbejdstiden, Lønningerne, Prisreguleringen og Beskatning af de store Indtægter.

Lad os i det følgende se lidenskabsløst paa, hvor megen Realitet, der er i de mange voldsomme Angreb.

Det er ganske rigtigt, at Socialdemokratiet angreb Regeringerne Neergaard (1920—24) og Madsen-Mygdal (1926—29) for Passivitet overfor Arbejdsløshedsproblemet — og *med Rette*. Vi oplevede i disse Perioder voldsomme Kriser, der blev unødig haarde for den danske Arbejder, fordi Regeringerne roligt saa paa, at Landet oversvømmedes af udenlandske Dumpingvarer, som vi udmærket kunde fremstille selv. Socialdemokratiet og Fagorganisationerne stillede i disse Aar med fuld Ret Krav om en *Regulering* af Landets Import af Skotøj, Tekstilvarer, Konfektion etc., saaledes at disse Fags Arbejdere i Stedet for Understøttelse fik *Arbejde* i de Fabrikker, hvor Maskinerne stod og samlede Støv. Svaret, man gav os, var Angreb paa Understøttelsen, men overfor den ødelæggende Import blev der ikke rørt en Finger.

Helt anderledes er der handlet af den nuværende Regering. Et af dens fornemste Programpunkter var: Bekæmpelse af Arbejdsløsheden, og ingen ærlig Mand kan nægte, at der paa dette Omraade er gjort en end- og meget betydelig Indsats.

Verdenskrisen, der væltede ind over vort Land i Aarene 1930—32, gjorde imidlertid denne Opgave langt sværere end den under nogen tidligere Regering havde været. Hvorfor? Svaret er ligetil: Fordi Udlandet nu ikke alene stillede os overfor Problemet om Regulering af Import af Færdigvarer, men overfor noget langt alvorligere: Man nægtede at modtage vore *Eksportvarer* i samme Omfang som hidtil.

Regeringens Opgave blev derfor en dobbelt: Dels at bane Vej for vor Eksport, og dels at regulere Importen, og i Forbindelse hermed at holde Orden i Landets Pengevæsen; d. v. s. ikke at købe mere i Udlandet, end vi var i Stand til at betale. Instrumentet til Gennemførelse af denne Opgave blev *Valutacentralen*.

Ved Valutacentralens Hjælp er Staten i Stand til at dirigere vor Import til de Lande, der køber hos os. Ved Valutacentralens Hjælp har vi i vid Udstrækning kunnet ombytte Import af Færdigvarer med Indførsel af Raastoffer og Halvfabrikata til dansk Produktion. Og endelig har Valutacentralen været et effektivt Middel i Bestræbelserne for at holde Hus med den forhaandenværende fremmede Valuta.

Resultaterne er heller ikke udeblevet. Den danske Industri har i Aarene 1936—1937 været oppe paa en Produktion og Beskæftigelse som aldrig før. Beskæftigelsestallet er steget fra 962.000 Arbejdstimer pr. Dag i 1931 til 1.283.000 Timer i 1937. *Det vil sige, at alene den egentlige Industri beskæftigede ca. 40.000 flere Arbejdere i 1937 end det fornævnte Aar.*

En lignende Indsats under tidligere Kriser vilde sandsynligvis fuldstændig have afskaffet Arbejdsløsheden. Socialdemokratiet havde saaledes Ret i Kritiken af Venstreregeringens Passivitet.

Men Arbejdsløsheden er fortsat stor trods alle Anstrengelser. Forklaringen herpaa er vore Eksportvilkaar, herunder Priserne paa vore Eksportvarer. Det er givet, at en fortsat Industrialisering af Landet, Igangsættelse af Boligbyggeri og Iværksættelse af omfattende offentlige Arbejder er betinget af, at den nødvendige Mængde af fremmed Valuta til Indkøb af Raamaterialer m. v. staar til Raadighed. Dette er

igen betinget af, at vi har en betydelig Eksport, og af et rimeligt Forhold mellem de Priser, vi faar for vore Eksportvarer, og det, vi skal betale for vor Import.

*Ingen Regering — ligegyldig hvilken politisk Farve den har — kan komme uden om denne økonomiske Realitet.*

Her sættes Grænsen for en Regerings Beskæftigelsespolitik. Enhver Udvidelse af den økonomiske Virksomhed stiller — direkte eller indirekte — Krav om fremmed Valuta til Indkøb i Udlandet og kan altsaa kun finde Sted i det Omfang, denne Valuta er til Stede.

Den daarlige Høst i 1936, der nødvendiggjorde en stigende Import af *dyre* Foderstoffer, og Importprisernes Stigning i sidste Halvdel af 1936 og første Halvdel af 1937 skabte saa store Vanskeligheder for vort Land, som mod Slutningen af 1937 bragte Arbejdsloshedeu til at stige.

Ved Indgangen til det nye Aar er der dog Lysning i Sigte, dersom ikke et voldsomt Konjunkturomslag ude i Verden rejser nye Vanskeligheder. Vor Valutastilling er betydelig forbedret, bl. a. som Følge af stigende Eksportpriser og store Indtægter ved Fragt for fremmede Lande. Hvorledes bliver saa Regeringens Stilling under disse Forhold?

Naturligvis den at gøre en *ny Indsats for Bekæmpelse af Arbejdsløsheden.*

Fra Regeringens Side er der nu bebudet:

1. Lovforslag om 12 Dages Ferie med Løn. Det betyder *reelt* det samme som en Nedsættelse af Arbejdstiden med rundt regnet 1 Time om Ugen i de Fag, hvor der i Forvejen var 6 Dages Ferie, og med 2 Timer om Ugen i de Fag, der ingen Ferie har.
2. Iværksættelse af et omfattende Boligbyggeri med det dobbelte Formaal: At skaffe Arbejde og at fremskaffe billige Boliger til børnerige Familier.
3. Tilskud til Boliger til Landarbejdere. Ogsaa denne Foranstaltning har det dobbelte Formaal: At skabe Arbejde og Indtægt til Byggefagene og alle andre Fag, som paavirkes af Byggefagenes Efterspørgsel, og at skaffe Landarbejderne bedre Levevilkaar.
4. En Gældssanering for Landbrugserhvervet, hvorved en Del af Rentebetalingerne gøres konjunkturbestemt — d. v. s. stigende og faldende med henholdsvis gode og daarlige Tider. Derved genoprettes Købekraften for de daarligst stillede Landbrugere — fortrinsvis de smaa Landmænd, — hvilket ogsaa faar gunstige Virkninger for Beskæftigelsen baade paa Land og i By.
5. Udgifterne til alle disse Foranstaltninger skal fortrinsvis tages fra Kapitalbesidderne gennem en særlig Beskatning af arbejdsfri Indtægt. Derved faar Indtægter, der nu for en stor Del anvendes til Luksusforbrug, Anvendelse som Realkapital til Igangsættelse af Arbejde og til Styrkelse af Landets økonomiske Kraft.

Dette omfattende Arbejdsprogram er en klar Dokumentation af Regeringens Stilling til Beskæftigelsesproblemet. Og denne Stilling er: I det Omfang, der er økonomiske Muligheder til Stede, at sætte Kræfterne ind for Arbejdsløshedens Afhjælpning.

Oppositionens Presseorganer baade til højre og venstre staar atter afklædt i al deres demagogiske Nøgenhed. De har endnu engang opnaaet at henlede Arbejdernes Opmærksomhed paa, at de kun har Socialdemokratiet, Fagforeningerne og den socialdemokratiske Presse at støtte sig til, saavel i gode Tider som i Tider, hvor Tusinde Vanskeligheder og Farer gør Livet besværligt og usikkert.

## Internationalt.

Om den Bitterhed, hvormed Kampen om 40-Timers Ugen føres i Frankrig mellem Arbejdere og Arbejdsgivere, vidner følgende Erklæring fra Metalarbejderforbundet:

„Bestyrelsen for Metalarbejderføderationen har afholdt et Møde, paa hvilket den forhandlede om den almindelige Situation og om den Offensiv, som mægtige Kapitalister i flere Maaneder har ført mod den bestaaende Sociallovgivning.

Den erklærer paa 800,000 Medlemmers Vegne, at den ikke vil tillade nogen Ændring i den gældende Lovgivning vedrørende Arbejdstidens Varighed.

Bestyrelsen er af den Mening, at en Forøgelse af Produktionen ikke skal søges naaet ved en Forlængelse af Arbejdsugen.

Anvendelsen af Dekretet om 40-Timersugen, overfor hvis Bestemmelser med Hensyn til Afvigelser Føderationen havde taget visse Forbehold, tillader i Nødstilfælde ved indre Dispositioner at opfylde de Nødvendighedskrav, som Produktionen stiller.

Arbejderne, der allerede har vedtaget mange Indrømmelser, og hvem der er givet mange Garantiløfter, paa hvis Opfyldelse de endnu den Dag i Dag venter, kan ikke gøres ansvarlige for Landets almindelige Situation.

Bestyrelsen er af den Opfattelse, at det indenfor Rammerne af det nuværende Dekret om 40-Timersugen er muligt at forøge Produktionen saavel ved Antagelse af nye Arbejdere, af hvilke endnu altfor mange er arbejdsløse, som ved en alvorlig Anstrengelse paa Teknikens Omraade med Hensyn til Virksomhedernes Modernisering.

Den maa derfor energisk modsætte sig ethvert Forsøg, der gaar ud paa at rokke ved 40-Timersugen."

**En Voldgiftskendelse for Pariser-Metalindustrien.**

For Metalindustrien i Pariser-Distriktet er der i Slutningen af Oktober Maaned afsagt en ny Voldgiftskendelse, der indeholder følgende Bestemmelser:

1. Fra Dagen for Forkyndelsen af denne Voldgiftskendelse skal der ydes Arbejderne, ligegyldigt hvilken Kategori de tilhører, et Tillæg af 0,55 Frcs. i Timen til de i Voldgiftskendelsen af 7. Februar 1937 fastsatte og ved Voldgiftskendelsen af 16. Marts 1937 ændrede Tariffer.

2. Fra Dagen for Forkyndelsen af denne Voldgiftskendelse skal der ydes Teknikerne og Funktionærerne en Gageforhøjelse af 130 Frcs. om Maaneden.

3. Dersom der som Følge af Offentliggørelsen af Indekstallene for November Maaned paa Grund af Dyrtiden kræves en ny Lønforhøjelse, skal denne Fordring direkte og uden andre Formaliteter henvises til Voldgiftsdommeren, der ufortøvet skal hidføre en Regulering.

Denne Lønforhøjelse, der er tilkendt Arbejderne, Teknikerne og Funktionærerne, svarer til et Gennemsnit af 6 Procent og er altsaa betydelig lavere end Fagforeningernes Krav, som den 20. August blev fastsat til 12 pCt. og den 15. Oktober, som Følge af Dyrtidens Stigning, blev forhøjet til 15 pCt. Alligevel har Fagforeningernes Centralraad paa et den 30. Oktober afholdt Møde vedtaget ikke at modsætte sig Voldgiftskendelsen, hvorved det er bevist, at det for Metalarbejderforbundets Vedkommende ikke mangler paa Vilje til Forstaaelse. Alligevel synes den stærke Forsinkelse, med hvilken Voldgiftsdomstolen i det foreliggende Tilfælde har arbejdet, at have fremkaldt en vis Forbitrelse blandt Arbejderne. Derpaa tyder fremfor alt Centralraadets Forslag om at organisere en 24 Timers Proteststrejke, hvis Varighed ganske vist senere er blevet reduceret til en eneste Time. Paa den anden Side stillede de Industridrivende i Paris sig paa et Møde fjendtligt imod den nye Voldgiftskendelse og besluttede ikke mere at lade sig repræsentere i nogen paritetisk Kommission, der nedsættes paa Foranledning af det Almindelige Fagforbund. Meningen med denne Resolution er ikke rigtig klar. „Paritetiske Kommissioner" udgør nutildags for det meste en Bestanddel af Matignon-Overenskomsten og af Tarifoverenskomsten overhovedet. Men da denne igen er blevet en Bestanddel af den franske Lovgivning, saa vilde den konsekvente Gennemførelse af Arbejdsgivernes Beslutning ikke blot gaa ud paa en Afbrydelse af Forbindelsen med de frie Fagforeninger, men ogsaa paa en Sabotering af Lovgivningen. Selvom man maa antage, at den af de Metalindustridrivende i Paris vedtagne Resolution ikke vil blive fortolket paa en saa vidtgaaende Maade, saa er den dog symptomatisk for den Spænding, der for Tiden hersker indenfor Metalindustrien i Pariser-Omraadet.

### Elendige Lønninger i Italien.

Hvor meget end det fascistiske Regime bestræber sig for at kaste et Slør over Lønningerne, saa beviser dog ethvert Tal, der siver ud, til Forfærdelse, til hvilket Lavmaal Arbejdernes Fortjeneste er sunket under Fascismens Herredømme. Saaledes kunde man af den internationale Oversigt, der blev offentliggjort i August-Heftet af „Mitteilungsblatt", se, at faguddannede Metalarbejdere f. Eks. i Neapel og Omegn nøjagtig tjener en Tredjedel af det, som Arbejdere af samme Kategori faar f. Eks. i Frankrig og i Svejts. En i September-Heftet i Udtog gengivet Oversigt for Provinsen Mailand, hvori der ganske vist var indbefattet en i Mellemtiden indtraadt Forhøjelse paa 10 Procent, viste noget højere Tal, med ogsaa disse Lønninger laa dog stadig paa omtrent Halvdelen af det for Svejts og Frankrig oplyste Niveau. Til ganske de samme Slutninger fører en Offentliggørelse i den officielle „Statistiske Bulletin" i Juni-Heftet. Efter denne blev der for ialt 22,290 Fabrikker med rundt regnet 1,400,000 Beskæftigede fastslaaet følgende gennemsnitlige Maanedsindtægter i Lire:

| | Maanedsindtægt i Lire | Schw. Frcs. |
|---|---|---|
| Landbrug | 217 | 54 |
| Bygningsindustrien | 340 | 85 |
| *Maskinbygning* | 496 | 119 |
| *Andre Metalbedrifter* | 531 | 134 |
| Bomuldsvæverier | 258 | 64 |
| Uldvæverier | 300 | 75 |
| Silkevæverier | 132 | 43 |

Regner man Maaneden til 25 Arbejdsdage, viser det sig altsaa, at den gennemsnitlige Fortjeneste om Dagen i Maskinfaget er 4,76 Frcs. og i de øvrige Metalvirksomheder 5,36 Frcs.

Bortset fra de offentliggjorte Tals absolutte Højde er ogsaa Forskellighederne i de enkelte Industrigrene overordentlig bemærkelsesværdige. Som det fremgaar af dem, ligger Metalarbejderlønningerne langt i Spidsen. Dette svarer vel nok til de almindelige Forhold, men alligevel synes det os, af Differencen er langt større end i andre Lande. Det kunde tyde paa, at det fascistiske System som Følge af den Betydning, som Metalindustrien har i et sabelraslende Diktaturregime som Mussolinis, er nødt til at tage mere Hensyn til Arbejderne i denne Industri end i andre Fag og allerede af denne Grund ikke helt kan henvise dem til det Sulteniveau, til hvilket det tvinger Arbejderne i ikke-krigsvigtige Industrigrene.

Forøvrigt maa man ved en Vurdering af de italienske Lønninger ikke overse, at disse er underkastet overordentlig store Fradrag. Hvad en Arbejder for Eksempel maa betale om Aaret alene i Bidrag til de fascistiske Institutioner, er ikke langt under en Maaneds Indtægt, helt bortset fra, at den eneste Modydelse af disse Institutioner bestaar i, at de bevogter Arbejderen selv ved hvert Skridt og holder ham bundet i Ufrihed.




## Plastiske Masser.

(Sluttet.)

*Presharpiks.* Denne Masse har ikke nogen Typebetegnelse. Den bestaar næsten udelukkende af ren Kunstharpiks tilsat Farve og nogle Kemikalier. Den faas i næsten alle mulige Farver, baade i transparente og dækkede. Dens mekaniske, kemiske og elektriske Egenskaber er noget bedre end Type S'. Massen er selvfølgelig dyrere end Masser med Fyldstoffer. Den anvendes derfor mest til Genstande, hvortil der kræves særlige Lys- og Farvevirkninger, f. Eks. Belysningslegemer, Smykker, Møbelbeslag o. lign.




*Tysk Kontrolmærke for Presmasser og Formstykker kontrolleret af Materialprøvningsanstalten i Berlin-Dahlem.*

*c) Plader.*

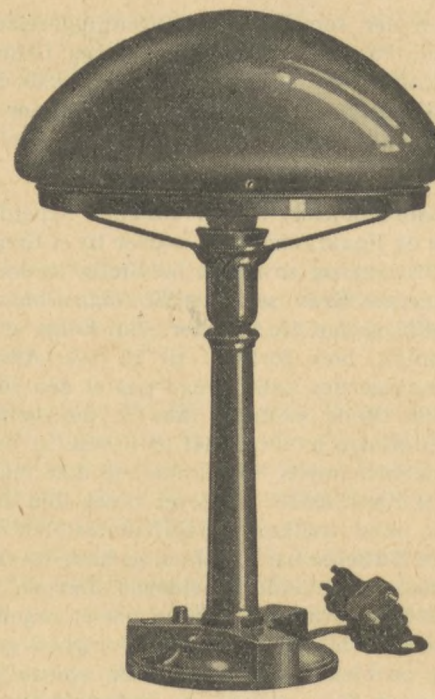
Disse fremstilles som tidligere nævnt ved at sammenklæbe Papir- eller Stof-Baner med Kunstharpiks som Bindemiddel.

Fremgangsmaaden er følgende:

A-Harpiks opløses i Spiritus, og denne Opløsning bliver strøget paa den ene eller paa begge Sider af en Papir- eller Stof-Bane i en særlig Lakeringsmaskine. Efter at Banen er blevet overstrøget med Opløsningen, trækkes den videre gennem Varmerum, for at Opløsningsmidlet kan fordampe og Harpikset tørre saaledes, at Banen kan vikles op i en Rulle uden at klæbe. Tørretemperaturen ligger mellem 80—130° C. Banens Hastighed er fra 3—6 m/Min.

Den lakerede Bane skæres nu i passende Stykker, som lægges ovenpaa hinanden og sammenpresses i hydrauliske Etagepresser ved en Temperatur af ca. 150° C. Herved gaar A-Harpikset over i C-Tilstanden. Naar dette er sket, afkøler man gerne under Tryk for at faa en mere glansfuld Overflade og for at undgaa Kastninger. Overfladeglansen fremkaldes ved at presse Pladen mellem polerede Messing-, Kobber- eller Nikkelplader. Vil man have en mønstret Overflade, forsyner man de nævnte Metalplader med de tilsvarende Mønstre. De yderste Banestykker, som danner de to Overflader paa den færdige Plade, kan man (ved Papirplader) paatrykke Mønstre, som f. Eks. Træmasringer eller Naturstensaaringer o. lign., hvorved man bliver i Stand til at efterligne Naturprodukterne.

Ved Hjælp af specielle Rørviklemaskiner er det muligt at lave Rør af imprægnerede Papir- eller Stofbaner. I dette Tilfælde skæres Banerne ikke itu, men rulles op paa en Valse, hvor Banen under Oprulningen udsættes saavel for Tryk som for Varme. Allerede under Oprulningen begynder Harpiksets Hærdning, og den afsluttes efter endt Oprulning ved, at



*Elektrisk Armatur.*

Røret eftervarmes i et Varmeskab eller evt. et Oliebad. Dette skal vi dog ikke komme nærmere ind paa her.

Kunstharpikspapirplader har fortrinlige mekaniske Egenskaber (se omstaaende Tabel 5) og lader sig let bearbejde med skærende Værktøjer. Da Pladernes elektriske Egenskaber i tørre Rum er glimrende, anvendes disse Plader meget i den elektrotekniske Industri, navnlig som Isolationsmateriale i Højspændingsapparater.

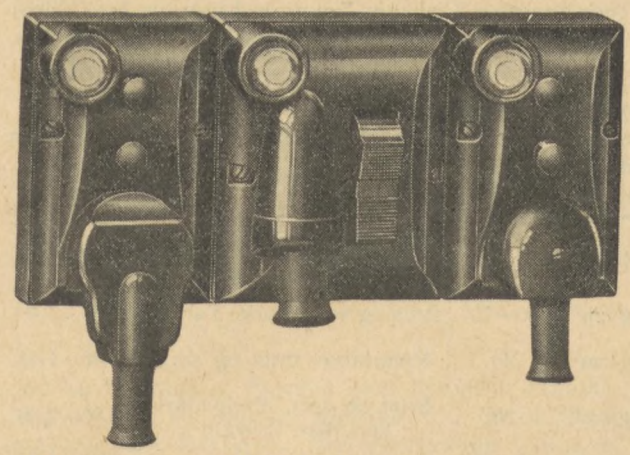
Kunstharpiksstofplader (ogsaa kaldet Fiberplader) har endnu bedre mekaniske Egenskaber end Papirpladerne. I elektrisk Henseende er de to Materialer lige gode. Fiberplader anvendes navnlig til Tandhjul. De løber lydløst ogsaa i Indgreb med Metal-Tandhjul. De er ufølsomme overfor Olie og Fugtighed, og deres Styrke er saa stor, at de f. Eks. for Tandbredder op til ca. 60 mm ikke behøver nogen Sideforstærkning (jvnf. Raahudstandhjul og Unicadrev). Disse Tandhjul anvendes meget i Automobilindustrien og Værktøjsmaskinindustrien.

2. *Urinstof-Formaldehyd.*

Dette Kunstharpiks fremstilles ved Kondensation

af Urinstof og Sulfo-Urinstof med Formaldehyd, paa lignende Maade som Phenol- og Kresol-Formaldehyd.

Urinstof fremstilles syntetisk af Kulsyre og Ammo-



*Elektrisk Armatur.*

niak og er en hvid krystallinsk Masse. Smeltepunkt 132° C.

Sulfo-Urinstof er et med Urinstof beslægtet Stof.

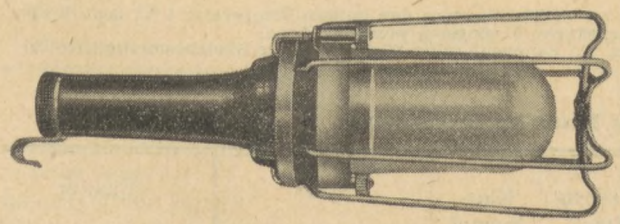
(Det fremkommer ved at ombytte Urinstoffets Ilt-Atom med et Svovlatom).

Urinstof-Harpikset reagerer overfor Varme ligesom Phenol- og Kresol-Harpikserne.

Det første Trin er en farveløs vandklar Vædske, som ved Opvarmning bliver til en i Vand uopløselig, gummiagtig Masse. Denne sidste Masse gaar ved yderligere Opvarmning over til en haard og glasagtig Masse, som er transparent. Dette Slutprodukt kan ikke smelte og er uopløseligt i Syrer og Alkalier.

Dette Kunstharpiks anvendes næsten udelukkende til Fremstilling af en plastisk Masse, som i Tyskland er standardiseret som:

*Type K.* Dette er en hurtighærdende Masse, som behandles ligesom Type S. Dens mekaniske Egenska-



*Elektrisk Armatur.*

ber er som Type O's, de elektriske lige saa gode som Type S'. Fyldstoffet er Træmel eller Cellulose. Det er denne Masses store Styrke, at det er muligt at fremstille den i alle tænkelige Farver, fra hvidt og det sarteste pastelblaat til sort, saavel i transparente Farver som i dækkede. Tilmed er alle disse Farver lysægte. Disse Egenskaber har selvfølgelig givet denne Masse næsten utallige Anvendelsesmuligheder, som f. Eks. Galanterivarer, Smykker, Belysningslegemer, Møbelbeslag, Husholdningsartikler o. m. a.

3. *Polystyrol.*

Af Acetylen og Benzol kan man fremstille Vinylbenzol, som ogsaa kaldes Styrol. Ved Polymerisation af dette Stof faa Polystyrol, som fabrikeres af „Dynamit-Actien-Gesellschaft vorm. Alfred Nobel & Co., Troisdorf" i Tyskland under Navnet „Trolitul".

(Ved Polymerisation af et Stof forstaas en kemisk Proces, hvorved flere Molekyler af samme Stof forenes til et nyt Stof med større Molekylvægt, men med samme procentvise Sammensætning.)

Trolitul bestaar i ren Tilstand af glasklare saltlignende Korn. Massen anvendes saavel med som uden Fyldstof.

Denne Masse adskiller sig i væsentlig Grad fra de tidligere nævnte derved, at den ikke er hærdbar, men er, hvad man kalder en termoplastisk Masse. Ved Op-



*Typiske Eksempler paa Varer fremstillet af plastiske Masser.*

varmning bliver den plastisk, men der sker ikke som ved de hærdbare Masser en kemisk Forandring ved en fortsat Opvarmning. Naar Massen afkøles, bliver den haard, men ved fornyet Opvarmning bliver den igen plastisk. Dens Varmemodstandsdygtighed er med andre Ord ringe. Til Gengæld har den andre gode Egenskaber. Dens Vægtfylde er kun 1,04. Den har en stor Bøjningsslagstyrke og gode elastiske Egenskaber. Men navnlig dens elektriske Egenskaber er fremragende: stor indre Modstand, stor Overflademodstand og en ganske overordentlig ringe Tabsvinkel (se Tabellerne). Dette sidste spiller en meget stor Rolle for Højfrekvenstekniken. Desuden er Massen fuldstændig ufølsom overfor Fugtighed.

Grundet paa sine termoplastiske Egenskaber anvendes denne Masse paa en hel anden Maade end de hærdbare Masser.

Trolitul formes ved Sprøjtning paa følgende Maade: Massen gøres plastisk i en opvarmet Cylinder, hvorfra den med stor Hastighed trykkes ud gennem en Dyse i Cylinderens ene Ende. Mod Dysens Munding er presset den Form, hvori Massen skal sprøjtes.

Formen holdes afkølet, og Massen, der med stor Hastighed presses ud gennem Dysen i Form af en sejgtflydende Traad, størkner næsten straks i den afkølede Form. Den fra Dysen til Formstykket førende Kanal i Formen afpasses efter Støbningen saaledes, at Massen størkner saavidt muligt umiddelbart efter, at Formen er fyldt. Naar Massen er størknet, aabnes Formen, og Støbningen tages ud. Som man vil forstaa, er denne Arbejdsgang meget hurtig, og der findes automatiske Sprøjtemaskiner paa Markedet, som selv besørger Formens Lukning, Fyldning med Sprøjtemasse og Aabning, Udstødning af det færdige Pro-

**Tabel 1. Oversigt over Pressemasser.**

| Type | Kunstharpiks-Bindemiddel | Trævler eller Fyldstoffer | Form-temperatur | Mindste Pressetryk | Hærdetid Sek./mm | Farver | Specifik Vægt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| S | Phenol- eller Kresol-Formaldehyd. | Træmel eller Cellulose | 160° – 170° | 150 kg/cm² | 20—25 | Sort og brun, Mellemfarver, lyse op til lysegraa, ikke lysægte | 1.32—1.45 |
| O | — | — | 170° | 150 kg/cm² | 60—70 | Brun og sort, mørke Farver | 1.33—1.40 |
| T | — | Tekstilstof-Trævler | 170° | 250 kg/cm² | 20 | Naturfarve, brun og sort | 1.40—1.44 |
| I | — | Asbest-Trævler | 170° | 250 kg/cm² | 20 | Brun og sort, Mellemfarver, ikke lysægte | 1.80—2.00 |
| M | — | Asbest-Traade | 170° | 250 kg/cm² | 20—25 | Naturfarve, brun | 1.80—1.87 |
| K | Urinstof-Sulfo-Urinstof-Formaldehyd. | Træmel eller Cellulose | 140° – 150° | 150 kg/cm² | 30 | Alle Farver ogsaa hvid, transparente Pastel-Farver, dækkede Farver, lysægte | 1.50—1.60 |

**Tabel 2. Pressemassernes fysiske Egenskaber.**

| Type | Mekaniske Egenskaber | | | | | | Termiske Egenskaber | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Bøjnings-styrke kg/cm² | Bøjnings-slagstyrke cm kg/cm² | Trykstyrke kg/cm² | Trækstyrke kg/cm² | Haardhed [1] kg/cm² | Elasticitetsmodul E kg/cm² | Varmebestandighed efter Martens [2] °C. | Glødebestandighed [3] Godhedsgrad | LineærVarmeudvidelsestal pr. °C. × 10⁶ |
| S | 700 | 6 | 2000 | 250 | 1300 | 55000 – 80000 | 125 | 3 | 40—50 |
| O | 600 | 5 | | | | | 100 | 2 | |
| T | 600 | 12 | 1500 | 250 | 1300 | 70000 – 100000 | 125 | 2 | 20—30 |
| I | 500 | 3.5 | 1200 | 250 | 1500 | 90000—150000 | 150 | 4 | 20—30 |
| M | 700 | 15 | 1200 | 250 | 1500 | 90000—160000 | 150 | 4 | 15—30 |
| K | 600 | 5 | 1800 | 250 | 1500 | 50000—100000 | 100 | 3 | 40—50 |

1) Ved Haardhedsbestemmelsen maales Indtryksdybden under Belastningen, saaledes at en Sammenligning med Brinell-Haardhedstal ikke er mulig.
2) Ved Varmebestandighed efter Martens forstaas, at Prøvelegemet ved den angivne Temperatur, under den forholdsvis høje Bøjningspaavirkning 50 kg/cm², er blevet deformeret i en bestemt Grad. Svagt mekanisk paavirkede Genstande kan i givet Fald anvendes ved højere Temperaturer. Man maa dog bemærke, at Varmebestandigheden ved vedvarende Varmepaavirkning, for Masser med anorganiske Fyldstoffer, i Almindelighed ligger over Varmebestandigheden efter Martens, for Masser med organiske Fyldstoffer i Almindelighed under.
Ved Varmebestandigheden ved vedvarende Varmepaavirkning for et Stof forstaas den højeste Temperatur i °C, som Stoffet kan antage i længere Tid (mindst 200 Timer), uden at dets Egenskaber forringes i væsentlig Grad.
3) Glødebestandigheden tjener til at bedømme Brændbarheden. Til Sammenligning tjener følgende Glødebestandigheds-Tal: Egetræ 2, Cement 5.

**Tabel 3. Pressemassernes kemiske Egenskaber.**

| Type | Spiritus | Acetone | Æter | Benzin og Terpentinolie | Benzol og Homologe | Fedt og Olier | Klorkulstof | Syrer | | Alkalier | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | stærke | svage | stærke | svage |
| S | + | + | + | + | + | + | + | – | + | – | ? |
| O | + | + | + | + | + | + | + | – | + | – | ? |
| T | + | + | + | + | + | + | + | – | ? | – | ? |
| I | + | + | + | + | + | + | + | – | + | – | + |
| M | + | + | + | + | + | + | + | – | + | – | + |
| K | + | + | + | + | + | + | + | – | ? | – | ? |

+ = bestandig eller modstandsdygtig. – = ubestandig, opløselig, bliver angrebet. ? = tvivlsom.

**Tabel 4. Pressemassernes elektriske Egenskaber.**

| Type | Indre Modstand efter 4 Dage | | Overflademodstand | | Dielektricitets-konstant | | Tabsvinkel tgd | | Gennem-slags spænding | Vandop-tagelse efter 7 Dage |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | direkte Meg-Ohm | i 80 % vel. Fugtighed Meg-Ohm | direkte Meg-Ohm | efter 24 Timer i Vand Meg-Ohm | 800 Hertz | $10^7$ Hertz | 800 Hertz | $10^7$ Hertz | KV/mm | mg/100 cm² |
| S | 20000 | 1500 | 20000 | 100—10000 | 9 | 6.2 | 0.7 | 0.5 | 15—20 | 200—350 |
| O | | | | | | | | | | |
| T | 5000 | 400 | 10000 | 100—10000 | 10 | 6.7 | 1.0 | 0.75 | 10—15 | 480 |
| I | 1000 | 400 | 10000 | 100—10000 | 10 | 7 | 1.0 | 0.8 | 5—10 | 50 |
| M | | | | | | | | | | |
| K | 200000 | 100000 | 650000 | 10000-1 Mill. | 7 | 6.6 | 0.25 | 0.185 | 17 | 140 |

dukt og Lukning af Formen igen til næste Arbejdsgang o. s. v. En saadan Maskine er i Stand til at passe sig selv helt alene. Ved Fabrikation f. Eks. af Tubehætter (til Tandpastatuber o. lign.) kan en saadan Maskine producere op til 4000 Stk. pr. Time.

Det rene Polystyrol uden Fyldstof (Trolitul) faas i alle tænkelige lysægte Farver, fra glasklar gennemsigtig til sort, og anvendes en Mængde forskellige Ste-

**Tabel 5.**
**Kunstharpikspapirpladers fysiske Egenskaber.**

| | |
|---|---|
| Specifik Vægt | 1.42 |
| Bøjningsstyrke | 2500 kg/cm² |
| Bøjningsslagstyrke | 40 cmkg/cm² |
| Trækstyrke | 1500 kg/cm² |
| Spaltemodstand | 240 kg |
| Vandoptagelse efter 4 Dage | 6.5 % |
| Gennemslagsspænding i Olie | 300 KV/cm |
| Tabsvinkel tgd ved $10^7$ Hertz | 0.032 |
| Dielektricitetskonstant | 5.5 |

**Tabel 7. Polystyrolernes kemiske Egenskaber.**

| | Trolitul | Trolitul Lu | | |
|---|---|---|---|---|
| | | M 100 | M 125 | M 150 |
| Svage Syrer | + | + | + | + |
| Stærke Syrer | + | — | — | — |
| Svage Alkalier | + | + | + | + |
| Stærke Alkalier | + | ? | ? | ? |
| Alkohol | + | + | + | + |
| Benzin | — | + | + | + |
| Benzol | — | — | — | — |
| Estere | — | — | — | — |
| Ketoner | — | — | — | — |
| Klorkulstof | — | — | — | — |
| Mineralolier | + | + | + | + |
| Planteolier | + | + | + | + |
| Terpentinolie | — | + | + | + |
| Æter | — | — | — | — |
| Vandoptagelse i Løbet af 7 Dage 9/100 cm² | 0 | 0.012 | 0.012 | 0.012 |

+ = modstandsdygtig. ? = temmelig modstandsdygtig. — = angribes

**Tabel 6. Polystyrolernes Egenskaber.**

| | Trolitul | Trolitul Si | | | Trolitul Lu | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 4 | 5 | 6 | M 100 | M 125 | M 150 |
| Specifik Vægt | 1.05 | 1.2 | 1.4 | 1.65 | 1.2 | 1.2 | 1.2 |
| Bøjningsstyrke kg/cm² | 1100 | 950 | 850 | 700 | 800 | 900 | 1000 |
| Bøjningsslagstyrke cmkg/cm² | 20 | 9.8 | 7.2 | 5.2 | 6 | 8 | 10 |
| Brinell-Haardhed kg/cm² | 1100 | — | — | — | 1200 | 1200 | 1400 |
| Varmebestandighed efter Martens °C | 85 | 74 | 80 | 85 | 100 | 125 | 150 |
| Indre Modstand Millioner Meg-Ohm | ∞ | >3 | >3 | >3 | >3 | >3 | >3 |
| Overflademodstand Millioner Meg-Ohm | ∞ | >3 | >3 | >3 | >3 | >3 | >3 |
| Dielektricitetskonstant ved 800 Hertz | 2.5 | 3.25 | 3.2 | 3.4 | 3 | 3 | 3 |
| » » $10^7$ Hertz | — | — | — | — | 3 | 3 | 3 |
| Tabsvinkel tg ved 800 Hertz | 0.0002 | — | — | — | 0.0007 | 0.0007 | 0.0008 |
| » » $10^7$ Hertz | — | 0.00083 | 0.0010 | 0.0014 | 0.0010 | 0.0010 | 0.0015 |
| Gennemslagsspænding KV/mm | 50 | — | — | — | 50 | 50 | 50 |

der, f. Eks. i Højfrekvenstekniken, Svagstrømsteknikken, Finmekaniken, Apparatbygning, Møbelindustrien, Optiken, Ur-Industrien, den farmaceutiske Industri o. s. v.

Polystyrol anvendes ogsaa med Fyldstoffer, hvorved Varmemodstandsdygtigheden sættes i Vejret. Ovennævnte Fabrikant af Trolitul leverer følgende Sprøjtemasser: Trolitul Si 4, Trolitul Si 5, Trolitul Si 6, Trolitul Lu M 100, Trolitul Lu M 125 og Trolitul



*Typiske Eksempler paa Varer fremstillet af plastiske Masser.*

Lu M 150, med stigende Varmemodstandsdygtighed. For Trolitul Lu's Vedkommende er man naaet op paa en Varmemodstandsdygtighed paa Størrelse med de hærdbare plastiske Massers. Vel at mærke med betydelig bedre elektriske Egenskaber.

Disse sidste Polystyroler med Fyldstoffer faas kun i mørke dækkede Farver, da Fyldstofferne giver de ufarvede Masser en mørk graa Farve. Da disse Masser imidlertid kun har ren teknisk Betydning og altsaa ikke skal anvendes for Udseendets Skyld, spiller dette jo kun en underordnet Rolle.

Vi har nu ganske kort gennemgaaet de vigtigste plastiske Masser fremstillet af Kunstharpikser. I hosstaaende 7 Tabeller, der for Størstedelen er Uddrag af tyske Industrinormer, er givet en Oversigt over Materialernes fysiske, kemiske og elektriske Egenskaber. Som ovenfor nævnt findes mange andre plastiske Masser, som maaske ikke i Øjeblikket er saa kendte, men som nok en Dag bliver udviklet saaledes, at ogsaa de finder Anvendelse og Udbredelse i den moderne Industri.

Som det ogsaa fremgaar af denne lille Artikel, er Anvendelsesmulighederne for plastiske Masser ganske overordentlig mange, men alligevel finder man daglig nye Muligheder.

„Bakelite-Gesellschaft m. b. H." har i sit Varemærke et B svævende over et ∞. Dette sidste Tegn er det matematiske Symbol for uendelig, og skal efter Selskabets Udtalelse symbolisere det uendelig store Antal Anvendelsesmuligheder for „Bakelite'n".

Dette Symbol kunde man passende anvende paa de plastiske Massers Fremtidsmuligheder.

*Niels Jacobsen*, Civilingeniør.

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

### Hærdeolie.

Som Kølemiddel ved Hærdning af oliehærdelige Staal eller Værktøjer af Kulstofstaal, der ikke taaler Vandhærdning, har man længe benyttet Rapsolie eller Tran. Navnlig Rapsolie er en udmærket Hærdeolie, der giver en passende mild Afgysning, og som ikke er brandfarlig at bruge. Trods Rapsoliens gode Egenskaber har den dog visse Mangler, det vilde være rart at være fri for.

Disse er:

1) Ved Berøring med det glødende Hærdegods indtræder en Sønderdeling af Olien, idet visse af Bestanddelene forkuller og brænder sig fast i Hærdegodsets Overflade eller efterlades i Oliebadet. Begge Dele er uheldigt; dels faar Hærdegodset en sort Belægning, der i visse Tilfælde helst bør undgaas, dels bliver Hærdeolien efterhaanden mere og mere tungtflydende eller — som det siges — faar højere Viskositet. Dette medfører, at Olien efterhaanden faar daarligere Køleevne, saaledes at Hærdningerne ikke bliver ensartede.

2) Naar Hærdegodset opvarmes i Saltbad, er Rapsolie og andre vegetabilske Olier uanvendelige, da de ved Berøring med Saltet forsæber, saaledes at de efterhaanden ødelægges helt, og det kan ikke undgaas, at Hærdegodset, naar det trækkes op af det smeltede Salt, medfører vedhængende Vædske til Hærdebadet.

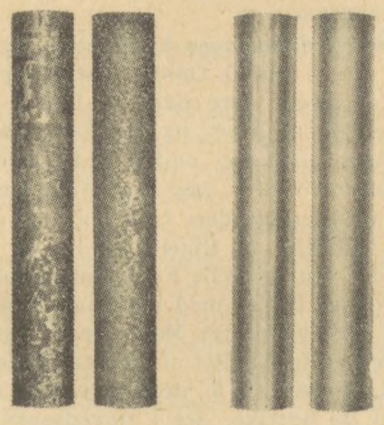
Der findes nu i Handelen specielle Hærdeolier, der er fremstillet af Mineralolie, men som har et tilstrækkelig højt Flammepunkt til ikke at være brandfarlige, samtidig med at de har en passende Viskositet. Det skal være lykkedes ved en særlig Raffineringsmetode at fjerne de Bestanddele i Mineralolien, der foraarsager Fastbrænding af Kul i Hærdegodsets Overflade. Man kan derved opnaa, at Varen efter Hærdningen fremtræder med sin blanke Overflade, vel at mærke hvis den under Opvarmningen har været beskyttet mod Angreb af Luftens Ilt. Dette sidste er jo Tilfældet, naar Staalet opvarmes i Saltbad. Paa Grund af disse Egenskaber har man kaldt Hærdeolier af denne Art for *Blankhærdeolie*. Virkningen er gjort anskuelig i hosstaaende Fig. 1. Ved mange Hærdearbejder har det Betydning, at man ikke efter Hærdningen skal til at rense Staalets Overflade for Glødskal eller indbrændt Olie, f. Eks ved Hærdning af Maaleværktøjer som Lærer, Gevindprøvedorne o. l.; men ogsaa ved fine Instrumentdele, Kuglelejer, nøjagtige Tandhjul o. s. v. Disse Hærdeolier kan uden Vanskelighed bruges til Hærdning af Gods, der er opvarmet i Saltbad. Saltet springer af under

Afgysningen og samler sig forneden i Badet, hvorfra det fra Tid til anden kan fjernes med en Si.

Blankhærdeolien er i Almindelighed mere tyndtflydende end Rapsolie og bevarer sin Tyndtflydenhed længere end denne. Blankhærdeolier forhandles her i Landet; der angives som Eksempel Olier med følgende Egenskaber:

| Olie | Viskositet efter Engler (50°) | Flammepunkt °C |
|---|---|---|
| Nr. 1. For smaa Urdele, Naale o. s. v. ..... | 1,9 | 160 |
| Nr. 2. For Maskindele og Lærer ..... | 4,5 | 195 |
| Nr. 3. For svære Maskindele..... | 20,0 | 255 |

Olie Nr. 3 kan ogsaa anvendes som Anløbningsolie indtil en Temperatur af 220° C. Den tyndtflydende Blankhærdeolie afkøler hurtigst; den egner sig til legerede Værktøjsstaal og de haardeste Kulstofstaal. Tyndtflydende Olie giver en hurtigere Udligning af



Hærdet med ikke blankhærdende Olie. Blankhærdeolie.

*Fig. 1.*

Temperaturforskellene i Badet, saaledes at Hærdningen bliver mere ensartet; tillige bliver der ikke siddende saa meget Olie paa Varen, efter at denne tages op af Badet. Derved bliver Oliespildet mindre. Ved Blanding af Olie Nr. 1 og Nr. 2 kan man opnaa Olie med mellemliggende Viskositeter. Det skal tilføjes, at Blankhærdeolierne ogsaa har den Fordel, at de er billigere i Indkøb end Rapsolien.

Som bekendt er det nødvendigt at køle Hærdebade, der skal benyttes længere Tid ad Gangen. Dette kan gøres paa flere Maader:

*Gennemblæsning af Luft,* saaledes som det ofte benyttes i Vandbade, kan ikke anbefales, da Luftens Ilt efterhaanden sønderdeler Olien.

Anbringelse af Oliekarret i et større Kar med rindende Vand eller Brug af Vandkappe kan være hensigtsmæssigt ved mindre Hærdekar, men til større Arbejder, hvor Karret maa være stort, bliver Kølingen ikke tilstrækkelig effektiv, hvorfor Badet faar for store Temperaturforskelle.

En tredie Maade er at lægge Rørslanger for Kølevand i selve Hærdekarret. Dette afhjælper dog ikke de Ulemper, der klæber ved Kølingen med udvendig Vandkappe.

En fjerde Maade, som i mange Tilfælde er den hensigtsmæssigste, bestaar i at føre Rør fra Toppen af Oliekarret til en Køleslange, der er nedsænket i et Kar med rindende Vand, for derfra at føre tilbage til Hærdekarret. Returledningen skal helst forgrenes til flere Punkter af Karret og indføres saa langt nede som muligt uden dog at foraarsage Opvirvling af den Slam, der sætter sig i Bunden af Karret.

*E. B.*

## Højfrekvensdigelovnen.

I de sidste Aar har man hørt meget Tale om en ny Metal- og Staalsmelteovn, der benævnes „Højfrekvensdigelovn", „Jernløs Induktionsovn" eller med andre Navne. Denne nye Smelteovn har vakt beretiget Opsigt blandt Fagfolk, men det vil sikkert ogsaa interessere ikke Fagfolk at faa noget at vide om, hvorledes denne Ovn virker, og hvilke Fordele den har i Sammenligning med de hidtil anvendte Smelteovne.

Fremstillingen af Staal og Jern er i første Række afhængig af Opnaaelsen af bestemte høje Temperaturer, der gør det muligt at faa disse Stoffer over i den flydende Tilstand. Disse Temperaturer ligger som Regel ca. 100° Celsius over vedkommende Stofs Smeltepunkt; til Opnaaelse af de høje Temperaturer kan anvendes Ovne, der opvarmes med Gas, Olie eller ad elektrisk Vej. Staal f. Eks. er hidtil blevet fremstillet i gasfyrede Digelovne, Siemens-Martinovne og i elektriske Lysbue- eller Lavfrekvensinduktionsovne. I de senere Aar er man imidlertid begyndt at an-

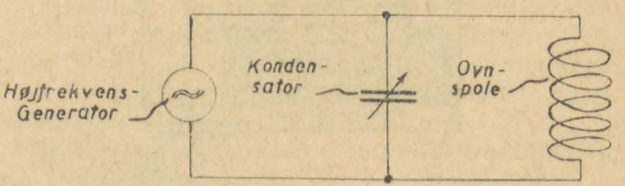



*Fig. 1.*

vende Højfrekvensovnen til Smeltning af Staal og til Fremstilling af mange Metaller.

Højfrekvente Strømme, saaledes som de ogsaa forekommer i Radiofonien, er hurtigt pulserende Strømme med et Svingningstal fra 500 til 20,000 og endnu mere pr. Sekund. Hvis et elektrisk ledende Materiale udsættes for et saadant Højfrekvensstrømfelt, saa vil der derved fremkomme Hvirvelstrømme, der paa

Grund af Materialets elektriske Modstand vil bevirke en Opvarmning af dette. Fig. 1 viser et Højfrekvensstrømskema med Generator, der transformerer Ledningsnetstrømmen til Højfrekvensstrøm, Kondensator og Ovnspole; inde i denne sidste befinder Diglen sig med sit Indhold af et eller andet elektrisk ledende Materiale, der skal smeltes.

Den første Fordel ved denne Ovn fremgaar allerede tydeligt heraf, idet Varmen nemlig fremstilles umiddelbart i selve Materialet, der skal smeltes. Det er derfor ikke nødvendigt at have et varmeledende Materiale til at overføre Varmen, hvilket set fra et teknisk Synspunkt maa siges at være Idealet, som det hidtil kun har været muligt at opnaa med Lavfrekvensinduktionsovnen. Ved alle andre Smelteaggregater fremstilles Varmen udenfor Materialet, der skal smeltes, og overføres derefter ved Straaling og Ledning til Smeltemassen. (Gasopvarmning, elektrisk Lysbueovn). Bindeled mellem Fremstilling og Forbrug af en eller anden Form for Energi (her: Varme) er altid uønsket i Tekniken og betragtes som et nødvendigt Onde, der nedsætter hele Systemets Virkningsgrad.

En anden stor Fordel ved Anvendelsen af Højfrekvensovnen er, at der paa Grund af Strømmens elektrodynamiske Virkning opstaar en livlig Bevægelse i det smeltede Bad, hvilket medfører, at Smelten gennemblandes godt, og Udskillelsen af de mindre vægtfyldige Urenheder (Slagge) lettes betydeligt. Denne Bevægelse i det smeltede Bad fremkommer ganske vist ogsaa ved andre elektrisk opvarmede Ovne, men den er betydeligt mere intensiv ved Højfrekvensovnen.

Konstruktionen i en Højfrekvensovn bestaar i Princippet af en ildfast digelformet Smeltebeholder, uden

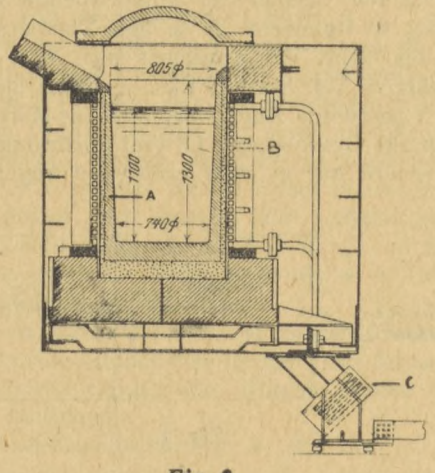



*Fig. 2.*

om hvilken den vandkølede Højfrekvensspole er anbragt. Fig. 2 viser et Snit gennem en kipbar 4 Tons Højfrekvensovn; A er den ildfaste Digel; denne er omspundet af Primærspolen B, der er sammensat af vandkølede Kobberrør; C er Strømtilførselsapparatet, der er saaledes indrettet, at Ovnen ikke kan kippes, uden at Strømmen er afbrudt. Fig. 3 viser den samme Ovn under Tapning.

Højfrekvente Strømme fremstilles i vore Dage næsten udelukkende i roterende Omformere, der er parallelt forbundne med Kondensatorbatterier for at forhøje den elektriske Virkningsgrad. Det Materiale, Ovnen er lavet af, maa ikke være elektrisk ledende, da det saa vilde blive opvarmet af Højfrekvensstrøm-

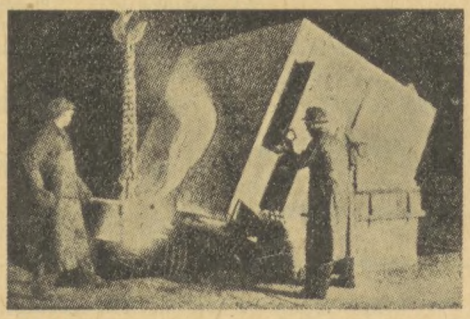


*Fig. 3.*

men og maaske endog smelte. Man anvender derfor til Ovnens Bygning: Asbest, Træ, Beton, umagnetiske Legeringer o. s. v.

Selve Smeltediglen maa konstrueres og fremstilles med den størst mulige Omhu, idet der paa den ene Side stilles meget store Krav til Diglen paa Grund af Smeltemassens Vægt og den frembragte Varme, medens man paa den anden Side ikke kan gøre Vægtykkelsen for stor, idet Induktionsvirkningen og dermed Virkningsgraden falder meget stærkt med stigende Tykkelse af Digelvæggen. Det er allerede nu lykkedes ved specielle Fremgangsmaader at fremstille holdbare Digler med passende Vægtykkelse og af baade surt og basisk Materiale. De sure ildfaste Digler, der er fremstillet af Kvartskorn med et Bindemiddel, har vist sig at være betydeligt mere driftssikre end de basiske, der i Hovedsagen bestaar af Magnesit. Diglerne stampes eller rystes op af et Materiale med passende Kornstørrelse, hvorefter de forsigtigt sintres, idet Materialet støttes af indlagte Blikskabeloner.

Man maa være klar over, at en Varmeudvikling i Højfrekvensovnen kun er mulig, naar Diglens Indhold er af metallisk Art, d. v. s. er elektrisk ledende. For ikke metalliske Stoffers Vedkommende, saasom Porcelæn, Glas og lignende, er en direkte Opvarmning i Højfrekvensovnen naturligvis umulig.

I metallurgisk Henseende frembyder Højfrekvensovnen yderligere den Fordel, at der her findes en indifferent (uskadelig) Ovnatmosfære, saaledes at der ikke fremkommer nogen Forurening af Smeltemassen paa Grund af de varmefrembringende Elementer saasom Røggas, nedfaldende Elektrodekul og lignende. Dette medfører, at man meget let i Højfrekvensovnen kan fremstille selv de reneste Legeringer. Smeltningen af saadanne meget rene Legeringer har især den største Betydning ved Fremstillingen af

visse rustfri letsvejselige Staal, f. Eks. højprocentige Cr-Ni-Staal med 18 pCt. Cr og 8 pCt. Ni. Her forsøger man saa vidt muligt at bringe Kulstofindholdet nedad, hvilket let lader sig gøre ved Hjælp af Højfrekvensovnen.

Højfrekvensovnens Økonomi staar paa ingen Maade tilbage for andre Ovne, og den bliver endnu bedre for Ovne med større Kapacitet. Det er i vore Dage næsten udelukkende de høje Anlægsomkostninger alene, der har bevirket, at dette Ovnsystem ikke hurtigt er blevet almindeligt udbredt. Prisen for et Højfrekvensanlæg er nemlig, hovedsagelig paa Grund af de kostbare Kondensatorer, flere Gange saa stor som for en normal Lysbueovn med samme Ydeevne. Der findes dog allerede nu mange Højfrekvensovne i Brug i Størrelser helt op til 5 ts. og derover, og mange er under Opstilling.

Højfrekvensovnen har saavel for Ovnbyggeren som for Metalsmelteren betydet en værdifuld Nykonstruktion, og den har medført en væsentlig Forbedring og ogsaa Lettelse i Fremstillingen af Metaller og Staal.

*Otto Jungwirth.*

## Gasflaske-Eksplosionen i Ordrup.

I Anledning af den i Dagspressen omtalte Eksplosionsulykke i Ordrup den 26./1. d. A. maa det anses for hensigtsmæssigt at give følgende korte Meddelelse om Ulykkens Aarsag og Forløb.

Ved Antændelsen af en Svejsebrænder slog Flammen tilbage, og dette Tilbageslag gik gennem Gasslangen op til Slangestudsen paa Reduktionsventilen. Derved kom der til at brænde en Gasflamme fra Slangestudsen ned mod Flasken, og da denne Flamme havde givet Flasken en kraftig Lokalopvarmning i en halv Snes Minutter, eksploderede Flasken. Iltflasken eksploderede ikke, men fandtes efter Ulykken i forslaaet Tilstand og udtømt for sit Indhold.

Hele Ulykken kunde have været afværget, hvis man blot i Tide havde slukket Flammen ved at lukke af for Gassen. I denne Forbindelse har det Betydning at vide, at der erfaringsmæssigt ikke er overhængende Eksplosionsfare, førend Flammen har virket mod Flasken i en halv Snes Minutter.

Et Tilbageslag som det nævnte, der tænder Flamme ved Slangestudsen paa Reduktionsventilen, er ret sjældent, men det indtræffer dog af og til ved fejlagtig Manøvre ved Tænding af en Svejsebrænder. I de fleste Tilfælde er der ikke sket nogen Ulykke, fordi man ganske simpelt straks har lukket af for Gassen. Forøvrigt kan man nu ogsaa faa Reduktionsventiler med skraat uddrejet Slangestuds, hvorved en Flamme som den nævnte ikke rammer Flasken.

*J. Remmer.*

## Meddelelse fra Dansk Standardiseringsraad.

### Forslag til Dansk Standard for Rørledninger.

Det af Dansk Standardiseringsraad nedsatte Standardiseringsudvalg for Flanger, Rør og Armatur har til Raadets Forretningsudvalg afgivet Indberetning med tilhørende Forslag til Dansk Standard for Rørledninger. Forslaget, der omfatter 96 Blade for Rør og Flanger samt tekniske Leveringsbetingelser for sømløse og svejste Rør, er udarbejdet i nøje Tilknytning til et internationalt Forslag, der er tiltraadt og anbefalet af et af den internationale Standardiseringsorganisation, ISA, nedsat Udvalg (ISA 5) for Rørledninger.

Forslaget til Dansk Standard er for Tiden offentliggjort til Kritik, men paa Grund af dets store Omfang har det selvsagt ikke været muligt at faa det optaget i de interesserede Fagskrifter, hvorfor enhver, der har Interesse af at gøre sig bekendt med Forslaget, ved Henvendelse til Standardiseringskontoret, Industribygningen, Opg. J, kan faa udleveret et Eksemplar af Forslaget og den tilhørende Indberetning, saa længe Oplag haves.

Alle interesserede Institutioner og Virksomheder og enhver, der har Bemærkninger at fremsætte til Forslaget, bedes indsende disse snarest belejligt og

*senest den 15. April 1938,*

saaledes at Bemærkningerne kan blive taget under Overvejelse, inden Forslaget forelægges Raadet til Godkendelse som Dansk Standard.

Eventuelle Besvarelser bedes sendt til *Dansk Standardiseringsraad*, Industribygningen, Opg. J., København V.

## En ny Svejsetraadsholder.

Omstaaende Tegning viser en Svejsetraadsholder, der er konstrueret af et af vore Medlemmer, Nr. 52654, *Hans Chr. Christensen*. Svejsetraadsholderen er en Sikring imod Forbrænding af Fingrene, naar der anvendes en kort Svejsetraad.

Fig. 1 viser Svejsetraadsholderen set fra Siden og Fig. 2 samme i Længdesnit.

Det med et Haandtag *2* forsynede Rør *1* har en Tværboring *3* for Svejsetraaden *8*, som fastholdes af en i Røret forskydeligt anbragt Trykklods *4* med en bagud gennem Røret ført og af en Skruefjeder *7* paavirket Stang *5*. Paa dennes bageste Ende er mellem Haandtaget *2* og en paa Stangen *5* paaskruet Møtrik *12* indskudt den ene Arm af en om en bagtil paa Haandtaget *2* anbragt Tap *10* drejelig Vinkelvægtstang *11*, hvis anden Arm ligger hen over Haandtagets bageste Ende.

Naar Svejsetraaden skal udløses, paavirker Svejseren uden at løsne sit Greb om Svejsetraadsholderens Haandtag Vinkelvægtstangens fri Arm, hvorved Trykklodsen 4 føres tilbage.

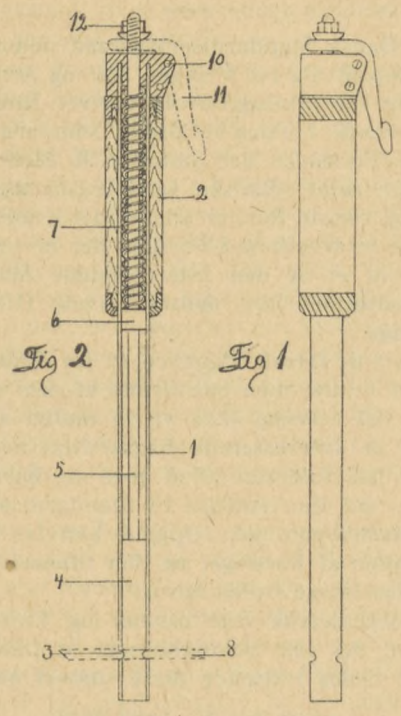



Fig 2 Fig 1

Svejsetraadsholderen faas ved Henvendelse til Christensen, hvis Adresse er: Holbergsgade 18, 2. Sal, København K. Prisen er 3 Kr.

Den paagældende Holder er, saa vidt vi skønner, praktisk, og vi kan anbefale den til de af vore Medlemmer, der er beskæftiget ved Autogensvejsning.

## Sprøjtemaling en Fare for Sundheden.

(Fortsat.)

Af de 230 undersøgte Arbejdere var 198 Mænd og 32 Kvinder. Efter deres Beskæftigelse fordelte Mændene sig saaledes: 33 Malere paa Automobilfabrikker, 118 Vognmalere fra Automobilreparationsværksteder og 47, der beskæftigedes paa forskellige andre Fabrikker, hvor Sprøjtelakering indgaar som et Led i Arbejdsprocessen. Samtlige 32 Kvinder vilde efter deres Arbejde henhøre til sidste Gruppe. Af samtlige 230 undersøgte var 190 mellem 20 og 50 Aar, 32 under 20 Aar og 8 over 50 Aar.

Resultatet af den foretagne Udspørgen af Arbejderne om deres Symptomer ved Arbejdet med Sprøjtemaling fremgaar af følgende Tabel:

| | 1 Vognm. | 2 Auto.fbr. | 3 Andre M. | 4 Kvinder | 5 Total |
|---|---|---|---|---|---|
| a. *Nervøse Symptomer:* | | | | | |
| Hovedpine | 11 | 9 | 3 | 5 | 28 |
| Svimmelhed | 10 | 7 | 3 | 6 | 26 |
| Træthed | 28 | 20 | 6 | 13 | 67 |
| Søvnighed (Beruselse) | 30 | 25 | 14 | 15 | 84 |
| Omtaagethed | 13 | 7 | 3 | 5 | 28 |
| Intolerans f. Alkohol | 9 | 9 | 3 | 1 | 22 |
| Irritabilitet psykisk Uligevægt | 16 | 14 | 2 | 1 | 33 |
| b. *Mavesymptomer:* | | | | | |
| Daarlig Appetit | 7 | 5 | 3 | 3 | 18 |
| Kvalme | 4 | 4 | 2 | 2 | 12 |
| Opkastning | 2 | 0 | 0 | 0 | 2 |
| Kardialgi | 5 | 3 | 3 | 9 | 20 |
| c. *Hud- og Slimhindesymptomer:* | | | | | |
| Tørhed i Næsen | 35 | 19 | 19 | 12 | 85 |
| Øjenirritation | 23 | 19 | 12 | 9 | 63 |
| Halsirritation | 25 | 18 | 12 | 12 | 67 |
| Hudgêner | 34 | 18 | 14 | 19 | 85 |
| *Bedring under Ferie* | 24 | 20 | 7 | 11 | 62 |

En nærmere Gennemgang af Tabellen vil vise, at ved Siden af Hudgêner og Tørhed i Næsen er det de nervøse Symptomer, der er de mest fremtrædende. 84 af de udspurgte eller ca. 37 pCt. angiver at lide af Søvnighed, 67 eller knap 30 pCt. af Træthed. Et lignende Antal klager desuden over Irritation af Hals og Øjne. Læge *Lind* udtaler følgende:

„Det maa dog fremhæves, at de mest fremtrædende Symptomer var de nervøse Symptomer; det er disse Symptomer, som paavirker Sprøjtemalernes Helbredstilstand, saa de faktisk i mange Tilfælde ikke er fuldt ydedygtige, i hvert Fald ikke hvad angaar Beskæftigelse og Arbejde i Fritiden og næppe heller paa Arbejdspladsen. Træthed og Søvnighed viser sig især efter Arbejdet, naar de kommer hjem, og er ofte af en saadan Grad, at de falder i Søvn, naar de sætter eller lægger sig efter Ankomsten til Hjemmet efter endt Arbejdsdag. I det hele har man afgjort det Indtryk, at det drejer sig om langt mere end almindelig Arbejdstræthed, det er virkelig en Udmattelse af toxisk Natur, der langt overstiger fysiologisk Træthed. Dette erkendes ogsaa af alle Forfattere, der har beskæftiget sig med dette Emne, og er allerede en almindelig anerkendt Ting."

Hvad det store Antal af Hudgêner angaar anføres det, at „det udtrykkelig maa betones, at det i næsten alle disse Tilfælde kun drejede sig om den Tørhed i Huden paa Hænderne, som opstod efter Rensning og Vask med Fortynder; praktisk talt alle Sprøjtemalere anvender Fortynder til Rensning af Hænderne, de fleste angivelige uden Gêner af nogen Art. Det drejer sig saaledes ikke om egentlige Hudlidelser. Objektivt fandtes da heller ikke Tegn paa saadanne, men kun i 47 Tilfælde er noteret en iøjnefaldende Tørhed i

Huden paa Hænderne og i 6 andre Tilfælde mere udtalte Forandringer i Huden (Sprækker af Huden, Papel-Dannelser). Kun een Vognmaler angav at have veritabelt Eksem paa Hænderne."

Selvom man naturligvis skal være forsigtig med at bygge for meget paa rent subjektive Symptomer, maa det dog falde i Øjenene, at indenfor de fire forskellige Grupper af Arbejdere er det de samme Symptomer — Hudgêner, Tørhed i Næsen, Søvnighed, Træthed, Halsirritation og Øjenirritation — der stadig angives som de mest fremtrædende, omend i lidt forskellig Orden.

Undersøger man indenfor hver Gruppe, hvort stort det procentvise Antal af Arbejdere med disse Symptomer er, vil man se, at i Gruppen Vognmalere varierer det mellem 20 og 30 pCt., i Gruppen Malere paa Automobilfabrikker mellem 55 og 76 pCt., i Gruppen andre Mænd mellem 13 og 40 pCt. og i Gruppen Kvinder mellem 28 og 59 pCt. Hvad der særlig er paafaldende her, er de høje Procenter indenfor Gruppen Malere paa Automobilfabrikker. Forklaringen ligger vistnok i, at Sprøjtelakeringen i disse Fabrikker foregaar kontinuerligt i hele Arbejdstiden og ganske vist udføres i Sprøjtebokse med kraftig Afsugning og Ventilation, men saaledes at Malerne ogsaa selv staar inde i Sprøjteboksene og derfor er indhyllet i og ombølget af Taagerne fra Opløsningsmidlerne og Fortynderne. De i Gruppe 3 og 4 omhandlede Arbejdere, der er beskæftiget i andre industrielle Virksomheder, hvor Sprøjtemaling indgaar som et Led i Arbejdsprocessen, maa i Almindelighed anses for relativt godt beskyttet, idet der saa godt som altid findes Sprøjtebokse med Afsugning, som den paagældende kan staa udenfor paa Grund af den besprøjtede Genstands Størrelse. Endelig er de af Gruppe 1 omfattede Vognmalere i Automobillakererier i Reglen meget slet beskyttet, idet der enten ikke findes nogen Beskyttelse, eller denne er uden større Betydning, fordi vedkommende Ventilator ofte er anbragt forkert, ikke bruges regelmæssigt og ikke suppleres af Tilførsel af frisk Luft, og fordi Støvmasken ikke er tilstrækkeligt effektiv, for ikke at sige ubrugelig. Naar denne Gruppe tiltrods herfor alligevel ikke viser større Procenter, end Tilfældet er, maa det formentlig skyldes, at Arbejdet med Sprøjtemaling paa disse Værksteder i Reglen kun foregaar periodevis og selv da ikke kontinuerligt.

Af Resultaterne af de foretagne *Blodundersøgelser* skal man anføre:

*Hæmoglobinbestemmelse* er udført hos 175 Mænd og 29 Kvinder. Der fandtes utvivlsomt nedsat Hæmoglobinprocent hos henholdsvis 21 og 6 af de undersøgte. Dette kan vel være en Følge af Arbejdet med Sprøjtelakering, men der kan dog ikke lægges nogen særlig Betydning i dette Fund, som ikke er usædvanligt hos andre Indendørsarbejdere.

(Fortsættes.)

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Skaarup*, Thyborøn Havn.
9. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
10. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
11. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
12. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
13. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
14. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
15. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
16. Smedemester *F. C. Olsen*, Nr. Alslev.
17. *S. K. Sørensen*, Islevbrovej 13, Rødovre.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Frederikshavn.** Mæglingsmøde afholdtes den 15. Januar hos *A/S Frederikshavns Jernstøberi & Maskinfabrik* paa Krav om Tillæg til de personlige Timelønninger.

Sagen sluttede her, idet Firmaet indgik paa at yde et Tillæg paa 29 Øre til Fordeling mellem 19 Formere, samt at et midlertidigt Tillæg af 3 Øre pr. Time for 3 Formere indgik i deres almindelige Timeløn.

**Frederiksværk.** Mæglingsmøde afholdtes den 20. Januar hos *A/S De forenede Jernstøberier*. Der forelaa Klage fra Forbundet over, at Firmaet uden om Værk-

stedsklubben med 2 af vore dèr beskæftigede Medlemmer havde truffet Aftale om Reduktion af Akkordprisen paa 2 Elementer.

Af Sagens Behandling fremgik det, at Firmaet for at kompletere 2 Ordrer havde beordret, at det ene af de 2 Elementer skulde afdæmmes paa det ene Brædt, medens man paa det andet Brædt havde skruet den ene Model af, og som Følge heraf krævet Arbejdet udført for en mindre Betaling, da Arbejdet ved de skete Foranstaltninger efter Firmaets Mening var betydelig mindre.

Sagen sluttede med Enighed om, at den trufne Aftale kun skulde gælde 2 Partier paa henholdsvis 40 Bagelementer og 15 Forelementer, og saaledes, at der for Udførelsen af sidstnævnte efter nærmere Forhandling fastsættes et Tillæg til den aftalte Pris.

**Kerteminde.** Sagen fra *Kerteminde Jernstøberi*, omtalt i forrige Fagblad, behandledes ved Timandsmøde den 31. Januar. Firmaet gav her Udtryk for at ville reducere Fradragene paa Priskuranten, henholdsvis 16⅔ pCt og 22 pCt., til 10 pCt. og 15 pCt., hvori de 5 pCt. Forhøjelse, der sker pr. 1. Marts, skulde være inkluderede, samt at være villig til en mindre Forhøjelse paa enkelte Akkordsatser.

Herom opnaaedes ikke Enighed, men paa ovennævnte Grundlag vistes Sagen tilbage til fornyet lokal Forhandling, som skal tilendebringes inden 14 Dage.

**Kolding.** Mæglingsmøde afholdtes den 2. Februar hos *De danske Mejeriers Maskinfabrik* paa Krav om Omregning af Øretillæget i Henhold til Forligsmandsforslaget til et procentvis Tillæg til Akkordpriskuranten.

Sagen sluttede her, idet Firmaet indgik paa at erstatte Øretillægget med et 2 pCt. Tillæg til den samlede Priskurant og yderligere 2 pCt. til Akkordpriserne paa Arbejde ved en Remskivemaskine.

**København.** Sagen fra *Amager Jernstøberi*, omtalt i Fagbladene for August og September 1937, behandledes ved Den faste Voldgiftsret ved forberedende Møde den 14. Januar og ved Procedure den 15. Januar.

Anledningen til Firmaets Klage var, at vore hos dette beskæftigede 12 Medlemmer sammen med 2 Smede og 15 Arbejdsmænd var udeblevet fra Arbejdet den 14. Juli f. A. Dagen før var der efter Paabud af Fabriktilsynet paabegyndt Istandsættelse af Baderummet, og Firmaet havde med Opslag ved Arbejdstidens Ophør meddelt Arbejderne, at Baderummet ikke maatte benyttes denne Aften.

En Meddelelse herom til Arbejderne Dagen før vilde have bevirket, at de kunde have taget visse Forholdsregler imod den Gene, det var ikke at maatte benytte Baderummet. Denne Hensynsløshed fra Firmaets Side i Forbindelse med Indehaverens grovkornede Afvisning af Tillidsmændene, da disse henvendte sig til denne om at medvirke til en interimistisk Ordning, foranledigede, at samtlige Arbejdere udeblev den 14. Juli, da man var klar over, at man heller ikke denne Dag kunde benytte Baderummet.

Kendelsens Præmisser siger bl. a.:

„Selv om der gaas ud fra, at ogsaa Indehaveren i den opstaaede Situation kunde have vist mere Forstaaelse, findes nogen virkelig Forsømmelse fra hans Side, der kunde have dannet tilstrækkelig Undskyldning for de Indklagedes Anvendelse af en saadan ulovlig og tabforvoldende Fremgangsmaade, ikke godtgjort."

Dette er dog et lille Advis til Indehaveren om, at denne godt kunde have udvist mere Hensyntagen til Arbejderne.

Iøvrigt fastslaar Kendelsen, at Arbejdsstandsningen har været ulovlig, og paalægger de i Arbejdsstandsningen deltagende Arbejdere en Bod til Firmaet paa 8 Kr. pr. Mand. Sagens Omkostninger ved Retten, Kr. 300, betales med Halvdelen til hver af Dansk Arbejdsmandsforbund og Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

**Odense.** Mæglingsmøde afholdtes den 24. Januar hos *A/S M. P. Allerup* paa Krav om Forhøjelse af Akkordpriserne og Krav om Forhøjelse af Timelønningerne. Under Henvisning til, at der pr. 1. Marts sker en generel Forhøjelse af 5 pCt. paa Priskuranten, kunde Firmaet ikke indgaa paa almindeligt Tillæg hertil, men indgik paa at yde et Tillæg til Betalingen for Skiftning i 13 × 24" Kasser paa 20 Øre og til 3 andre nævnte Kasser paa 12 Øre.

Samtidig indgik Firmaet paa en Forhøjelse af de ansatte Timelønninger for Maskinformerne med 4 Øre pr. Mand; Timelønnen for 2 Kernemagere forhøjedes med 4 Øre pr. Mand.

Hermed sluttede Sagen.

Fælles-Mæglingsmøde afholdtes den 24. Januar hos Firmaerne *A/S M. P. Allerups Eftf., A/S H. Rasmussen & Co.* og Maskinfabrikken *„Phønix"* paa Krav om Tillæg til Gipsformernes Timeløn.

Enighed opnaaedes ikke. Sagen behandledes ved Timandsmøde den 31. Januar og sluttede her med, at Firmaerne med Undtagelse af Maskinfabrikken „Phønix", hvor der kun er en Gipsformer, indgik paa at hæve Gipsformernes Timeløn med 13 Øre, fordelt efter Firmaernes Skøn til 8 Mand.

**Vejle.** Mæglingsmøde afholdtes den 14. Januar hos *A/S C. M. Hess' Fabrikker* paa Krav om Betaling for en vragstøbt Haandvask og 2 Elementer.

Sagen sluttede her med, at Firmaet indgik paa at betale Halvdelen af Akkordprisen paa den vragstøbte Haandvask, medens Forbundet frafaldt Kravet om Erstatning for Elementerne, idet man ikke overfor Firmaet kunde godtgøre, at Formerne var uden Skyld i, at de paagældende Elementer var støbt Vrag.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Hævet Blokade.** Den overfor Broncestøber *Kaj Jensen*, Korsgade 49, København N, iværksatte Blokade, fordi Firmaet nægtede at underskrive Overenskomst med Forbundet, er nu hævet, idet Hr. Kaj Jensen har underskrevet Fagets almindelige Normal-Overenskomst.

**Løntillæg pr. 1. Marts 1938.** I Henhold til den Fornyelse af Overenskomsten, som har fundet Sted, skal alle Lønninger — derunder Time- og Akkordlønninger — forhøjes med 5 pCt., og det samme gælder for uorganiserede Arbejdsgivere, med hvem Forbundet har Overenskomst, idet der i denne findes en Bestemmelse, der paalægger disse Arbejdsgivere at følge de generelle Lønreguleringer, som finder Sted i Overensstemmelse med Fagets Hoved-Overenskomst.

Hvor der maatte opstaa Vanskeligheder og Tvivl vedrørende Løntillæggenes Praktisering, maa dette straks indberettes til Forbundet.

**Tillidsmandssagen i Vejle.** Som bekendt afskedigede Firmaet *Laur. Petersen*, Vejle, i Efteraaret 1937 sin Tillidsmand, hvilken Afskedigelse Forbundet fandt uberettiget i Henhold til den gældende Overenskomst. I Tilslutning til De samvirkende Fagforbund har Sagen været indbragt for Den faste Voldgiftsret til Afgørelse. I Den faste Voldgiftsret indgik

man paa et Forlig, der henviste Spørgsmaalet til Afgørelse af en faglig Voldgiftsret. Denne Voldgiftsret, hvor Hr. Professor *Krabbe* skal være Opmand, vil træde sammen i Midten af Februar 1938 for at afgøre Spørgsmaalet.

**Restancefristen.** Vi finder Anledning til at henlede Medlemmernes Opmærksomhed paa, at vi fra Arbejdsdirektoratet har modtaget en Skrivelse om, at Restancerne skal fradrages i Understøttelsen, idet der ved Understøttelsesudbetalingen ikke gælder den i Vedtægterne fastsatte Restancefrist paa 4 Uger, men at Kontingentet skal være betalt indtil Understøttelsens Udbetaling.

Ligeledes maa vi henlede Opmærksomheden paa, at alle Restancer skal være indbetalt til den 31. Marts 1938 — jfr. Kassens Vedtægts § 32, Stk. 2 — og Undladelse heraf har Udslettelse til Følge.

**Arbejdsløsheden den 28. Januar 1938.**

| | Medlemstal | Ledige |
|---|---|---|
| København | 441 | 75 |
| Odense | 35 | 2 |
| Fredericia | 13 | 3 |
| Vejle | 17 | 7 |
| Horsens | 6 | 1 |
| Aarhus | 31 | 10 |
| Aalborg | 13 | 6 |
| Hele Landet ... | 556 | 104 |

## Kobbersmede.

Ved en Forhandling i Arbejdsgiverforeningen med Centralforeningerne for Blikkenslager- og Kobbersmedemestre i Jylland og Østifterne er vort Forbund og Centralforeningerne blevet enige om at forny de bestaaende Overenskomster til 1. Marts 1940 paa følgende Vilkaar:

1. Samtlige Akkordpriser forhøjes med 5 pCt.
2. Akkordafsavnstillæget fastsættes for saavel Udlærlinge som ældre Svende til 44 Øre pr. Time.
3. Overenskomsten træder i Kraft den 1. Marts d. A. og gælder, indtil den i Overensstemmelse med Forhandlingsreglerne opsiges til Ophør en 1. Marts, dog tidligst 1. Marts 1940.

Saafremt det af Det statistiske Departement pr 1. Oktober 1938 offentliggjorte Pristal skulde afvige mindst 6 Points fra det nugældende Pristal (183), er hver af Parterne dog berettiget til at opsige Overenskomsten til Ophør i 1939.

*København, den 7. Februar 1938.*

For De samvirkende Fagforbund:

*Eiler Jensen.*

For Dansk Arbejdsgiverforening:

*V. Th. Thorbjørnsen.*

For Centralforeningerne af Blikkenslager- og Kobbersmedemestre i Jylland og Østifterne:

*And. Wilson.* *Zachariassen.*

For Kobbersmedenes Forbund:

*Ludv. Jensen.*

Hermed er vort Forbunds Overenskomster med Arbejdsgivernes Organisationer i Orden, saaledes at alle vore Medlemmer fra 1. Marts d. A. faar en Lønforhøjelse paa 5 pCt., og vore Afdelinger bedes meddele Forbundet det, hvis nogen Uoverensstemmelser desangaaende skulde opstaa.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Indgaaede Overenskomster.** Mellem Københavns Afdeling 2 og Smedemester *E. Buch*, Ørnevej 28, er der indgaaet Overenskomst, hvorefter Antagelseslønnen er fastsat til 135 Øre pr. Time, Udlærlinge det første halve Aar 110 Øre, det andet Halvaar 120 Øre. Vedrørende Ferie, Tillidsmandens Funktioner og Beskyttelse, Overarbejde, Skifteholdsarbejde m. m. gælder den med Jernindustriens Sammenslutning aftalte Overenskomst og Fælles Værkstedsregler. Overenskomsten gælder til 1. Maj 1939.

Københavns Afdeling 11 har fornyet Overenskomsterne med Firmaerne *Petersen & Albeck, Københavns Brødfabrikker, Arbejdernes Fællesbageri, De forenede Vatfabrikker* og *Magasin du Nord*. Hos Københavns Brødfabrikker opnaaedes en Lønforhøjelse paa 5½ pCt., hos De forenede Vatfabrikker 5 Øre pr. Time fra 16. December 1937, og hos de andre Firmaer 5 pCt. Forhøjelse.

Overenskomsten mellem Københavns Afdeling 17 og *Teknologisk Institut* er fornyet med en Række Forbedringer. Ugelønnen er saaledes fastsat til 76 Kr., stigende hvert Aar med 2 Kr. pr. Uge til 86 Kr., hvorefter der træffes Aftale i hvert enkelt Tilfælde. Timelønnen for midlertidigt ansatte Smede og Maskinarbejdere er fastsat til mindst 150 Øre pr. Time. Der betales halv Løn i Sygdomstilfælde, dog ikke udover 4 Uger; ved Ulykkestilfælde under Udførelse af Institutets Arbejde er vore Medlemmer forsikrede i Henhold til Ulykkesforsikringsloven, dog saaledes at der udbetales Dagpenge fra den første Dag. Ferie gives efter Jernindustriens almindelige Regler. Overarbejde betales i Henhold til Fælles Værkstedsregler og udføres iøvrigt efter de med Jernindustriens Sammenslutning gældende Regler.

Med *A/S Autodele-Fabrik*, Gerdasgade 7-9, har Københavns Afdeling 18 den 21. Januar truffet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold, der slutter sig nøje til, hvad der er gældende for de organiserede Arbejdsgivere. Antagelseslønnen er fastsat til 155 Øre, efter 4 Ugers Forløb er Lønnen 160 Øre og efter 8 Ugers Forløb 165 Øre pr. Time. For Udlærlinge er Lønnen 125 Øre pr. Time, stigende til 150 Øre efter et Aars Forløb.

**Mæglingsmøder.** Den 3. December afholdtes Mægling paa Lønkrav overfor *A/S Den danske Mælkekondenseringsfabrik* i Nykøbing F., uden at Enighed opnaaedes, men der er siden givet et Tillæg til Lønningerne, hvormed Sagen er sluttet.

Ved et Mæglingsmøde den 23. December paa *Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* behandledes en Strid om Betalingen til Drejere og Skruestiksarbejdere ved Dieselmotorarbejde. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, hvorved er opnaaet Enighed om, at der paa Akkorder, hvor der hidtil var udbetalt 40 pCt., udbetales 59—61 pCt.

Endvidere er der hos samme Virksomhed afholdt Mægling den 22. Januar, hvor der behandledes et Krav fra Brændere og Svejsere i Kedelsmedien om et Tillæg paa 5 Øre pr. Time for ødelagt Tøj og Strid med Maskinarbejderne om Forskudsbetalingen. Man enedes om, at Svejserne faar et Tillæg af 5 Øre pr. Time i Tilfælde, hvor den enkelte Mand har mindst

4 Brænde- eller Svejsetimer pr. Dag. Spørgsmaalet om Forskudsbetalingen sluttedes med de faldne Udtalelser.

Hos *A/S Rustfri Staalmontage*, Valby, mægledes den 3. Januar paa Klage over, at Firmaet ikke mere vilde betale Udearbejds- og Vejpenge. Ved Mæglingen indgik Firmaet paa at betale Tillægene.

Ved en Mægling den 4. Januar hos *A/S Faxe Kalkbrud*, foranlediget af Strid om Løn- og Arbejdsforhold, enedes man om, at Lønnen for 1 Mand blev 130 Øre, for 3 Mand 125 Øre og for 1 Mand 122 Øre.

Paa Strid om Betalingen for Arbejde i Middagspausen mægledes den 5. Januar hos *A/S De forenede Automobilfabrikker*, Odense. Man enedes om, at Aftale om Arbejde i Middagspausen kun kunde træffes af Firmaet med dets enkelte Arbejdere, og at Klubben derfor ikke ved en Beslutning kunde modsætte sig saadant for samtlige Arbejderes Vedkommende, ligesom man enedes om en Ordning til Afløsning af den hidtil anvendte Praksis.

Den 5. Januar mægledes hos Installatør *August Nielsen*, Lemvig, paa Klage over, at Firmaet dels undlader at betale Centralvarmeanlæg efter Rørprislisten, dels anvender Arbejdere fra andre Forbund for at faa Arbejdet udført paa Timeløn. Man enedes om, at de paagældende Arbejder opmaales og afregnes efter Rørprislisten, og Firmaet erkendte sig pligtig til ved Udførelse af Rørarbejde kun at anvende Medlemmer af de Forbund, som er Medunderskrivere af Rørprislisten. 2 Montører fik hver 5 Øres Tillæg paa Timelønnen.

Hos *A/S Svovlsyre- og Superfosfatfabrikken „Limfjorden"*, Nørresundby, mægledes den 6. Januar paa Krav om 1) Lønforhøjelse, 2) Smudstillæg ved Kisaskeoptræk og Rødslaggeelevatoren i Havnen og 3) Regler for Afspadsering af Overarbejde. Med Hensyn til 1) enedes man om, at 2 nyantagne Arbejdere skulde have hver 5 Øres Tillæg, og Fabrikken indgik endvidere paa at yde et Akkordafsavnstillæg af 5 Øre paa Reparationsarbejde, udført i Vægtskift paa Ekspeditionsmaskiner, samt at optage lokale Forhandlinger om forøget Akkord. Vedrørende 2) enedes man om et Smudstillæg af 10 Øre pr. Time ved de nævnte Arbejder, samt at alle Reparatører erholder 3 Sæt Overtrækstøj aarligt, og vedrørende 3) enedes man om at tiltræde et af Firmaet udarbejdet Udkast til Regler for Overarbejde, der senere er godkendt af det Udvalg, der beskæftiger sig med Overarbejdsspørgsmaal.

Ved et Mæglingsmøde den 12. Januar paa Lønkrav overfor *Sukkerfabrikken i Assens* enedes man om et Tillæg af 50 Øre til Fordeling blandt 22 Mand. Fabrikken gav endvidere Tilsagn om saa vidt muligt at forøge Adgangen til Akkordarbejde.

Den 13. Januar er der afholdt Mægling paa *Kastrup Maskinfabrik* paa Krav om Fjernelse af Tillidsmanden, der efter Firmaets Paastand ikke overholdt sine overenskomstmæssige Forpligtelser. Enighed opnaaedes ikke, men der er senere valgt en anden Tillidsmand, og Sagen maa saaledes betragtes som afsluttet.

Paa en Klage over, at Skibsbyggerne paa *Nakskov Skibsværft* ved Reparationsarbejde faar forholdsvis lavere Fortjeneste end tidligere, mægledes den 14. Januar. Der var Enighed om fra begge Sider at tilstræbe at faa Akkorder fastsat i passende Omfang paa Reparationsarbejdet, og Skibsbyggerne afventer indtil 15. April, hvorledes Forholdet udvikler sig.

Den 15. Januar afholdtes et Fællesmæglingsmøde paa Vognfabrikken *„Scandia"*, Randers, i Anledning af Strid om Udførelse af Overarbejde. Man enedes om følgende Ordning:

1) Ved Overarbejde for indtil 2 Timer pr. Dag og i 2 paa hinanden følgende Dage, alt i 1 Uge, efterfulgt af 1 Arbejdsuge, hvori intet Overarbejde forekommer, kan Firmaet direkte træffe Aftale med den enkelte Arbejder, jfr. Lovens § 4, Stk. d., idet Fagets Tillidsmand, der snarest skal underrettes om det stedfundne Overarbejde, dermed paa Forhaand vil have givet sit Samtykke. For saa vidt et saadant Krav om Overarbejde skulde omfatte mere end Halvdelen af et Fags Arbejdere, vil Tilslutning dog være at søge hos det under 2 nævnte Udvalg.

2) For ønsket Overarbejde af længere Varighed, saavel for enkelte Fag som for Grupper af saadanne, vil Aftale være at træffe med et Udvalg bestaaende af Fællesklubbens 3-Mands Bestyrelse, suppleret med det paagældende Fags Tillidsmand, hvis denne ikke forud har Sæde i Bestyrelsen.

Den 19. Januar afholdtes Mægling hos *A/S Tobias Jensens mek. Etablissement*, København, paa Klage over Tillidsmandens Afskedigelse med Krav om Genantagelse og Erstatning, samt Klage over, at en Værkfører til Stadighed udfører Maskinarbejdernes Arbejde. Man enedes om, at Tillidsmandens Opsigelse trækkes tilbage, og at Værkførerens manuelle Arbejdsomraade indskrænkes.

I Anledning af Strid om Aflønningen ved Arbejde paa 3. Hold fra Kl. 23—7 mægledes den 21. Januar hos *A/S „Vølund"*, København. Man enedes om, at Firmaet betaler ialt 25 Kr. til Afgørelse af Sagen.

Samme Dag blev der afholdt Mægling hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, paa Strid om Aflønningsforholdene for Maskin- og Dynamopasserne ved Driftscentralen. Man enedes om følgende Ugelønninger: 1 Mand 78 Kr., 3 Mand 76 Kr., 3 Mand 74 Kr. og 3 Mand 71 Kr. Forsømt Tid fradrages i Ugelønnen. Ved Skifteholdsarbejde betales 20 Øre pr. Time fra Kl. 18 til Kl. 23, 30 Øre fra Kl. 23 til Kl. 6. Varsels- og Varighedsbestemmelserne gælder ikke, ejheller betales Varskopenge ved Overarbejde, hvilket aflønnes med 2 Kr. pr. Time. For Vagttjeneste i Spisetiden i Maskinhallen betales 6 Kr. pr. Uge for 1 Time daglig, 3 Kr. for ½ Time daglig.

Hos *Dansk Centralvarme Service*, København, mægledes den 24. Januar paa Strid om Udbetaling af et Overskud paa 30 Kr. og Klage over Afskedigelse af en Montør, som man ikke vilde have til at afspadsere Overtid i Arbejdstiden. Firmaet indgik paa at betale Akkordoverskudet paa det omtalte Arbejde, og det fastsloges, at Afspadsering maatte finde Sted efter Organisationernes Aftale, samt at Lønnen er forfalden til Udbetaling Fredag Aften.

Hos *A/S Dansk Grundejer-Abonnement*, København, mægledes den 24. Januar paa Strid om Opgørelsen af 5 Akkordregnskaber. Sagen sluttedes med, at Firmaet betalte Montørerne efter Regnskaberne, der var godkendt af Overmontøren.

Hos *A/S Smith, Mygind & Hüttemeier*, København, afholdtes ligeledes Mægling den 24. Januar. Her havde vore Medlemmer klaget over, at Arbejdsmænd anvendtes til Aflæsning, Nedtagning og Opstilling af Kedler. Firmaet erklærede sig villigt til at sætte en Smed som Akkordindehaver, hvor Kedler opstilles i Kedelrum.

Ved et Mæglingsmøde den 27. Januar paa *Sukkerfabrikken i Maribo* indgik Firmaet paa at give 40 Øre til 14 Mand saaledes, at ingen faar under 2 Øre.

Hos Radiofabrikken *„Neutrofon"*, København, er der afholdt Mægling den 28. Januar paa Klage over, at Tillidsmanden var opsagt. Man enedes om, at Til-

lidsmanden genantages som den første, saa snart der igen forekom tilstrækkeligt Arbejde af den Art, som Tillidsmanden sædvanligvis var beskæftiget med.

**Timandsmøde.** Den 10. Januar er der afholdt et Timandsmøde til Behandling af følgende Spørgsmaal:

1) Strid hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, om Betaling for Skifteholdsarbejde for Klejn- og Rørsmede samt for Nittere. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vedrørende Klejn- og Rørsmedene gaar videre til faglig Voldgift.

2) Strid hos *C. K. Alling*, København, angaaende Aflønningsforholdene, herunder Fastsættelse af Grundtimeløn, Udearbejdspenge, Opholdspenge ved Montage i Provinsen m. m. Man enedes om, at de nuværende Ugelønninger divideres med 48, og af det derved fremkomne Beløb er de 45 Øre Akkordafsavnstillæg og Resten personlig Timeløn. Lønnen for 4 Mand forhøjedes til 120, 117, 110 og 105 Øre. Udearbejdstillægget fastsattes til 10 Øre pr. Time. Rejsearbejde, der ikke varer udover 1 Uge, betales efter Regning; strækker Opholdet sig over en Uge, betales 9 Kr. pr. Dag i Kostpenge.

3) Lønkrav overfor *De danske Sukkerfabrikker*, Odense. Firmaet indgik paa at fordele 35 Øre efter eget Skøn.

4) Klage fra *A/S Dansk Akkumulator- og Elektromotorfabrik* i Odense over Tillidsmandens uberettigede Indgreb i Arbejdsforholdene og over uvarslet Arbejdsstandsning af 24 Drejere den 30. Oktober 1937. Forbundet indgik paa til fuld Afgørelse af den skete Arbejdsstandsning at betale 75 Kr., hvormed begge Spørgsmaal sluttedes.

5) Lønkrav overfor *A/S Kristian Kirks Telefonfabrikker*, Horsens. Enighed opnaaedes ikke, og der er afsendt Strejkevarsler, saaledes at Arbejdsstandsningen kunde træde i Kraft den 3. Februar. Strejken er dog endnu ikke blevet iværksat, idet man paa et Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen er enedes om at udsætte denne, indtil Den faste Voldgiftsret har afgjort, om Strejkevarslerne er lovlige.

6) Strid hos *A/S Aalborg Værft* om a) Indførelse af Smudsreglement for Kedelsmede og Maskinarbejdere ombord, b) Kostpenge, c) Tillæg for pakket Arbejde, samt d) Krav fra Nitterne om en Regulering af Lønnen. Med Hensyn til a) enedes man om, at det af Parterne vedtagne Smudsreglement træder i Kraft fra og med den første Lønudbetaling i Februar Maaned. ad b) Værftet kunde ikke imødekomme Kravet om Forhøjelse af Kostpengene, men den ene Mand, der havde givet Anledning til Sagens Rejsning, fik efterbetalt 40 Øre pr. Dag udover de ham af Firmaet ydede 6 Kr. Angaaende c) henvistes til, at der ikke i den fornylig afsluttede Priskurant var stipuleret nogen Pris paa den Slags pakket Arbejde, og Kravet afvistes. Med Hensyn til d) indgik Værftet paa at fordele 25 Øre paa de ansatte Timelønninger.

7) Krav overfor *A/S Frichs*, Aarhus, om, at Montørerne ved Rejse- og Udearbejde aflønnes efter Gennemsnitsfortjenesten ved Akkordarbejde eller med 160 Øre pr. Time. Firmaet indgik paa at betale et Tillæg af 15 Øre pr. Time til saadanne Akkordarbejdere, der sendes paa Udearbejde udover 1 Dag, saaledes at de skal overnatte paa Stedet.

8) Strid hos *A/S N. A. Christensen*, Nykøbing M., om Rengøringen af Beslagværkstederne. Forbundet fastholdt Kravet om, at Firmaet efterlever Referatet fra Mæglingsmødet den 23./10. f. A., indtil anden Afgørelse foreligger, hvilket vil sige, at der gøres rent Lørdag Eftermiddag de sidste 1½ Time før Arbejdstidens Ophør, og da der ikke kunde opnaas Enighed om noget andet, var Sammenslutningen indforstaaet med Forbundets Standpunkt, men forbeholdt sig iøvrigt sin Stilling til den af Fabrikdirektoratet trufne Afgørelse.

**Fællesmøder i Arbejdsgiverforeningen.** En Formandssag fra Firmaet *Vilh. Christensen*, Randers, havde 2 Gange været til Mægling, uden at det havde været muligt at opnaa Enighed, og behandledes derfor ved et Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen den 7. Januar. Heller ikke her kom man til et Resultat, og Sagen vil nu blive afgjort af Den faste Voldgiftsret.

Samtidig behandledes en Klage over, at *Brdr. Ankers Jernstøberi og Maskinfabrik*, Hasle, i Strid med truffen Aftale beskæftigede en uorganiseret Maskinarbejder. Det oplystes ved Mødet, at den paagældende Maskinarbejder ikke siden den 8. November havde haft Arbejde hos Firmaet, og dette forpligtede sig til ikke at genantage ham, uden at han er Medlem af Forbundet.

**Kendelse af Den faste Voldgiftsret.** Den 20. Januar har Retten afsagt Kendelse vedrørende en Arbejdsstandsning paa *Amager Jernstøberi*, hvori 2 af vore Medlemmer havde deltaget. Kendelsen idømte de strejkende hver en Bod paa 8 Kr.

# Stiftelsesfest.

## Specialarbejderforbundets Københavns Afdeling.

Lørdag den 15. Januar afholdt Specialarbejderforbundets københavnske Afdeling sin 20-aarige Stiftelsesfest samt Faneindvielse. Til Festen var inviteret Repræsentanter for Specialarbejderforbundets Afdelinger i Provinsen samt for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark.

Formanden for Afdelingen, *Fr. Andersen*, bød Velkommen til saavel Gæster som Medlemmer; han udtalte sin Glæde over, at det havde været muligt at fejre Dagen under saa festlige Former, og at Afdelingens pekuniære Forhold var saaledes, at der ogsaa havde været Raad til at udbetale en lille Understøttelse til kontingenfrie og arbejdsløse Medlemmer.

Derefter holdt Formanden for Centralorganisationen, *Peter Andersen*, Festtalen. Han overbragte en Hilsen fra Centralorganisationen, takkede for Samarbejdet siden Specialarbejderforbundets Stiftelse og dvælede ved de Forhold, som i sin Tid havde gjort denne Stiftelse nødvendig og bidraget til at bringe Specialarbejderne i Samarbejde med de andre Fag i Centralorganisationen. Meningen med en Stiftelsesfest maatte vel være at kaste Blikket lidt tilbage og ligesom lade Tingene passere Revy, og Taleren paaviste, hvorledes Arbejdsforholdene havde været tidligere, og den Forandring der var sket. Forskellen var iøjnefaldende, men der var ogsaa nu en Forskel paa de Vanskeligheder, som de faglige Organisationer havde at kæmpe med, og medens Vanskelighederne i gamle Dage hed Medbestemmelsesret, saa hed de nu Standardisering, Specialisering o. lign., som bl. a. har haft den Følge, at vi er ude for en permanent Arbejdsløshed. Men er Formen for Kampen en anden, saa er den i alt Fald ikke endt. Vaabnene maa derfor ogsaa være andre, men det Vaaben, som fremfor alt er nødvendigt, er Sammenhold indenfor Arbejdernes Rækker. Vi har set tilstrækkelige Eksempler paa, hvorledes det gaar Arbejderne, naar ikke disse forstaar Sammenholdets Kunst. Peter Andersen sluttede med at motivere et Leve for Specialarbejdernes Fagforening.

Efter Peter Andersens Tale foretog Formanden for Specialarbejderforbundet, *L. Møller*, Afsløringen af den nye Fane. Møller udtalte, at han takkede for den

Ære, der var vist ham ved at bede ham lade Dækket falde for den nye Fane. Han henstillede til Medlemmerne stadigvæk at følge denne, thi den var Frihedens, Fredens og Broderskabets Symbol, Symbolet paa vor Bevægelse og Samarbejde Verden over. Det var vore Faner, der havde begejstret Pionererne til at opbygge de faglige Organisationer, og selvom alle vore Maal ikke er naaet, selvom vor Fane i visse Lande for Tiden er traadt under Fødder, skal det nok vise sig, at det atter vil blive muligt for vore undertrykte Kolleger i andre Lande sammen med os at marchere frem til nye Sejre. Derfor skal Fanen vaje for os i Glæde og i Sorg, og idet Møller lod Dækket falde, udbragte han et Leve for hele den danske Arbejderbevægelse.

Efter denne mere alvorlige Del af Festen, opførtes en smuk lille Revy, der morede de tilstedeværende, hvorefter Ballet tog sin Begyndelse. Man sporede hos Specialarbejderne en Stolthed og Glæde over deres Organisation og over Samarbejdet med de øvrige Metalarbejdere. Herfor blev der givet Udtryk i en Række Taler, der holdtes i Løbet af Natten ved et Kaffebord.




## Landsmødet

afholdes Kristi Himmelfartsdag den 26. Maj.

Tid og Sted for Mødets Afholdelse vil senere blive bekendtgjort.

Forhandlingsemner og Forslag, der ønskes behandlet paa Mødet, maa være indsendt til Landsudvalget senest den 20. Marts.

## I Helsingør

har man paa Afdelingens Initiativ genoprettet Lærlingeklubben.

Den nyoprettede Klub har faaet en god Start, idet den begyndte med et Medlemstal paa 150.

## Ny Lærlingeklub.

I Middelfart er der oprettet en Lærlingeklub. — Vi byder den nye Klub velkommen til Arbejdet.

## Læretidens Længde indenfor vort Fag.

I Lærlingelovens § 3 ansættes Læretidens Længde til 4 Aar, og dette har givet Anledning til en udbredt Tro paa, at Læretidens Længde i Fremtiden i alle Tilfælde ikke vil komme til at overstige 4 Aar.

Det er imidlertid en Misforstaaelse. Den samme Paragraf fastslaar nemlig, at Socialministeren, efter indhentet Erklæring fra de enkelte Fags faglige Udvalg, i Tilfælde hvor faglige Hensyn taler derfor, kan forlænge den 4-aarige Læretid med indtil 1 Aar.

Det faglige Udvalg indenfor vort Fag har benyttet sig af denne Ret og har indstillet til Socialministeren, at Læretidens Længde i alle Tilfælde gøres afhængig af Lærlingens Alder ved Læretidens Begyndelse, saaledes at Lærlinge, der paabegynder Læretiden, før de er 14½ Aar gamle, skal have en 5-aarig Læretid, medens Lærlinge, der er over 14½ Aar gamle, naar de træder i Lære, vil faa 1 Maaned afkortet af den 5-aarige Læretid for hver Maaned, de er over 14½ Aar, saaledes at de, naar de er 15½ Aar gamle ved Læretidens Begyndelse, vil kunne nøjes med en 4-aarig Læretid.

Med Hensyn til, hvornaar Indskrænkning i Læretidens Længde kan finde Sted, vil dette tidligst kunne ske efter 1. Oktober 1938, og for alle Læreforhold, der gælder udover denne Tid, træder ovenstaaende Skala med Lærlingens Alder i Kraft.

Der er naturligvis med et saa omfattende Lovkompleks som Lærlingeloven adskillige Begyndervanskeligheder med Lovens fulde Gennemførelse, f. Eks. er Former for Svendeprøvernes Aflæggelse under Udarbejdelse i Lærlingeraadet, og saa snart der foreligger Resultat heraf, skal det blive meddelt i Bladet.

## Emblemer

kan nu atter faas. Paa samme Maade, som Afdelingerne rekvirerer Materiale fra Hovedkontoret, kan Emblemerne rekvireres, og Afregning sker paa samme Maade, som naar Afdelingerne afregner for tilsendt Materiale fra Hovedkontoret.

## Teknologisk Institut.

### Legater i Teknologisk Institut.

Teknologisk Institut ejer en Række Legater, hvoriblandt Guldvarefabrikant Bernh. Hertz' Udlaanslegat, af hvis *Renter*, der for Tiden, naar særlig Trang er til Stede, kan ydes Laan i Portioner paa indtil 300 Kr. til Hjælp til Afholdelse af de med Deltagelse i Kursus paa Institutet forbundne Udgifter. Laanene er rentefri og uden juridisk Forpligtelse til Tilbagebetaling. Laansøgerne maa saavidt muligt medsende Anbefalinger fra Mester- og Svendeorganisationer.

Ansøgningsskema, der kan faas tilsendt fra Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2, naar Porto vedlægges, maa indsendes inden den 14. Marts 1938.

Paa Teknologisk Instituts Forlag er udkommet

### Teknisk Engelsk for Metalarbejdere

udarbejdet af Værkmester *J. Haugelund* og Afdelingsingeniør *E. G. Bildsøe*. — 92 Sider. 21 Billeder, hvoraf flere illustrerer en hel Serie Værktøjer. Helshirtingsbind. Pris 3 Kr.

Bogen er i første Række en Lærebog, der paa en nem og overskuelig Maade giver *Fagmanden* det Ordforraad, han har mest Brug for ved Læsning af en-

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 4809 | Andersen, Boris Henry C. | København | 3. 5.98 | Kbhvn. Afd. | 30. 6.34 | Kbhvn. Afd. 2 | 23.10.37 |
| 53703 | — Børge ..... | — | 30.12.11 | Randers | 3. 5.31 | „ „ 12 | 23.10.37 |
| 14111 | — Harald B. Holst | Frederikshavn | 9. 7.15 | Aarhus | 8. 1 35 | Helsingør | 23.10.37 |
| 18571 | — Harry Anders.. | København | 6. 6 03 | Kbhvn. Afd. | 7.11.22 | Kbhvn. Afd. 4 | 30.10.37 |
| 50586 | — Tage Strøm ... | Aarhus | 21. 4.04 | „ „ | 23. 9.37 | „ „ 5 | 9.10.37 |
| 16858 | — Vilh. G. H. C. P. | København | 28. 8.05 | „ „ | 18.11.29 | „ „ 2 | 30 10.37 |
| 39379 | Barrit, Harry Alfred... | — | 18.12.05 | Tobaksarbf. | 13.10.34 | „ „ 14 | 23.10.37 |
| 18598 | Bertelsen, Knud Peter.... | Bramdrup | 26. 9.08 | Kolding | 17. 6.31 | Kolding | 10. 4.37 |
| 54705 | Brautsch, Knud Tage .... | Næstved | 7. 1.13 | Hillerød | 21. 5.32 | Hillerød | 4. 9.37 |
| 39250 | Christensen, Chr. Andersen . | Borg | 31. 5.16 | Tønder | 24. 7.37 | Tønder | 2.10.37 |
| 27350 | — Henry Simon .. | Mørkøv | 25. 8.08 | Holbæk | 3.11.28 | Holbæk | 5. 6 37 |
| 39249 | Clausen, Andreas..... | Bolderslev | 30. 3.19 | Tønder | 24. 7.37 | Tønder | 16.10.37 |
| 5950 | Danielsen, H. E. Rosenborg | Reersnæs | 5.10.14 | Maribo | 16. 8.35 | Maribo | 5. 6 37 |
| 50492 | — Jacob ..... | Hellerup | 4.10.16 | Kbhvn. Afd. | 19. 9 37 | Kbhvn. Afd. 15 | 2.10.37 |
| 38510 | Hansen, Jørgen U. Langskov | Aaker | 28. 5.14 | „ „ | 11. 4.37 | „ „ 15 | 25 9.37 |
| 38803 | — Sv. H. C. Johs. | Frederiksberg | 9. 3.08 | „ „ | 14. 5.37 | „ „ 3 | 9.10.37 |
| 39423 | Heger, Arturo E. Flint | Argentina | 3. 1.09 | „ „ | 30. 8 37 | „ „ 13 | 30.10.37 |
| 18382 | Jensen, Carl Ernst C... | København | 9.10.91 | „ „ 1 | 15 7.11 | Helsingør | 21. 8.37 |
| 25549 | — Einer A. Peter. | — | 27. 7.04 | „ „ | 5. 4.23 | Kbhvn. Afd. 18 | 16.10.37 |
| 54244 | — Jens P. A. Henry | Slotsbjergby | 31. 5.13 | Slagelse | 1. 5.31 | Faaborg | 28. 8.37 |
| 15343 | — Johs. M. A..... | Helsingør | 1.12.82 | Helsingør | 27. 4.01 | Anvisningskt. | 13.11 37 |
| 14147 | — Ove Andreas .. | Hammelev | 13. 9.14 | Aarhus G. | 1.10.34 | — | 30.10.37 |
| 11372 | Jespersen, H. Wichmann .. | København | 10.10.15 | Kbhvn. Afd. | 26.10 34 | Kbhvn. Afd. 7 | 9 10.37 |
| 11971 | Knigge, Herman Ludvig | — | 28. 2.85 | Hamborg | 20 12.09 | „ „ 5 | 30.10.37 |
| 23266 | Krugstrup, Poul ..... | — | 16. 1.17 | Kbhvn. Afd. | 18.12.35 | „ „ 13 | 2.10.37 |
| 28536 | Laursen, Poul Richardt.. | Gørding | 19. 2.11 | „ „ | 26. 2.37 | „ „ 11 | 9.10.37 |
| 53214 | Laustsen, A. F. R. Staunsbøll | Helligsø | 29. 3.12 | Thisted | 6.11.32 | Thisted | 8. 5.37 |
| 51197 | Lihme, Carl Fog Jørgensen | Stenløse | 11. 7.07 | Kbhvn. Afd. | 25.10.37 | Kbhvn. Afd. 2 | 30.10.37 |
| 10921 | Mathiesen, Kaj Gunner.... | Buenos-Ayres | 21. 5.15 | „ „ | 24. 3.37 | „ „ 14 | 9.10.37 |
| 39552 | Meiltoft, Erik Hans Vilh. | København | 25. 2.18 | „ „ | 6. 8.37 | „ „ 17 | 2.10.37 |
| 38771 | Nielsen, Henry Ejner ... | — | 6. 8.10 | „ „ | 12. 3.36 | „ „ 13 | 16.10.37 |
| 29256 | Olesen, Ib Harpøth .... | Lemvig | 10. 2.15 | Lemvig | 8. 5.35 | Næstved | 7. 8.37 |
| 7939 | Olsen, Edgar ..... | København | 11.11.96 | Kbhvn. Afd. 2 | 8. 1.16 | Kbhvn. Afd. 11 | 21. 8.37 |
| 9972 | Petersen, Christian Ejvin | Egholm | 2. 6.05 | „ „ | 22. 3.30 | „ „ 18 | 25. 9.37 |
| 52223 | — Henning Bau... | København | 31.10.12 | „ „ | 20. 6.32 | „ „ 14 | 16.10.37 |
| 22402 | — Lars Frede .... | — | 22. 6.16 | Blikkensl.forb. | 1. 5.35 | „ „ 14 | 25. 9.37 |
| 23643 | Præbel, Helmar F. Carlo | — | 5. 7.16 | Kbhvn. Afd. | 9 2.36 | „ „ 15 | 25. 9.37 |
| 35644 | Sørensen, Carl Egon ..... | Funder | 13. 2.15 | Silkeborg | 11. 8.36 | Helsingør | 30.10.37 |
| 50553 | Schneider, Bruno ..... | København | 27.12.10 | Kbhvn. Afd. | 3.10.30 | Kbhvn. Afd. 14 | 25. 9.37 |
| 10278 | Venderby, Chr. Karmark.. | Hasle | 12. 8.08 | Aarhus | 16.11.36 | Randers | 16.10.37 |
| 53024 | Yderholm, Børge Reinhold | Aarhus | 3. 7.11 | — | 5.12.30 | Kbhvn. Afd. 17 | 2.10.37 |

gelske og amerikanske Fagtidsskrifter, Lærebøger og Kataloger. Bogen er beregnet for Begyndere i Engelsk, men den fører straks Læseren „ind paa Værkstedet" og beskriver de anvendte Maskiner og Værktøjer med *de rigtige Fagudtryk* og med mange Henvisninger til Illustrationerne. Der er saaledes Afsnit om Maskinværkstedets almindelige Værktøjsmaskiner, Haandværktøjer, Smedeværktøjer, Materiallære, Automobilet, Elektromotoren, Dieselmotoren, Dampkedler, Skibsbygning m. m.

Bogen slutter med et Glossarium, der henviser til Ordenes Anvendelse i Teksten.

## Bog- og Papirhandelen „Fremad".

Paa Forlaget „Fremad" er udkommet:

En Samling Radioforedrag af Ingeniør *Paul Bergsøe:* „Fra Himlens Stjerner til — Menneskets Bomber",

den af Lektor *Hartvig Frisch* skrevne Afhandling i Anledning af Kongens Regeringsjubilæum, og

„Kammerat Tinka", en ny Roman af Forfatterinden *Caja Rude.*

# Arbejdernes Kunstforening.

Arbejdernes Oplysningsforbund gør opmærksom paa, at der er dannet en „Arbejdernes Kunstforening" med det Formaal at skaffe Arbejderne god Kunst af fremragende danske Kunstnere for en billig Pris. For et Medlemskontingent af 5 Kr. tilbyder Kunstforeningen i 1938 sine Medlemmer to Kunstblade; det ene er en Farveproduktion efter Maleren *Niels Bjerres* Billede: „Formiddagssol i Fiskerlejet", det andet er et Farvelitografi af Maleren *Folmer Bendtsen:* „Paa Vej til Arbejde". Desuden deltager Medlemmerne i en Lodtrækning om Niels Bjerres Maleri. Indmeldelse sker til Arbejdernes Kunstforening, Nørre Farimagsgade 11, 3. Sal. København K.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Specialarbejderforbundet.

Medlem Nr. 48580, Peter Rasmus Johs. Jensen, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

Medlem Nr. 47243, Christian Angelo Petersen, har atter fundet sin Bog.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 39354 | Christiansen, | Kurt Advid ..... | (Kbhvn. Afd.) |
| - 51858 | — | Villy Gunnar.... | ( — ) |
| - 5707 | Engmann, | Julius Fritz ..... | ( — ) |
| - 27702 | Levin, | Knud Olsborg... | ( — ) |
| - 36040 | Nielsen, | Anker Niels .... | ( — ) |
| - 13406 | — | Leif Køie ..... | ( — ) |
| - 16297 | Petersen, | Erik Greve ..... | ( — ) |
| - 16556 | — | Holger ..... | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 8488, Kjeld Vandahl Andersen, Nr. 36228, Weber Hansen, og Nr. 25109, Kurt Chr. Johs. Meier, har atter fundet deres Bøger.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 8571 Hansen, Børge
- 9215 Madsen, Laurits Henrik
- 13529 Manley, Knud Mundus
- 23816 Nielsen, Arnold Gudmund

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | | Gl. Register. Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 7707 | Christoffersen, | Herman ..... | 18.11 16 |
| - 16214 | Møller, | Sigfred A..... | 23.10.15 |

| | | | Nyt Register. Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 5658 | Alsbjerg, | Niels Helmuth ..... | 24. 2.34 |
| - 53527 | Bendtsen, | Albert Torkild..... | 25. 4.36 |
| - 55483 | Bonke, | Hans O. Lorentzen. | 7. 8.37 |
| - 51084 | Britze, | Erdmann P. O. Hagen | 22. 8.31 |
| - 28986 | Christensen, | Michael Fejerskov . | 27. 3.20 |
| - 13287 | — | Peter..... | 3. 1.25 |
| - 23375 | Carlsen, | Axel Christian ..... | 3. 4.37 |
| - 16230 | Caspersen, | Rasmus Harald .... | 19. 6.37 |
| - 18946 | Christiansen, | Edvin Derby..... | 29. 3.30 |
| - 26794 | Ejlert, | Vilhelm Chr. Martin | 6. 3.37 |
| - 30207 | Engel, | Kai Aleksius ..... | 17. 8.35 |
| - 15303 | Fleckenstein, | Vilhelm Axel ..... | 29. 3.30 |
| - 5922 | Frederiksen, | Svend Ove ..... | 24. 7.37 |
| - 26481 | Guldberg, | Edvin C. Høegh ... | 25. 9.37 |
| - 8571 | Hansen, | Børge ..... | 25. 9.37 |
| - 24523 | — | Charles..... | 9. 8 29 |
| - 14942 | — | Hans Evald..... | 1. 5.37 |
| - 19861 | — | Hans Marius . .... | 19.10.29 |
| - 37093 | — | Harry N. Marius ... | 27. 3.37 |
| - 17021 | — | Kay E. Villy..... | 7. 4.23 |
| - 19477 | Habæk, | Arne Langgaard ... | 21.12.35 |
| - 9068 | Henriksen, | Aksel Henrik ..... | 28. 9.35 |
| - 52145 | Hermansen, | Svend Østergaard.. | 16.10.37 |
| - 11018 | Honig, | Johan M. Gotfried.. | 7.10 33 |
| - 51851 | Jensen, | Robert Knud Vald.. | 27. 7.35 |
| - 37759 | Kjellerup, | Otto V. Christiansen | 19.12.36 |
| - 23152 | Krogh, | Harry E. Valther... | 31. 7.37 |
| - 34008 | Lorensen, | Bendt ..... ... | 29. 9.34 |
| - 9215 | Madsen, | Laurits Henrik ..... | 25. 9.37 |
| - 13529 | Manley, | Knud Mundus..... | 24. 7.37 |
| - 13923 | Mathiasen, | Holger Santus ..... | 21.12.35 |
| - 14029 | Mylting, | Valdemar ..... | 18. 7.36 |
| - 23816 | Nielsen, | Arnold Gudmund .. | 4. 9.37 |
| - 28474 | — | Harald Thoudal.... | 30. 3.29 |
| - 55810 | — | Osvald Emil..... | 20. 2.37 |
| - 16840 | — | Senius Alexander .. | 8. 2.36 |
| - 29136 | Nikolajsen, | Jens ..... | 26. 2.27 |
| - 5467 | Petersen, | Alfred ..... .. | 25. 3.22 |
| - 5430 | — | Arko Viggo..... | 2. 3.29 |
| - 35502 | — | Axel Chr..... | 9. 5.31 |
| - 8829 | — | Finn Carl Evald ... | 20. 2.37 |
| - 7678 | — | Magnus Rasmus ... | 27. 3.37 |
| - 51987 | — | Torben Lyng..... | 27. 2.37 |
| - 32455 | Piil, | Hans Jensen..... | 1. 5.20 |
| - 3619 | Rasmussen, | Kai Viggo ..... | 24. 7.37 |
| - 3154 | — | Ove..... | 6. 2.37 |
| - 17605 | Rudolph, | Hans Chr. Overgaard | 25. 9.37 |
| - 25443 | Sørensen, | Eigil ..... | 2. 5.36 |
| - 25034 | — | Erik Thork. Brygge | 18. 9.37 |
| - 52288 | — | Poul ..... | 7.11.36 |
| - 36872 | Schmidt, | Andreas..... | 3 5 24 |
| - 51941 | Spange, | Hans Henrik ..... | 13. 1.32 |
| - 9172 | Stigsen, | Robert Nielsen .... | 30. 4.27 |
| - 23511 | Svendsen, | Knud Edvard ..... | 19.10.35 |
| - 25341 | Uttrup, | Kaj H. Thorv. ..... | 11. 8.28 |
| - 32941 | Westerdahl, | Magnus L. C. ..... | 25. 6.21 |
| - 18264 | Ziegler, | Christian J. Julius.. | 17. 4.37 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 48183 | Andersen, | Alexander ..... | 24. 7.37 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

# JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 5 MARTS 1938 24. Aarg.


# Overenskomstsituationen.

I sidste Øjeblik, inden Fagbladet gaar i Trykken, synes den faglige Situation for indeværende Aar at skulle afklares, hvilket naturligvis forlængst er dette Blads Læsere bekendt, eftersom det øjeblikkelig meddeltes i Radioen og paa anden Maade bekendtgjordes ud over Landet, da Forligsmanden havde besluttet sig til at stille et Mæglingsforslag. Det er jo egentlig først i den sidste Uges Tid, at Pressen har skænket Overenskomstsituationen nogen synderlig Opmærksomhed, og det maa erkendes, at de for et Par Aar siden afsluttede Forhandlingsregler mellem Hovedorganisationerne ogsaa i Aar har virket efter deres Hensigt, nemlig at der har været Stilhed under Forhandlingerne, og at den tidligere Skriven Spalte op og Spalte ned i Pressen, saasnart de forskellige Fagorganisationer havde opsagt Overenskomsterne, ikke har fundet Sted.

Men paa Trods af, at der saaledes har herskет nogenlunde Stilhed om Problemet, har dette naturligvis ikke ligget stille, idet der er forhandlet i de forskellige Organisationer i flere Omgange, for Jernindustriens Vedkommende først imellem denne og de interesserede Fag, senere under Hovedorganisationernes Medvirkning, i begge Tilfælde uden Resultat, og endelig har der, endda i 2 Omgange, været forhandlet hos Forligsmanden. Forhandlingerne har tilsyneladende været meget besværlige, eftersom der er gaaet omtrent 5 Maaneder, fra Forhandlingerne tog deres Begyndelse, til man kom saa vidt, at det blev muligt for Forligsmanden at stille Mæglingsforslag.

Noget andet er, hvor dybtgaaende denne Forhandling har været, og hvilken Indsats, der har været ovet fra Parternes Side, for at komme gennem Overenskomstsituationen uden Indblanding fra Forligsinstitutionen, og her har det vistnok skortet paa alvorlige Forsøg; i alle Tilfælde noterer vi, at Forhandlingerne næsten hver Gang er afbrudt umiddelbart efter deres Begyndelse og afbrudt paa Spørgsmaalet om Minimallønnens og Mindstebetalingens Forhøjelse samt med Henvisning til, at hvis ikke der skete Forhøjelse paa disse Satser, var det ligegyldigt, hvilket Tillæg man iøvrigt fik, idet man mente, at Arbejdsgiverne ret hurtigt vilde borteliminere dette. Vi tror dog ikke, at de saakaldte faglærtes Organisationer har delt denne Opfattelse fuldt og helt; det er særlig Arbejdsmandsforbundet, der har doceret denne Teori, og for saa vidt det er rigtigt, maa det jo ogsaa erkendes, at det ikke nytter at faa forhøjet Fortjenesten paa et vist Tidspunkt, hvis Modparten er i Stand til ved visse Manøvrer at borteliminere dette Tillæg. Det synes unægteligt, som om Faren herfor kunde afværges paa betryggende Maade, uden at der behøvede at gaa over 4 Maaneder for at komme til et Resultat, thi det maa vistnok erkendes, at det er en noget løjerlig Form for Overenskomstforhandling at begynde med det Punkt, hvor Muligheden for Enighed er mindst, og saa, saasnart Vanskelighederne viser sig, opgive det hele for at lade en eller anden Statsinstitution finde den rigtige Udvej.

Men saaledes praktiseres Forhandlingerne altsaa til

Skade for Faget, der i Løbet af et lille halvt Aar ikke ved, om det er muligt at paatage sig noget Arbejde i Aar, fordi Muligheden for en Konflikt ikke kan udelukkes, og det er jo navnlig Hensynet hertil, der har bevirket, at Centralorganisationen af Metalarbejdere ikke mente at kunne deltage i denne Forhandlingsmetode og ikke saa sig i Stand til at følge Trop specielt med Dansk Arbejdsmandsforbund. Vi maa holde for, at Fremgangsmaaden for de faglige Organisationer maa være saa vidt muligt selv at ordne deres Overenskomstforhold og ikke ved Overenskomstsituationens Begyndelse stile imod Forligsinstitutionen, thi det vil, efterhaanden som dette gentages i større Udstrækning, blive et Slag imod de faglige Organisationers Selvstændighed og et Skridt paa Vejen imod tvungen Voldgift, hvad vi ikke tror er tilsigtet. Det vilde da ogsaa være meget beklageligt, hvis vore iøvrigt udmærket sammentømrede faglige Organisationer, efter at de i ca. et halvt Aarhundrede har arbejdet sig frem til en Position, hvor de er medbestemmende om Arbejds- og Lønvilkaar i dette Land, skulde ende der, at en Overenskomstsituation ikke kan sluttes uden i Forligsinstitutionen.

Dertil kommer, at det næppe vil være muligt fortsat at holde de danske Arbejdere samlet om en saadan Politik, fordi Organisationernes Selv- og Medbestemmelsesret fortsat maa være det første Krav fra enhver Arbejderside, og den Kendsgerning, at der eksisterer en Institution, der er tænkt som en Nødhjælp, hvor uoverstigelige Skranker skiller Arbejdsgivere og Arbejdere, maa efter vor Mening ikke føre til, at den Rolle, der er tiltænkt Forligsinstitutionen, bliver en Regel.

Vi er altsaa for indeværende Aar kommet dertil, at Mæglingen er tilendebragt med Meddelelse fra Forligsinstitutionen om, at denne agter at stille et Mæglingsforslag. Vi er ikke i Stand til at angive Enkeltheder i dette, da det først er færdigt til den saakaldte tekniske Gennemgang Søndag den 20. Marts og derefter skal til Urafstemning i de Organisationer, Forslaget berører. Der kan derfor ikke siges noget om, hvorvidt Forslaget er den endelige Afslutning paa indeværende Aars Overenskomstsituation, forinden Afstemningen er foretaget, og Parternes Stilling er kendt. Men trods det, at Forslaget ikke vedrører Centralorganisationen af Metalarbejdere, udtaler vi Haabet om, at Forslagets Indhold er af den Beskaffenhed, at begge Parter vil kunne tiltræde det, saaledes at Arbejdsforholdet i det kommende Aar i alt Fald kommer til at hvile paa en Basis, fastsat ved en Tilkendegivelse fra de interesserede Organisationer paa begge Sider, Arbejdsgivere og Arbejdere.

# Kampen i Østen.

Siden Efteraaret 1937 kæmpes der i det fjerne Østen. Folk dør i hundredtusindvis, Byer ødelægges, mange Aarhundreders Kulturværdier gaar til Grunde, men det er endnu ikke Krig. Muligvis udvikler i den nærmeste Fremtid Situationen sig til en officiel deklareret Krig, i dette Tilfælde vil Stillingen blive endnu vanskeligere for de store demokratiske Magter, særlig for U. S. A. og England. Det er uundgaaeligt, at den japanske Blokade vil komme til at ramme engelske og amerikanske Interesser i endnu større Udstrækning.

### Hvad betyder Konflikten i Østen for den europæiske Arbejder?

Den Tid er forlængst forbi, da Begivenheder i det fjerne Asien ikke havde nogen direkte Betydning for den europæiske Arbejderklasse. I *politisk* Forstand eksisterer der ikke mere geografiske Distancer, alt, hvad der sker ude i Verden, berører europæiske og særlig den *europæiske Arbejderklasses* Interesser.

Japan er *Fasciststaternes* Forbundsfælle. Japans totale Sejr vil automatisk betyde en Svækkelse af de demokratiske Stater, og saadan som Forholdene nu engang er i Verden, vil Japans Sejr praktisk talt være en tabt Kamp for Demokratiet. Thi Japans europæiske Forbundsfæller, Tyskland og Italien, vilde faa en forstærket Position i Europa.

Men ogsaa i *økonomisk* Henseende vilde en japansk Sejr ramme den europæiske Arbejderklasse. Det er en Selvfølge, at et sejrende Japan vil udelukke de europæiske Stater fra det asiatiske Kontinent. Selv den ubetydeligste europæiske Arbejder vil komme til at føle Konsekvenserne af Sejren derved, at hans Levestandard vil dale. De europæiske Fascist-stater, der støtter Japan i Kampen, viser sig ogsaa her som den europæiske Fællesinteresses Modstandere.

### Hvorom drejer Kampen sig?

I Kina staar store kapitalistiske Interesser paa Spil. Man regner med, at ialt 3300 Millioner amerikanske Dollars er investeret i Kina, England raader over 40 pCt., Japan over 20 pCt., Rusland over 8 pCt. og Amerika over 6 pCt. Vinder Japan Krigen, der altsaa ingen Krig er endnu, saa er de engelske og amerikanske Kapitaler tabt.

Siden Midten af det forrige Aarhundrede, da en amerikansk Flaade gennemtvang *Aabningen* af Japan, der hidindtil havde været et *lukket* Land for fremmed Indflydelse, er egentlig den japanske Udvikling en uafbrudt *Ekspansion*. Grundlaget herfor er først og fremmest de *japanske Bønders og Arbejderes ubeskrivelige lave Levestandard*. Endnu i den allersidste Tid fortsattes Lønnedgangen. Bondestandens og Arbejderklassens politiske Udvikling hemmes af en religiøs-mystisk Disciplin, som ærer Kejseren som en Gud, men alligevel er det socialistiske Parti vokset mærkbart i de sidste Aar, og Japankendere paastaar, at Landet nærmer sig en social Krise. I denne Situation prøver den militaristiske Overklasse at dirigere Folkets Overskud og Energi ud paa de kinesiske Slagmarker og at udskyde den finansielle og sociale Krise ved Hjælp af *imperialistiske* Røvertogter. Hvor vanskelige Japans finansielle Forhold er, beviser det nye japanske Budget: Japans allerede i Forvejen fantastiske Statsgæld er i Løbet af det sidste Aar vokset med 1½ Milliard Yen. Og der findes ikke det Sted i Verden, hvor Japan kan laane Penge.

Japan søger *Raastoffer* i Kina, Japan mangler Petroleum, Bomuld, Uld og Gummi og desuden visse Kvantiteter Jern og Zink, men afgørende er Japans *Eksportinteresse*. Japan kan ikke undvære det kinesiske Marked og er bange for, at den nye nationale kinesiske Bevægelse, som er bevidst japanfjendtlig, skal lukke det kinesiske Marked for Japan. Skulde dette nogensinde ske, vilde det være katastrofalt for Japan, thi Japans vigtigste Eksport er Bomuldsvarer, og af disse gaar ca. 30 pCt. alene til Kina. Den japanske Eksport til britisk Indien (33 pCt.) og til hollandsk Indien (10 pCt.) synes ogsaa at hvile paa en usikker Basis.

Det er forstaaeligt nok, at Japan kæmper med sammenbidte Tænder og med en forfærdende Brutalitet, for i Virkeligheden kæmper det nuværende økonomiske og politiske System i Japan for sin Eksistens. Japan ved, at dets Chance for et Opgør med Kina vilde være mindre, hvis det lykkedes den nationale Bevægelse i Kina at opbygge den moderne, centralistiske, kinesiske Nationalstat. Kinas Overlegenhed i Menneskemateriale og Vitalitet — Kinas bedste Støtte er Folkemassernes absolutte Nøjsomhed — er uimodsigelig. Jo længere Kampen varer, desto større Udstrækning faar Fronterne, desto mindre effektivt vil Japanernes tekniske Overlegenhed virke, desto mere vil Kinesernes overvældende Menneskeantal komme til at betyde. Holder Kina denne Gang ud i Kampen — det vilde være første Gang i mange Aarhundreder —, saa vil der være en Mulighed for, at *Japanerne sejrer sig til Døde*.

Een Ting er dog sikkert: Den europæiske Monopol-Kapitalismes store Tid i det fjerne Østen er definitivt forbi. Lykkes det *Kineserne* at byde Japanernes Angreb Trods og opbygge en moderne kinesisk Stat, saa vil der ikke mere være nogen Plads for europæiske Koncessioner og privilegerede Forretninger, men det behøver ikke at blive til større Skade. Et nyt kinesisk Samfund vil kunne skabe tilstrækkelige Eksistensmuligheder for hundrede Millioner Mennesker, som nu sulter. Disse vil blive *Forbrugere*, og saa kunde en *retfærdig* Samhandel begynde mellem Europa og Kina. *Japanernes* Sejr vil derimod knægte de kinesiske Masser og holde dem i kapitalistisk Afhængighed, samtidig vil Europa miste et af sine vigtigste Markeder.

Det er muligt, at der nu i det fjerne Østen udspilles vor Tids betydeligste Drama. Den europæiske Arbejderklasses Interesser er ogsaa indviklet i dette Spil. Skulde de *internationale Arbejderorganisationer* udsende et Opraab om Boykot af japanske Varer, saa maa de store Arbejdermasser forstaa, at det er *deres egne Interesser*, der staar paa Spil og skal forsvares.

Den europæiske Arbejderklasses Solidaritet vil ikke blot tjene til at hjælpe det nødlidende *kinesiske Folk*, den vil ogsaa komme til at hjælpe de udsugede *japanske Bønder og Arbejdere* til at formaa at befri sig fra en af Historiens mest brutale og imperialistiske Overklasser.

# Fem Aar under Hitlers Styre.

## Et Opraab fra Tysklands socialdemokratiske Parti.

I Anledning af, at det den 30. Januar var fem Aar siden, at Hitler greb Magten i Tyskland, offentliggør Tysklands socialdemokratiske Parti følgende Opraab:

Paa *Femaarsdagen* for Hitlers Udnævnelse til Rigskansler bekender Tysklands socialdemokratiske Parti atter sit dødelige Fjendskab til det national-socialistiske Diktatur.

*Partiet er ikke dødt.* Diktaturet selv anerkender det som en levende Magt, eftersom det fører Krig mod det med sit Gestapo og med sine Domstole. Partiets Tilhængere er myrdede, fangne eller tvunget til at give Afkald paa enhver Form for aabenlys Meningstilkendegivelse. De, der drog bort for at fortælle Sandheden, jages fra Land til Land. Men denne gennem fem Aar førte Udryddelseskrig har ikke ført til sit Maal. *Det tyske Socialdemokrati lever.*

Det rejser nu overfor hele Verden offentlig Anklager: Brandstiftelse, Snigmord, Mened og Forræderi har bragt de Mænd, der i Dag regerer Tyskland, til Magten. Alle menneskeværdige Love er traadt under Fode. Folkets Ret til at regere sig selv, og Borgernes Ret til Frihed og Lighed for Loven eksisterer ikke mere. Jøderne, et værgeløst Mindretal, er sat i Rang

med de urørlige Pariaers Kaste. Det videnskabelige, kunstneriske, religiøse og politiske Livs Frihed er knægtet, og der er ikke længere nogen Ret for Personligheden til frit at udfolde sig.

Mænd og Kvinder, der var knyttet sammen i Meningsfællesskab mod Diktaturet, venter i Dødscellerne paa deres Skæbne. Titusinder, der gjorde sig skyldig i den samme Forbrydelse, er stuvet sammen i Fængsler og Koncentrationslejre.

*Diktaturet kender kun én Fjende: Sandheden.* Det gør ingen Forskel, hvem der siger den: en „Marxist" eller en liberal, en gejstlig eller en Fagforeningsleder, Paven eller Roosevelt. Folket maa ikke høre Sandheden, det er en Livsbetingelse. Folket vil dog erfare Sandheden, og den vil betyde Døden for Diktaturet.

— — — —

Diktaturet roser sig af at have besejret Arbejdsløsheden. I Virkeligheden har det kun ledet det verdensøkonomiske Opsving, der satte ind efter Krisen, *imod uproduktive Maal.* Med sine Fireaarsplaner tvinger det Folket til at ofre Arbejdskraft og alt, hvad det ejer og har, til en kæmpemæssig Oprustning, autarkiske Eksperimenter og vanvittige Byggeprojekter.

Kan end dets Industripolitiks Fallit endnu — trods Raastofmangel — udskydes eller tilsløres ved hasarderede Finansieringskunster, saa er Sammenbrudet for dets Agrarpolitik forlængst aabenlys. Det manifesterer sig i Produktionens kaotiske Overorganisering, den tiltagende Mangel paa Levnedsmiddelmarkedet, i Bøndernes Fortvivlelse over de talløse, hinanden modsigende Tvangsforskrifter, i Husmødrenes Bekymring for det daglige Brød og sidst — men ikke mindst — i Nødvendigheden af at importere hundred Tusind udenlandske Landarbejdere — en Haan mod Parolen „Folket uden Plads".

Hitler har med Darré hentet *det første Nederlag* i „Produktionsslaget". Göring og Funk vil sørge for, at det ikke bliver det sidste.

Diktaturet har forvandlet Republikens frie Arbejdere *til retsløse Lønslaver.* Mens Reallønnen dalede til et Eksistensminimum, steg Arbejdsgivernes Udbytte. Mens Folket synker dybere og dybere ned i Nød, beriger de nye Magthavere sig paa det almenes Bekostning.

*En Ruinhob vil blive Resultatet.*

— — — —

Diktaturet bryster sig af, hvad det udenrigspolitisk har naaet. Det er sandt, at det har forandret Verdens Ansigt. Dets uhyre Rustninger og dets voldelige Sindelag har gjort, at hele den fredeligt indstillede Menneskehed nærer Angst for det. Man agter det ikke, men man frygter det. Man mistror det, men man slutter Pagter med det. Det tyske Diktatur har fremkaldt store Forandringer i Verden. Uden Hitler intet italiensk Abessinien og intet japansk Kina. *Uden Hitler ingen Franco i Spanien, ingen Henlein i Czeckoslovakiet og ingen Munkekutter i Frankrig.* Men hvor er de Resultater, denne Udenrigspolitik har bragt det arbejdende Folk? De bestaar i en mindre Andel i Verdenshandelen, en voksende Rustningsbyrde og Udsigten til et Nederlag i den næste Verdenskrig.

Samtidig med, at Diktaturet ruster sig til Krig, forbereder det allerede en Motivering om, hvorfor det vil føre den. I sin paastaaede Kamp mod Bolschevismen søger det kun et Paaskud for sine Hensigter. For selv at komme til at staa i Uskyldighedens Skær hævder det, at det er Emigranterne, der provokerer de fremmede Magter til en Krig mod Tyskland.

Det tyske Socialdemokrati tilbageviser denne Paastand. Det gentager sin Erklæring, at det som Fredens Parti aldrig har villet Krig og heller ikke vil den i Dag. Man kan ikke bringe det tyske Folk Friheden paa Spidsen af fremmede Bajonetter, det maa selv erobre den, hvis den skal være holdbar.

*Det tyske Socialdemokrati regner ikke med Miraklet: en pludselig Ændring af den bestaaende Tilstand. Det siger til sine Tilhængere, at Kampen mod Diktaturet vil blive langvarig, og at den vil koste endnu uendelig mange Ofre. Men det tror paa det tyske Folk og paa den tyske Arbejderklasse. Et Folk med en saa høj aandelig Kultur som det tyske, der allerede har kæmpet i to revolutionære Stormløb for sin Menneskeret, og som i Aartier har ejet en frit valgt Folkerepræsentation og vidtgaaende borgerlige Rettigheder, vil ikke til evig Tid lade sig terrorisere. Den tyske Arbejderklasse, som bærer de ædleste menneskelige Traditioner, har endnu ikke udspillet sin Rolle som den, der gaar i Spidsen i Kampen for hele det tyske Folks Frihed.*

Fem Aar er en lang Tid for den enkelte, men *kun en kort Tid* i Folkets Liv. Det tyske Socialdemokrati opfordrer ikke til overilede Beslutninger og forhastede Gerninger, men derimod til Samling af alle Kræfter til taalmodig Forberedelse og til vedvarende Beredskab. Ingen véd, naar Dagen kommer, *men ingen skal være i Tvivl om, at naar den kommer, da er vi der.*

## Nationalbankens Kredit- og Beskæftigelsespolitik.

Det sker sikkert tit paa Arbejdspladserne, at Beskæftigelsesspørgsmaal og særlig Byggeriet og dets Vanskeligheder diskuteres. Derimod er det vist sjældent, at en Kollega siger til en anden: „Naa, hvad tror Du om Valutastillingen?" Medens f. Eks. Byggeriets Omfang er en haandgribelig Realitet, som vi alle kan fremkomme med Betragtninger over, saa er Valutastillingen straks en mere taaget Tingest, som de fleste af os nok skal holde os fra at sige noget nærmere om.

Ikke desto mindre er Valutastillingen utvivlsomt Tidens mest centrale økonomiske Problem i Danmark. Ikke mindst overfor Byggeriet spiller Valutastillingen gennem Regeringens og Nationalbankens Kredit- og Beskæftigelsespolitik en ganske overvældende Rolle. Det er derfor en Nødvendighed at kende Valutastillingens Forhold, før man kan give sig i Kast med at forklare Aarsagerne til Stilstanden i Byggeriet og forsøge at sige noget om Chancerne for et stigende Byggeri i Fremtiden.

**Hvad bestemmer Valutastillingen?**

Det er ikke Hensigten at rulle flere Kilometer tør Nationaløkonomi op for Læserne. Sagen kan siges ret simpelt. Enhver Familie eller ethvert Firma har et Regnskab over Indtægter og Udgifter, og det har Familien Danmark ogsaa. For dennes Vedkommende bestaar Indtægterne af fremmed Valuta, som Danmark har modtaget til Gengæld for Varer og Arbejde solgt til Udlandet, og Udgifterne af fremmed Valuta, som Danmark skal betale til Udlandet for Varer og Arbejdsydelser, vi har købt der. Og ganske som den private Husholdning med visse Mellemrum gør Regnskabet op og ser, om Udgifter og Indtægter svarer til hinanden, saaledes laver Familien Danmark ogsaa fra Tid til anden en Opgørelse over Tilgodehavender og Skyld til Udlandet for at se, om de stemmer overens. Denne Opgørelse laves af Nationalbanken, og det er den, man kalder Valutastillingen.

**Byggeri og Valutastilling.**

Men hvad har alt det nu med Byggeriet at gøre? Jo, ethvert Regnskab skal i det lange Løb „stemme". Hvis Udgifterne i længere Tid overstiger Indtægterne, saa paadrager man sig Gæld, og er der ingen Udsigt til, at den kan betales, gaar det skidt. Men Danmarks Valutastilling har netop ikke stemt. Tværtimod har Udgifterne haft en Tendens til at blive større og større, og Indtægterne mindre og mindre — alt imens Valutagælden følgelig steg. Saaledes havde Danmark i 1930 et Netto-Valutatilgodehavende i Udlandet paa 93 Mill. Kr., der i Sommeren 1936 var forvandlet til en Nettogæld paa 127 Mill. Kr. Denne Balance er nu atter ændret i Danmarks Favør.

Hovedaarsagerne til denne Udvikling er ikke særlig indviklede. For det første maa der peges paa den Omstændighed, at Verdenskrisen tvang England og Tyskland ind i en Restriktionspolitik overfor danske Landbrugsvarer, for det andet paa Prisudviklingen, der gennemgaaende har haft en saadan Retning, at Priserne paa vore Eksportvarer har været faldende, medens Priserne paa vore Importvarer (Raastoffer og Industriprodukter) har været stigende, og endelig maa for det tredje anføres den Stilstand, der har hersket indenfor Skibsfarten i alle Kriseaarene.

Men hvad gør nu en fornuftig Privatmand, naar Regnskabet udviser saa skæve Resultater. Ja, er det ikke muligt at forøge Indtægterne, saa maa han drage Omsorg for en Formindskelse af Udgifterne. Og det var netop det, Nationalbanken gjorde i dette Tilfælde. Man søgte at sætte Importbehovet ned, og et af Midlerne hertil var en Indskrænkning af Byggeriet.

Til Forfølgelse af dette Formaal anvendte Nationalbanken to Midler. For det første Diskontoen, der i August 1935 forhøjedes fra 2½ til 3½ pCt. og i November yderligere til 4 pCt. For det andet trykkede man Obligationskurserne ved Salg af Obligationer. Nationalbankens Beholdning af Obligationer faldt fra 141 Mill. Kr. pr. 31. December 1934 til 52,9 i Juni 1937. Krisefondens Obligationsbeholdning nedsattes samtidig fra 140 Mill. Kr. i 1935 til 116 i Juni 1937. Resultatet blev, at Indekset for Obligationskurser i Maj 1937 viste 92,2.

Hvilken Virkning høj Rente og lave Obligationskurser har paa Byggeriet vil være kendt af alle. Kurstab og andre Finansieringsomkostninger vil virke hemmende.

Imidlertid indtraadte efterhaanden en Bedring i Valutastillingen. Efter Sommermaanederne 1937 faldt Gælden hurtigt og var ved Indgangen til 1938 forvandlet til et Tilgodehavende paa 62 Mill. Kr. Aarsagerne hertil er at søge i et gunstigere Forhold mellem Import- og Eksportpriserne, samt i Handelsflaadens øgede Beskæftigelse til stigende Fragter.

Hermed var Begrundelsen for al Hemning af Byggeriet faldet bort, og Nationalbanken tog straks Konsekvensen heraf. Der indtraf ikke flere Diskontoforhøjelser, og i Stedet for at sælge Obligationer begyndte Banken at købe Obligationer med paafølgende Kursstimulering til Formindskelse af Byggeomkostningerne. Endvidere udsendtes Cirkulære til Bankerne om Bevilling af Byggelaan, og Valutacentralen tilstod al begæret Import af Byggematerialer.

Hvorfor kom Byggeriet da ikke i Gang? Grunden hertil er at søge i de øvrige Byggeomkostninger: Materialeudgifterne og Mestersalærerne. Disse ligger stadigt meget højt. Værre end at de ligger højt, er imidlertid den Omstændighed, at Størsteparten af Bygherrerne venter, at den ene Del af dem, Materialeudgifterne, snart vil falde som et Resultat af den almindelige Prisudvikling paa Verdensmarkedet. Derfor ønsker de at udskyde Byggeri, indtil dette Fald er indtraadt.

Om disse Materialepriser overhovedet falder, er imidlertid et stort Spørgsmaal. Dette vil dog antagelig klare sig i Løbet af 1938. Naar hertil kommer den Lov om Støtte til Boligbyggeriet med et betydeligt Antal Millioner, som Regeringen just har fremsat Forslag om, saa er der kun Grund til at se 1938 i Møde som et i hvert Fald noget lysere og livligere Byggeaar end 1937.




## Roosevelt: Fjenden er de 60 Familier.

For to Aar siden bragte jeg min Fremstilling af amerikanske Forhold til en foreløbig Afslutning; men selv om Japanere slaar Kinesere ihjel i massevis, og mange mener, den hvide Mands Fane vakler ved Jangtses Bred, og Spanierne uden nogen Udsigt til snarlig Afgørelse slaas indbyrdes paa andet Aar, saa er det dog stadig saaledes, at U. S. A. atter og atter henleder Verdens Opmærksomhed paa sig. Og selv om de største Overskrifter i Aviserne fremkommer, naar en engelsk Minister kalder en Tale af Roosevelt mod Diktaturstaterne for „Hornsignaler over Atlanten", eller U. S. A. beslutter at anvende endnu nogle Hundrede Millioner Dollars paa Oprustning, saa foregaar der bag alt dette stadig vidtgaaende sociale Omdannelser i U. S. A.

Jeg sluttede i sin Tid min Fremstilling med følgende: „Det frie Amerika", „de frie Kræfters Amerika", der ligger paa Dødslejet. — Den Gang syntes Højesterets Modstand mod det nye at have sejret; men nu har Roosevelt lagt sin Kamp noget om, og et nyt Slagord med betydelig Bærekraft er kommet op: *Kampen gælder de 60 Familier.* Væsentlig paa Grundlag af en Artikel i „Finanstidende" 28./1. 38, hvad de faktiske Meddelelser om Forhold i U. S. A. angaar, skal jeg nu søge at give nogle Oplysninger om Sagernes Stilling.

De 60 Familier er Amerikas Højfinans, og gennem ca. 2000 Aktieselskaber behersker de Størstedelen af U. S. A.'s Økonomi. — Saaledes har det vist imidlertid været i snart 50 Aar; men naar der nu kan rejses en Folkestemning paa dette Forhold, saa er Aarsagen, at medens der tidligere var en Fremgangslinie i alt, og store Dele af Folket var overbevist om, at selv om det vel ikke lykkedes dem at komme op i Inderkredsen, saa naaede *ganske vist* deres Børn det, saa ligger det hele nu saa helt anderledes, Fremgangslinien er brudt, og som i Europa er Befolkningen i U. S. A. ikke blot delt i Klasser, men det nye er, at Amerikanerne selv er ved at blive klar over dette Forhold og over, at Grænsen mellem Klasserne er meget vanskelig at overskride.

Disse Klassers indbyrdes Størrelse synes imidlertid i U. S. A. at være en noget anden end i Europa, og særlig forbavses man over Landbrugernes ringe Antal. Medens f. Eks. 35 pCt. af Forsørgerne i Danmark lever af Landbrug, 29 pCt. i Tyskland og i Frankrig endog 39 pCt., saa lever i U. S. A. kun 22 pCt. af Landbrug, i Belgien 20 pCt. og i Storbritannien 6 pCt. Navnlig naar man erindrer sig U. S. A.'s glimrende Beliggenhed og den Kendsgerning, at U. S. A. er langt mindre opdyrket end Sverige, finder man dette Forhold mærkeligt.

Med denne ringe Landbefolkning bliver sociale Foranstaltninger og Forsøg paa Nydannelser i det væsentlige et Byproblem, et Industriarbejderproblem, selvom den kooperative Studiekommission, Roosevelt har haft i Europa, selvfølgelig ogsaa i høj Grad beskæftigede sig med Landbrugsproblemer. Til Løsning af Byproblemerne maatte Roosevelt naturligt støtte enhver Bestræbelse til Fremme af faglige Organisationer; thi kan det lykkes at faa Millionerne til at vandre i Takt under selvvalgt Ledelse, er der dannet et vigtigt Instrument til at hæmme Storkapitalens Overgreb.

Det er naturligt, at Storindustrien satte haardt ind mod saadanne Bestræbelser, og da Roosevelt havde lidt sit Nederlag ved Højesteret, var det i Virkeligheden saaledes, at alle hans Bestræbelser var i yderste Fare for at fortabe sig i Foranstaltninger, der vel var gode, men dog bevægede sig paa saa mange hver for sig mindre Felter, at det var umuligt for den jævne Mand at fastholde Overblikket, og det kunde ske han vaklede, naar Pressen med Piber og Trommer satte ind og fordrejede nogle maaske mindre heldige Enkeltheder. Ganske som med Valutacentralen her i Danmark.

Da løftes et nyt Banner, alle kunde se det og fatte dets Indskrift: *Fjenden er de 60 Familier.*

Kapitalen er nemlig meget stærkt koncentreret i U. S. A., og 65,000 Personer eller 1 af hver 2000 siges at eje over 10 pCt. af U. S. A.'s Nationalformue.

Men hvad vil det nu sige? Hvorledes er de tilsvarende Forhold i Danmark?

Danmarks Nationalformue i 1927 findes opgjort af Prof. Warming saaledes:

*Værdier.*

| | |
|---|---|
| Grundværdi paa Landet | 2,600 |
| i Byer o. l. | 2,500 |
| Boliger | 4,100 |
| Møbler, Klæder o. l. | 2,800 |
| Landbrugsbygn. og Besætninger | 3,000 |
| Industri og Haandværk | 3,000 |
| Butikker, Pakhuse o. l. | 1,000 |
| Trafikmidler | 2,000 |
| Forraad | 2,000 |
| Skoler, Hospitaler o. l. | 2,000 |
| Millioner Kr. | 25,000 |
| Gæld til Udland | 1,000 |
| | 24,000 |

*Ejere.*

| | |
|---|---|
| Skatteformue | 9,900 |
| Skattefri Løsøre | 2,800 |
| Anden privat ikke beskattet Formue | 6,400 |
| Selskaber og Foreninger | 1,500 |
| Stat og Kommuner | 2,000 |
| Kirken | 400 |
| Stiftelser og Legater | 1,000 |
| Gæld til Udlandet | 1,000 |
| Millioner Kr. | 25,000 |
| — | 1,000 |
| | 24,000 |

Nationalformuen 1927 var altsaa 24,000 Mill. Kr. og er formentlig steget noget siden, men det ser vi bort fra.

*Oversigt over Skatteformuen efter Statistisk Aarbog.*

| Skatteydere | Antal | Samlet Formue |
|---|---|---|
| over 6,000 Kr. 1927... | 253,000 | 9,256 Mill. Kr. |
| 4,000 Kr. 1935... | 318,000 | 9,586 — - |
| 4—6,000 Kr. 1935 ..... | 62,000 | 310 (anslaaet) |
| over 6,000 Kr. 1935 ... | 256,000 | 9,276 Mill. Kr. |

Hverken Landbrugskrisen eller den saakaldte Skatteplyndring synes at være i Stand til at fordrive Formuer, de er mere sejglivede end som saa.

*Fortegnelse over Antal af store Formuer i Danmark.*

| | 1927 | 1935 | Anslaaet Formue 1935 |
|---|---|---|---|
| over 5 Mill. Kr. | 17 | 17 | ca. 100 Mill. Kr. |
| 2—5 — - | 125 | 137 | - 500 — - |
| 1—2 — - | 319 | 331 | - 500 — - |
| ½—1 — - | 874 | 970 | - 750 — - |
| 0,2—0,5 — - | 3766 | 4079 | - 1400 — - |
| | 5101 | 5534 | ca. 3250 Mill. Kr. |

Der skal saaledes formentlig mellem 3500 og 4000 af Danmarks største Formueejere til at eje 10 pCt. af vort Lands Nationalformue, eller 1 Person af hver 1000 Indbyggere. Kapitalen er altsaa langt stærkere koncentreret i U. S. A., men Danmark er slet ingen Sinke.

Danmark har altsaa 40 Dusin Millionærer; men naar ingen vel vilde finde paa et Feltraab som: Fjenden er Danmarks 40 Dusin Millionærer, saa er Aarsagen, at Storkapitalen slet ikke har det Arbejdsfelt her som i U. S. A.

Det amerikanske Holdingselskabs Muligheder for at beherske Økonomien skyldes, at de fleste amerikanske Selskaber har to Slags Aktier, Præferenceaktier uden Stemmeret, men med et vist Minimums- og Maksimumsudbytte, og Stamaktierne, der har Stemmeret, men intet Udbytte, før Præferenceaktierne har faaet Minimumsudbytte, begge Slags Aktier følges saa i Udbytte indtil Maksimum, hvorefter et muligt Restoverskud tilfalder Stamaktierne alene.

Et Holdingselskab skaffer sig saa f. Eks. Flertal af Stamaktierne i de ledende Selskaber i en Branche. Derved er man, uden at det kan rammes af Trustloven, i Realiteten i Stand til at lede Branchens Prispolitik. Man er endvidere, uden at Præferenceaktionærerne kan hindre det, i Stand til, om ønskes, gennem flere Aar at konsolidere (henlægge Overskudet) saa stærkt, at der intet Udbytte bliver. Herved daler Præferenceaktiernes Kurs, og Holdingselskabet kan eventuelt opkøbe disse Aktier, hvorefter Udbyttet bliver et ganske andet.

Da det som Regel er den jævne Befolkning, der ejer Præferencekapitalen, var det selvfølgelig i dennes Interesse, naar Roosevelt traadte op mod dette Uvæsen. Som det fremgaar af Sagen, var en direkte Optræden vanskelig, hvorfor man forsøger med en Beskatning af Henlæggelserne; men mod dette vendte de dertil indrettede Aviser sig under Parolen: *Man beskatter en forsigtig Pengepolitik og hindrer derved Selskaberne i at udvide og skaffe Arbejde.* —

De fleste Holdingselskaber opererer i Brancher, der har med Livsfornødenheder at gøre, Gas, Elektricitet, Trafik og Standardlevnedsmidler, og derfor bliver deres Prispolitik af Betydning for alle. — Et Led i Bekæmpelse af Arbejdsløsheden er offentlige Arbejder, og disse bestaar ofte i Bygning af Foretagender til Fremstilling af disse Livsfornødenheder. Man er her naaet saa vidt, at man maa forhandle om Priser mellem Staten og de private Selskaber, og her rejser sig naturligvis Problemet, hvor stor er saadanne Selskabers Værdi, og heraf afhænger Rentebyrden.

Paa disse og mange andre Felter, f. Eks. Sølvprisen og Fordeling af Oprustningsordrerne mellem de forskellige Selskaber, staar Kampen mellem Roosevelt og Storkapitalen i Dag, men man vil forstaa, det er vanskeligt for den jævne Mand at holde Rede paa alt dette, navnlig naar Pressen ikke just præcis giver en uhildet Vejledning. — Da er det Roosevelt og hans Stab løfter det nye Felttegn: *„Fjenden er de 60 Familier"*. Og det Tegn kan forstaas fra Sandy Hook til Golden Gate og fra Øvresøens Vinterkulde til Floridas Solkyst, og flere og flere mener: Det er ved dette Tegn, du skal sejre.

Da ovenstaaende Artikel var færdig, fandt jeg i „Finanstidende" 2./2. 38 en Notits om de største Indtægter i U. S. A., til Sammenligning anføres de tilsvarende Tal for Danmark.

| | Antal Personer i U. S. A. med over 1 Mill. Doll. Indtægt | Antal Personer i Danmark med over 200,000 Kr. Indtægt |
|---|---|---|
| 1929 ..... | 513 | 54 |
| 1932 ..... | 20 | 53 |
| 1935 ..... | 33 | 76 |
| 1936 ..... | 61 | 90 |

Man bemærke, hvor katastrofalt Krisen i 1929—32 virkede i U. S. A., og at Forholdene under Roosevelts Styre er forbedrede. Heroverfor ses Danmark. Det forekommer mig, de danske Tal i høj Grad viser, hvor ganske anderledes vore Forhold selv i Krisetider er i Ligevægt, og at de danner endnu et Eksempel paa Latterligheden i Skatteborgernes og andres Brøl om Skatteplyndring. *Fred. Vedsø.*




## Kunstharpiksmassernes Bearbejdning.

Som vi tidligere har set ved Gennemgangen af de vigtigste Kunstharpikser og de deraf fremstillede plastiske Masser, deler disse sidste Masser sig naturligt i to væsensforskellige Grupper, nemlig i:

1) hærdbare Masser (Fenol- og Kresol-Formaldehyder, i det følgende kaldet Fenoplaster, og Urinstof-Formaldehyder, i det følgende kaldet Aminoplaster),
2) termoplastiske Masser (Trolitul, Diakon etc.).

Disse to Grupper bearbejdes ifølge Sagens Natur hver paa deres Maader. Nedenfor er angivet en Oversigt over de to nævnte Gruppers Bearbejdningsmaader.

1) hærdbare Masser
   a) Koldpresning
   b) Varmpresning (almindelig Varmpresning, Sprøjtepresning).
2) termoplastiske Masser
   a) Presning
   b) Sprøjtning.

Da de hærdbare Masser, paa det Udviklingstrin de i Øjeblikket befinder sig, i overvejende Grad bearbejdes ved Presning (i Staalforme i hydrauliske eller mekaniske Presser), kaldes de for det meste for Pressemasser eller (efter Tysk) Presmasser.

De termoplastiske Masser, der næsten udelukkende bearbejdes ved Sprøjtning (i Staalforme i Specialmaskiner), kaldes derfor som Regel for Sprøjtemasser.

Vi skal nu se lidt nærmere paa de i Oversigten nævnte Bearbejdningsmaader og begynder med

### 1) Hærdbare Masser.

*a) Koldpresning.*

Bearbejdningen foregaar her i to Omgange:

1) Presmassen formes ved Stuetemperatur i Værktøjet, hvoraf Formstykket udtages, umiddelbart efter at Formgivningen er endt.
2) Formstykket hærdes i en Ovn eller lukket Kedel ved Temperatur og Tryk.

Da Presmassen skal være plastisk ved Stuetemperatur, medens den samtidig ikke maa klæbe til Formen, er den i Hovedtrækkene opbygget som følger:

Bindemiddel: Sejgtflydende Harpiks i A-Tilstand.
Trævler: Asbesttrævler.
Fyldstof: Marmor- eller Skifermel og Talkum.
Farvestof.
Prestrykket er ca. 200 kg/cm².

Harpiksmængden ligger omkring ca. 20 pCt. Den maa ikke være for ringe af Hensyn til Massens Plasticitet, ligesom den heller ikke maa være for stor, da Formstykket i saa Fald er for blødt, naar det tages ud af Formen. Et for stort Harpiksindhold kan ogsaa give Anledning til Vanskeligheder ved Hærdningen.

Trævlerne har stor Betydning for Massens Presseevne. Hvis man erstatter Asbesttrævlerne med Træmel eller Cellulose, som jo anvendes i overordentlig udstrakt Grad i de moderne Presmasser, viser det sig, at Formstykket vil være meget tilbøjeligt til at bule ud efter Presningen.

Af Fyldstofferne tjener Marmor- eller Skifermelet foruden som Fyld til at forøge Massens Evne til at lade sig forme, medens Talkum'et tjener til at hindre Massen i at klæbe til Formen.

Om selve Presningen kan bemærkes, at man ved Formkonstruktionen maa tage fornødent Hensyn til, at Formstykket, naar det forlader Formen, stadig er temmelig blødt og derfor ikke taaler ret store Tryk.

Som vi senere skal se, naar vi kommer nærmere ind paa Konstruktionen af Forme til moderne Presmasser, løfter man ofte Formstykket ud af Formen ved Hjælp af tynde Tappe, som føres nedefra op igennem Formens Underpart. Denne Metode kan man ikke direkte anvende ved Forme til Koldpresning. Man maa her trykke Formstykket op af Formen ved Hjælp af een eller flere Tappe i Form af passende store Flader i Formens Underpart saaledes, at det Fladetryk, Formstykket faar ved Løftningen, bliver saa lille, at Formstykket ikke deformeres herved. I Fig. 1 er saaledes vist en Form til Koldpresning af en rund Skaal. Formstykket løftes op af Formen af en Tap i Form af et Stempel, som danner hele Formstykkets Bund.

Ved Formstykkets Hærdning (ved ca. 170—180° C) bliver Massen blød, og der fraspaltes Vand. Hvis Hærdningen gaar for hurtigt for sig, d.v.s. hvis Temperaturstigningen er for pludselig, saa vil Trykket af de i Massen udviklede Vanddampe i Forbindelse med Formstykkets Egenvægt deformere Stykket. Hærdningen foretages derfor meget langsomt, idet man behandler Formstykket paa følgende Maade:

Lagring ved Stuetemperatur i nogle Dage.
Tørring ved ca. 60° C i fra 3—40 Dage (afhængig af Formstykkets Form, Størrelse og Godstykkelse).
Opvarmning fra 60—180° C i Løbet af 3—4 Timer.
Hærdning ved 180° C i ca. 3 Timer.
Afkøling fra 180° C til Stuetemperatur i Løbet af 3—4 Timer.

Man kan ogsaa foretage en hurtigere Hærdning ved at lade denne foregaa i en lukket Kedel (Autoklav) under et Tryk paa ca. 15 kg/cm² og ved en Temperatur paa ca. 170° C. Ved Hjælp af dette Overtryk skulde det være muligt at neutralisere de skadelige Virkninger af Damptrykket fra den ved Hærdningen i Formstykket udskilte Vanddamp. Faren for, at det bløde Formstykke skal deformeres

af sin Egenvægt, er dog ikke fjernet ved denne Hærdningsmaade, som derfor ikke anvendes ret meget undtagen til ret lave og flade Formstykker, hvor den nævnte Fare for Deformation ved Stykkets Egenvægt er saa godt som udelukket.

Koldpresning anvendtes tidligere meget. Da de Presmasser, man dengang arbejdede med, var langsomthærdende, kunde det ikke betale sig at lade Hærdningen foregaa i Formen, da Form og Presse i saa Fald for hver Presning i relativ lang Tid

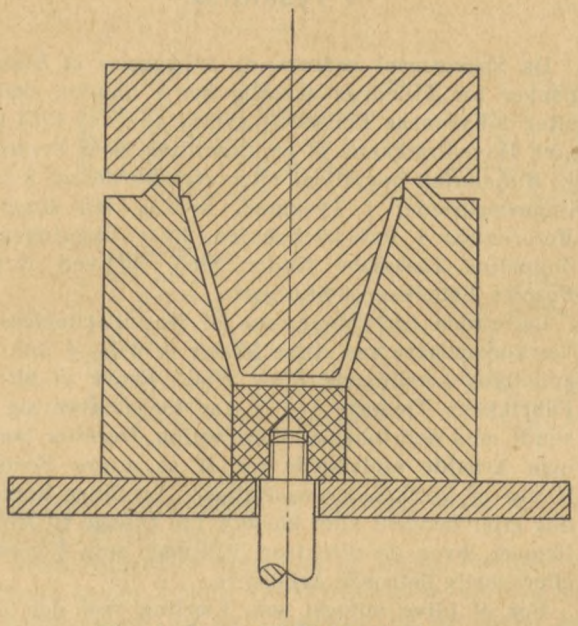


*Fig. 1. Form til Koldpresning.*

vilde være optaget af uproduktivt Arbejde. Koldpresning frigjorde Form og Presse for den uproduktive Stillestaaen under Formstykkets Hærdning og forøgede dermed Værktøjets Produktionskapacitet betydeligt.

Koldpresningen har iøvrigt flere Mangler, som vi kort skal omtale.

Presmassen skal anvendes umiddelbart efter Tilberedningen, da dens Evne til at lade sig forme hurtigt aftager saaledes, at Massen i Løbet af ca. 24 Timer efter Tilberedningen er uanvendelig til Presning.

Formstykker med Godstykkelser under ca. 3 mm, med indviklede Faconer eller for stor Højde lader sig vanskeligt presse. Formstykkets Højde maa heller ikke være for stor af Hensyn til den af Stykkets Egenvægt fremkaldte Deformation ved Hærdningen.

Særlig ubehagelig er det store Svindmaal, ca. 2 pCt., som hyppigt ved Hærdningen giver Anledning til Revner og Ridser, navnlig hvis der i Formstykket er indstøbt Metaldele.

Hertil kommer yderligere, at det hærdede Formstykke kræver en hel Del Efterbearbejdning med Afslibning af Presfinner (Grater) og Buler. Da Formstykket ingen Glans har, maa det underkastes en Overfladebehandling enten ved Indgnidning med Olie eller ved Lakering.

En stor Ulempe er ogsaa den lange Leveringstid, som er en Følge af den langsomme Hærdning.

Til Slut skal bemærkes, at Massens Styrkeegenskaber ligger langt under de tilsvarende Værdier for de moderne hurtigt-hærdende Presmasser (f. Eks. Type S).

*b) Varmpresning.*

*Almindelig Varmpresning.*

Da man i sin Tid begyndte at arbejde med Varmpresning af dertil egnede Presmasser, foretog man denne Bearbejdning i to Trin.

1) Presmassen formes i Værktøjet ved Temperatur og Tryk. Naar Formgivningen er afsluttet (Formen lukket), afkøles Værktøjet, hvorved Formstykket stivner og kan tages ud.
2) Formstykket efterhærdes i en Ovn eller lukket Kedel ved Temperatur og eventuelt under Tryk.

Grundet paa den lange Hærdetid, som de første Presmasser til Varmpresning havde, kunde det nemlig ikke betale sig at foretage Hærdningen i Værktøjet umiddelbart efter og i Forbindelse med Formgivningen. Efterhaanden, som det lykkedes at udvikle Presmasserne, sank Hærdetiden saaledes, at man nu til Dags foretager Bearbejdningen i eet Trin.

1) Presmassen formes og hærdes i Værktøjet ved 140—170° C, hvorefter det færdige Formstykke tages ud.

Denne Bearbejdningsmaade er i Dag saa absolut den mest fremherskende i Fremstillingen af Formstykker af hærdbare Kunstharpiks-Presmasser. Det maa dog bemærkes, at man ogsaa ved Bearbejdningen af de moderne Hurtig-Presmasser lejlighedsvis foretager

2) en Efterhærdning af Formstykket i en Ovn eller lukket Kedel ved Temperatur og eventuelt under Tryk.

Vi skal senere komme tilbage til denne eventuelle Efterhærdning.

Varmpresning har mange ganske overordentlig store Fordele.

Da Presmassen bliver stærkt plastisk i den varme Form, og da det færdige Formstykke, naar det tages ud af Formen, er stift, er der ikke som ved Koldpresning noget Hensyn at tage til Harpiksmængden og Fyldstofferne. Ved Koldpresning maatte Harpiksmængden ikke være for stor, for ikke at Formstykket skulde være for blødt, naar det blev taget ud af Formen eller skabe Vanskeligheder ved Hærdningen. Ved Varmpresning kan man gaa saa højt op med Harpiksmængden, som Formstykkets Styrke tillader, og Presmassens Plasticitet gør det ønskeligt.

Hvad Fyldstofferne angaar, saa behøver man ikke som ved Koldpresning at tage Hensyn til Massens Evne til at lade sig forme, men kan udelukkende tage Hensyn til Formstykkets Egenskaber, det være sig fysiske, kemiske, elektriske eller mekaniske.

Presmasserne bestaar som Regel af ca. 50 pCt. Harpiks og 50 pCt. Fyldstof. 50 pCt. Harpiks og 50 pCt. Træmel svarer f. Eks til Type S. Vi skal iøvrigt ikke komme nærmere ind paa Presmassernes Sammensætning og Fremstilling.

De moderne Presmasser kan i Modsætning til Koldpresnings-Masserne opbevares i næsten ubegrænset Tid (tørt og ved Stuetemperatur) uden at forringes. Dette har været af overordentlig stor Betydning for disse Massers Udbredelse og Anvendelsesmuligheder, idet deres Fremstilling nu kan foregaa i stor Stil, og derved ogsaa billigere, i store kemiske Fabrikker, medens selve Bearbejdningen foretages i større eller mindre Presserier, hvis Beliggenhed nu ikke mere er afhængig af nogen kemisk Fabrik. Presseriernes Antal er derfor ogsaa vokset ganske betydeligt, hvilket atter vil sige, at Konkurrencen er blevet skærpet, og dette virker selvfølgelig igen tilbage paa Fabrikationen af Presmasserne, og tvinger Udviklingen fremad.

Ved Varmpresning er der bogstavelig talt ingen Grænser for Formstykkets Godstykkelse (om stor eller lille), Størrelse eller Facon. Dette skal forstaas saaledes, at det i Virkeligheden er muligt at fremstille et hvilket som helst Formstykke, som har praktisk Anvendelse, d. v. s. hvor Formstykkets Godstykkelse, Størrelse, Facon og Styrkeegenskaber staar i et rimeligt Forhold til hinanden. At sørge for, at dette virkelig er Tilfældet, eller med andre Ord at konstruere Formstykker, som skal fremstilles af en eller anden plastisk Masse, kræver, foruden en nøje Viden om Formstykkets Anvendelse etc., et meget omfattende og indgaaende Kendskab til de forskellige plastiske Masser, deres fysiske, kemiske, elektriske og mekaniske Egenskaber, og til de forskellige Metoder, Værktøjer, Maskiner m. m., som anvendes til disse plastiske Massers Bearbejdning.

Af andre Fordele ved Varmpresning skal nævnes, at det færdige Produkt forlader Værktøjet med en skinnende blank Overflade (forudsat at Formen, hvori Formstykket presses, er højglanspoleret), som kun i Undtagelsestilfælde behøver nogen Efterbehandling.

Presfinnerne (Graterne) er ganske tynde (0,1—0,2 mm) saaledes, at Formstykket meget let befries for disse.

Ved Varmpresning af et Formstykke i en Presmasse af en bestemt Type er der foruden Presmassens Harpiksindhold — der, som nævnt ovenfor, kan varieres indenfor visse Grænser bestemt af Ønsker om Massens Plasticitet og det færdige Formstykkes Styrkeegenskaber — tre Ting, der alle spiller en stor Rolle for Opnaaelsen af den størst mulige Pressehastighed og dermed for den mest økonomiske Presning. Disse tre Ting er:

Temperaturen,
Tiden og
Trykket.

(Fortsættes.)




## Lærlingeuddannelse og Svendeprøver i Tyskland.

Da Spørgsmaal vedrørende Aflæggelse af Svendeprøver for Tiden er aktuelle her i Landet, skal vi efter det svenske Tidsskrift „Verkstäderna" 1934 gengive Hovedtrækkene af en Beretning, som Professor *E. Hubendick* har aflagt efter at have besøgt 2 Lærlingeværksteder i Tyskland, nemlig ved *Maybach Motorenbau* i Friedrichshafen, hvor Bygningen af Zeppelins Luftskibe finder Sted, og ved *Robert Bosch's* Fabrikker i Stuttgart:

Læretiden for Uddannelse af Maskinarbejdere og Værktøjsmagere ved disse Skoler er 3½—4 Aar. Det anbefales Lærlingene efter aflagt Prøve at blive i Fabrikkens Tjeneste 1 à 2 Aar for at gøre sig bekendt med den løbende Fabrikation. Derefter bør de tage Arbejde andetsteds for at se andre Forhold. Mange af Værkstedernes tidligere Lærlinge kommer dog efter længere eller kortere Tid tilbage til Moderfirmaet, hvor de ofte faar Stillinger som Formænd eller særlig betroede Arbejdere.

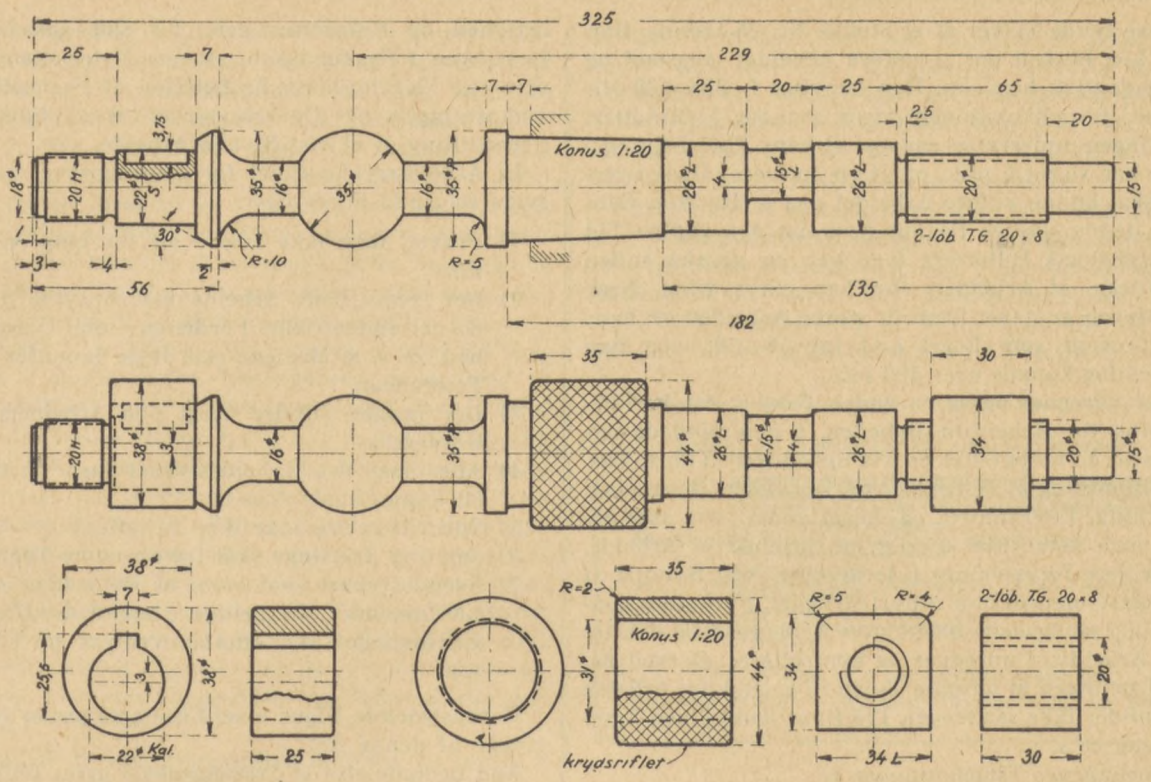
For at blive optaget som Lærling skal den unge Mand være fyldt 14 Aar, men ikke over 16 à 17. Foruden at være rask skal han have gode Anbefalinger fra Skolen, herunder ogsaa god Opførsel. Han underkastes en psykoteknisk Prøve, der skal kunne vise, om han af en eller anden Grund maa anses for uegnet til Faget. Der hersker dog nogen Meningsforskel angaaende Værdien af denne Prøve.

Foruden den psykotekniske Prøve maa Ansøgeren ogsaa underkaste sig en Prøve i Regning og Fysik samt skrive en Stil paa Modersmaalet.

Da der kun optages en lille Procentdel af Antallet, der melder sig, gælder det om at udvælge de bedst egnede Emner.

De, der optages, maa underskrive en Kontrakt, i hvilken dels Firmaets, dels Lærlingenes og deres Værgers Pligter og Rettigheder er nøje angivet.

Lærlingeværkstederne er ikke helt private Foretagender; de drives i Samarbejde mellem Staten, Byen og det private Foretagende. Skolen er underordnet Statens Styrelse for de tekniske Fagskoler, hvilken i Tyskland administreres af et Ministerium. Lærerne er statsansatte. Grunden til, at private Fabrikker stiller Lærlingeværksteder til Disposition, er Fordelen at kunne rekrutere en Stab af dygtige Haandværkere. Virksomheden stiller Værksted, Værkstedspersonale og undertiden Skolebygning til Raadighed. Dens aarlige Omkostninger derved beløber sig til mellem 10.000—30.000 Kr. Der antages i begge de om-




handlede Virksomheder 60 Lærlinge hvert Aar, altsaa ialt 120 Lærlinge.

Værkstederne er store, lyse og luftige. Paa den ene Fabrik findes 2 store Værkstedslokaler, det ene med Filebænkplads for hver Lærling, og det andet med Værktøjsmaskiner omfattende 30 Mekanikerdrejebænke, 8 Ledeskruedrejebænke, 1 Revolverbænk, 7 Boremaskiner, 9 Fræsemaskiner, 1 Høvlemaskine, 3 Slibemaskiner, 1 Gevindskæremaskine, 1 stor Saks, 2 Esser med Tilbehør, 1 Planskivebænk, et Antal Retteplaner m. m. Hertil kommer Værktøjsrum og Materiallager. Den samlede Gulvflade er 700 m².

Samtidig med Værkstedsarbejdet undervises Lærlingene i teknisk Skole. Undervisningstiden incl. Værkstedsarbejdet er i Reglen 10 Timer om Dagen. De 3 første Maaneder betragtes som Prøvetid. De Lærlinge, der herefter kan fortsætte Uddannelsen, faar en Betaling, der stiger halvaarlig. Denne Betaling faas saavel for Værkstedstiden som for den Skoletid, der falder ind under den normale Arbejdstid paa bestemte derfor angivne Timer. Det sidste Aar gives endog Akkordarbejde.

Undervisningen paa den tekniske Skole omfatter følgende Emner:

*1. Aar:* Fagregning, d. v. s. Længder, Kontrolmaal, Hjælpemaal, Tolerancer o. l., Geometri, Maskin- og Værktøjslære, Projektionstegning, Forretningsregning, Sanitetsundervisning og Stilskrivning. I sidstnævnte indgaar Skrivning af Dagbog over det praktiske Arbejde, egen Levnedsbeskrivelse, Montagebeskrivelser m. m.

*2. Aar:* Materiallære, Fysik, Geometri, Maskin- og Værktøjslære, Mekanik, Skrivning af faglige Rapporter, Samfundslære og Sanitetsundervisning.

*3. Aar:* Materiallære, Fysik, Fagtegning, Mekanik, Elektroteknik, Prisberegning, Bogføring, Rapportskrivning og Samfundskundskab.

*4. Aar:* Materiallære, Maskin- og Værktøjslære, Mekanik og Støberiteknik.

Værkstedsuddannelsen omfatter:

*1. Aar:* 5 Maaneder ved Skruestik, 3 ved Drejebænk, 2 Maaneder ved Fræsemaskine, Høvl samt andre Maskiner.

*2. Aar:* Fremstilling af Værktøjer, Bore- og Fræseanordninger, Maskindele, Apparater og Maskiner til Brug indenfor Fabrikken, Metalmodeller m. m.

*3. og 4. Aar* faar Lærlingen ofte 2—5 Maaneders Arbejde i forskellige af Fabrikkens Afdelinger, saasom Smedie, Hærderi, Svejseværksted, Drejeafdeling, Værktøjsafdeling, Montage o. s. v.

Ved Arbejdets Bedømmelse tages der stadig væk Hensyn ikke alene til Nøjagtigheden og Udførelsen, men ogsaa til den anvendte Arbejdstid. Derfor udføres en Forkalkulation af hvert Arbejde, der overgives Lærlingene. Naar Arbejdet er fuldført, undersøges det for Rigtighed, Maal, Tolerance og Overflade. Endvidere noteres den anvendte Tid, og der udregnes den saakaldte „Tidsvirkningsgrad" eller Tidsprocent. Lærlingens første Arbejde var f. Eks.

at save tynde Skiver af et Stykke Nr. 65 U-Jern. Han faar her Besked om at udføre Arbejdet langsomt og saa nøjagtigt, han kan. Han benytter f. Eks. 100 Minutter. Forkalkulationen viser maaskę 5 Minutter. Lærlingen underrettes saa om, at hans Tidsvirkningsgrad har været 5 pCt., og at en rutineret Haandværker skal kunne udføre Arbejdet paa 5 Minutter. Gennem denne stadige Paamindelse om den rigtige Tid for Arbejdets Udførelse faar han en ganske anden Opfattelse af Arbejdet, end han ellers vilde. Naar Lærlingen er naaet frem til større Arbejder, er hans Tidsprocent som Regel omkring 18—50, men han kan endog komme over 100 pCt.

Der udregnes ogsaa en anden Faktor, der har Betydning for Arbejdshastigheden. I den samlede Arbejdstid er indbefattet en vis uproduktiv Tid, f. Eks. med Hentning af Materialer og Værktøjer, Rengøring, Prøvning, Efterkontrol og meget andet, som skal gøres, men som ikke direkte er produktivt Arbejde. Endvidere forekommer Efterarbejder ved Retning af Fejl eller mangelfuldt udført Arbejde. Forholdet mellem den medgaaede produktive Arbejdstid og den totale Arbejdstid udregnes og kontrolleres. Derved lærer Lærlingen at udnytte Tiden til produktivt Arbejde og spilder ikke saa megen Tid til at snakke med Kammerater o. s. v.

Lærlingenes Timelønninger er:

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1. Halvaar | ..... | 4 | Pfennig |
| 2. - | ..... | 6 | - |
| 3. - | ..... | 8 | - |
| 4. - | ..... | 10 | - |
| 5. - | ..... | 13 | - |
| 6. - | ..... | 16 | - |
| 7. - | ..... | 20 | - |

De Lærlinge, som opnaar mere end 40 pCt. Tidsvirkningsgrad, faar imidlertid et ikke uvæsentligt Løntillæg, der opmuntrer til Flid. Ved 40 pCt. bliver Tillægget 5 Pf., og det øges efterhaanden med forbedret Tidsvirkningsgrad, indtil Tillægget ved 100 pCt. er 80 Pf. pr. Time. Paa denne Maade kan de dygtigste Lærlinge komme op paa en god Fortjeneste. Ogsaa Formænd og Mestre i Lærlingeværkstedet erholder Præmier svarende til den gennemsnitlige Tidsvirkningsgrad hos Lærlingene i deres Gruppe, saaledes at man derigennem paa enhver Maade søger at fremme Lærlingenes Arbejdsevne.

Ved Slutningen af Læretiden skal Lærlingen aflægge Svendeprøve i Lærlingeværkstedet. Dette sker for en Prøvekommission, der udvælges af Haandværkerkammeret. Kommissionen er sammensat af: 1 Ingeniør fra Værkstedet, 2 Formænd eller Arbejdere fra Værkstedet, nogle Haandværkere fra Fabrikken og fra Byen. Prøven bestaar dels i Udførelse af et mere omfattende Svendestykke, dels i en mindre Arbejdsprøve paa selve Prøvedagen, hvorved Lærlingen viser sin haandværksmæssige Duelighed for Kommissionens Medlemmer. Ogsaa under Svendearbejdets Udførelse kontrolleres Lærlingen af Haandværksmestre. De vigtigste Bedømmelsesgrundlag er Maalenes Nøjagtighed og Udførelsestiden. Til Slut eksamineres Lærlingen i Fagkundskab, saasom Materiallære, Maskin- og Værktøjslære, Kalkulation af Fremstillingsomkostninger og Operationernes Rækkefølge ved Fremstilling af et vist Stykke Arbejde.

Et Arbejdsstykke egnet for Svendeprøve maa opfylde følgende Fordringer:

1) Prøven maa ikke kræve alt for lang Arbejdstid.
2) Det fremstillede Arbejde maa opfylde de moderne, industrielle Fordringer om Udbytteligheđ, d. v. s. Maalene skal ligge indenfor givne Tolerancer.
3) Der lægges mindre Vægt paa Arbejdets ydre Udseende.
4) Alle Maal paa Arbejdsstykket maa hurtigt og let kunne kontrolleres.
5) Specialværktøj maa ikke benyttes.
6) Samtlige Lærlinge skal have samme Tegninger.
7) Svendestykket skal være af en saadan Art, at Lærlingenes forskellige haandværksmæssige Færdigheder skal kunne fremgaa af Udførelsen.

Foranstaaende Figur viser Eksempel paa et Svendestykke af denne Art.

Ved Bedommelse af Svendestykket gives Points for Arbejdets Kvalitet og for den anvendte Tid.

Efter Prøven faar Lærlingen et Svendebrev, og han foler sig nu som Fagmand paa sit Omraade, ogsaa med en berettiget og gavnlig Fagstolthed. Erfaringerne har ogsaa vist, at Udlærlingene som Regel klarer sig fint, naar de kommer ud under nye Forhold; derfor er Tilstrømningen til Lærlingeskolerne stor. Firmaets Arbejdere søger altid at faa Sønnerne ind paa Skolerne. I Tilfælde, hvor Kvalifikationerne staar lige, bliver Sønner af Firmaets Arbejdere foretrukket. Der er ingen Tvivl om, at det har styrket hele den tyske Industri saavel som det tyske Metalarbejderfag umaadeligt, at man har ofret saa meget paa Lærlingeuddannelsen.

*E. B.*

## Trægasdrift for Omnibus og Lastvogne.

Af *H. Andersen*, Ingeniør, V. D. I.

Jordolien vil slippe op og dermed Benzinen, det siger Geologerne, enkelte har endda ment indenfor nærværende Slægtled, andre er mere optimistiske og mener, selv om nogle Oliekilder ebber ud, saa vil der dog stadig findes nye — en Ting er imidlertid ganske sikker, at det vældige Forbrug af Jordolien i de sidste 30 Aar er et alvorligt Indgreb i svundne Tiders Oplagringer, som under ingen Omstændigheder erstattes i Forhold til det stigende Forbrug.

Alle Landes Regeringer bestræber sig af al Magt

for at begrænse Importen. De benzinimporterende Lande, særlig Europa, har i stigende Grad eftersøgt et hjemligt Erstatningsmiddel, der kan mindske den stigende Benzinimport. Vort Naboland Tyskland f. Eks. fremstiller syntetisk Benzin „Leuna Benzin" af Kul. Benzinen er udmærket, men dækker kun en Brøkdel af Landets Forbrug. Sverige, Frankrig o. a. mindsker Benzinimporten ved Iblanding af den hjemlige fabrikerede Sprit. Sideløbende med denne Selvforsyningspolitik, som ikke har været i Stand til at gøre Automobildriften billigere, har man i de senere Aar næsten i alle Europas Lande i stadig større Udstrækning gjort Brug af Trægasdriften som Erstatningsmiddel for Benzin.

De forskellige Stater har i ret stor Udstrækning støttet disse Bestræbelser — f. Eks. kan nævnes, at enhver, der i Frankrig anskaffer en 3,5 Tons trægasdreven Bil, af Staten faar et Tilskud paa 13,000 Frcs, hvoraf de 4,000 udbetales ved Købet, og Resten med 3,000 Frcs aarlig i de 3 følgende Aar, — er Trægasbilen paa over 7,5 Tons, er Tilskudet 18,500 Frcs, hvoraf de 11,000 udbetales ved Køb plus 2,500 Frcs aarlig ligeledes for de første 3 Driftsaar. Desuden faar alle Trægasbiler en Skattelettelse paa 50 pCt. *

I Italien er alle Trægasbiler skattefri de første 3 Aar, og i Litauen og Sverige faar alle Lastbilejere, som ombygger deres Lastvogne til Trægas, 50 pCt. Skattelettelse. I Sverige giver Staten desuden meget gunstige Laan til Ombygning af Lastbiler til Træeller Trækulsdrift.

Danmark har ogsaa søgt at skabe Interesse for Trægasdriften. Som bekendt skal der, naar der køres med andet Brændstof end Benzin, betales dobbelt Vægtafgift. Ved Træ- eller Trækulsdrift ser Staten bort fra denne Forhøjelse. Foruden disse Skattefritagelser fra Statens Side er der ogsaa gjort andre Bestræbelser her i Danmark for at fremme Brugen af Landets Træ som delvis Erstatning for Benzin. Der har været nedsat Kommissioner for at undersøge Forholdene, og flere orienterende Forsøg er allerede afholdt.

Nogle af de første Forsøg blev gjort for ca. 13 Aar siden af „Teknologisk Institut", ved hvilke det blev overdraget Skriveren af disse Linier at medvirke.

Hvad er nu Grunden til, at de forskellige Landes Regeringer er saa interesseret i Trægasdriften? Ja, det er for det første det triste Ord „Krig", i hvilken Transportmidlerne spiller en overordentlig Rolle. Et ikke benzinproducerende Land vil selvsagt komme i den største Forlegenhed, hvis en Del af dets Import svækkes eller umuliggøres. En anden Grund er af statsøkonomisk Art — den allerede omtalte Selvforsyningspolitik — at holde Pengene i Landet, som nu mere end nogensinde desværre maa praktiseres af alle Lande. Men hvilke særlige Interesser kan nu Motorfolket tænkes at have? Kun en: den økonomiske Side af Sagen. Trægasdriften koster kun en Brøkdel af Benzindriften. Ganske vist kan Gasdriften ikke med Fordel anvendes til alle Vogne, men dog til en stor Del af de tunge Lastvogne og Omnibiler.

For straks at demonstrere den lyse Side af Sagen — Trægasdriftens Billighed — ses paa nedenstaaende grafiske Fremstilling Fig. 1 de forskellige til Automobildrift anvendte Brændselsgrupper, idet deres Størrelsesforhold er holdt svarende til Udgifterne for en given gennemkørt Distance.

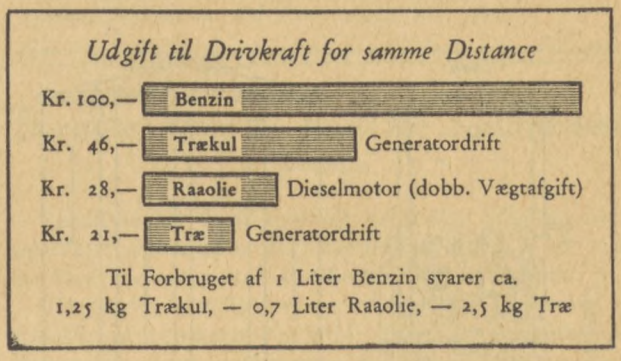



*Fig. 1.*

Kører man f. Eks. en Distance, der med Benzin à 30 Øre koster 100 Kr., vil den samme Distance ved Generatordrift med Trækul à 11 Øre pr. kg koste 46 Kr. Anvendes derimod den moderne Automobil-Dieselmotor, da vil Udgiften til Raaolie à 12 Øre pr. Liter beløbe sig til 28 Kr. plus Fordobling af den almindelige Vægtbeskatning.

Ved Generatordrift med Raatræ færdig til Paafyldning beregnet efter en Pris af 2,5 Øre pr. kg vil Udgifterne derimod til samme Distance, som med Benzin kostede 100 Kr., kun andrage 21 Kr. Denne Pris vil endda yderligere kunne reduceres efter de lokale Forhold, f. Eks. for den Vognejer, som kan skaffe sig Affaldstræ fra et Savværk, eller som bor i Nærheden af Skov og muligvis selv kan forarbejde Træet til den passende Størrelse.

Bortset fra den nationale Interesse, der knytter sig til Brugen af et indenlandsk Brændsel, der efter vore Forstmænds Udtalelser findes i Overflod, saaledes at en yderligere Forøgelse af Hugsten kun vilde gavne vore Skove, maa de danske Vognmænd og Rutebilejere af forretningsmæssige Grunde undersøge, om ikke en Del af deres Vogne med Fordel kan ombygges til denne Drift, særlig nu da Trægasgeneratoren for lang Tid siden i Udlandet har traadt sine Børnesko og fremtræder som en absolut sikker Drivkraft, der ovenikøbet muligvis endda skaaner Motoren mere end Benzindriften, begrundet paa Gassens tørre Forbrænding.

Da en Gasgenerator, som udmærket godt kan fremstilles paa et hvilket som helst Værksted og med Installation kan leveres for imellem 2—3000

* Den franske Automobilbeskatningslov af 1926.

Kr., maa det i første Linie undersøges, om Vognens Transportmængde er saa stor, at den indvundne Besparelse i forholdsvis kort Tid kan amortisere Anlæget, endvidere maa der tages Hensyn til det forøgede Arbejde ved Pasningen, som vi i det efterfølgende skal forsøge at klarlægge.

Ganske som Benzinen ved Motorens Sugning ved Hjælp af Karburatoren omdannes til Gas, bliver ogsaa Træet eller Trækullene i en særlig Ovn, som paabygges Vognen, ved Motorens Sugning omdannet til Gas. Man kan populært sammenligne en saadan Gasgenerator med en almindelig Kakkelovn, ved at tænke sig Skorstensrøret tilsluttet Motorens

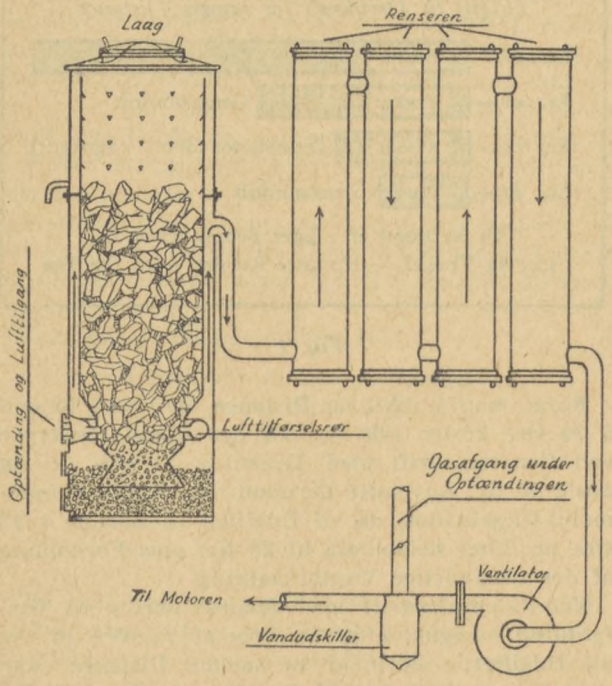



*Fig. 2. Skematisk Fremstilling af en Trægasgenerator.*

Indsugningsrør, og lade Motoren suge Luften ind under Risten op igennem det glødende Brændselslag. Er de rigtige Forudsætninger tilstede, vil der dannes en i Motoren antændelig Gasart.

Gasgeneratorer efter dette Princip har ogsaa været kendt i mange Aar til stationære Motorer.

Trægasgeneratoren, som anvendes til Automobildrift, arbejder som Regel dog paa en lidt anden Maade, idet Luften suges ind midt i Brændselslaget og gaar nedad gennem dette. Man kalder denne Metode „omvendt Forbrænding". Grunden til, at man er gaaet over til den „omvendte Forbrænding", er, at man paa denne Maade lettere uskadeliggør Tjæredannelse.

Skematisk ser vi i Fig. 2 et saadant Generatoranlæg, der til Gasfremstillingen kan benytte et hvilket som helst Affaldstræ, bedst er dog lufttørret Bøg, som er udkløvet i passende Størrelser i 8—10 cm Længde. Iøvrigt kan der anvendes alle Træsorter, selv Spaaner og Savsmuld og i Nødstilfælde endda Grøntræ.

Den egentlige Generator er en enkel cylindrisk Beholder paa ca. 180 cm i Højden og ca. 55 cm i Diameter. — Dens Anbringelse ved Lastvogne og Omnibusser kan ske ganske efter Pladsforholdene, f. Eks. ved Siden af Førersædet eller bagved Førerhuset, indbygget i Ladet, eller ogsaa ved Omnibusser bagved Karosseriet.

Som før nævnt danner Motoren ved sin Sugning kunstig Træk i Generatoren — Luften gaar ind midt i Brændelaget gennem flere Aabninger i et ringformet Rør, derfra ned igennem det glødende Brændelag, hvor Gasudviklingen sker paa følgende Maade:

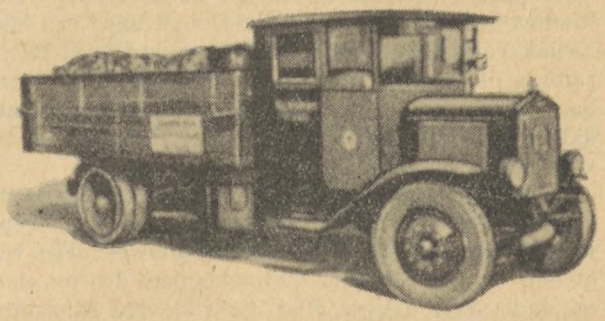
Ved ufuldkommen Forbrænding forvandles Træet til Trækul, den ved Trækullenes videre Forbrænding udviklede Kulsyre reduceres ved Passeringen ned gennem det glødende Lag til Kulilte, ligesom Vanddampe, Tjæredannelse, Eddikesyre o. s. v. ogsaa ved Passeringen delvis bliver spaltet til brændbar Gas. Gassen gaar derfra op mellem de to Cylindre (følg Pilene paa Tegningen), og derfra ud i Gasrenseren, som bestaar af nogle cylindriske Rør med et gennemhullet Pladesystem, hvor Gassen tvinges til en Zikzakbevægelse og taber derved de medrevne Forureninger, saasom Aske og Støv; endvidere passeres en Vandudskiller, før Gassen er færdig til at suges ind i Motoren. Gasmængden resp. Motorens Hastighed reguleres med et almindeligt Spjæld, ganske som ved en Karburator, anbragt i Gasledningen tæt ved Motoren; paa samme Sted er der ogsaa anbragt et andet Spjæld eller Ringskyder, hvorved den til Gassens Forbrænding i Motoren nødvendige Luft tilsættes.

Er Generatoren fyldt helt op med Træ, kan en saadan Fyldning række til ca. 70—100 km. Har Motoren været standset mindre end en halv Times Tid, kan man uden videre starte. Har man derimod holdt længere Tid stille, f. Eks. Natten igennem, skal Generatoren tændes, dette sker ved Hjælp af en Slags Lunte, men da Gassen til at begynde med ikke er brugbar, maa man erstatte Motorens Sugning ved en i Gasledningen indskudt enten haand- eller elektrisk dreven Ventilator, som saa ganske paa samme Maade som Motoren danner Træk i Generatoren og blæser den daarlige Gas ud i det fri. Efter 5—6 Minutter kan Motoren imidlertid startes. Paafyldning af nyt Brænde kan ske uden at standse Motoren. Generatoren slukkes ikke, selv om Vognen nogle Timer ikke er i Drift, man maa dog, før man starter, blæse 1—2 Minutter med Ventilatoren. Daglig eller hver anden Dag skal Gasrenseren, der almindeligvis anbringes under Vognen, renses for Støv og Aske, og hver 8—14 Dag skal selve Generatoren grundig renses. Den daglige Tid til Rensning og Optænding af Anlæget kan anslaas til ca. et Kvarter.

Der er ingen Brandfare ved Generatoranlæget, det er ligeledes i Driften absolut røg- og lugtfrit.

Vedligeholdelserne er ligeledes efter de indhøstede Erfaringer ret rimelige.

Bliver Gasgeneratoren paabygget en almindelig benzindreven Bil, vil der grundet paa Gassens mindre Varmeværdi i Forhold til Benzinens bemærkes et Krafttab, som for Vogne med svage Motorer ikke er saa heldigt. For Motorer med stort

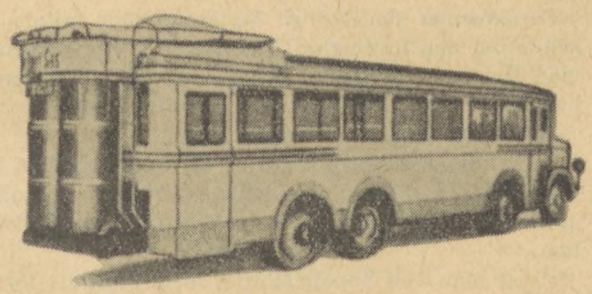


*Lastvogn med paabygget Trægasgenerator.*

Kraftoverskud vil det derimod ikke spille saa stor en Rolle.

Man kan imidlertid mindske dette Krafttab betydeligt ved at forhøje Kompressionsforholdet enten ved at høvle af Topstykket, hvad der for de fleste Motortyper ganske enkelt lader sig udføre eller ogsaa forsyne Motoren med højere Stempler. Generatordriften stiller sig gunstigst ved et Kompressionsforhold af 7:1 eller 9:1.

For altid at have Vognen startklar, kan man bi-



*Trægasdrevet Omnibus til 75 Personer.*

beholde Benzinkarburatoren, som ved Hjælp af en Omstillingsanordning, der betjenes fra Førersædet, kan sættes i Funktion i de Minutter, der hengaar efter en længere Standsning, indtil Generatoren kan overtage Gasleveringen til Motoren. — Er Motoren imidlertid blevet ændret til højere Kompression, skal Benzinen jo være særlig kompressionsfast for at undgaa Bankning.

Foruden denne kort beskrevne Generatortype findes mange andre Systemer, som dog i det store og hele arbejder efter samme Principper. Spørgsmaalet, om man skal anvende Trækul eller Raatræ, afhænger egentlig af de lokale Prisforhold. I Sverige, hvor Trækullene er særlig billige, har Trækulsgeneratoren den største Udbredelse. I Finland og Tyskland er det Raatrægeneratoren, der er den fremherskende, og da Trækullene herhjemme ogsaa er forholdsvis dyre, vil det sikkert ogsaa her blive Raatrægeneratoren, der vil samle Interessen.

Vi har nu forsøgt med denne lille Fremstilling at belyse Trægasdriften. Der vil altsaa særlig være 2 Spørgsmaal, man skal gøre sig klar:

1. Hvor stor er Benzinudgiften f. Eks. pr. Aar til den Vogn man eventuelt paatænker ombygget til Trægasdrift, og hvor mange Maaneder skal Anlægget være i Drift, før det gennem den indvundne Besparelse har betalt sig.

2. Er Kørselen af den Beskaffenhed, at den forøgede Ulejlighed ved Pasningen kan bæres.

## Sprøjtemaling en Fare for Sundheden.

(Sluttet.)

Resultatet af *Tællingen af de hvide Blodlegemers absolutte Antal* og af *Differentialtællingen af de hvide Blodlegemer* resumerer Læge *Lind* i følgende:

Vel er der konstateret Lymfocytose (Forøgelse af Antallet af eenkærnede, hvide Blodlegemer) hos ca. Halvdelen af de undersøgte, men det drejer sig herved ikke om en Lymfocytose af den Art, som forekommer ved Knoglemarvslammelse som Følge af Benzol-Indvirkning. Tilsvarende Lymfocytose forekommer under mange forskellige Forhold (Indaanding af Støv og Dampe, fysiske Paavirkninger).

Der bestaar ikke noget som helst Forhold mellem Forekomsten af Lymfocytose og Forekomsten af de tidligere nævnte subjektive Symptomer eller mellem Blodforandringen og den Tid, paagældende har været beskæftiget ved Arbejdet. Blodundersøgelsen kan derfor ikke benyttes til at stille Diagnosen ved hygiejniske Undersøgelser i forebyggende Øjemed. „Der er saaledes ikke fornuftig Grund til for Danmarks Vedkommende at rejse Kravet om Lægekontrol med løbende Blodundersøgelser af Sprøjtemalere, saaledes som Kravet er blevet rejst af Fabriklæger f. Eks. i Wien."

Dette fremgaar ogsaa deraf, at det ved Kontrolundersøgelser af ialt 48 Arbejdere fra en Chokoladefabrik og 156 Arbejdere fra et finmekanisk Etablissement — Arbejdere, som ikke er udsat for Dampe fra organiske Opløsningsmidler — har vist sig, at ca. Halvdelen af disse ogsaa frembød Lymfocytose, som derfor synes at forekomme almindeligt hos danske Industriarbejdere og ikke som eneste Symptom kan tillægges Betydning som Tegn paa Sygdom eller begyndende Sygdom.

En anden Kontrolundersøgelse, der blev foretaget paa 93 overvejende i smaa Automobillakererier beskæftigede Sprøjtemalere, dels om Vinteren, dels om Sommeren, viste, at 52 pCt. af disse havde Lymfocytose om Vinteren, medens det om Sommeren kun var Tilfældet hos 19 pCt., altsaa en betydelig Forskel. Forklaringen herpaa kan kun med Rimelighed søges

i det Forhold, at Ventilationen i Automobillakererier var saa meget bedre om Sommeren end om Vinteren, fordi Arbejdet for en Del foregaar i fri Luft, og Porte og Vinduer desuden holdes aabne. Man synes heraf at kunne drage den Slutning, at en forbedret Ventilation formaar at nedsætte Lymfocytosens Forekomst ganske betydeligt, omend den ikke helt kan fjerne den.

Undersøgelsen har samtidig taget Sigte paa at konstatere, om der er Fare for *Blyforgiftning* af Sprøjtemalere, hidrørende fra Pigmentstofferne i Sprøjtelakkerne. Gule og i Reglen ogsaa grønne Farver er blyholdige, fordi Farvestoffet i dem er Blykromat. Faa Dages Sprøjtning med disse Farver fremkalder imidlertid ikke Blyforgiftning, og der fandtes da ved Undersøgelsen heller ikke noget Tegn paa Blyforgiftning eller Blypaavirkning. Det er derfor ikke paakrævet at gennemføre en almindelig Undersøgelse af Sprøjtemalere for Blyforgiftning, men derimod maa Sprøjtemalere, der gennem længere Tid kontinuerligt sprøjter med blyholdige Farver, underkastes regelmæssig Blodprøve mindst hveranden Maaned. For at kunne føre den fornødne Kontrol var det i høj Grad ønskeligt, om der var Pligt til at afgive Erklæring om Blyindhold i Farver.

En *Silicosefare* fra Sprøjtemaling forekommer i de Industrier, hvor der i stor Udstrækning sprøjtes med kiselsyreholdige Materialer, men da dette ikke er Tilfældet i de Industrier, der omfattes af nærværende Undersøgelse, har denne ikke haft til Formaal at undersøge denne Fare.

Læge *Lind* slutter sin Rapport med at udtale, at den Omstændighed, at alle de ved Sprøjtning med Celluloselakker anvendte, flygtige Stoffer — som i Begyndelsen af nærværende Uddrag omtalt — er giftige, afgiver et tilstrækkeligt sikkert Grundlag for overalt, hvor der sprøjtemales, at kræve beskyttende Foranstaltninger gennemført med det Formaal at hindre Indaanding af de ved Sprøjtningen forstøvede og fordampende Bestanddele i Lakkerne.

I *Automobilfabrikkerne* forfejler de store Sprøjtebokse ganske deres Formaal, naar Maleren skal opholde sig inde i Kammeret under Sprøjtningen, og man maa antagelig her gaa over til individuelle Beskyttelsesforanstaltninger (Masker, Frisklufthjælme), saafremt en rationel Beskyttelse skal opnaas.

Ved de *i andre Industrivirksomheder* i Almindelighed benyttede smaa Sprøjtebokse, hvor alene den besprøjtede Genstand opholder sig, er der en „ulyksalig Tilbøjelighed til at anbringe Udsugningen for højt, over det Niveau, hvori Sprøjtemalingen foregaar, i Stedet for i dette Niveau eller endnu bedre i Bunden af Sprøjteboksen", da Dampene er tungere end Luften.

Hvad endelig angaar Forholdene paa *Automobilreparationsværkstederne*, hvor Gruppen Vognmalere beskæftiges, er det allerede omtalt, at Beskyttelsesforanstaltningerne her er overordentlig mangelfulde. Til det, som er nævnt herom foran, skal blot føjes følgende, der citeres ordret fra Rapporten: „De Masker, der fandtes, burde helst forbigaas i Tavshed. For det første var de paa Forhaand uegnede til Formaalet, idet det drejede sig om simple Respiratorer med et Vatlag, der kun kunde opfange grove Partikler, men ikke i nogen Maade holde Opløsningsmidlernes Dampe tilbage. For det andet var de i Reglen i en saadan Tilstand, at man ikke kunde være bekendt at byde noget Menneske at benytte dem, for det tredie fandtes der aldrig een pr. Mand, men højst een eller to paa Værkstedet. Det kan da ikke undre, at Respiratoren oftest hang som en støvet, udrangeret Pulterkammergenstand paa et Søm paa Væggen og vistnok aldrig anvendtes, selv om dette paa Forespørgsel besvaredes bekræftende".

Læge *Lind* anbefaler stærkt at søge rationelle Beskyttelsesforanstaltninger indført paa Automobilreparationsværkstederne. Dette bør ske for det første ved, at den Gruppe af disse Virksomheder, der nu alene er undergivet Tilsyn efter Fabriklovens Maskinbeskyttelses-Bestemmelser, inddrages under Tilsyn efter hele Fabrikloven, hvorved der skabes Hjemmel for at kræve hygiejniske Foranstaltninger gennemført. Dernæst ved at kræve indrettet en i alle Henseender hensigtsmæssig Ventilation og Frisklufttilførsel. Da en Maler, der sprøjtemaler Automobiler og lignende store Genstande, alligevel ikke helt vil kunne undgaa at indaande en Del Dampe, maa endelig Brugen af Masker søges gennemført. Det maa imidlertid herved erindres, at kun Masker med Absorptionsfiltre, d. v. s. af Gasmasketypen, yder rationel Beskyttelse mod Sundhedsfarerne ved Sprøjtemaling.

Direktoratet skal for sit Vedkommende udtale følgende om den foretagne Undersøgelses Konsekvenser med Hensyn til Fabriktilsynets Krav til de Virksomheder, i hvilke der foretages Sprøjtemaling:

Naar man tager i Betragtning,

1) at de ved Sprøjtemaling anvendte Stoffer alle maa anses for sundhedsfarlige (for Methylalkohols og Benzols Vedkommende overordentlig sundhedsfarlige),

2) at man ved Sprøjtemaling med Trykluft forstøver Farven, Opløsningsmidlet og Fortynderen til en saa fin Taage, at selv de lidet flygtige Opløsningsmidler indaandes og derigennem optages i Organismen, og naar man endelig erindrer sig,

3) at Spørgsmaalet om de anvendte Stoffers Mulighed for at fremkalde *varige* Skader paa Arbejdernes Nervesystem, endnu er ganske uafklaret,

ligger der allerede heri tilstrækkelig Opfordring til alle interesserede Parter — Arbejdsgivere, Arbejdere og Fabriktilsynet — til at hellige Sprøjtemaling mest mulig Opmærksomhed og søge Risikomomentet for de beskæftigede Arbejdere indskrænket mest muligt.

Paa den anden Side afgiver den foretagne Undersøgelse efter Direktoratets Opfattelse ikke Grundlag for generelle Krav fra Fabriktilsynets Side om Gennemførelsen af *ekstraordinære* Beskyttelsesforanstaltninger, men Fabriktilsynet vil lægge særlig Vægt paa, at de i Fabriklovens § 7 indeholdte Krav om

Bekæmpelse af giftige Dampe opfyldes saa nøje som muligt af de Virksomheder, der udfører Sprøjtemaling.

Om Spørgsmaalet om Muligheden for at gennemføre Forbud mod Anvendelsen af Benzol og en Forpligtelse for Fabrikkerne til at afgive Deklaration om Indholdet af Bly i Farver og af Methylalkohol og — hvis Forbud ikke kan gennemføres — af Benzol i Opløsningsmidler vil der blive forhandlet med Sundhedsstyrelsen, idet den gældende Fabriklovgivning ikke afgiver Hjemmel herfor.

## Maskinmestrenes Konflikt med Dampskibsrederiforeningen.

Som vel nok de fleste af vore Medlemmer har set af Dagspressen, har Maskinmestrenes Forening forhandlet reslutatløst med Rederiforeningen om ny Overenskomst, hvilket har haft til Følge, at Maskinmestrene har besluttet at tilraade sine Medlemmer at deponere deres Opsigelser, saaledes at der efterhaanden kan iværksættes Arbejdsstandsning overfor Rederiforeningen. Som Følge deraf har Maskinmestrenes Forening tilstillet vort Forbund Anmodning om at støtte den i denne Kamp, en Anmodning, der er tiltraadt af vort Forbunds Forretningsudvalg, og vi henstiller derfor herigennem til alle Medlemmer, som eventuelt kan søge disse Pladser, ikke at lade sig paamønstre, forinden Maskinmestrene har faaet en for dem tilfredsstillende Ordning. Ligeledes maa vore Medlemmer være agtpaagivende overfor, at Ansættelse ikke sker under falske Forudsætninger, idet der jo kan være Tale om Tilbud om Besættelse af Pladser i udenlandske Havne, og at Medlemmer reflekterer paa saadanne Tilbud ud fra den fejlagtige Opfattelse, at det kun er den indenrigske Trafik, der berøres af Konflikten.

Altsaa saalænge Maskinmestrene ikke har deres Overenskomstforhold ordnet, maa Parolen være: *Ingen Medlemmer af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund i Skibe under Dansk Dampskibsrederiforening.*

Alle Oplysninger, som iøvrigt maatte ønskes, vil beredvilligt blive givet af Maskinmestrenes Forening, Sct. Annæ Plads 16, København.

## Konflikter.

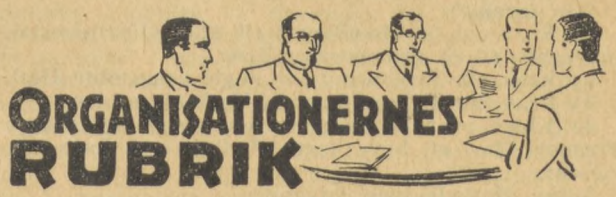
### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
9. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
10. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
11. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
12. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
13. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
14. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
15. Smedemester *F. C. Olsen*, Nr. Alslev.
16. *S. K. Sørensen*, Islevbrovej 13, Rødovre.

**Blokade.** Københavns Afdeling 2 har blokeret Smedemester *Helge Nielsen*, Hareskov By, der skylder et af vore Medlemmer Kr. 114,60 i Arbejdsløn.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Observer:** Foranlediget ved, at der til Forbundet er indgaaet Meddelelse om, at der er Kolleger, som gaar paa Arbejdspladsen uden først at have henvendt sig til Afdelingens Tillidsmand, henledes Medlemmernes Opmærksomhed paa *Forbundslovenes § 3, Stk. a.*

Tillidsmændene bedes fratage saadanne Medlemmer deres Fagforeningsbog og indsende den til Forbundskontoret.

**Aarhus.** Mæglingsmøde afholdtes den 11. Februar hos *A/S De forenede Jernstøberier*, begæret af Forbundet. Der forelaa:

1) Krav om, at Øretillægget til Akkordfortjenesterne i Henhold til Forligsforslaget sidste Aar omregnes til Procenttillæg.

2) Strid om Akkordprisen paa Ribberør.

Man enedes om følgende Forslag, som Formerne indenfor 8 Dage skulde tage Stilling til:

ad 1) At der til Akkorderne for Maskinformearbejdet i vaadt Sand samt for en i Tørsand formet Beholder ydes et Tillæg af 2½ pCt., medens der til det øvrige Tørsandsgods intet Tillæg ydes.

ad 2) Firmaet tilbød at betale det paagældende Ribberør med Kr. 1,60.

Formerne tilsluttede sig dette Forslag. Hermed sluttede Sagen.

**Hillerød.** Mæglingsmøde afholdtes den 5. Marts hos Firmaet *P. Nordsten*, begæret af Forbundet paa Krav om Erstatning for Vragstøbning.

Paa Mødet fremgik det, at Firmaet, efter at Mødet var begæret, havde betalt den paagældende Former Halvdelen af Beløbet for det vragstøbte Arbejde, idet Aarsagen til Vragstøbningen for Halvparten af Arbejdets Vedkommende efter Firmaets

Paastand maatte skyldes Aarsager, der maatte henregnes under Fejl fra Formerens Side. Da dette ikke kunde modbevises, sluttede Sagen med, at Firmaet gav Tilsagn om at foretage Ændringer ved Arbejdet, saafremt saadanne var paakrævede, og Formerens Risiko herved kunde nedsættes.

Lørdag den 5. Marts afholdtes Forhandlingsmøde hos Metalstøber *Laur. Larsen*, Hillerød, paa Krav om Tillæg til Timelønningerne.

Forhandlingerne sluttede med Enighed om, at Timelønningerne fra 1. Marts tillægges 5 pCt., dog saaledes at 2 Mand faar Timelønnen hævet med henholdsvis 7 og 7,7 pCt.

**Holbæk.** Mæglingsmøde afholdtes den 11. Februar hos *A/S Holbæk Jernstøberi* paa Krav fra Forbundet om, at Øretillægget i Henhold til Forligsmandens Forslag af 27. Marts 1937 omregnes til et procentvis Tillæg til Akkordpriskuranten.

Sagen sluttede med Enighed om, at Firmaet fra 1. Marts som Erstatning for Øretillægget yder et Tillæg til Akkordpriskuranten paa 1,5 pCt.

**Holstebro.** Mæglingsmøde afholdtes den 4. Marts hos Firmaet *Vald. Birn* paa Begæring af Forbundet.

Der forelaa:

1) Krav om, at Øretillægget til Akkordfortjenesten omregnes til et procentvis Tillæg.
2) Krav om Erstatning for nogle vragstøbte Hjul.
3) Krav om Tillæg til nogle Maskinbrædder.
4) Klage over, at Indehaveren havde beskyldt 5 Formere for at have taget 8 Bajere i hans Ølkælder.

Sagen sluttede med følgende:

ad 1) Øretillægget erstattes med et Tillæg til Akkorderne paa 1,7 pCt.

ad 2) Forbundet frafaldt Kravet.

ad 3) Prisen paa et Brædt, der var forhøjet, men senere nedsat, fastsattes til den forhøjede Pris.

Prisansættelse paa 3 Brædder henvistes til Afslutning igennem lokal Forhandling.

ad 4) Efter at Fabrikant Birn havde erklæret, at han ikke havde rettet Beskyldning imod de 5 Formere, sluttedes dette Punkt med de faldne Udtalelser.

**Kerteminde.** Sagen fra *Kerteminde Jernstøberi*, omtalt i Fagbladet for Januar og Februar Maaned, er ved den fornyede lokale Forhandling gaaet i Orden med, at Firmaet er indgaaet paa fra og med den 11. Februar at ændre de nuværende Fradrag paa Akkordpriserne fra 16⅔ pCt. til 8 pCt. og fra 22 pCt. til 14 pCt. Tillægget paa 5 pCt. pr. 1. Marts er inkluderet i denne Forhøjelse. Undtaget er alt Arbejde, der udføres i dybe Kasser, 28×35, samt enkelt andet Arbejde, dog saaledes, at Arbejde i flade Kasser i denne Kategori tillægges de 5 pCt.

De ansatte Timelønninger hæves med 2 Øre pr. Mand og Time.

**Korsør.** Foranlediget ved, at vore paa *Korsør Jernstøberi* beskæftigede Medlemmer overfor Firmaet havde stillet Krav om et procentvis Tillæg til Akkordpriskuranten i Stedet for Øretillægget, hvilket man ikke havde kunnet opnaa Enighed med Firmaet om, var Mæglingsmøde begæret.

Forinden gik Sagen i Orden ved lokal Forhandling, idet Firmaet indgik paa til Erstatning for Øretillægget at yde et procentvis Tillæg til Akkordpriskuranten paa 2 pCt.

**Middelfart.** Mæglingsmøde afholdtes den 4. Marts hos *A/S J. S. Hess & Søn* paa Krav fra Forbundet om, at Øretillægget til Akkordfortjenesterne omregnes til et procentvis Tillæg til Akkordpriskuranten.

Paa Mødet opnaaedes Enighed om et Forslag, efter hvilket Firmaet under Forudsætning af, at der opnaaedes Enighed om Ansættelse af en Akkordpris, hvorom der var Uenighed, vilde indgaa paa til Erstatning for Øretillægget at yde Tillæg til Akkordpriskuranten paa 4 pCt., her undtaget enkelt nærmere betegnet Arbejde. Dette skulde forelægges Formerne til Afgørelse.

Ved Møde den 5. Marts gav Formerne Forslaget deres Tilslutning, og Sagen er hermed sluttet.

**Odense.** Mæglingsmøde afholdtes den 10. Februar hos *A/S H. Rasmussen & Co.* paa Krav om 7 pCt. Tillæg til Priskuranten for Haand- og Maskinformere samt Kernemagere.

Firmaet afviste her Kravet om en generel Forhøjelse af Akkordpriserne under Henvisning til det pr. 1. Marts ikrafttrædende 5 pCt. Tillæg. Firmaet tilbød ved lokal Forhandling at foretage en mindre Regulering for Haand- og Maskinformernes Vedkommende. Denne Forhandling skulde afsluttes inden 4 Uger.

Man enedes om at tiltræde dette Grundlag, saaledes at Sagen, hvis Enighed ikke opnaas, kan føres direkte til Timandsmøde.

**Randers.** Mæglingsmøde afholdtes den 16. Februar hos *A/S „Strømmen"*, begæret af Forbundet.

Der forelaa Krav om, at Øretillægget til Akkordfortjenesterne omregnes til et procentvis Tillæg.

Sagen sluttede med Enighed om, at Øretillægget afløses med, at der for Arbejde i vaadt Sand ydes et Tillæg paa 2½ pCt. til Akkorderne, medens der intet Tillæg ydes til Tørformearbejde.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Opmandskendelse.** Mellem Gørtler- og Metalarbejderforbundet i Danmark som Klagere og Jern- og Metalindustriens Sammenslutning for Vejle Gørtleri og Metalstøberi v. Laur. Petersen, Vejle, som Indklagede er der opstaaet den nedenfor fremstillede faglige Tvist, som i Mangel af Flertal indenfor de af Organisationerne valgte Voldgiftsmænd afgøres af undertegnede Opmand.

Tvisten drejer sig om, hvorvidt Fabrikant Laur. Petersen ved den 3. September f. A. at afskedige Arbejdernes Tillidsmand, Metalstøber A. Lyhne, til øjeblikkelig Fratræden fra sit Arbejde paa Fabrikken har handlet i Strid med følgende Bestemmelse i den faglige Overenskomsts § 2:

„En Tillidsmands Afskedigelse skal begrundes i tvingende Aarsager, og Arbejdsgiveren er pligtig til at give ham 2 Maaneders Varsel. Er Afskedigelsen begrundet i Arbejdsmangel, bortfalder Varselspligten."

Angaaende de nærmere Omstændigheder ved Tillidsmandens Afskedigelse og Grundene hertil er følgende oplyst under Sagen:

I Slutningen af August f. A. blev Fabrikant Laur. Petersen bekendt med, at to i hans Virksomhed beskæftigede Arbejdere, nemlig Gørtler Kaj Christiansen og ovennævnte A. Lyhne, der i en længere Aarrække havde været Arbejdernes Tillidsmand, agtede at begynde en selvstændig Virksomhed, idet han bl. a. havde erfaret, at de den 23. August ved Annonce i Herning Folkeblad havde søgt Værkstedslokale til 1. eller 15. September egnet til Gørtleri og Metalstøberi. Den 28. s. M. rettede Laur. Petersen Forespørgsel til de paa hans Værksted arbejdende Gørtlere om, hvem der skulde paabegynde egen Virksomhed, og saavel Christiansen

som Lyhne lagde ved denne Lejlighed Skjul paa, at de havde saadanne Planer. Samme Dag blev Christiansen afskediget, efter de Indklagedes Fremstilling paa Grund af Arbejdsmangel.

Det er endvidere oplyst, at Christiansen og Lyhne den 8. August havde afkøbt et Firma i Odense paa Afbetalingskontrakt 2 Drejebænke, og at disse Drejebænke den 11. September af Odense-Firmaet pr. Bane blev afsendt til Smedegade 18, Herning, hvor Christiansen og Lyhne paa dette Tidspunkt maa have lejet Værksted.

Endelig er det oplyst, *at* Christiansen efter sin Afskedigelse den 28. August har opholdt sig i Herning for at tilrettelægge den planlagte nye Virksomhed, *at* han under dette Ophold har henvendt sig til et Firma i Herning, som var en betydelig Kunde hos Laur. Petersen, med Forespørgsel, om Christiansen og Lyhne eventuelt vilde kunne komme i Betragtning i Konkurrence om dette Firmas Gørtlerarbejde, *samt at* Firmaet ikke har forholdt sig afvisende overfor denne Henvendelse.

Lyhne blev som anført afskediget den 3. September, og de Indklagede hævder, at øjeblikkelig Bortvisning under de ovennævnte Omstændigheder har været fuldt berettiget, uanset den citerede Tillidsmandsbestemmelse, idet den særlige Beskyttelse for Tillidsmænd efter de Indklagedes Opfattelse kun tager Sigte paa vedkommendes *Forhold som Tillidsmand*, men ikke er til Hinder for, at han som en almindelig Arbejder kan afskediges af Grunde, der er hans Forhold som Tillidsmand uvedkommende.

Klagerne gør heroverfor gældende, *at* Christiansen og Lyhne ikke har haft nogen Forpligtelse til at gøre Fabrikant Laur. Petersen bekendt med deres — i Forhold til Arbejdsgiveren fuldt ud lovlige — Planer om selvstændig Virksomhed, *at* disse Planer endnu den 3. September befandt sig paa Overvejelsernes Stadium, *at* Tillidsmandsbestemmelsen i den faglige Overenskomst om, at Afskedigelse skal være begrundet i tvingende Aarsager og kun kan finde Sted med 2 Maaneders Varsel, ikke kan undergives den af de Indklagede paastaaede Begrænsning, og *at* Lyhnes Forhold under nærværende Sag i hvert Fald ikke kan anses som gyldig „Bortvisningsgrund". Det bestrides ikke af Klagerne, at Christiansen og Lyhnes Planer om selvstændig Virksomhed efterhaanden har antaget en definitiv Karakter og efter Midten af September er resulterede i Etableringen af den selvstændige Forretning i Herning, men det hævdes, at en endelig Ordning bl. a. om Tidspunktet for Forretningens Aabning ikke var besluttet eller kommet i Stand hverken ved Indkøbet af Drejebænkene den 8. August, ved Annonceringen den 23. August eller ved Lyhnes Afskedigelse den 3. September, og Klagerne hævder, at netop Lyhnes Afskedigelse bidrog til at fremskynde Etableringen af den selvstændige Forretning.

Klagerne paastaar herefter Lyhne tillagt en Erstatning som Godtgørelse for den i Strid med Overenskomsten stedfundne uvarslede Bortvisning, medens de Indklagede paastaar Frifindelse.

Opmanden maa give de Indklagede Medhold i, at der kan foreligge gyldige Grunde til Afskedigelse af en Tillidsmand uden Iagttagelse af Overenskomstens (noget uklare) Bestemmelse om den to Maaneders Varselspligt, samt i, at Tillidsmandsbestemmelsen ikke yder Tillidsmanden nogen særlig Beskyttelse mod uvarslet Afskedigelse, der nødvendiggøres af hans Forhold som Arbejder i den paagældende Virksomhed, saaledes f. Eks. grov Tilsidesættelse af Arbejdspligter, Forsømmelighed eller Uduelighed ved Udførelse af Arbejde m. m. — Paa den anden Side er det indlysende, at Tillidsmandsbestemmelsen maa medføre, at det ikke kan være overladt til Arbejdsgiverens frie Skøn at afgøre, om en Tillidsmand i sin Egenskab af almindelig Arbejder har udvist et Forhold, der gør hans Afskedigelse paakrævet, og at dette navnlig maa gælde i et Forhold som det heromhandlede, hvor Afskedigelse af Arbejderne kan ske fra Dag til Dag endog uden Angivelse af Grunde. Det maa derfor paa Forlangende være undergivet voldgiftsretlig Prøvelse i de enkelte Tilfælde, om de af Arbejdsgiveren paaberaabte Grunde for øjeblikkelig Bortvisning kan anses som fyldestgørende.

Opmanden maa nu ifølge Sagens Natur anse det for utvivlsomt, at en Arbejdsgiver ikke kan være forpligtet til fortsat at beholde i sin Tjeneste en Arbejder, der har etableret selvstændig Forretning i Arbejdsgiverens Branche, og at Etableringen af en saadan selvstændig Virksomhed maa berettige Arbejdsgiveren til uden Varsel at afskedige den paagældende, uanset at han er Arbejdernes Tillidsmand. Derimod findes Planlæggelse og Forberedelse af selvstændig Forretningsvirksomhed ikke *i sig selv* at være nogen tvingende Grund til Bortvisning af den paagældende, hvad enten der henses til hans Forhold som Tillidsmand eller som almindelig Arbejder. — *Hvornaar* det Tidspunkt er indtraadt, da en selvstændig Virksomhed er definitivt etableret i den Forstand, at den kan begrunde en uvarslet Afskedigelse, vil vel efter Omstændighederne kunne stille sig tvivlsomt. — Hvad nærværende Sag angaar, maa Opmanden efter de foreliggende noget usikre Oplysninger nære Betænkelighed ved at statuere, at der paa det Tidspunkt — den 3. September —, da Bortvisningen af Lyhne fandt Sted, af ham og Christiansen definitivt var etableret en selvstændig Forretning i Herning, som kunde gøre den *øjeblikkelige* Bortvisning af Lyhne paakrævet, ligesom Opmanden ejheller finder, at det iøvrigt om Lyhnes Forhold oplyste kunde begrunde hans Afskedigelse uden Varsel.

Om Afskedigelse under de foreliggende Omstændigheder vilde have kunnet finde Sted med det overenskomstmæssige Varsel af to Maaneder, afhænger af en Fortolkning af Overenskomstens heromhandlede Bestemmelse, men Opmanden maa finde det uden Interesse for Afgørelsen af nærværende Sag at tage Stilling til dette Tvivlsspørgsmaal. Ifølge det ovenfor udviklede vilde en Afskedigelse af Tillidsmanden nemlig have været berettiget med Virkning fra det Tidspunkt at regne, da den selvstændige Forretning var blevet etableret, og dette maa efter de foreliggende Oplysninger bl. a. om Afsendelse af Drejebænkene og om Leje af Lokale i Herning antages under alle Omstændigheder at ville være sket omkring Midten af September.

Efter alt foreliggende finder Opmanden at burde afgøre Sagen saaledes, at Fabrikant Laur. Petersen som Godtgørelse for den uvarslede Afskedigelse betaler Metalstøber A. Lyhne et Beløb af 135 Kr., svarende til to Ugers Arbejdsfortjeneste.

Herefter afsiges følgende

*Kendelse:*

Fabrikant Laur. Petersen, Vejle, bør til Metalstøber A. Lyhne betale et Beløb af 135 Kr.

Opmandens Honorar, 150 Kr., bør betales med Halvdelen af hver af Organisationerne.

*København, den 25. Februar 1938.*

(sign.) *Oluf H. Krabbe.*

## Smede og Maskinarbejdere.

**Indgaaede Overenskomster.** Der er sluttet Overenskomster med en Række uorganiserede Arbejdsgivere angaaende Løn- og Arbejdsforhold. Aabenraa Afdeling har indgaaet Overenskomst med *Aabenraa Motorfabrik, Heinrich Callesen & Co.*

Esbjerg Afdeling har aftalt Overenskomster med *Fællesforeningen for Danmarks Brugsforeningers Cigar- og Tobaksfabrik* samt med *Sydvestjyllands forenede Elektricitetsværker.*

Overenskomsten mellem Hobro Afdeling og *A/S Hobro Motor Compagni* er forlænget uden Opsigelse med en Række Forbedringer.

Nyborg Afdeling har indgaaet Overenskomster med *Auto-Centralen*, Nyborg, og Firmaet *Gottorp & Schrøder Hansen*, Nyborg.

Forbundet har afsluttet Overenskomster med *Pindstrup Mosebrug, Savværk og Emballagefabrik*, samt med Smedemester *Skaarup*, Thyborøn.

Københavns Afdeling 2 har forlænget Overenskomsterne med
Fabrikant *S. Amelung*, Vester Fælledvej 66,
Smedemester *S. A. Jeberg*, Valdemarsgade 16,
Vægtfabrikant *Henrik Jensen*, Dronningensgade 68,
Smedemester *V. E. Lemming*, Sct. Pederstræde 41,
*Jacob Nielsen & Co.*, Adelgade 17,
Fabrikant *S. Rümenapp & Co.*, Tingvej 48.

Mellem *Hærens tekniske Korps* og Centralforeningen for fagorganiserede Arbejdere under Krigsministeriet er der indgaaet Overenskomst angaaende Haandværkernes Lønninger.

Mellem *Generaldirektoratet for Statsbanerne* og Værksteds- og Remisearbejdernes Fællesorganisation D. S. B. er der truffet Aftale om Ændringer i den bestaaende Overenskomst og om en Lønforhøjelse paa 7 pCt., der ogsaa omfatter vore Medlemmer paa Statsbanerne.

Københavns Afdeling 14 har indgaaet Overenskomster med Firmaerne *A/S „Danadko"* og *A/S Cyklehuset „Maxwell"* samt med *Willys Overland Samlefabrik.*

Københavns Afdeling 18 har afsluttet Overenskomst med *G. Borgquist & Co.*, Værktøjsmaskinfabrik, Raadmandsgade 60.

**Mæglingsmøder.** Hos *A/S Valby Maskinfabrik* (F. L. Smidth & Co.) mægledes den 10. Februar paa Krav om større Timebetaling og et Smudstillæg, naar der udføres Driftsarbejde ved Kedlerne. Man enedes om et Tillæg af 70 pCt. af Timelønnen for saadant Arbejde, og for særlig smudsigt Arbejde efter nærmere Aftale med den enkelte Arbejder et Tillæg af mindst 15 Øre pr. Time.

Paa et Mæglingsmøde hos *A/S Emil Neckelmann*, Odense, den 10. Februar behandledes følgende Spørgsmaal:

1) Lønkrav for Montørerne. — Man enedes om, at Udearbejdstillægget paa 11 Øre for Arbejde udenfor Byen forhøjes til 18 Øre og betegnes som Montagetillæg, hvori Udearbejdstillæg er indeholdt. Samtlige Lønninger forhøjedes med 2 Øre, og en Montør fik yderligere 2 Øres Tillæg.

2) Krav om et Tillæg til Akkordprisen, naar der ikke gives Lærling til Hjælp. — Man enedes om at gennemgaa de Akkorder, hvor Lærlinge anvendes, og skaffe Klarhed over, hvorledes Prisen ligger, med eller uden Lærlingehjælp.

3) Strid vedrørende Værkstedsakkordbogen. — Man enedes om, at de foreliggende Akkordbøger skulde være tilgængelige for Oplysninger for Arbejderne og Tillidsmanden.

4) Krav om, at Øretillægget i Henhold til Forligsforslaget omregnes til Procenter. — Man enedes om at afløse Øretillægene med et Tillæg af 3½ pCt. paa alle Akkorder.

Ved et Mæglingsmøde den 9. Februar vistes et Lønkrav overfor *A/S Brd. Brincker, Grejsdals Hammerværk*, tilbage til lokal Forhandling, og der er derved opnaaet en Regulering af Lønningerne, saaledes at Grundlønnen for 25 Mand er 126.8 Øre gennemsnitlig. Akkorderne fik et mindre Tillæg.

Den 15. Februar mægledes overfor *Randers Centralvarmeforretning* vedrørende Uoverensstemmelser i et Akkordregnskab. Man enedes om, at Firmaet til fuld Afgørelse betaler 2 Montører Kr. 186,79, der deles i Forhold til Akkordtimer.

Paa en Klage fra *A/S Aalborg Værft* over, at 31 Maskinarbejdere den 2. Februar havde standset Arbejdet i 4 Timer, mægledes den 18. Februar. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser, idet Forbundets Repræsentanter udtalte deres Beklagelse af den skete Arbejdsstandsning, og man var enige om at tilstræbe et godt og fordrageligt Samarbejde i Værkstedet.

Samtidig drøftedes Spørgsmaalet om Tillæg for pakket Arbejde, og man enedes om at henvise Spørgsmaalet til lokal Forhandling for at søge at finde en Ordning.

Den 22. Februar afholdtes Mægling hos Fabrikant *C. V. Rasmussen*, Plovfabrikken *„Sanderum"*, Fruens Bøge, paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne. — Man enedes om, at den sidst antagne Arbejders Løn forhøjes fra 105 til 117 Øre, og at 3 Mand paa 117 Øre faar deres Timeløn forhøjet til 118 Øre.

Hos *Henrik Petersen, Assens Automobilhandel*, mægledes den 22. Februar paa Lønkrav. Man enedes om, at Lønnen for 6 Mand bliver saaledes: 1 Mand 142, 1 Mand 138, 1 Mand 130, 2 Mand 124 og 1 Mand 110 Øre, heri indbefattet de 5 pCt. Forhøjelse pr. 1. Marts.

Endelig mægledes den 22. Februar hos Firmaet *Jensen & Larsen*, Kolding, i Anledning af en Klage over, at Firmaet havde fradraget et af vore Medlemmer Kr. 7,56 for bortkommet Værktøj. Firmaet indgik paa i dette Tilfælde at frafalde Erstatningskravet, idet man iøvrigt enedes om at anbefale Parterne lokalt at træffe en Aftale angaaende Arbejdernes Ansvarlighed overfor bortkommet Værktøj.

**Timandsmøde.** Der er den 5. Februar afholdt et Timandsmøde, hvor nedennævnte Spørgsmaal var til Behandling:

1) Klage over, at *A/S Laurids Jensen & Co.*, København, ikke har genantaget en tidligere Tillidsmand. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive afgjort ved faglig Voldgift.

2) Lønkrav overfor *H. P. Larsen*, Valby. Firmaet indgik paa at fordele 35 Øre efter eget Skøn til de 5 Mand, der beskæftigedes hos Firmaet den 12. Januar.

3) Strid hos *A/S Pedershaab Maskinfabrik*, København, om Betaling af Vejpenge og Kostpenge. Sagen sluttedes, idet Firmaet gav Tilsagn om, at det ved fremtidige Aftaler om Kostpenge vil tage Hensyn til specielle forekommende Forhold, herunder ogsaa Afstanden fra nærmeste Sted, hvor Logi kan faas, og til Arbejdsstedet. Til Afgørelse

af de for en Montør i Sakskøbing paaklagede Forhold betaler Firmaet 125 Øre pr. Dag i Stedet for 1 Kr.

4) *A/S Allerups nye Maskinfabrik*, Odense. Strid angaaende Overarbejde ved Oddesundbroen. Man enedes om følgende:

Afspadsering af præsteret Overarbejde paa Fabrikken — indtil 8 Timer pr. Mand pr. Uge — udskydes om nødvendigt til 5. Marts. Efter dette Tidspunkt afspadseres alt udført Overarbejde med størst muligt Antal Arbejdere ad Gangen.

For de Montører, der skal til Oddesund — antagelig 12 Mand — afspadserer de 6 den Overtid, de har paa Fabrikken, saa tidligt som muligt inden Afrejsen. De andre 6 tages blandt de Arbejdere, der har mindst uafspadseret Overtid, og deres Afspadsering udskydes, indtil fornævnte 6 Montører har fuldført disse Afspadseringer.

For Montagen i Oddesund har Firmaet ikke for Tiden fuldt Overblik over, hvad der vil blive nødvendigt for rettidig Færdiggørelse, men er indforstaaet med i god Tid at søge Dispensation hos Udvalget, saafremt det i dets almindelige Overenskomst fastsatte Antal Overtimer ikke viser sig at være tilstrækkeligt. — Iøvrigt er Parterne enige om, at den den 1. November 1937 trufne Aftale vedrørende Overarbejdsregler fra den 5. Marts træder i Stedet for de hidtil hos Firmaet gældende Regler, der er opsagt.

5) Krav overfor *A/S Brd. Gram*, Vojens, om Akkord i større Udstrækning eller højere Timeløn. — Sagen diskuteredes og sluttedes paa Grundlag af de efter Mæglingsmødet lokalt førte Forhandlinger, dog saaledes, at de Akkorder, Firmaet havde krævet nedsat med 15 pCt., kun nedsættes med 10 pCt., og Kravet om Reduktion af Priserne for elektrisk Svejsning frafaldtes.

Til Timelønningerne for Montører paa Udearbejde, Værktøjssmedene og ved Prøvning af Stativer og Spiraler gives de Tillæg, Parterne havde været enige om ved den lokale Forhandling.

6) Dansk *Industri Syndikat, Compagnie Madsen A/S*, Frihavnen. Klage over Firmaets Anvendelse af Arbejdsmænd ved Maskiner. — Enighed opnaaedes ikke.

7) Klage fra *A/S Dansk Pressefabrik*, København, over, at Maskinarbejderne nægter at arbejde ved 2 Maskiner. — Sagen diskuteredes, og da det herunder oplystes, at Arbejderne vedblivende betjener 2 Maskiner, sluttedes Sagen for nærværende, men saafremt der finder ny Nægtelse Sted, forbeholder Sammenslutningen sig voldgiftsretlig Behandling.

**Rørudvalgsmøde.** Paa et Rørudvalgsmøde den 8. Februar var følgende Sager til Behandling:

1) *G. Strømann*, København. Strid om Betalingen for:

a. Aftagning af 9 Elementer og Paasætning af 1 Element paa Radiator,

b. Forbindelse af Badeafløb med Langgevind,

c. Anslagspropper til Fliser til W.C.-Sæder,

d. Opsætning af Porcelænsvask,

e. Nedbæring, Opbæring og Opstilling af Badekar,

f. Nedtagning af Rør ved Indskæring af T'er,

g. Omløb ved Kedler,

h. Opklodsning af Kedler og

i. Anbringelse af Kork- og Blyunderlag.

ad a., d. og e. Til fuld Afgørelse af disse Spørgsmaal betaler Firmaet ialt Kr. 8,00 til Montørerne.

ad c. De omhandlede Skruer betales med 15 Øre pr. Stk.

ad b. og f. Enighed opnaaedes ikke, og Spørgsmaalene vil blive afgjort ved faglig Voldgift.

ad g., h. og i. Man enedes om, at Firmaet betaler ialt Kr. 12,00 ÷ 2,00 (som er betalt) til fuld Afgørelse af disse Spørgsmaal.

2) Strid hos Firmaet *Niels Johnsson*, Esbjerg, om Betalingen for Forbindelser til tidligere lagte Ledninger, naar Kedlen udskiftes. Man enedes om at betale for „Forbindelser til tidligere lagte Ledninger".

3) Strid hos Firmaet *P. Lindholm & Ryø*, Aalborg, om, hvorvidt Indmuring af Sten er inkluderet i Prisen paa Kedlens Armatur. Man enedes om, at det omhandlede Arbejde betales i Dagløn.

4) Strid hos Firmaet *Mark Poulsen & Rønne*, København, om Betalingen for Rørafbryder i Forbindelse med Haandbruser med Slange. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive afgjort ved faglig Voldgift.

5) Strid hos Firmaet *J. Bang*, København, om Betalingen for 6 Luftpotter med Cirkulation. Firmaet betalte til fuld Afgørelse et Beløb af ialt Kr. 9,00.

6) Strid hos Firmaet *Th. Larsen*, København, om Betalingen for Opklodsning af Badekar og Paasætning af Gas-T'er fra Maalerhylde. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive afgjort af en faglig Voldgift.

Endvidere drøftedes de af Direktør Poul Sørensen den 11. December 1937 afsagte Opmandskendelser vedrørende *Chr. Hansen & Co.*, Aarhus, og *A/S Andersen & Heegaards Ingeniørforretning*, København.

**Faglig Voldgift.** Trods alle Bestræbelser fra Organisationens Side paa at forme Fælles Værkstedsregler saaledes, at Misforstaaelser kan undgaas, sker det mærkværdige, at disse, der i det store og hele har været gældende i en Menneskealder — siden 1903 —, stadig søges fortolket paa en saadan Maade, at det betyder en Forringelse af de bestaaende Arbejdsvilkaar.

I Fælles Værkstedreglers § 3, Stk. 10, indeholdes følgende Passus:

> „Ved Etablering af Arbejde i skiftende Hold skal der for Reparationsarbejde gives mindst 24 Timers Varsel, for andet Arbejde 3 Gange 24 Timers Varsel. Dersom Arbejdet i Skift fordres udført inden dette Varsels Udløb, betales der for Tiden indtil Varslets Udløb efter Reglerne for Overarbejde for den Tid, der falder udenfor den sædvanlige Arbejdstid."

Om Forstaaelsen af dette Stykke har der været Strid hos *A/S Burmeister & Wain*, idet nogle Klejn- og Rørsmede, der Torsdag den 21. Oktober 1937 mødte til Arbejde ved normal Arbejdstids Paabegyndelse, sendtes hjem med Besked paa at møde igen samme Dags Aften Kl. 23.30 til Arbejde paa 3. Hold. De arbejdede til Kl. 7.30, og Arbejdet fortsattes paa samme Maade Fredag den 22. De paagældende Arbejdere krævede sig i Henhold til Fælles Værkstedsregler aflønnet med Overtidsbetaling, fordi de ikke var varslet med de 3×24 Timer, og da de skulde møde til et Klokkeslet, der laa mere end 4 Timer efter normal Arbejdstids Ophør, maatte de hævde, at Overtidsbetalingen var 100 pCt. Sammenslutningen var vel indforstaaet med, at Arbejdet skulde betales som Overarbejde, men hævdede Retten til at aflønne 1. Time med 25 pCt., 2. Time med 33⅓ pCt., 3. og 4. Time med 50 pCt. og først derefter 100 pCt. Forbundet støttede Arbejdernes Krav under Hensyn til Fælles Værkstedsreglers Bestemmelse om Klokketimer, hvilket Standpunkt Opmanden, Landsdommer *Victor Hansen*, har givet Medhold, idet Kendelsen af 14. Februar siger, at „for Skifteholdsarbejde paa 3die Hold, udført

inden Udløbet af det i „Fælles Værkstedsregler", § 3, Stk. 10, fastsatte Varsel, skal der betales et Tillæg af 100 pCt.".

Dette betyder altsaa, at et Firma ikke kan sende Arbejdere hjem, naar de møder til den engang fastsatte Arbejdstid, med Besked paa at komme igen om Aftenen, og saa aflønne dem som var det almindeligt Overarbejde i umiddelbar Fortsættelse af Arbejdstiden, men maa regne med Klokketimer.

En anden Sag hos *A/S Burmeister & Wain* har ligeledes været indbragt for en faglig Voldgift med Landsdommer *Victor Hansen* som Opmand. Det drejede sig om Klage over, at Firmaet, naar det sendte vore Medlemmer fra Refshaleøen til Arbejde paa Knippelsbro, ikke betalte Udearbejdspenge. Ved et Voldgiftsmøde den 7. Februar forligtes Sagen saaledes, at A/S Burmeister & Wain betalte 600 Kr. til fuld Afgørelse af alle Spørgsmaal til Mødets Dato vedrørende Udearbejdspenge ved Arbejdet paa Knippelsbro.

## Stiftelsesfest.

### Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Frederikshavn Afdeling fejrer Stiftelsesfest med Faneindvielse.

Ved en selskabelig Sammenkomst med Fællesspisning og Bal for Medlemmer med Damer paa Becks Hotel fejrede Afdelingen Lørdag den 19. Februar 48 Aars Stiftelsesfest med Indvielse af en ny Fane.

Kl. 19 bød Afdelingens Formand, *Th. Christiansen*, Festdeltagerne velkommen med et særligt Velkommen til de gamle Medlemmer og Gæsterne, Formanden for Fællesorganisationen, *Carl Olsen*, Redaktøren af det stedlige Partiorgan, *Anton Nielsen*, samt Forbundets Formand og Hovedkasserer.

Festen indledtes med, at Forbundets Formand, *Herman Hansen*, foretog Afsløringen af den ny Fane. Han udtalte Haabet om, at som den gamle Fane nu igennem 30 Aar havde været Formernes Samlingsmærke, hvorunder de ved Sammenhold og Solidaritet havde tilkæmpet sig bedre Kaar, at den ny Fane nu maatte blive det Samlingsmærke, hvorunder de frederikshavnske Formere i Samarbejde med den øvrige Arbejderklasse ved Enighed og Sammenhold fortsat var parate til at udrette et Arbejde til Gavn for den hele Arbejderklasse.

Derefter faldt Dækket for den ny Fane, der hilstes med Leveraab. Fanen var af rød Silke og med Mottoet: „Ret for alle — Uret for ingen".

Efter denne lille Højtidelighed begyndte Fællesspisningen, hvor Sange og Taler vekslede.

*Herman Hansen* talte om Organisationen og dens Betydning og fremhævede her, at det ikke var nok at være fagligt organiseret, idet han henviste til den Række af Love til Gavn for Arbejderne, der var vedtagne paa Rigsdagen ved Socialdemokratiets politiske Indsats.

*Carl Olsen* bragte Hilsen fra Fællesorganisationen og takkede for det gode Samarbejde samtidig med, at han omtalte Formernes Medvirken ved Stiftelsen af Fællesorganisationen.

*Anton Nielsen* ønskede til Lykke med den ny Fane. Omtalte Jernet, dets Tilblivelse og Anvendelse. Det var en Magtfaktor, og det var ligesom dets Haardhed ogsaa prægede Arbejdere og Arbejdsgivere i denne Industri. Udtalte, at Formerne altid havde været parate til at tage et Tag for Arbejderbevægelsen i Frederikshavn, og sluttede med Ønsket om, at dette stedse vilde være Tilfældet.

Afdelingens 2 Veteraner, *Frandsen* og *Ludvigsen*, omtalte Træk fra Foreningens første Dage. Foreningen var for 48 Aar siden stiftet i Frandsens Lejlighed. Begge opfordrede de unge til at værne det, der var opnaaet, og til at arbejde for yderligere Fremgang.

Ved Kaffen talte *Otto Jensen* for Damerne, hvorefter Ballet tog sin Begyndelse. Dette varede til Kl. 2. Man samledes da til Afslutning ved et Frokostbord, hvor Humøret var højt, og med Leveraab for Afdelingen og Forbundet afsluttede Formanden den paa alle Maader vellykkede Fest.




## Voldgiftsretter i Lærlingeforhold.

Som bekendt indeholder Lærlingeloven en Bestemmelse om, at visse Tvistigheder mellem Mester og Lærling angaaende Lærlingeforholdet kan indbringes for en Voldgiftsret, hvortil hver af Parterne udpeger 2 Voldgiftsmænd, der skal være udlært i Faget, og Stedets Øvrighed vælger en Formand.

Kendskabet til disse Voldgiftsretters Afgørelse er efter vor Formening yderst ringe, og det er derfor vor Agt under denne Rubrik at redegøre for vigtige Sagers Behandling.

I den Anledning anmoder vi Afdelingerne om at tilsende os en Fremstilling af alle Voldgiftssager med Oplysninger om deres Opstaaen og Afgørelse.

Vi bringer her et kort Referat af en Sag, der fornylig fandt sin Afslutning for en Voldgiftsret paa Frederiksberg.

En derværende Automobilmekaniker havde antaget en Lærling i Oktober 1936. Lærlingen fik ingen Kontrakt, og paa Trods af, at baade Lærlingen og Værgen pressede paa for at faa en saadan, blev de bare holdt hen med Snak og Udflugter.

Vi andre, der ved, hvor vanskeligt det er for Automobilmekanikere at faa godkendt Lærlingekontrakter, paa Grund af Virksomhedernes ringe Muligheder som Læresteder, kan tænke os til, at dette var Grunden til, at Lærlingen ingen Kontrakt kunde faa af Mesteren.

Værgen tog saa efter 1 Aars Forløb Lærlingen ud af Læren og henvendte sig til os. Vi raadede Vær-

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 14148 | Andersen, Knud..... | Aalsø | 10. 2.14 | Aarhus G. | 1.10.34 | Aarhus | 22. 5.37 |
| 51138 | Arentsen, Villy ..... | Aarhus | 20. 7.10 | Kbhvn. Afd. | 5.11.37 | Kbhvn. Afd. 13 | 20.11.37 |
| 39900 | Blomstrøm, Rudolf Valentin | Vejle | 29. 5.06 | Horsens | 20.10.24 | „ „ 12 | 6.11.37 |
| 54667 | Callesen, Marius Chr.... | Spandet | 28. 1.05 | Vejen | 20. 6.37 | Vejen | 24. 7.37 |
| 52729 | Christiansen, Carl Otto M.. | Maribo | 6. 2.13 | Kbhvn. Afd. | 9.12.32 | Kbhvn. Afd. 12 | 6.11.37 |
| 53041 | Frandsen, Svend Aage ... | Odder | 18.10.10 | Aarhus | 5. 2.37 | Aarhus | 17. 4.37 |
| 22066 | Frederiksen, J.Thorbjørn Jagd | Aarhus | 17. 7.99 | — | 2.10.36 | — | 1. 5.37 |
| 26815 | Gram, Hans ..... | Vojens | 10.11.14 | Haderslev | 17. 8.33 | Kbhvn. Afd. 15 | 30. 3.35 |
| 18880 | Hansen, Carl Henry .... | Hillested | 30.10.08 | D. Arbm. Forb. | 1.11.35 | Nakskov | 25. 9.37 |
| 36980 | — Gunnar L. A... | Holeby | 23.10.14 | Kbhvn. Afd. | 12. 3.37 | Kbhvn. Afd. 14 | 30.10.37 |
| 23251 | — Kai A. Peter... | København | 27.10.16 | „ „ | 7. 1.36 | „ „ 15 | 27.11.37 |
| 1339 | Hallberg, L. E. Dreyer.... | — | 21. 3.10 | „ „ | 20.10.33 | „ „ 12 | 27.11.37 |
| 5787 | Jensen, Anders Friis... | — | 31. 7.06 | „ „ | 6. 2.34 | „ „ 6 | 25.12.37 |
| 25113 | — Jens Peter..... | Aalborg | 20 .4.07 | „ „ | 7. 5.36 | „ „ 14 | 13.11.37 |
| 30187 | — John Ulf..... | Argentina | 21. 3.14 | „ „ | 21.10.36 | „ „ 11 | 6.11.37 |
| 13047 | Larsen, Jens Johs..... | Gødstrup | 3.12.05 | Næstved | 4. 5.26 | Næstved | 25. 9.37 |
| 28796 | — Viggo Frede C. | Kastelev | 16. 1.15 | Vordingborg | 20. 5.35 | Vordingborg | 10. 7.37 |
| 53266 | Lundø, Christian Hakon | Aalborg | 23. 3.12 | Aalborg | 1. 6.31 | Kbhvn. Afd. 13 | 6.11.37 |
| 19147 | Madsen, Hans Aage .... | Søllested | 25. 1.17 | Nakskov | 5. 1.36 | Nakskov | 23.10.37 |
| 27904 | — Peter Jørgen .. | Aas | 16. 8.96 | Køge | 1.10.37 | Køge | 1.10.37 |
| 18265 | Martinsen, J. Chr. Jensen. | Struer | 18. 6.15 | Kbhvn. Afd. | 11.10.35 | Kbhvn. Afd. 17 | 28. 8.37 |
| 12068 | Nielsen, Aksel V. Gotlieb | Sandved | 28. 4.08 | Hillerød | 3.12.27 | Hillerød | 29. 1.38 |
| 29135 | — Sigurd H. Brag. | Mern | 13.11.13 | Vordingborg | 5. 5.35 | Vordingborg | 2. 5.36 |
| 52394 | Nørregaard, Aage ..... | København | 24. 2.14 | Kbhvn. Afd. | 19. 8.32 | Kbhvn. Afd. 13 | 6.11.37 |
| 20023 | Olsen, Erik Børge .... | — | 11. 7.15 | „ „ | 4.11.35 | „ „ 12 | 26. 6.37 |
| 12385 | — Jens Ove..... | Vordingborg | 23.11.01 | „ „ | 14. 8.36 | „ „ 17 | 27.11.37 |
| 39654 | Petersen, Alfred Marius . | Spandet | 27. 6.96 | Vejen | 22. 5.37 | Vejen | 12. 6.37 |
| 13221 | — Aksel Christian | Østermarie | 7. 1.01 | Rønne | 1.10.33 | Rønne | 21. 8.37 |
| 23482 | — Carl Bernhardt | Slagelse | 12. 4.16 | Kbhvn. Afd. | 27. 1.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 6.11.37 |
| 38550 | — Einar Julius ... | Selstrup | 31. 7.08 | „ „ | 30. 4.37 | „ „ 14 | 20.11.37 |
| 9123 | — Søren Carl .... | Aarhus | 18. 9.13 | Aarhus | 5. 5.34 | Aarhus | 14. 8.37 |
| 30750 | Pirtzel, Jørgen Chr..... | Sverige | 14. 6.12 | Helsingør | 12. 6.33 | Kbhvn. Afd. 6 | 6.11.37 |
| 55563 | Poulsen, Verner Anton.. | Vordingborg | 12. 9.13 | Middelfart | 2.12.33 | „ „ 7 | 6.11.37 |
| 33914 | Sørensen, E. N. Fledsborg | Vejle | 27. 5.17 | Vejle | 22. 9.36 | „ „ 13 | 20.11.37 |
| 52408 | Schmidt, Erik Tang..... | Frederiksberg | 7. 3.12 | Kbhvn. Afd. | 30. 8.32 | „ „ 13 | 6.11.37 |
| 55095 | — Westfal Adolfe | Voerladegaard | 17. 9.12 | Silkeborg | 9. 5.32 | Skanderborg | 21. 8.37 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46352 | Jensen, Albert Vald.... | Aarhus | 30. 5.18 | Aarhus | 1. 6.36 | Aarhus | 25. 9.37 |

gen til at klage til Voldgiftsretten og kræve Erstatning for den forspildte Tid i Henhold til Lærlingelovens § 23, Stk. 2, hvilket ogsaa blev gjort.

Mesteren undlod at give Møde for Retten og havde heller ikke udpeget Voldgiftsmænd, og efter at Værgen og Lærlingen havde afgivet Forklaring, afsagde Retten Kendelse om, at Mesteren kendtes pligtig til at udrede en Erstatning paa 1000 Kr. til Værgen.

Vi benytter Lejligheden til at gøre opmærksom paa, at Lærekontrakten skal oprettes, før Læreforholdet paabegyndes. Der hersker nemlig en udbredt Tro paa, at Kontrakten først skal udstedes, naar Prøvetiden er omme, men denne Tro er fejlagtig, Loven fastsætter i § 1, at Kontrakten skal oprettes, førend Læreforholdet i det hele taget paabegyndes.

Vi beder om, at man paaser, at dette i alle Tilfælde sker Fyldest.

## Møder om Lærlingeloven.

Der har i afvigte Maaned været afholdt godt besøgte Møder om den ny Lærlingelov i Randers, Hobro og Helsingør.

*Torp Steffensen* var Indleder ved Møderne.

## Ny Lærlingeklub.

Københavns Afdeling 18 har paa en stiftende Generalforsamling den 4. Marts oprettet sin egen Lærlingeklub.

Vi ønsker den nye Klub velkommen til Arbejdet.

## Medlemmernes Bopæl 31. Marts.

Som det vil være bekendt for Medlemmerne, skal der hvert Aar afgives en Medlemsfortegnelse til Staten over Arbejdsløshedskassens Medlemmer med Angivelse af Opholdskommune den 31. Marts.

Da Stats- og Kommunetilskuddet kan blive afhængig af denne Fortegnelses Nøjagtighed, maa saavel Kassererne som Medlemmerne drage Omsorg for, at Afdelingerne kommer i Besiddelse af hvert enkelt Medlems Adresse og Opholdskommune pr. 31. Marts 1938.

*Medlemmerne maa selv* indgive dette til Afdelingskassereren, da det ikke i alle Tilfælde kan lykkes denne at komme i Forbindelse med de enkelte Medlemmer inden 31. Marts.

*Send en lille Seddel* med Nummer, Navn og fuldstændig Adresse- og Kommuneangivelse pr. 31. Marts til Afdelingskontoret.

## Meddelelser fra Hovedkassererne.

### Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

Medlem Nr. 46293, Børge Edvard Sørensen, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 51102 | Agerbech, | Knud Christian | (Kbhvn. Afd.) |
| - 52093 | Gustavson, | Bror Gøsta Henry | ( — ) |
| - 15474 | Jensen, | Edvard Edmond | ( — ) |
| - 12934 | Lund, | Charles D. Andr. | ( — ) |
| - 17605 | Rudolph, | Hans Chr. Overgaard | ( — ) |
| - 52147 | Voigt, | Oscar Oliver | ( — ) |
| - 53269 | Jensen, | Niels Peter | (Aalborg Afd.) |

Medlem Nr. 39354, Kurt Advid Christiansen, har atter fundet sin Bog.

#### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

| | | |
|---|---|---|
| Nr. 18571 | Andersen, | Harry Anders |
| - 10921 | Mathiesen, | Kaj Gunner |
| - 39552 | Meiltoft, | Erik Hans Vilh. |

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 4809 | Andersen, | Boris Henry Charles | 23.10.37 |
| - 18571 | — | Harry Anders | 30.10.37 |
| - 36796 | — | Willy Christian | 10. 4.37 |
| - 10787 | Agersbæk, | Vald. Christensen | 13. 4.29 |
| - 53013 | Ank, | Harry | 26. 8.33 |
| - 39379 | Barrit, | Harry Alfred | 23.10.37 |
| - 8342 | Bendz, | August P. Vendelboe | 2. 1.37 |
| - 31000 | Drescher, | Erik | 16. 4.32 |
| - 32346 | Enevoldsen, | Hans Christian | 8. 5.37 |
| - 25013 | Eskildsen, | Osvald Vald. | 13. 1 34 |
| - 26388 | Hansen, | Carl Th. M. | 27. 3.26 |
| - 23586 | — | Frederik | 5. 9.31 |
| - 6916 | — | Poul Wagner | 26.11.32 |
| - 31861 | Holm, | Axel Andersen | 24. 5.30 |
| - 36194 | Hultmann, | Svend Emil | 23. 1.37 |
| - 4069 | Jensen, | Herman Kofoed | 2. 5.25 |
| - 29871 | — | Niels | 10. 2.34 |
| - 36508 | Jørgensen, | Hardy Tage Richard | 6. 5.33 |
| - 27357 | — | Iver | 11. 5.35 |
| - 14417 | Johansen, | Ernst Reinholdt | 14.10.33 |
| - 34416 | Junge, | Søren | 18. 2.28 |
| - 16936 | Kjær, | Frederik Skade | 2. 2.24 |
| - 29396 | Linde, | Jens Laursen | 27. 6.36 |
| - 38144 | Matthiesen, | Christian | 20. 2.26 |
| - 10921 | — | Kaj Gunner | 9.10.37 |
| - 39552 | Meiltoft, | Erik H. Wilh. | 2.10.37 |
| - 7943 | Mortensen, | Carl Christian | 6. 8.32 |
| - 52909 | Müller, | Henning | 4.11.33 |
| - 38556 | Nielsen, | Christian C. Edvin | 14. 8.37 |
| - 38771 | — | Henry Ejner | 16.10.37 |
| - 4236 | — | Jens Carl Chr. K. | 25. 9.37 |
| - 28625 | — | Knud Chr. Vallentin | 27. 3.37 |
| - 11627 | — | Will. Munksgaard | 16. 1.32 |
| - 33535 | Petersen, | Konrad Vilh. | 18. 7.36 |
| - 21447 | — | Paul Carlo Køhler | 21. 8.37 |
| - 3954 | Sørensen, | Christian P. Berggreen | 12. 4.30 |
| - 52634 | Schimaczek, | Carl Adolph | 7.10.33 |
| - 30222 | Schwank, | Aage | 27. 3.37 |
| - 23927 | Sjøgreen, | Peter Frantz Algy | 8. 8.37 |
| - 8392 | Torbensen, | Paul Harald | 8. 5.37 |

### Specialarbejderforbundet.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 47477 | Roth, | Gustav Sofus Vilh. H. | 27. 4.29 |

## Rettelser

### til Adressefortegnelsen for Februar 1938 over Tillidsmænd.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

*Det københavnske Anvisningskontor* er fra 1. April d. A. aabent om Aftenen fra Kl. 16—18 for Anmeldelse af Arbejde og Udbetaling til Tilrejsende.

**København.**

*Metalarbejdernes Centralafdeling* er ligeledes fra 1. April aaben om Aftenen fra Kl. 16—18. Nyt Telefonnummer er: Central 16565.

*De københavnske Afdelingsformænd* træffes fra 1. April saaledes:

Afdl. *2 — 4 — 5 — 9 — 11 — 12 — 13 — 14 — 15 — 17 og 18* hver Tirsdag og Fredag Aften Kl. 16—18. Telf. Central 16565.

Afdl. *3 og 6* træffes Fredag Aften Kl. 16—18.

Afdl. *7 — 8 og 10* træffes efter Aftale, som i Adressefortegnelsen anført.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 6 APRIL 1938 24. Aarg.

# Overenskomstsituationen.

I sidste Fagblad naaede vi lige at kunne meddele, at Forligsinstitutionen i sine Overvejelser var kommet saa vidt, at det var muligt at fastslaa Fremsættelsen af et Mæglingsforslag; denne Gang er vi naaet saa langt, at ikke alene Forslagets Indhold er kendt, men det samlede Forslag, der omfattede noget over 100.000 Arbejdere, har været til Afstemning i de interesserede Organisationer, og Afstemningen er tilendebragt med det Resultat, at begge Parter, d. v. s. Arbejdsgivere og Arbejdere, har vedtaget Forslaget med en ikke ringe Majoritet. Det stemmeberettigede Antal Medlemmer indenfor De samvirkende Fagforbund var ialt 165.337, deraf har 97.734 afgivet deres Stemme, og deraf igen 80.107 for og 17.291 imod. Stemmeprocenten var 58,9. I Organisationer udenfor De samvirkende Fagforbund, der var medtaget i Forligsmandsforslaget, var 6.995 stemmeberettigede, hvoraf 4.490 afgav deres Stemme. 3.526 stemte Ja og 964 Nej. Her var Stemmeprocenten 59,12. Af det samlede Resultat fremgik det, at Arbejderne havde vedtaget Forslaget med 82,1 pCt. Ja-Stemmer og 17,9 pCt. Nej-Stemmer. Fra Arbejdsgiverside var de tilsvarende Tal 71,2 og 28,8.

Som allerede nævnt i sidste Fagblad var den Interesse, som vi direkte havde i Forslaget, meget ringe, idet det kun omfattede de af vore Medlemmer, som beskæftiges hos Steninduſtriens Arbejdsgivere paa Bornholm og hos General Motors International A/S. I det førstnævnte Tilfælde var Parterne enedes om en Overenskomst, som Arbejdsgiverforeningen imidlertid forkastede, men Forligsmanden havde sat Aftalen ind i Mæglingsforslaget, saaledes som de interesserede Parter var enige om, og med den foretagne Afstemning var denne Aftale gjort gældende.

For General Motors Vedkommende var Sagen noget anderledes, idet Arbejderne derude, ikke alene Smedeforbundets Medlemmer, men samtlige interesserede Fag, havde strejket i ca. 2 Maaneder. Aarsagen hertil var Krav om en Lønforhøjelse og om Forhøjelse af Feriebetalingen, hvilke Krav Firmaet ikke mente at kunne imødekomme, og som medførte, at Firmaet søgte i Læ af Jern- og Metalinduſtriens Sammenslutning, der da ogsaa prøvede at dæmme op for Fagenes Aktion under Henvisning til, at nu var Firmaet beskyttet af den gældende Overenskomst, et Standpunkt, der underkendtes af Den faste Voldgiftsret, hvorefter Konflikten udbrød. Imidlertid har altsaa Forligsmanden fundet det rigtigst at gøre rent Bord med Hensyn til de verserende Konflikter og taget denne Sag med til Behandling, og ogsaa i dette Tilfælde paa den Maade, at han i Forligsforslaget indsatte den Overenskomst, som Parternes Forhandlere var blevet enige om under Forbehold af Arbejdernes Godkendelse, men som disse havde forkastet, og da det samlede Forslag vedtoges, er dermed ogsaa denne Konflikt ude af Verden.

Med Ordningen af dette meget betydelige Antal Overenskomster var Situationen dog ikke helt afklaret. Tilbage var enkelte Overenskomster, af hvilke et Par havde en ikke ringe samfundsmæssig Betydning, vi tænker her bl. a. paa Overenskomsten mellem Slagterierne paa den ene Side og Slagteriarbejderfor-

bundet og Kedelpasserforbundet paa den anden Side, hvor Parterne stod temmelig stejlt overfor hinanden, og hvor det ogsaa viste sig, at det ikke var muligt at opnaa Enighed, hvorfor der varsledes Konflikt, hvilket atter paakaldte Forligsinstitutionens Indgriben. Forligsbestræbelserne endte her i et Forslag, der saa nogenlunde fulgte Linien i det store Mæglingsforslag, men det tiltraadtes for Slagterifagets Vedkommende kun af Arbejderne, medens Arbejdsgiverne forkastede, hvilket atter havde til Følge, at Rigsdagen af Hensyn til de store samfundsmæssige Interesser, der er knyttet til denne Industri, fordi den berører Handelsaftalerne med Udlandet, tog Sagen op til Behandling, og Resultatet heraf blev, at Forligsinstitutionens Forslag ophøjedes til Lov.

Endvidere skal nævnes Konflikten mellem Dansk Dampskibsrederiforening med flere Dampskibsselskaber og Maskinmestrenes Forening, der, hvis den var kommet til Udbrud, vilde have haft en stor Virkning paa dansk Erhvervsliv, da det som bekendt er gode Tider for Skibsfarten. Her var Tale om en Konflikt, som i visse Tilfælde kunde komme til at berøre vort Forbund, idet vi har adskillige Medlemmer sejlende som Assistenter. Men heller ikke denne Situation, der var kommet saa vidt, at samtlige Mestre havde opsagt deres Pladser, udartede til aaben Konflikt, eftersom Forligsmanden ligeledes tog denne Sag under Behandling. Forhandlingen hos Forligsmanden havde i dette Tilfælde det ret usædvanlige Resultat, at Parterne, d. v. s. Rederiforeningen og Maskinmestrenes Forening, enedes om Nedsættelse af en Voldgift til Afgørelse af denne rene Interessekonflikt, og paa nærværende Tidspunkt har Voldgiften med Professor, Dr. jur. Poul Andersen som Formand afsagt en Kendelse, der efter de Udtalelser, der er fremsat af Maskinmesterforeningens Formand, maa anses for akceptabel, i hvert Fald oplyser Hr. K. A. Rasmussen, at han vil anse Kendelsen for at være bedre, end hvis Forligsinstitutionen havde udarbejdet et Forslag, som Parterne skulde have taget Stilling til, idet det blev muligt for Maskinmesterforeningen overfor Voldgiftsretten i højere Grad, end Tilfældet vilde have været overfor Forligsinstitutionen, at begrunde Maskinmestrenes Krav.

Skal man bedømme Mæglingsforslaget, kan man vist godt tiltræde de Udtalelser, som De samvirkende Fagforbunds Formand fremsatte straks efter Forslagets Fremsættelse, og som senere er tiltraadt af De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg. Disse Udtalelser gik ud paa at anbefale Arbejderne at stemme Ja til Forslaget, fordi dette imødekom Kravet om Dækning for Prisstigningen og derudover en Forhøjelse af de laveste Lønninger. Hvad der er opnaaet, er i det store og hele, at der paa Basis af et Pristal paa 184 er ydet et Tillæg til samtlige Lønninger paa 6 à 7 pCt., alt efter som de Overenskomster, der var til Forhandling, havde været gældende fra 1936 eller 1937, saaledes at Overenskomster fra 1936, der var sluttet paa et lavere Pristal end i 1937, fik 7 pCt., og Overenskomsterne fra 1937 6 pCt., de højeste Fortjenester faar dog 1 pCt. mindre. Tillægget svarer til, hvad der er opnaaet ved Forhandling mellem Sammenslutningen og Centralorganisationen, der som bekendt sluttede paa Basis af et Pristal paa 183; til Gengæld indtraadte Forhøjelsen 1 Maaned tidligere.

I det store og hele maa det derfor siges, at Arbejderne kan være tilfredse med Resultatet af Overenskomstforhandlingerne i indeværende Foraar, og skal der dryppes en Draabe Malurt i, er det, hvad vi ikke kan blive trætte af at fastslaa, at Resultatet ikke er naaet ved Forhandlinger mellem de direkte interesserede Parter, men at det har været nødvendigt at føre Sagen til den sidste Instans, Forligsinstitutionen, som dog altsaa i dette Tilfælde har haft en heldig Haand, ved at det har været muligt at forme et Forslag, der, som de ovenfor nævnte Stemmetal viser, har været i Stand til at vinde Anerkendelse hos begge Parter. Med Henblik paa Fremtiden kan det ikke nægtes, at der atter er gjort et Skridt henimod at overlade det til en tredie Part at øve en væsentlig Indflydelse paa Arbejdsforholdet, hvilket ikke kan undlade at faa Betydning, og som vil bevirke, at Parterne graver sig ned i en Slags Skyttegravskrig i Haabet om at have endnu et Kort paa Haanden, naar man mødes i Forligsinstitutionen, et Forhold, som ikke kan være uden Betydning for de faglige Organisationer, hvis Opgave det maa være i størst mulige Udstrækning at ordne sine Overenskomstforhold uden Indblanding ude fra.

# Østrig
# – et Diktaturs Skæbne.

Alle kender de sidste Ugers tragiske Begivenheder. Fascismens stadigt voksende Agressivitet tvinger Europa nærmere og nærmere til Krigens Afgrund. Efter Abessinien Spanien, efter Spanien Kina, nu Østrig. Krigsfaren nærmer sig mere og mere Europas Centrum.

Vi skal ikke her udvikle det centraleuropæiske Problem. Verdenskrigens Nederlag splittede det gamle østrig-ungarske Kejserdømme. Blandt de heraf resulterende Stater var *Østrig* — et Land med 6½ Mill. Indbyggere, hvoraf næsten en Trediedel boede i Hovedstaden Wien — saavel økonomisk som politisk den svageste. Verdenskrigens Sejrherrer forhindrede gennem Fredsslutningen en Sammenslutning mellem det tyske og det østrigske Demokrati. De samme Magter, som i Dag hverken vil eller kan beskytte det østrigske Folks Ønske om Uafhængighed, var stærke nok til at *sabotere det tyske Demokrati.* Det tyske Socialdemokrati, som kæmpede for en tysk-østrigsk Sammenslutning paa demokratisk Grundlag, maatte indordne sig under Forholdene og opgive Kampen. Som Følge heraf fik Tysklands Militarisme og Nationalisme Luft under Vingerne.

Tiderne skifter hurtigt. Demokratiet vilde have været i Stand til at sammensmelte Tysklands preussiske Kerne med den gamle østrigske Kultur. Hitlerbevægelsens Sejr og uhyre brutale Fremgangsmaade afskrækkede Østrig, som under de nye Forhold ønskede at bevare sin Selvstændighed. Ganske vist var der ogsaa Diktatur i Østrig, et Diktatur, som handlede fuldkommen hensynsløst mod den østrigske Arbejderbevægelse — man maa ikke glemme, hvorledes Dollfuss i Februar 1934 nedslog Wiens Arbejdere. Men alligevel opretholdt det østrigske Diktatur en vis Forbindelse med den vesteuropæiske Kultur og modsatte sig effektivt Hitler-Nazismens Fremtrængen. Under disse Forhold blev Schuschnigs Diktatur faktisk Forpost for det demokratiske Europa og maatte efterhaanden gøre Arbejderbefolkningen større og større Indrømmelser.

Østrigs Lidelseshistorie siden 1934 er almindelig kendt. *Dollfuss* blev ikke stærkere efter sin brutale Sejr over Wiens Arbejdere i Februar 1934. Allerede i Juli 1934 blev han nødt til at kæmpe mod det nazistiske Kup i Wien uden at kunne regne med Støtte fra Arbejderbefolkningen. Han selv blev myrdet. Hans Efterfølger, *Schuschnig,* afsluttede flere Traktater med det tredie Rige. Alle disse Traktater anerkendte ganske vist Østrigs Uafhængighed, men hver ny Traktat var et nyt Skridt hen mod det definitive Nederlag. Det sidste Afsnit, der burde bære Overskriften „Fra Berchtesgaden til Wien", behøver vi ikke at komme nærmere ind paa, det er kendt nok.

**Hvad betyder nu disse Begivenheder politisk set?**

Der er ingen Tvivl om, at Hitlers overraskende Kup mod Østrig er et Nederlag for det demokratiske Europa. Tyskland er blevet enevældigt i Centraleuropa. Man ser let, at Tysklands Indflydelse i de mellem- og sydeuropæiske Lande herved vil vinde i Styrke. *Tjekoslovakiets* Stilling er overordentlig kritisk. Dette tapre, demokratiske Folk har en Minoritet paa ca. 3 Mill. Tyskere (Sudetertyskere), hvis store Flertal beherskes af den nazistisk-imperialistiske Suggestion. Tjekoslovakiets Integritet beskyttes af Traktater med Frankrig og Rusland. Et tysk Angreb paa Tjekoslovakiet vil formentlig øjeblikkelig udløse en europæisk Storkrig.

Efter Østrigs Annektion ser den europæiske Situation højst foruroligende ud. Men det vilde ikke være i Overensstemmelse med de virkelige Forhold, hvis man vilde paastaa, at Tyskland herved er blevet stærkere. *Økonomisk* betyder Annektionen ingen væsentlig Gevinst. Tyskland kan ikke faa Levnedsmidler fra Østrig. Ganske vist kan Tyskland i Østrig hente sig Raavarer til omtrent 100 Mill. RM. (særlig Træ og Jern), men til Gengæld maa Tyskland overtage Østrigs øvrige Raastofforsyning. Østrig besidder hverken Kobber, Nikkel eller Olie og er desuden afhængig af Udlandet med Hensyn til Tekstiler, Gummi og lignende. Man kan ogsaa regne med, at Tyskland maa afgive Korn til Østrig.

En af Tysklands første Handlinger var Overførelsen af Østrigs *Guldbeholdning* til Berlin. Det drejer sig her om 231 Mill. Guldmark, et ikke uanseligt Beløb! Regner man med, at Tyskland ogsaa kommer i Besiddelse af Østrigs udenlandske Værdier, vil den tyske Rigsbank ialt have faaet et Plus paa ca. *500 Mill. Guldmark* tilført. Dette Beløb bør ikke undervurderes. Men man maa heller ikke glemme, at dette kun betyder Dækning for den tyske Import i en enkelt Maaned, og at Tyskland fremtidig ogsaa maa dække den østrigske Handelsbalances Underskud.

Men det er ikke blot økonomisk, at det tyske Rige ikke er blevet væsentlig stærkere gennem Sammenslutningen. *Udenrigspolitisk* staar Tyskland endogsaa mere isoleret end før. Det betydelige Parti i England, som tilraadede en Forstaaelse med Tyskland, er slaaet ud, det er *Edens* Politik, der har vist sig at være den rigtige. Og denne Politik vil blive den førende i den nærmeste Fremtid — *med* eller *uden* Eden. Ganske vist tilsiger Rom-Berlin-Aksens Diktatorer hinanden Venskab og Troskab, men Verden ved, hvor stor Værdi disse Forsikringer har. Schuschnig kan tale med herom. De tyske Tropper ved *Brennerpasset* betyder en Realitet, der taler for sig selv; fremtidig vil Mussolini være nødt til at frygte for Sydtyrol, hvor der ogsaa findes „undertrykte Tyskere". Og Mussolini vil selvfølgelig bestræbe sig for, at denne farlige Nabo ikke bliver endnu stærkere. Og *Polen* og endnu flere Lande vil næppe kunne undlade at tænke dybere over, hvad man kan vente sig af en Nabo med en saa umættelig Ekspansionstrang, og

hvor megen Værdi Traktater med en saadan Nabo vel kan have.

Med Østrig er et Diktatur faldet som Følge af et endnu *brutalere* Diktaturs Overgreb. Disse Begivenheder har igen bevist, hvor *svagt* Diktaturernes Grundlag i Virkeligheden er. Hermed er *Diktaturernes Saarbarhed* blottet. Den stolte *Fædrelandsfront*, en Diktaturgarde af store Traditioner, kunde ikke holde Stillingen, efter at Føreren havde maattet melde Pas. Fascismens Princip: At lægge Ansvaret udelukkende *opefter* og *aldrig nedefter*, svækker Nationens Modstandskraft, og Resultatet bliver en Kolos paa Lerfødder. Havde Østrig været et Demokrati, vilde Østrig i det mindste have kæmpet for at forsvare sig.

Det maa have været en ejendommelig Følelse for de to Diktatorer, Mussolini og Hitler, at se den østrigske Fædrelandsfront, som endnu Dagen før svor sin Fører *Troskab indtil Døden*, kapitulere *uden at løsne et eneste Skud* og staa parat til at sværge de nye Magthavere evig Troskab. Men saadan gaar det nu engang med Prætorianergarder, og ingen kan garantere, at det samme ikke sker igen og ogsaa andetsteds.

For det demokratiske Europa skulde denne Erfaring betyde en Styrkelse af Modstandskraften mod Diktatorerne. Allerede Verdenskrigen beviste, at intet Demokrati kunde ødelægges, thi Folkekraften genopbygges bestandig, medens det mere eller mindre diktatorisk regerede Kejserrige brød sammen.

## Hitlers Tal om Tyskland.

Rigskansler Hitler bragte i sin Rigsdagstale af 20. Februar 1938 en Række af statistiske Tal, der skulde bevise Tysklands voksende Rigdom under Nazisternes Styre.

Det højtansete engelske økonomiske Tidskrift „The Economist" bringer i sit Nummer af 26. Februar en kritisk Undersøgelse af disse Tal, idet Tidskriftet sammenligner Hitlers Tal med den økonomiske Udvikling i andre Lande.

Frem for alt henviser Bladet til, at man ikke kan sammenligne *Verdenskrisens daarligste Aar* 1932 med 1937. Vil Hitler gøre den demokratiske Republik ansvarlig for de daarlige Forhold i 1932, saa skulde han ogsaa anerkende, at de udmærkede økonomiske Forhold i 1929 er en Konsekvens af Republikkens Erhvervspolitik. Det vilde være rimeligt. Det er altsaa ikke ærligt, at Hitler ikke har nævnt Tallene af 1929. Havde Hitler gjort det, og havde han ogsaa opført de tilsvarende Tal for Englands Udvikling, saa havde han maattet indrømme, at den tyske Udvikling ikke var saa stor, som han giver det Udseende af. Vi anstiller nedenfor en Sammenligning.

| | England | | | Tyskland | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1929 | 1932 | 1937 | 1929 | 1932 | 1937 |
| Industriel Produktion ... | 100 | 83,4 | 122,7 | 100 | 53,3 | 116,9 |
| Elektricitet ... | 100 | 118,8 | 222,5 | 100 | 76,7 | 149,0 |
| Staal-produktion ... | 100 | 54,7 | 119,2 | 100 | 35,5 | 118,3 |
| Beskæftigelse . | 100 | 91,4 | 112,4 | 100 | 70,0 | 103,0 |
| Realløn ..... | 100 | 109,4 | 110,9 | 100 | 104,3 | 97,9 |

Disse Tal beviser, at den engelske Udvikling var større og bragte bedre Resultater for de arbejdende Masser end den tyske Udvikling. Praktisk talt bragte den tyske Højkonjunktur Arbejderne i Tyskland en mindre Løn end Krisens daarligste Aar 1932.

Den tyske Rigskansler behøver ikke at være stolt af Tysklands økonomiske Udvikling under Nazisternes Styre. Det demokratiske England sikrede Befolkningen en større økonomisk Fremgang end det fascistiske Diktatur.

## Er Priskontrolraadet overflødigt?

Er Priskontrolraadet egentlig til nogen som helst Nytte?

Som bekendt blev det oprettet ifølge Lov om Prisaftaler m. m. af 18. Maj 1937 — midt i en af de stærkeste Prisstigningsperioder Befolkningen har kendt siden Verdenskrigens Dage. Imidlertid ophørte Priserne langt fra at stige af den Grund. I April 1937 viste Pristallet for en Arbejderfamilies Leveomkostninger *115*, i Juli var det steget til 117, i Oktober til 118 og i Januar 1938 viste det 118,5 (alle med 1931 lig med 100). Mon saa egentlig Priskontrolraadet med sit Kontor og sine fremragende Nationaløkonomer, der jo ogsaa koster Penge, er saa meget bevendt?

Saadan er vist mange Arbejdere tilbøjelige til at ræsonnere i Dag. Tankegangen er imidlertid, trods Arbejderbladets Støtte til den, *fuldstændig forkert*.

Høje Priser og høje Priser er nemlig ikke altid det samme, men kan være to helt forskellige Ting, som man maa skelne skarpt imellem og bekæmpe, eller skaffe sig Erstatning for, paa vidt forskellig Maade.

Som allerede tidligere omtalt her i Bladet skifter det internationale økonomiske Liv mellem gode og daarlige Tider — mellem Højkonjunkturer med sti-

gende Priser, stigende Beskæftigelse og stigende Omsætning — og Kriser med faldende Priser og hensygnende Produktion og Handel. Saadanne økonomiske Bølgebevægelser staar et lille Land som Danmark — i hvert Fald saa længe vor Samfundsorden er privatkapitalistisk — fuldstændig magtesløs overfor. Bølgerne — hvadenten de nu er op- eller nedadgaaende — tager deres Begyndelse ude i den store Verdens Produktions- og Finanscentre i U. S. A. og England, i Paris og Berlin, og vælter saa ind over vore Grænser og paavirker vor Indførsel og Udførsel, vore Priser og vor Beskæftigelse. Fra 1929—32 mærkede vi saadan en international Krise med Prisfald, og hvad der ellers følger med, og fra 1933 indtil videre er vi med omtrent samme Kraft hvirvlet med ind i en international Højkonjunktur, fremkaldt bl. a. af de Krige og Kæmpeoprustninger, der med Fasciststaterne som Udgangspunkt med foruroligende Hast breder sig over hele vor ulykkelige Klode.

Herfra stammer den Prisstigningsperiode, som vi nu befinder os midt i eller maaske ved Udgangen af. Overfor denne udefra dikterede Dyrtid og Knaphed vil en hvilken som helst Regering — bortset fra visse Rationaliserings- og Besparelsesforanstaltninger — staa ganske uden Midler til Billiggørelse. Naar den internationale Konjunktur vender, vil Priserne falde igen. Indtil da har Arbejderne kun et Vaaben at anvende, kun een Ting at gøre, nemlig gennem Fagbevægelsen at stille Krav om højere Løn. Dette er da ogsaa sket.

Det var den ene Slags Prisstigning, den konjunkturmæssige. Ved Siden heraf eksisterer imidlertid en hel Række Prisproblemer af ganske anden Karakter. Det drejer sig om de Priser, der er høje eller rettere for høje, ikke grundet paa verdensøkonomiske Forhold eller midlertidige Tilstande, men grundet paa visse konstante kapitalistiske Omstændigheder. Aarsagen til saadanne høje Priser kan særlig være to Ting — enten *Monopol* eller for høje Omkostninger grundet paa *forældet Teknik og Organisation*. Løsningen af disse Problemer kræver alvorlige og dybtgaaende Indgreb i det bestaaende Samfunds Erhvervsliv. Foretaget rigtigt og paa langt Sigt vil disse Indgreb i mange Tilfælde betyde en begyndende Ændring af selve Samfundets økonomiske Struktur i demokratisk Retning. At gennemtænke og udføre disse Indgreb er Priskontrolraadets Opgave.

Overfor Monopoler, Kartel-Aftaler om højere Priser, Truster m. v. er Kontrolraadets Fremgangsmaade følgende:

Alle Firmaer, der har Monopol eller som i Samraad med andre har truffet Aftaler om Pris-, Produktions-, Omsætnings- eller Transportforhold, skal ifølge Loven anmelde sine Bestemmelser eller Aftaler til Priskontrolraadets Kontor. Dette samler saa alle de givne Oplysninger i et Register og offentliggør de vigtigste af dem i Statstidende, hvorpaa de store Dagblade aftrykker dem. Allerede herved er man naaet et stort Skridt frem, idet de forskellige Firmaer grundet paa Offentliggørelsen vil søge at undgaa de mest aabenlyse Forsøg paa Forbrugerudbytning i deres Prisaftaler og Bestemmelser.

Finder Raadet imidlertid, at en Anmeldelse tyder paa en urimelig høj Monopolpris, giver Loven det fuld Myndighed til at skride ind. Først kan det indhente enhver Oplysning om Omkostninger, Regnskabs- og Produktionsforhold i vedkommende Virksomhed. Indehaveren er ikke alene pligtig til at svare paa alt, men den blotte Fortielse af et eller andet Forhold kan indbringe ham Straf. Naar Sagen saa er belyst til Bunds, og Raadet ser sig i Stand til at paavise, at Priser eller Salgsbetingelser er urimelige, tilstiller det Firmaet eller Firmaerne Paabud om at ændre sine lyssky Forhold. Sker det frivilligt, ordnes det hele i Ro, og Offentligheden faar aldrig noget at vide. Men stritter Firmaet imod, har Priskontrolraadet Magtmidler til at gennemtvinge sine Afgørelser. Dette kan ske ved Trusel om Fratagelse af Importretten eller gennem Domstolene, der i saa Fald faar det sidste Ord i Sagen.

Den anden Hovedgruppe af unødvendigt høje Priser, der falder indenfor Kontrollens Omraade, er som nævnt den, der skyldes forældet Teknik og utidssvarende Organisation. Som Eksempel herpaa kan nævnes Mælkepriserne i de store Byer. Den store Forskel mellem Mælkepris ved Stalddør og Køkkendør skyldes ikke høj Avance, men udelukkende, at Branchen er delt op mellem altfor mange konkurrerende Virksomheder, der arbejder med altfor høje Omkostninger. F. Eks. ligger i hver større Gade i København 2 til 3 Mælkeudsalg, foruden at der daglig ankommer Mælkevogne fra 3 til 4 Kompagnier. Denne upraktiske Ordning giver altfor store Omkostninger til Bude, Flasker, Køretøjer og Husleje, som selvfølgelig alle maa betales af Forbrugerne.

Lignende Forhold kan findes indenfor mange andre Brancher. Priskontrolraadets Opgave er at faa alle de interesserede Firmaer bragt sammen i en Aftale gaaende ud paa, at der ikke oprettes flere Butikker eller udsendes flere Vogne end nødvendigt for at forsyne Publikum. Herved vil der spares Omkostninger, og Mælkeprisen vil kunne sættes ned, uden at Bønderne lider Tab derved.

Vi skal ikke nævne flere Eksempler paa Kontrolraadets Opgaver, men man vil forstaa, at Regeringen ved dette Raads Oprettelse har taget Initiativet til Løsning af Problemer med langt videre Perspektiv, end de øjeblikkelige Konjunktur-Prisstigninger indebærer. Det er et Par af de mest uhensigtsmæssige Hjul i det bestaaende Samfunds-Maskineri, der søges skiftet ud.

# Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse.

## Det ordinære Delegeretmøde.

Paa Arbejdsløshedskassens Delegeretmøde i 1935 vedtoges det at afholde næste Delegeretmøde i 1938 i København i Tilslutning til Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Kongres. I Henhold hertil har Arbejdsløshedskassens Hovedbestyrelse fastsat Delegeretmødets Afholdelse til

**Fredag den 19. August, Kl. 10 Formiddag,**
**i Odd-Fellow Palæet, Bredgade 28, København.**

Ved Delegeretmødet repræsenteres Smede og Maskinarbejderne af Kongressens Delegerede, Formerfaget af 25 Repræsentanter, Slibernc af 6 og Specialarbejderne af 11 Repræsentanter.

Efter Vedtægtens § 47 er Arbejdsløshedskassens Hovedbestyrelse og Repræsentantskab selvskrevne Delegerede.

De Medlemmer af Smedeforbundets Hovedbestyrelse, der ikke er Medlemmer af Arbejdsløshedskassens Repræsentantskab, eller af deres respektive Afdelinger vælges som direkte Delegerede, vil faa Adgang til Delegeretmødet og dets Forhandlinger, dog uden Stemmeret.

### Delegeretmødets Dagsorden

er foreløbig fastsat som følger:

1. Delegeretmødets Konstituering.
2. Beretning om Virksomheden.
3. Regnskaberne.
4. Revision af Vedtægten.
5. Valg af fastlønnede Tillidsmænd.
6. Valg af Hovedbestyrelse og Revisorer.
7. Valg af Repræsentantskab.
8. Valg af Repræsentanter til Arbejdsløshedskassernes Aarsmøde.
9. Fastsættelse af næste Delegeretmøde.

Nedenstaaende meddeles de af Hovedbestyrelsen stillede Ændringer til Vedtægten.

Forslag og Ændringer, der af Afdelingerne ønskes behandlede paa Delegeretmødet, maa indsendes til Hovedbestyrelsen senest den 16. Maj.

### Ændringer til Arbejdsløshedskassens Vedtægt.

§ 13, Stk. 4. I 3. Linie efter Ordet „arbejdsledige" tilføjes: „hvis de faar Understøttelse af Arbejdsløshedsfonden". Ordet „men" udgaar og i Stedet for tilføjes: „Kursussøgende Medlemmer".

§ 18, Stk. 1. I 1. Linie efter Ordet „Rejsebidrag" tilføjes: „Medlemmer, som har opnaaet Understøttelsesret jfr. § 20, Stk. 1 og 2, og".

Stk. 7 tilføjes: „Hvis Vognen paa en Del af Strækningen skal transporteres mindst 10 Kilometer med Færge eller Skib, forhøjes Grundbeløbet med 15 Kr.".

Stk. 9 ændres til at lyde: „Naar familieforsørgende Medlemmer alene rejser til en anden By for at paabegynde Arbejde, eller hvis de som tilrejsende tiltræder saadant Arbejde, kan der alligevel udbetales Flyttehjælp for Familie og Bohave, jfr. dog § 14, Stk. 6".

§ 21, Stk. 5. I 8. Linie udgaar Ordene: „jfr. endvidere § 26, Stk. 4".

§ 32, Stk. 1. I 2. Linie efter Ordet „Bidrag" tilføjes: „paa det af Afdelingen anviste Sted".

§ 35, Stk. 5. I 1. Linie ændres Ordet „tilintetgør" til „ødelægger".

### Ændringer til Reglement for Kontrol og Arbejdsanvisning.

§ 8, Stk. 2. Ordet „Kassen" ændres til „Kassens Anvisningskontor".

# Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds 27. Kongres.

I Cirkulære af 29. Marts er det meddelt Afdelingerne, at Hovedbestyrelsen har fastsat Tidspunktet for den ordinære Kongres i Aar til *Lørdag den 13. August* og følgende Dage. Kongressen afholdes i Odd-Fellow Palæet, Bredgade 28, København.

Ved Beregningen af det Antal Kongresdelegerede, som hver Afdeling i Henhold til Forbundslovenes § 4 b og c kan sende, medtages de i Regnskabsaaret 1. April 1937 til 31. Marts 1938 til Hovedkontoret *indbetalte* Forbundskontingenter samt Arbejdsløshedsmærker. Der regnes med 1 Medlem for hver 52 Mærker.

Nedenstaaende meddeles de af Hovedbestyrelsen stillede Ændringer til Lovene, idet tilføjes, at Forslag og Ændringer, der af Afdelingerne ønskes behandlede paa Kongressen, maa være tilsendt Hovedbestyrelsen senest den *16. Maj.*

### Ændringer til Lovene.

§ 1 a. Efter Ordene „Smede og Maskinarbejdere" tilføjes: „og dermed beslægtede Arbejdergrupper".

§ 4 b ændres til at lyde: „Til Kongressen har enhver af Forbundets Afdelinger Ret til at sende 1 Delegeret for hver 200 Medlemmer. Afdelinger med under 200 Medlemmer har dog i alle Tilfælde Ret til at sende 1 Delegeret. Afdelingsfilialerne har Ret til at deltage i Valget af Delegerede i nærmeste Afdeling".

§ 4 g. I sidste Punktum i 2. Stykke efter Ordet „skal" indsættes: „saavidt muligt".

Sidste Stykke ændres til at lyde: „Fagets Hovedoverenskomst med Jernindustriens Sammenslutning eller Forlængelse af denne skal forelægges Medlemmerne til Urafstemning".

§ 11 b. 3. Stykke, efter Ordene „maa dog", ændres til: „saafremt han er i Arbejde betale det samme Kontingent, som hvis han var fuldt berettiget i saavel Forbund som Arbejdsløshedskasse, dog ikke .....".

Stykket tilføjes: „I Tilfælde af godtgjort Mangel paa Beskæftigelse betaler Medlemmet dog kun det for Forbund og Afdeling fastsatte ordinære Kontingent".

c. Efter Ordet „som" i første Linie tilføjes: „indenfor 5 Aar".

§ 12 a ændres til at lyde: „Det samlede ordinære Kontingent til Forbund og Afdeling maa ikke være mindre end Kr. 1,15, hvortil kommer det til enhver Tid for Arbejdsløshedskassen og Fortsættelseskassen fastsatte Kontingent. Af Forbundskontingentet indbetaler Afdelingen til Forbundets Hovedkasse 80 Øre ugentlig for hvert fuldtbetalende Medlem. Heraf henlægges 68 Øre til Reservefonden og 12 Øre til Administrationskassen".

h. I sidste Linie i 1. Stk. udgaar Ordet „alle" og efter Ordet „Rettigheder" tilføjes: „i Forbundet".

Sidste Sætning i 3. Stk. ændres til: „kan kun vedligeholde Medlemsretten, hvis de sørger for at faa Medlemsbogen afstemplet hver tredie Maaned".

§ 13 a. I Stedet for Ordene „Smede og Maskinarbejdernes" indsættes Ordet „Medlemmernes".

2. Sætning i 2. Stk. ændres til at lyde: „der beskæftiges ved Smede- og Maskinfaget".

I 5. Linie indsættes mellem Ordene „Arbejde. Ingen": „Saafremt den optagelsessøgende ikke har Bevis for at have udstaaet en normal Læretid, kan Optagelse dog kun ske med Hovedledelsens Samtykke".

§ 16 udgaar og i Stedet for tilføjes i § 9 i: „jfr. § 12 d, g og h", og i § 12 d, 1. Stk., tilføjes: „jfr. Arbejdsløshedskassens Vedtægt § 31, Stk. 2".

## Ny Formand for Specialarbejderforbundet.

Som det vil være de fleste Medlemmer af Centralorganisationen bekendt, døde den mangeaarige Formand for Specialarbejderforbundet, Laurs Møller, ret pludseligt efter flere Aars forudgaaende Svaghed. I hans Sted er nu valgt *Fr. Andersen*, der gennem de sidste 3 Aar har været Formand for Forbundets Afdeling i København. Fr. Andersen er ca. 50 Aar og har en lang Organisationsvirksomhed bag sig. Han har tidligere været Tillidsmand paa Orlogsværftet og Flydedokken, og allerede i 1917 var Fr. Andersen Medlem af Bestyrelsen for den daværende Skibsværftsarbejdernes Fagforening og er Medstifter af Specialarbejdernes Forbund, der oprettedes i 1918.

Vi ønsker den nye Formand Held og Lykke til hans Gerning, og byder ham velkommen indenfor den Kreds af Organisationer, der danner Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark, og haaber paa et godt Samarbejde paa samme Maade, som det altid har været Tilfældet med den tidligere Formand.

## Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds

### Københavns Afdeling

### fejrer „De Gamles Fond"s 25-aarige Bestaaen.

Paa Afdelingens Generalforsamling den 22. Januar 1913 stillede Klubben paa „*Atlas*" følgende Forslag:

„Der oprettes en Fond under Fagforeningen, hvoraf der ydes Understøttelse til saadanne ubemidlede Medlemmer, der paa Grund af Alder eller Svagelighed er blevet uarbejdsdygtige. 20 pCt. af Afdelingskontingentet henlægges til dette Formaal, og Fonden begynder sin Virksomhed den 1. Juli 1913."

Den egentlige Fader til Ideen var Former *Aksel Torp*. Forslaget vedtoges, og til Formand for Fonden valgtes Afdelingens daværende Formand, *Ludvig Christensen* (nuværende Socialminister) og til Sekretær *Herman Hansen* (nuværende Forbundsformand). Den øvrige Bestyrelse blev *Jul. Svendsen, Fr. Stauning* og *Henry Jensen*.

Efter nogle Aars Forløb overgik Fondets Administration til Afdelingens Bestyrelse.

Understøttelsesberettigede i Fonden er for Tiden ca. 50 gamle Medlemmer, og den aarlige Udgift hertil andrager ca. 10.000 Kr. Igennem Aarene er det en ret anselig Sum, der som økonomisk Støtte er ydet de gamle Formere, men ogsaa rent moralsk har Fonden haft en god Virkning, idet de ved Udbetalingen af den maanedlige Understøttelse mødes og herigennem har Mulighed for at fortsætte det gamle Kammeratskab. Dette giver sig ogsaa Udslag i Møde paa Generalforsamlingen, og naar en Kollega følges ved Begravelse.

Jubilæet fejredes ved en Fest i „Folkets Hus" paa Jagtvej den 19. Marts. Kl. 17 samledes de gamle Formere, Værkstedstillidsmændene, Afdelingens Bestyrelse, Forbundets Forretningsudvalg og som særlige



**Udbetaling paa Formernes Kontor i »De Gamles Fond«.**

Siddende fra venstre til højre: H. P. Jensen, 81 Aar. Chr. Olsen, 82 Aar.
Staaende fra venstre: Carl Mortensen, 72 Aar. P. Mathisen, 78 Aar. A. Smedberg, 79 Aar. M. Schløtel, 69 Aar, Ferd. Olsen, 68 Aar.

Gæster Ludv. Christensen, Arn. Nielsen, Aksel Torp, Henry Jensen, Jul. Svendsen, Direktør Svendsen, „Stjernen", og Johs. Sperling, „Social-Demokraten", med Damer til Fællesspisning i Festsalen.

Afdelingens Formand, *Søren Jensen*, bød her Velkommen og omtalte de gamle Formeres Indsats for Fagforeningen og den Indsats, der fra enkelte Kollegers Side var gjort for Oprettelse af „De Gamles Fond", samt den udprægede Solidaritetsfølelse, Medlemmerne i Almindelighed havde vist overfor denne Institution.

Ved Bordet vekslede Taler med Sange, og en af Arn. Nielsen forfattet Sang med „Hib" til de fleste gamle, ligesom et i Dagens Anledning udgivet Fagblad for jubilerende Formere, gjorde vældig Lykke.

Efter Fællesspisningen samledes man i andre Lokaler til Kaffe, og imedens blev Festsalen ryddet, saaledes at Festen Kl. 20, hvortil alle Afdelingens Medlemmer med Damer var indbudte, kunde tage sin Begyndelse.

Festen indledtes med Musik, hvorefter Afdelingens Formand holdt Velkomsttalen, og efter Sang af Formernes Sangkor holdt Socialminister *Ludv. Christensen* Festtalen. Han omtalte Fondets Tilblivelse i 1913 og udtalte, at denne Hjælpeforanstaltning i nogen Grad lignede andre Foranstaltninger, som Arbejderne paa et tidligere Tidspunkt for egne Midler selv havde startet, og som igennem Aarene havde udviklet sig til store Statsopgaver. Sluttede med at ønske Afdelingen til Lykke med Jubilæet og udbringe et Leve for „De Gamles Fond".

Festdeltagerne sang derefter „Danmark for Folket", og forskellig Underholdning fulgte, hvorefter Ballet tog sin Begyndelse, og det blev hen paa Morgenstunden, inden Festen sluttede, og Festdeltagerne skiltes et godt Minde rigere.

## Festen for Kasserer Peter Andersen, Horsens.

Kasserer for Smedeforbundets Horsens Afdeling, *Peter Andersen*, der efter eget Ønske har nedlagt dette Hverv, blev Lørdag den 26. Marts hædret ved en Sammenkomst med Fællesspisning i Arbejdernes Forsamlingsbygning, hvor Medlemmerne med deres Damer var fremmødt i et Antal af over 400.

Naar man fra Afdelingens Side havde ønsket at tage Afsked med den gamle Kasserer under saa festlige Former, var det ikke alene for at bringe ham en Tak for hans Kasserervirksomhed, men i lige saa høj Grad for at takke ham for hans Indsats gennem de 50 Aar, som Smedeforbundet har bestaaet. Saaledes kan nævnes, at P. Andersen i 1888 var Medstifter af Odense Afdeling og denne Afdelings første Kas-

serer og i 1890 Medstifter af Afdelingen i Horsens, af hvilken han stadig er Medlem. Det bør ogsaa nævnes, at P. Andersen har været Delegeret paa de fleste af Forbundets Kongresser, første Gang paa Kongressen i Odense 1891. Desuden har han beklædt forskellige Tillidshverv indenfor Partiet i Horsens, bl. a. var han i en Aarrække Medlem af Byraadet, saa man forstaar, at P. Andersen kan se tilbage paa en lang Arbejdsdag i Forbundets og Partiets Tjeneste og med Glæde konstatere, at det banebrydende Arbejde, han i sin Ungdom har været med at udøve for sine Klassefæller, har baaret saa rige Frugter.

Efter at Deltagerne havde taget Plads ved de festligt dækkede Borde, ankom P. Andersen. Forsamlingen rejste sig, og Orkestret intonerede „Internationale", som paahørtes staaende. Da Afdelingens Formand, *Ingvar Christensen,* paa Grund af Deltagelse i Hovedbestyrelsens Møde var forhindret i at være tilstede, bød den ny Afdelingskasserer, *Henry Sørensen,* velkommen til Forsamlingen, og rettede en særlig Velkomst til Hædersgæsten P. Andersen, samt til Rejserevisor Carl Frank, der var indbudt som Repræsentant for Forbundet.

I en Pause mellem Retterne havde Rejserevisoren Ordet og overbragte en Hilsen fra Forbundets Hovedledelse, hvorefter han i korte Træk gav en Fremstilling af Arbejdernes Kaar paa den Tid, da P. Andersen begyndte sin Virksomhed i Forbundets Tjeneste, samt de Resultater, der gennem Sammenhold var naaet i Aarenes Løb; berørte de Forhold, hvorunder Arbejderne nu lever i Diktaturstaterne og rettede en indtrængende Opfordring til Forsamlingen til at holde sammen for at bevare de Goder, der gennem Organisationen var skabt, samt forstaa at vurdere Betydningen af at leve under Forhold, hvor man havde Lov til at tænke og tale frit. Rejserevisoren rettede derefter paa Forbundets Vegne en Tak til Peter Andersen for hans Indsats gennem Aarene og udtalte Ønsket om, at de Aar, der kom, maatte forme sig lyse og gode for ham. Taleren sluttede under stærk Tilslutning fra Forsamlingen med at udbringe et Leve for P. Andersen.

Lidt senere havde Kasserer *Henry Sørensen* Ordet og takkede P. Andersen for hans Arbejde indenfor Afdelingen og Partiet i Horsens, idet han overrakte ham en meget smuk Broncestatuette, forestillende Tubalkain, Verdens først omtalte Smed.

Derefter meddelte Sørensen, at man indenfor Afdelingen havde vedtaget at udnævne P. Andersen som Æresmedlem, og sluttede med et stærkt besvaret Leve for ham.

Synligt bevæget havde *P. Andersen* derefter Ordet og takkede for al den Hyldest, der var vist ham. Dvælede ved Forholdene i Afdelingens første Leveaar og Forholdene i Dag; opfordrede til Sammenhold og sluttede med et kraftigt besvaret Leve for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Derefter tog Dansen sin Begyndelse, afbrudt af forskellig Underholdning, og først henad de smaa Timer sluttede Festen, som baade Afdelingen og Arrangørerne havde al mulig Ære af.

# Er Automobil-Mekaniker et Fag?

I et Fagskrift, betegnet MOTOR-SERVICE og redigeret af *S. Gørløv,* Hellerup, indeholdes i Martsnummeret d. A. en Artikel, hvori Redaktionen opkaster Spørgsmaalet: Er Automobil-Mekaniker et Fag? idet man føjer til, at i de ledende Kredse indenfor Arbejderne vil man af forskellige Grunde ikke fuldtud anerkende, at Automobilmekaniker og Maskinarbejder er to vidt forskellige Fag, men ønsker kun et altomfattende Smedefag, saaledes at man kan flytte rundt med Brikkerne. Der fortsættes med, hvorledes Arbejderne tænker sig dette gennemført, nemlig saaledes, at er der travlt i Skibsbygningsbranchen, skal man kunne flytte alle Smede derover, og er der travlt i Autofaget, „ja, saa skal vi være Ekspansionsholder med det kedelige Resultat, at vi (Autofaget) ofte faar anvist Folk, som har meget lidt Kendskab til vort Speciale", og med Henblik paa General Motors mener man at kunne fastslaa, at Diktaturet — hvilket Diktatur? — vil gaa saa vidt ad denne Bane, at det vil blive vanskeligt at være ansvarlig Mester for et Auto-Reparationsværksted, og denne Ordning vil blive en Hæmning for Udviklingen.

Artiklen fortsætter paa samme Maade med at insinuere, at Fagpolitiken gaar langt forud for Interessen for at skabe dygtige Fagfolk, thi — hævder man — det er fejlagtigt at tro, at en Maskinarbejder skal kunne gaa lige ind og reparere Automobiler, eller at en Automobilmekaniker skal kunne gaa lige ind og gøre Fyldest i en Maskinfabrik. I alt Fald fastslaar man som Resultat af disse Bestræbelser, at det hele er en Pærevælling. Der er formentlig med alt dette tænkt paa Lærlingeudvalgets Virksomhed.

Derefter gøres det gældende, at til Trods for, at man (Lærlingeudvalget) har paalagt en Mængde Automobilreparationsværksteder at betale supplerende Kursus, der koster ca. 360 Kr. ud af Mesterens Lomme for hver Lærling, der frekventerer et Kursus paa Teknologisk Institut, er Programmet for disse Kursus at uddanne Maskinarbejdere og ikke Branchefolk eller Automobilmekanikere. Efter Redaktionens Mening burde disse Kursus indrettes ikke for Maskinarbejdere, men for Automobilmekanikere, og man nævner, at supplerende Kursus burde omfatte Udboring af Cylindre, Afslibning af Krumtappe, Støbning og Bearbejdning af Lejer til Automobiler, Slibning af Ventiler paa korrekt Maade, Oplæring i at indstille et Differentiale korrekt, justere Bremser korrekt, o. s. v., o. s. v. Som Bevis paa Rigtigheden af sine Paastande anfører man, at det er en Kendsgerning, at ikke een af 100 Svende — her er formentlig tænkt paa Automobilmekanikere — kan justere et Styretøj eller kender de normale Bremsesystemer fuldtud, men man fastslaar, at man taler for døve Øren, naar man forsøger at faa indført Reformer i den rigtige Retning til forsvarlig Uddannelse i Automobilmekaniker-Faget.

Vi mener ikke at kunne lade denne Artikel staa

uimodsagt, thi Konklusionen af Artiklen er jo langt værre for Mekaniker- eller Autoreparationsvirksomheder, end Lærlingeudvalget har udmalet sig. Hvis det er rigtigt, at ikke een af 100 Svende kan justere et Styretøj eller er kendt med normale Bremsesystemer, altsaa saadanne Ting, som hver eneste Dag forekommer paa et Automobilværksted, er det jo en frygtelig Anklage mod dem, som har paataget sig at uddanne Automobilmekanikere, og Konklusionen af Artiklen paa dette Omraade kan kun være, at Automobilfaget overhovedet ikke skulde have Lov til at uddanne Lærlinge, idet de relativt faa Muligheder, der er for en forsvarlig Uddannelse paa et Autoværksted, ikke udnyttes til Fordel for Lærlingene og i sidste Instans ogsaa for Mestrene, der dog skal beskæftige disse efter deres Uddannelse. Vi maa tage bestemt Afstand fra hele den indirekte Sigtelse, der ligger imod Fagforeningsledelsen for, at der gøres Auto-Branchen Uret, og det har da heller ikke været muligt for Auto-Branchens Repræsentanter, der i vid Udstrækning har været taget med paa Raad i det af Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark nedsatte Lærlingeudvalg, at fremkomme med et Forslag til Reformer i den af Udvalget planlagte supplerende Undervisning til Trods for, at Lærlingeudvalget paa alle Omraader har givet Automobilindustrien Anledning til at øve Indflydelse herpaa.

Forholdet er det, at efter at Automobilindustrien i det store og hele er standardiseret paa den Maade som sket er med Køb af færdige Reservedele, er der overhovedet ingen Mulighed for en forsvarlig Oplæring, fordi Arbejdet kun i væsentlig Grad drejer sig om Udskiftning af Reservedele. Uddannelsen af Lærlinge før Lærlingeudvalgets Oprettelse var i høj Grad et Misbrug af Begrebet Antagelse af Lærlinge, der i mange Tilfælde var alt andet end Lærlinge, saaledes at de ved Læretidens Udløb overhovedet intet havde lært hverken vedrørende Automobilindustrien eller nogen anden Branche indenfor Faget. Dette er til Overflod fastslaaet af de Repræsentanter, som ved Velvilje fra Lærlingeudvalget har faaet Lejlighed til at deltage i Undersøgelser. Selv disse Repræsentanter har i Masser af Tilfælde erkendt, at Læreforholdene var af den Beskaffenhed, at de aldrig havde tænkt sig sligt. Det var altsaa paa allerhøjeste Tid, der blev grebet ind paa dette Omraade, hvis ikke der bare skulde skabes et Proletariat af unge Mennesker, der havde haft Ophold i en Automobilvirksomhed i en Aarrække for derefter at kunne give sig til at være Bydrenge eller lignende.

Naturligvis kan det diskuteres, om Formen for den supplerende Uddannelse, der egentlig er et Cadeau til Automobilindustrien, er rigtig og tilstrækkelig, men paa Grund af Omstændighederne har det ikke været muligt at gøre det bedre. Formaalet har været, hvad der stedse maa være en Opgave for Samfundet, at gøre det enkelte Individ i hvert Fald saa alsidig uddannet, at han ikke er ganske afhængig af en enkelt Branche, som der i givet Øjeblik maaske ingen Beskæftigelse er ved, og selve Autoindustrien er jo ogsaa, hvad Beskæftigelsen angaar, stærke Svingninger underkastet, saaledes at denne Industri maa være glad for at kunne faa suppleret sit Mandskab med de fra denne Side saa foragtede Maskinarbejdere paa samme Maade, som alle Fagets andre Brancher maa, og som er nødvendigt, hvis Arbejdet i en travl Periode skal udføres præcis. Det, der er Meningen med den supplerende Uddannelse, er at give Automobilmekanikerlærlingene, som Artiklen i MOTOR-SERVICE nu erkender heller ikke uddannes i de Ting, som Virksomhederne ifølge de fastslaaede Lærerregler har forpligtet sig til, den Uddannelse, som Mesteren ikke kan give dem og derved gøre det muligt for dem at ernære sig ogsaa udenfor et Autoværksted, og ingen skal faa os til at tro, at Maskinarbejdere, der paa ikke saa faa Fabrikker Landet over kan udføre Arbejde med Fabrikation og Reparation af Fiskerimotorer, stationære Motorer og en Mængde andre Motorer, ikke ogsaa skulde være brugbare indenfor Automobilindustrien. Naturligvis vil saadanne Arbejdere, der oprindelig er oplært i anden Branche, aldrig blive sat paa den mest betroede Plads ved sin Antagelse, og der vil under den nuværende Rationaliserings- og Standardiseringsproces altid være den Fare tilstede, at de ikke er specialuddannede og derfor ikke lige saa bevandrede, hvis de gaar over i anden Branche, men at dette sker, er en simpel Nødvendighed, for at Faget som saadant kan have en Stab af Arbejdere netop paa de Pladser, hvor Arbejdskraft i den givne Situation er paakrævet.

Vi maa derfor for vort Vedkommende holde for, at den ovenfor nævnte Artikel er tendentiøs og en Haan imod de Bestræbelser, der gøres for at skaffe Automobilfaget brugelig Arbejdskraft, Bestræbelser, der er til Gavn ikke mindst for Automobilfaget.




## Kunstharpiksmassernes Bearbejdning.

(Fortsat.)

*Temperaturen.*

Denne maales paa Værktøjets indvendige Flader og ligger mellem 140—180° C.

Presser man ved for lav Temperatur, bliver Pressmassen ikke ordentlig „sammensvejset", og Formstykket bliver daarligt, faar ringe Styrke og mat Overflade.

Presser man ved for høj Temperatur, faar man let et blæret Formstykke, fordi dettes Overflade

hærder saa hurtigt, at de Vanddampe, som udskilles i Massens Indre ved Hærdningen, ikke faar Tid til at undslippe, men spærres inde. Naar Trykket tages af Formen og dermed ogsaa af Formstykket, er dettes Overflade ikke stærkere end, at de indespærrede Vanddampes Tryk giver Anledning til Blæredannelse paa Formstykkets Overflade. Dette er navnlig udpræget ved relativt tykvæggede Formstykker, idet Varmen fra Formen her er længere Tid om at naa ind til Formstykkets Indre, hvorved Overfladens Hærdning sker paa et endnu tidligere Tidspunkt i Forhold til Hærdningen inde i Formstykket, end ved tyndvæggede Formstykker.

Ved Formstykker med varierende Godstykkelser maa man derfor have sin Opmærksomhed henvendt navnlig paa de mest tykvæggede Steder og indrette sin Pressetemperatur efter disse. Det er derfor ogsaa af stor Vigtighed, at Presmassen ikke indeholder nogen Fugtighed, da dette forøger Muligheden for Blæredannelsen. Man forvarmer derfor ogsaa af og til Presmasser, som anvendes til Formstykker med meget variabel Godstykkelse. Baade for at fjerne eventuel Fugtighed og derved mindske Muligheden for Blæredannelse og for samtidig paa Forhaand at tilføre Presmassen en Del af den Varmemængde, som, hvad Formstykkets Indre angaar, ellers skulde tilledes gennem den daarligt varmeledende Masse fra Formstykkets Overflade ved den varme Forms Sider. Man opnaar herved i nogen Grad at mindske Tidsforskellen mellem Hærdningens Begyndelse paa Formstykkets Overflade og i dets Indre, d. v. s. man formindsker Risikoen for Blæredannelse og forkorter samtidig Hærdetiden.

Presning ved for høj Temperatur kan ogsaa virke ødelæggende paa Fyldstofferne, ligesom det kan føre til Misfarvning af Presmassen og dermed af Formstykket.

I al Almindelighed kan man sige, at man helst arbejder med saa høj en Temperatur som muligt, da man i saa Fald opnaar, at Presmassen hurtigt bliver plastisk og formes, og at Hærdetiden (se nedenfor) bliver den kortest mulige. Man regner f. Eks. med, at Hærdetiden ved en Pressetemperatur paa ca. 145° C er dobbelt saa lang som ved ca. 165° C.

Temperaturen afhænger dog ogsaa af Formstykkets Form, som tidligere nævnt. Blandt andet gælder det for høje Formstykker, hvor Presmassen faar en lang Vandring fra Formens Bund og op til det øverste Punkt paa Formstykket, at saadanne Genstande maa presses ved en relativ lav Temperatur, da man ellers risikerer, at Presmassen i Formens Bund hærder, før man har faaet presset den ud til den Tykkelse, som det færdige Formstykkes Bund skal have, hvorved samme Formstykkes Sider altsaa heller ikke bliver fuldstøbte.

Det her nævnte gælder for Fenoplasterne.

Aminoplasterne er i meget høj Grad temperaturfølsomme og lader sig kun presse ordentlig ved ca. 138—140° C. Gaar man blot ned til ca. 130° C, bliver Hærdetiden betydelig længere, og gaar man op til ca. 150° C, bliver Formstykket let plettet og blæret.

Man maa derfor ved Konstruktionen af Formstykker, der skal presses i Aminoplaster, i særlig Grad tage Hensyn hertil og tilpasse sine Faconer og Godstykkelser etc. derefter.

*Tiden.*

Den Tid, der medgaar til at foretage Presningen, kan deles i to Dele:

1) Formningstiden eller Lukketiden, der regnes fra det Øjeblik, hvor Formens Overpart berører Presmassen, der er lagt i Formen, og til det Øjeblik, hvor Formen er helt lukket.
2) Hærdetiden, der regnes fra det Øjeblik, hvor Formen er helt lukket, til det Øjeblik, hvor Formstykket er fuldstændig gennemhærdet, og Formen atter aabnes.

Disse Tidsrums Størrelse afhænger foruden af Formstykkets Størrelse, Form og Godstykkelse af Pressetemperaturen og Pressetrykket, af Presmassens Harpiksindhold og af hvor langt Presmassens Harpiksindhold er bragt over imod C-Tilstanden, d. v. s. hvor stærkt forhærdet Harpiksindholdet er, og endelig af Presmassens Kornstørrelse.

*Lukketiden* bliver selvfølgelig større, jo mere indviklet Formstykket er, men afhænger for samme Formstykke iøvrigt af Temperaturen og Trykket, af Presmassens Flydeevne og Kornstørrelse saaledes, at en kort Lukketid er betinget af:

høj Temperatur,
højt Tryk,
stor Flydeevne og
lille Kornstørrelse.

Presmassens Flydeevne bestemmes ved, at man presser en Tablet med given Diameter og Højde ved en bestemt Temperatur og et bestemt Tryk i en særlig cylindrisk Prøveform, i hvis Bund der er boret et meget langt og tyndt (3 mm ø) lodret Hul. Længden i mm af den tynde Tap, der fremkommer ved Tablettens Presning, er et Maal for Massens Flydeevne.

Flydeevnen er afhængig af Presmassens Harpiksindhold, saavel hvad angaar Harpiksmængden som dennes Forhærdningsgrad, og af Længden af Fyldstoffets Trævler, idet en stor Flydeevne er betinget af

stort Harpiksindhold,
ringe Forhærdning og
korte Trævler (som f. Eks. Træmel).

*Hærdetiden* afhænger som tidligere nævnt af Temperaturen, Presmassens Harpiksindhold og dettes Forhærdningsgrad saaledes, at kort Hærdetid er betinget af:

høj Temperatur,
ringe Harpiksindhold og stor Forhærdning } d. v. s. ringe Flydeevne.

Man ser altsaa, at Harpiksmængden og dens Forhærdningsgrad virker modsat paa Lukketiden og Hærdetiden. Nu er det imidlertid saaledes, at for Flydeevnens Vedkommende spiller Harpiksmængden en større Rolle end Forhærdningen, medens for Hærdetidens Vedkommende det omvendte er Tilfældet. Da man for et givet Formstykke kan regne med, at den anvendte Presmasse skal have en bestemt Flyde-

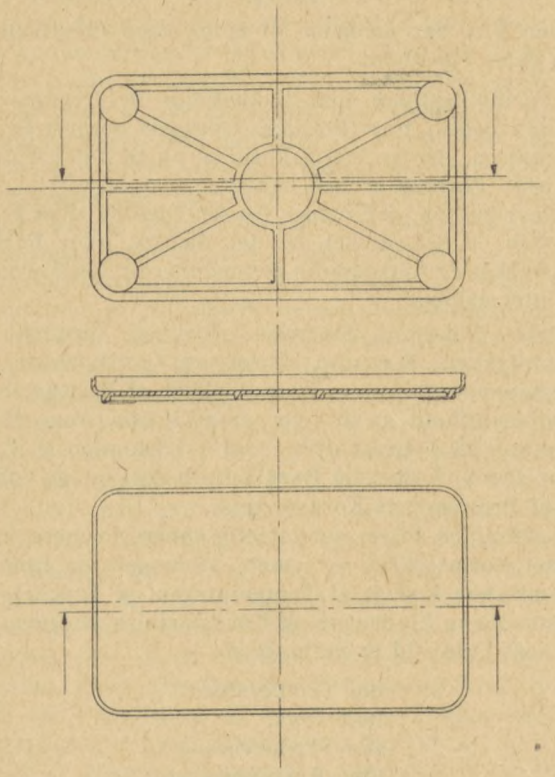


*Fig. 2. Bakke.*

evne (de forskellige Masser leveres som Regel med 2—4 forskellige Flydeevner, f. Eks. haard, mellem, blød og ekstra blød) afhængig af Formstykkets Størrelse, Form og Godstykkelse, og da det jo gælder om at faa saa kort Hærdetid som muligt, vil man altsaa af to Presmasser med samme Flydeevne foretrække den Masse, der har det største Harpiksindhold (og derfor den største Forhærdning).

Ogsaa Formstykkets Godstykkelse spiller en Rolle for Hærdetiden, idet en stor Godstykkelse betyder en stor Varmetransport fra Formen til Formstykkets Indre. Da Presmassen er en daarlig Varmeleder, tager denne Varmetransport relativ lang Tid. Af denne Grund forsyner man saa vidt muligt større Flader paa Formstykket med Forstærkningsribber i Stedet for at lade hele Fladen have samme store Godstykkelse (Fig. 2), ligesom man, hvor det er nødvendigt, at Formstykkets Godstykkelse er stor, saa vidt muligt paa passende Steder, uden at svække Formstykkets Styrke, foretager Udsparinger saaledes, at den varme Form kan komme nærmere til Formstykkets Indre (Fig. 3).

Presmassens Vandring under Formningen (i Lukketiden) spiller ligeledes en stor Rolle for Hærdetiden. Jo længere Vej Massen skal vandre under Formgivningen, jo mere bliver Massen æltet og drejet paa sin Vej, og desto større Dele af Massen kommer derfor i Berøring med Formens varme Flader. Dette betyder, at naar Formgivningen er endt og Formen helt lukket, bliver den Varmemængde, der skal ledes ind til Formstykkets Indre til Hærdningen, mindre end hvis Vandringen under Formningen kun havde været lille. D. v. s. Hærdetiden bliver mindre.

Det samme opnaas ved en Forvarmning af Presmassen, før den kommer i Formen. Ved denne Forvarmning fjerner man ogsaa, som ovenfor nævnt, eventuel Fugtighed fra Presmassen. Fugtigheden forøger Hærdetiden, ved at forøge den Varmemængde, som kræves til Massens Hærdning.

Som ovenfor nævnt regnes Hærdetiden til det Øjeblik, hvor Formstykket er fuldstændig gennemhærdet. For at spare Tid tager man dog ofte Formstykket ud af Formen paa et tidligere Tidspunkt, nemlig naar Hærdningen er saa vidt fremskredet, at Formstykket kan tages ud uden Blærer og med skinnende blank Overflade. Den Varmemængde, der paa dette Tidspunkt er ophobet i Formstykket, er i Stand til at føre Hærdningen videre, omend maaske ikke til at fuldende Hærdningen.

Om Hærdningen er tilstrækkeligt vidt fremskredet afgøres ved en Kogeprøve. Efter at have ligget et

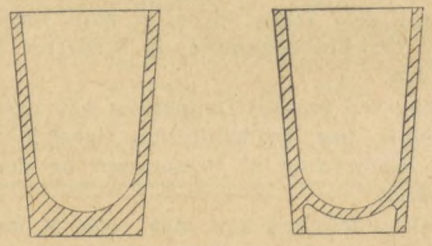



*Fig. 3. Bæger uden og med Udsparinger.*

Kvarter i kogende Vand maa Formstykket ikke være undergaaet nogen Forandring. Dette er dog ikke noget Bevis for, at Formstykket er helt gennemhærdet.

For mange Formstykkers Vedkommende er det dog ikke nødvendigt for deres Anvendelse, at Hærdningen er fuldstændig gennemført. De mekaniske Egenskaber lider f. Eks. ikke nær saa meget ved den ufuldstændige Hærdning som de termiske og elektriske. Hvor Formstykkets termiske og elektriske Egenskaber er af Betydning for dets Anvendelse, efterhærder man det ved ca. 125° C. i 24 Timer, hvorved man i Almindelighed regner med, at Formstykker med ikke altfor store Godstykkelser bliver fuldstændig gennemhærdet.

Spørgsmaalet om Formstykkets mere eller mindre fuldstændige Gennemhærdning er et økonomisk Spørgsmaal, et Konkurrencespørgsmaal, og maa selvfølgelig afgøres for hvert enkelt Formstykke paa Bag-

grund af dettes Anvendelse. Det er dog ikke altid økonomiske Grunde, der gør det nødvendigt at tage Formstykket ud af Formen før Hærdningens Afslutning.

Formstykker med ringe Godstykkelse og indpressede Metaldele er ved fuldstændig Gennemhærdning i Formen, efter at være blevet taget ud af denne, tilbøjelig til at revne ved de indpressede Metaldele grundet paa Temperaturspændinger fremkaldt ved Forskellen mellem Temperatur-Udvidelseskoefficienterne for Presmassen og Metallet. Hvis saadanne Formstykker tages ud af Formen inden Hærdningens Fuldendelse, altsaa medens Formstykkets Indre endnu er relativt blødt og elastisk, er der en Mulighed for, at Temperaturspændingerne kan udlignes uden Revnedannelse. Formstykket maa saa eventuelt efterhærdes alt efter dets Anvendelse, som nævnt ovenfor.

Det skal lige nævnes, at der ogsaa gives Tilfælde, hvor man er uinteresseret i en kort Hærdetid, selv om dette dog ikke er ensbetydende med, at man ønsker en lang Hærdetid. I mange Presserier betjener een Pressearbejder to eller flere Forme, idet han betjener den ene Form, medens den anden hærder. Dette anvendes meget, hvor Formens Hærdetid grundet paa Formstykkets Størrelse og Facon er relativ lang. Hvis den ene Forms Betjeningstid, f. Eks. fordi der skal indpresses Metaldele i Formstykket, er noget længere end den anden Forms Hærdetid, saa kan man forlænge denne sidste Forms Hærdetid passende ved i denne at anvende en langsommere hærdende Presmasse (med mindre Harpiksindhold og derfor billigere).

Man har Eksempler paa, at een Pressearbejder kan naa at betjene tre Forme, idet disse Forme saa er saa hurtige at betjene, at man ved Anvendelsen af en billig, langsomhærdende Presmasse opnaar, at den enkelte Forms Hærdetid svarer til den samlede Betjeningstid for de to andre Forme. Trods den noget forøgede Hærdetid betyder denne Fremgangsmaade selvfølgelig en forøget Konkurrencedygtighed.

(Fortsættes.)




## Lydhypnose — Lydfanatisme.

### Skadelige og uskadelige Motorlyde.

Af *H. Andersen*, Ingeniør V. D. I.

Enhver Bilist kender sikkert den Følelse af Velbehag, der bemægtiger sig En, naar man stryger ud ad Landevejen med en i alle Henseender O. K. Bil, lyttende til Dækkenes Sang mod Vejbanen, akkompagneret af Motorens dybe Orgeltoner, der stiger og falder med Fodspeederens Bevægelse. Men det gode her i Verden er jo desværre ikke bestandigt, og en skønne Dag er der maaske et ganske lille „Klik" i Motoren. Man lytter til det, hypnotiseres af det, og efterhaanden vokser Lyden sig større og større i Bevidstheden. Den antager maaske til sidst faretruende Dimensioner og ender med at volde Bilisten baade Sorger og store Udgifter. I den Tro, at den er Begyndelsen til en større Kalamitet, forlanger han nemlig af sin Mekaniker, at han skal rette Fejlen, inden den udarter til noget værre.

At det kan være vanskeligt at være Mekaniker i saadanne Tilfælde, kan de fleste af Reparatørstanden tale med om, særlig naar den ellers fornuftige Bilist møder op under Lydhypnosens stærkeste Indvirkning. Naar Mekanikeren ikke med det samme kan sige, hvor Lyden stammer fra, ja, muligvis slet ikke kan høre den, vil Bilisten i sit stille Sind (naar han endda er saa hensynsfuld) fradømme ham hans Dygtighed overfor Lydlokalisering.

Det er imidlertid altid langt vanskeligere at lokalisere den mindre end den større Lyd, og Følgen er, at Reparationen af den „lille Lyd" ofte bliver uforholdsmæssig kostbar. Det er i et saadant Tilfælde ikke Reparationen af selve Fejlen, der koster Pengene, men derimod det ret vanskelige og omstændelige Arbejde ved at finde den. Har man først fundet Fejlen, er det nemlig oftest lige dyrt at reparere, enten Lyden var større eller mindre. Som Regel vil det derfor betale sig at vente og se, om Lyden skulde vokse sig større.

Men nu vil den ængstelige Bilist naturligvis spørge: Kan man da ikke risikere, at det lille Klik en skønne Dag pludselig kan ende med et eller andet Brud og muligvis paavirke andre Dele i Motoren? Teknisk set kan man selvfølgelig ikke svare blankt „nej", men praktiske Iagttagelser lærer dog, at noget saadant uhyre sjældent sker.

#### Lyd og Lyd er to Ting.

At beskrive Bankelyde, og særlig om der i disse ligger en alvorlig Advarsel eller ej, er ikke saa lige til, men at opridse et Par Retningslinjer, som kan være til nogen Nytte, lader sig dog gøre.

Naar vi her taler om Bankning i Motoren, saa er det selvsagt den begyndende og ikke den mere fremskredne, der har faaet Karakter af hammerslagliguende Lyde. For en saadan Lyd er Sagen jo oplagt nok. Den maa selvfølgelig fjernes snarest muligt — lige saa vel som den mindre Bankning, der vokser stærkt med tiltagende Hastighed. Men vi kan ogsaa have en hel Del Bankelyde eller Klikken i en Motor, som i Praksis viser sig ganske ufarlige, og med hvilke man roligt kan fortsætte Tusinder af Kilometer uden

anden Ubehagelighed end Irritation af Føreren. Som Regel kan man vel sige, at Bankning eller Klikken, der høres, naar Motoren gaar langsomt og ikke forværres eller muligen helt forsvinder ved tiltagende Hastighed, ikke behøver at give Anledning til Ængstelse.

Disse Lyde kan hidrøre fra mange forskellige Aarsager, f. Eks. et Stempel, som har et ubetydeligt Slør, saa det under Motorens langsomme Drejning kan faa Tid til at kippe, men ved forøget Hastighed ikke. Eller fra Slør i Tandhjuls- og Kædeforbindelsen mellem Krumtap og Knastaksel, som ligeledes under forøget Hastighed underkastes et mere kontinuerligt Træk, saa den pulserende Belastning fra Ventilmekanismen mere udjævnes. Ventilindstillingen maa heller ikke forglemmes, naar der er Tale om „Klik" i Motoren. Ofte kan Lyden skyldes, at en Løfter er noget slidt. I Stedet for tror man, at Afstanden mellem Løfteren og Ventilen er for stor og stiller den tættere. Gør endelig ikke det! Resultatet bliver hurtigt en utæt Ventil. Lad den have den foreskrevne Afstand og hør saa hellere paa Klikket. Ligesom mange andre ureglementerede Motorlyde er det jo kun en Slags Skønhedsfejl, der følger Motoren gennem hele dens Levetid uden at foraarsage paaviselig Skade.

## Maskinkultur.

Inden vi kommer ind paa det egentlige Emne, kan det være formaalstjenligt først at se paa, hvad man egentlig forstaar ved Begrebet Kultur. — Ja, oprindelig har man vist derved forstaaet den Opdyrkning og Forædling af Jorden — „Kultivering" —, der giver Landmanden bedre Udbytte af Markerne. Dernæst har Ordet været brugt om den Forædling af Plante- eller Dyrearter, der gør deres Ydeevne eller Kvalitet bedre. Fra disse noget materielle Omraader er Ordet Kultur blevet overført til ogsaa at gælde enhver Form for aandelig Forædling — det være sig i Levemaade, Kunst, Videnskab, Erhvervsvirksomhed, Samfærdsel o. s. v. Ingen Skabning er i Virkeligheden saa modtagelig for Kultivering som Mennesket selv; dette gælder ikke mindst dets Evne til at forarbejde Materialer af enhver Art. Se blot paa, hvad tidligere Slægtled her i Landet har kunnet præstere ved Forarbejdning af Sten. Vore Museer rummer Tusinder af Prøver paa Stenredskaber og -Vaaben, som intet Nutidsmenneske kan lave Magen til — selv ved Brug af vor Tids tekniske Hjælpemidler. Her er Tale om Kultur, d. v. s. en Forædling af Menneskets Evner i en bestemt Retning; en Kultur, der nu er gaaet tabt, og som den Gang kun skabtes gennem Generationers ihærdige Arbejden med Materialet, fremtvunget af Kampen for Livet, men utvivlsomt ogsaa af Arbejdsglæden og Stoltheden over et vel udført Stykke Arbejde.

Gør vi Springet til vore Dages Maskinarbejde og Metalbearbejdning i det hele taget, tyder alt paa, at de samme Naturlove gør sig gældende her. Enhver Fremstilling af Nyttegenstande kræver visse personlige Egenskaber, og Fagmanden ved, at der er mange Trappetrin mellem det jævnt gode Arbejde og det virkelige Kvalitetsarbejde. Dette gælder ogsaa den vidt drevne Massefabrikation. Det er ikke alene et Spørgsmaal om dyre automatiske Maskiner; man kommer ikke uden om den personlige Indsats, bl. a. det dygtige haandværksmæssige Arbejde. Desværre tilsidesættes dette Hensyn ofte paa Grund af manglende Forstaaelse hos de Handlende eller det købende Publikum. Resultatet er, at meget af det, der falbydes som prima Arbejde, i Virkeligheden er noget rigtigt Juks. — Poret Støbegods, daarligt centrerede Hjul, mangelfuldt skaarne Gevind, der faar Skruer og Møtrikker til at gaa løse, forkerte Pasninger o. s. v., Fejl, der kunde være undgaaet, uden at Forarbejdningen af den Grund behøvede at blive dyrere. Og dog hører vi som Regel den kendte Indvending: „Naar Folk ikke har Raad til at købe den bedre Vare, saa maa vi lave den ringere for overhovedet at sælge noget". Dette Synspunkt bunder i den fejlagtige Antagelse, at det bedre Arbejde altid maa være dyrere end det ringere.

Høj Kvalitet er ikke altid ensbetydende med stor Nøjagtighed. Pointet er at opnaa netop den Nøjagtighed, som Arbejdets Anvendelse og Delenes Ombyttelighed fordrer. Derfor er f. Eks. Brugen af Tolerancer og Grænselærer et af Serieproduktionens Midler til at fremstille *bedre* Varer til en *billigere* Pris; men selvfølgelig kræver Overgangen til dette System lidt Forstaaelse for de smaa Maal og Betydningen af disse, kort sagt lidt Maskinkultur.

Sammenligner man en moderne Værktøjsmaskine med en gammel, fladvanget Drejebænk, Aargang 1880, vil man hurtigt blive klar over, at Maaden, hvorpaa den moderne Maskine skal omgaas, maa være en helt anden end før — man maa være i Besiddelse af en højere Maskinkultur.

Nedenfor skal fremdrages nogle Eksempler, der for nogle vil staa som en Selvfølgelighed, for andre — haaber vi — som en Rettesnor til Eftertanke.

*Smøring* af *alle* Slidsteder, Lejer, Vanger, Tappe, Tandhjul o. s. v. er for Maskinarbejderen en Selvfølgelighed — Paamindelser skal ikke være nødvendige — og han nøjes ikke med at smøre, han gør sig ogsaa til Vane fra Tid til anden at føle paa Lejerne, om de varmer, og han sørger for, at Olien, der kommer paa Smørestederne, er ren og fri for Støv, Spaaner og Fugtighed. Ikke desto mindre ser man undertiden en Skruestiksarbejder staa og file, medens en Smørekande staar foran paa Filebænken (Fig. 1), saa Spaaner og — hvad der er endnu værre — afknækkede Filetænder drysser ned over Smørekanden. At en Maskine smurt med Olie fra den Kande vil rive i Lejerne, kan man tænke sig til, og at Folk desværre i

mange Tilfælde lader haant om den Slags „Bagateller", er et sørgeligt Tegn paa manglende Maskinkultur.

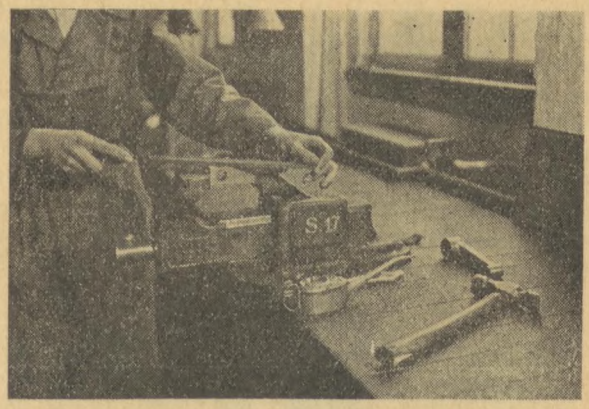
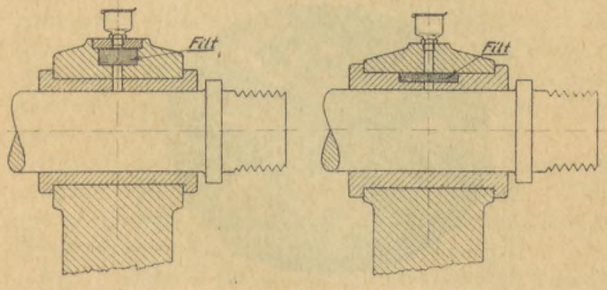


*Fig. 1.*

Hvorledes kan man afværge Følgerne af en saadan Mangel paa Kultur?

1. Stil altid Smørekanden paa et Sted, hvor Spaaner og lignende ikke kan falde, d. v. s. den skal anbringes højt, f. Eks. paa en specielt dertil anbragt Hylde.
2. Ved Reparation af en Værktøjsmaskine kan man anbringe et Stykke Filt i Smørehullet, efter at dette paa passende Sted er boret op til en større Diameter, f. Eks. som vist ved a eller b i Fig. 2.
3. Viser en Mand sig aldeles upaavirkelig overfor velmente Henstillinger angaaende Maskiners Røgt og Pleje, hører han ikke hjemme paa et Værksted, hvor Omhu er nødvendig, og det vil være i alles Interesse, om han blev overflyttet til en Afdeling, hvor Mangel paa Maskinkultur ikke kan komme til at spille nogen Rolle.

Alle *pletskrabne eller planslebne Flader* paa en Værktøjsmaskine skal behandles med den Respekt




*a.* *Fig. 2.* *b.*

og Omhu, de fortjener. Selvfølgelig kan det ikke undgaas, at man paa en Drejebænk fra Tid til anden maa bruge Fil eller Pinolslibemaskine — begge Værktøjer, der giver Spaaner, som er slemme mod Vangerne —, men Maskinarbejderen, der har Forstaaelse heraf, vil altid lægge et Stykke Papir over Vangerne for at tage det værste, og efter Arbejdets Ophør tørre Fladerne omhyggeligt af. Det er endvidere en ret almindelig Misforstaaelse, at en Drejebænks Vanger egner sig til Oplagring for Værktøjer og Arbejdsstykker, der egentlig ikke har noget med Drejebænken at gøre. De Mærker og Skureridser, som dette Misbrug efterhaanden fører med sig, forringer Maskinens Brugbarhed, hvor det gælder om nøjagtigt Arbejde. Fig. 3 og 4 viser, hvorledes man ved Hjælp af Beskyttelsesbrædder, der paa Undersiden er samlede med en paasømmet Gjord, kan beskytte en Drejebænks Vanger. Vangeskaaneren er ved et Par Øskner hægtet fast paa Pinoldokken, saaledes at den

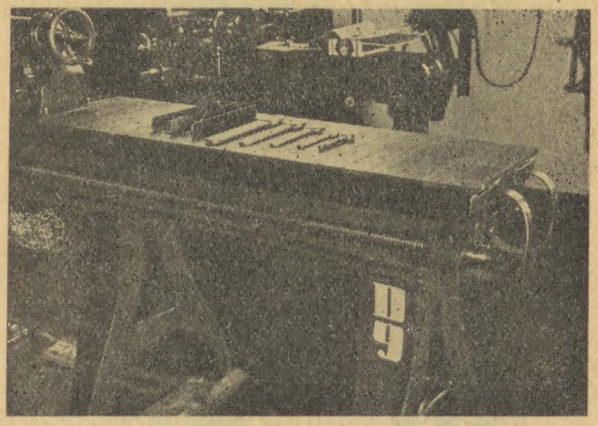


*Fig. 3.*

ikke falder paa Gulvet, og for at lette dens Bevægelse over Enden af Vangerne er der her paaskruet et Par Ledeskinner, saaledes som det ses paa Fig. 3.

Det burde herefter være unødvendigt at advare mod en saa grov Uagtsomhed som f. Eks. at bruge en Drejebænks Vanger som Ambolt for Rettearbejder o. l. eller at bruge hærdede Staalhamre mod Dele af Værktøjsmaskiner eller Opspændingsapparater; men naar man ser den Tilstand, hvori mange af vore Fabrikkers Værktøjsmaskiner befinder sig, faar man let det Indtryk, at mange af os har haft for svært ved at ryste Forfædrenes Bondekultur af sig. Overgan-

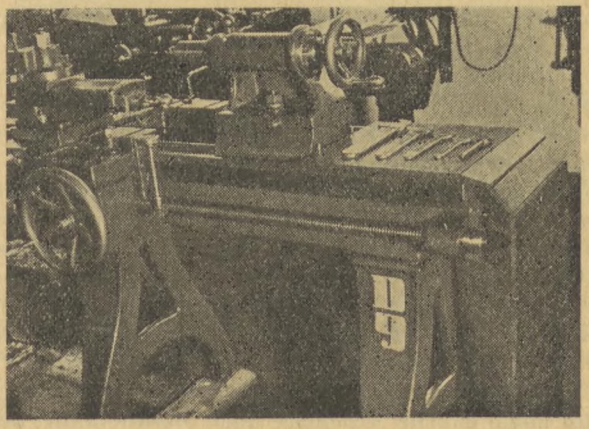


*Fig. 4.*

gen har været for pludselig; det er, som om Roegreben og Tøjrkøllen endnu falder lettere i Haanden paa os end Filen og Krumpasseren. Se f. Eks. paa de i Fig. 5 til højre viste Morse-Indsatspatroner. I sine fortvivlede Forsøg paa at tage Spiralboret ud og skille Patronerne ad har en Mand maltrakteret begge Patroner og Boret ved Slag med Hammer eller Skruenøgle og derved utvivlsomt ogsaa opnaaet at faa Boremaskinens Spindel molesteret. Til venstre ses, hvorledes Patronerne har set ud fra nye. Ogsaa Bore-

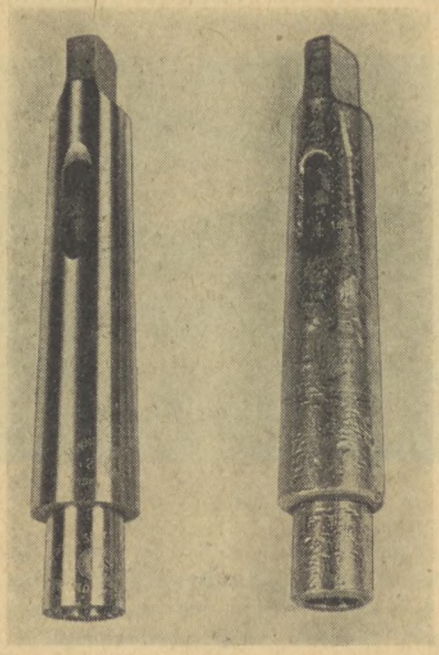


*Fig. 5.*

patronen i Fig. 6 vidner om en lignende Mangel paa Forstaaelse for Maskinarbejdets elementæreste Grundregler. — Det bemærkes, at Tilfældene ikke er „konstruerede"; Værktøjerne har virkelig været i Brug i den Tilstand.

I samme Forbindelse skal gøres opmærksom paa, at de *koniske Huller* i Borespindler, Drejebænksspindler, Pinolrør o. l. skal behandles yderst varsomt. Den Mand, der sætter en Pinol i Spindlen eller Pinolrøret uden i Forvejen at overbevise sig om, at baade den udvendige og den indvendige Konus er absolut rene, mangler fuldstændig Maskinkultur og hører ikke hjemme paa et ordentligt Værksted.

At ogsaa Drejebænkens *Spindelende* og *Gevindhullerne* i de forskellige Patroner skal være absolut rene, inden Patronen skrues paa, maa være indlysende. Hvis Spindelenden først er skæv, eller dens Gevind er revet, har man for Fremtiden Kvaler med sine nøjagtige Opspændinger, og man maa sande det gamle Ord: „Det er bedre at forebygge end at helbrede".

Et Værksted, der — ganske kritikløst — prisgives blot nogle enkelte Arbejdere uden Maskinkultur, bliver hurtig præget deraf. Tid efter anden aabenbarer der sig dels „skjulte Fejl" som visse af de tidligere beskrevne og dels iøjnefaldende Beskadigelser, f. Eks. fremkaldt ved, at man i Uagtsomhed ligefrem har la-

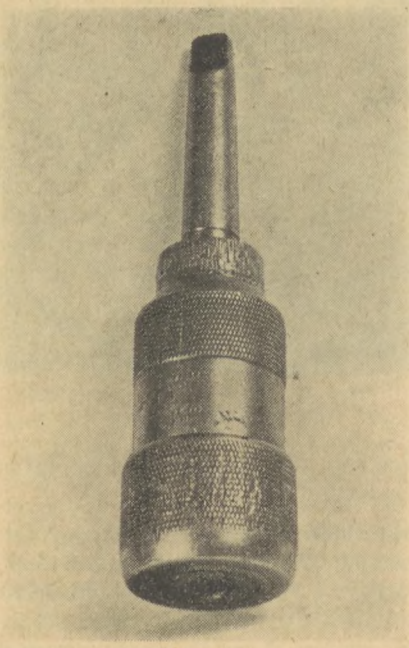


*Fig. 6.*

det Værktøjet tage Spaan af Værktøjsmaskinens Dele. Følgen bliver de grimme afgnavede Hjørner af Slæder, skaarede Slibeanlæg, hullede Boreplaner o. s. v. Et særligt grelt Eksempel er det i Fig. 7 viste Plan til en Boremaskine. Det er beskæmmende for Faget, at saadanne Opspændingsplaner endnu træffes i Brug. Den Slags Ting virker demoraliserende, og Fabrikker, der tolererer saadanne Tilstande, bidrager til at sænke det faglige Niveau, ikke alene for sig selv, men for Industrien i sin Helhed.

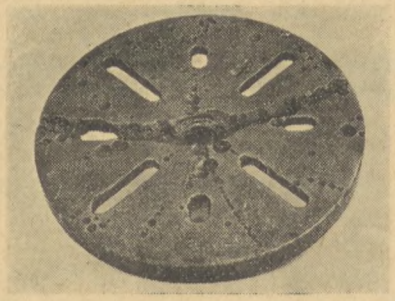


*Fig. 7.*

Flertallet af Landets Maskinarbejdere er heldigvis endnu saa meget Haandværkere, at de interesserer sig for — og kan glæde sig over Arbejder, der lægger fuldt Beslag paa deres faglige Evner; men denne Interesse nedbrydes paa Værksteder, hvor man stilles overfor saa aabenbare Følger af Mangel paa Maskin-

kultur, hvad enten den ligger hos Ledelsen eller hos nogle af Medarbejderne.

Men lad os fortsætte med flere Eksempler paa Forholdsregler, der bør træffes — og som heldigvis ogsaa flere Steder træffes — for at højne den almindelige Standard.

Da man som bekendt ikke altid kan undgaa at maatte anvende Slag i Forbindelse med Værktøjsmaskiner eller Maskiner i det hele taget, bør enhver Mand paa Værkstedet have let Adgang til Hamre af Træ, Bly og Gummi. Ogsaa Brugen af Dornpresse eller hydraulisk Rettepresse i Stedet for af Hammer til Rettearbejder eller Aftrækning af Hjul eller Bøsninger burde være almindeligere, end Tilfældet er.

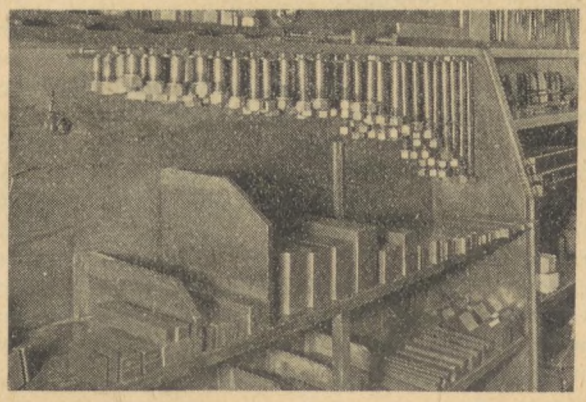


*Fig. 8.*

*Opspændingsbolte* og *Parallelklodser* til Fastspænding af Gods paa Værktøjsmaskiners Arbejdsplaner skal helst holdes samlet paa bestemte Steder, saaledes at man ikke har for stort Besvær med at finde de til Formaalet egnede Grejer. Man ved jo, at hvis man ikke har Adgang til det bedste, benytter man i Skyndingen det næstbedste, og Resultatet bliver ofte daarlige Opspændinger, der kan give Anledning til Havari paa Maskine eller Værktøjer. Det betaler sig i Almindelighed ikke at nøjes med de Bolte og Parallelklodser, som man i Tidens Løb har maattet lave til forefaldende Arbejder. Naar man een Gang for alle sætter sig for at forsyne bestemte Værktøjsmaskiner med passende Opspændingsgrejer, bliver de billigere at fremstille og bedre udført.

Opspændingsbolte skal være afdrejede under Hovederne. Raa Bolte trykker nemlig Mærker i T-Rillerne, hvilket igen bevirker, at Opspændingsplanet efterhaanden bliver krumt — skyder Ryg.

Fig. 8 viser et Afsnit af et Værktøjsskab forsynet med en Serie Parallelklodser og V-Klodser samt et Sæt drejede og indsatshærdede Bolte, 4 af hver Længde.

Ogsaa Udstyret til den enkelte Værktøjsmaskine betaler det sig at arrangere i dertil indrettede Skabe, der ikke maa benyttes til andre Ting. Derved er det muligt at holde Værktøjerne paa rigtig Plads og at sikre sig, at ingen Dele bliver væk. Fig. 9 viser et saadant Værktøjsskab hørende til en Universal-Værktøjsslibemaskine.

Nøjagtig Værktøjsslibning kræver som bekendt, at Slibeskiven løber fejlfrit. Dette kræver normalt, at

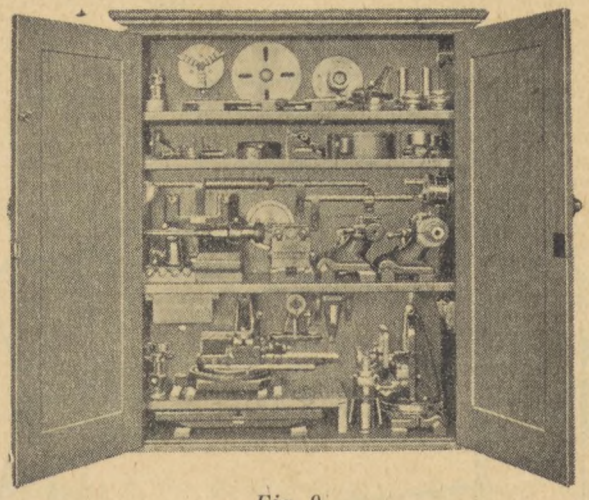


*Fig. 9.*

Skiven for hver ny Opspænding paa Slibespindlen maa rettes af med Diamant. Det ekstra Slid paa Skiven, som følger hermed, og den Tidsspilde, det medfører, kan delvis ophæves ved at fremstille en Serie Opspændingsflanger med indvendig slebet eller tilskrabet Konus passende til en Konus paa Slibespindlen. Derved kan man ved Skiftning af Skiverne straks faa disse til at løbe, saaledes at de kun skal have en minimal Afretning med Diamant, inden Slibningen paabegyndes. Fig. 10 viser en Væg med et Sæt Slibeskiver, hver monteret paa sit Opspændingsnav, be-

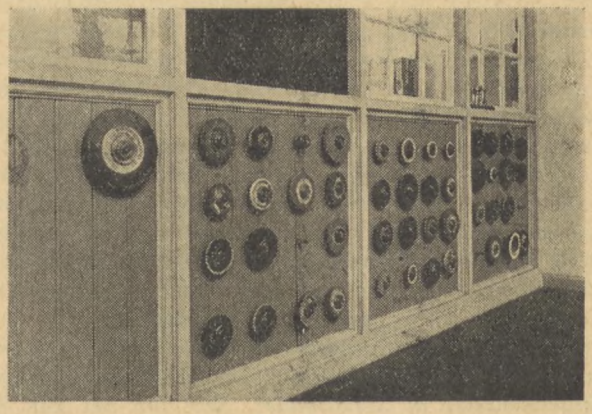


*Fig. 10.*

staaende af 2 Flanger som vist i Fig. 11. Alle Skiverne i dette Sæt kan monteres paa 3 forhaandenværende forskellige Slibemaskiner, idet hver af disse er forsynet med samme slebne Konus paa Spindlen. Naar Slibeskiverne holdes monteret mellem Flanger, kan man som bekendt ikke se paa den enkelte Skive,

hvad Kornstørrelse og Haardhed den har. Denne Vanskelighed overvinder man ved at indrette sig et Kartotek, der har sin Plads i Slibeværkstedet, og som paa en nem og overskuelig Maade holder Rede paa alle Slibeskiverne.

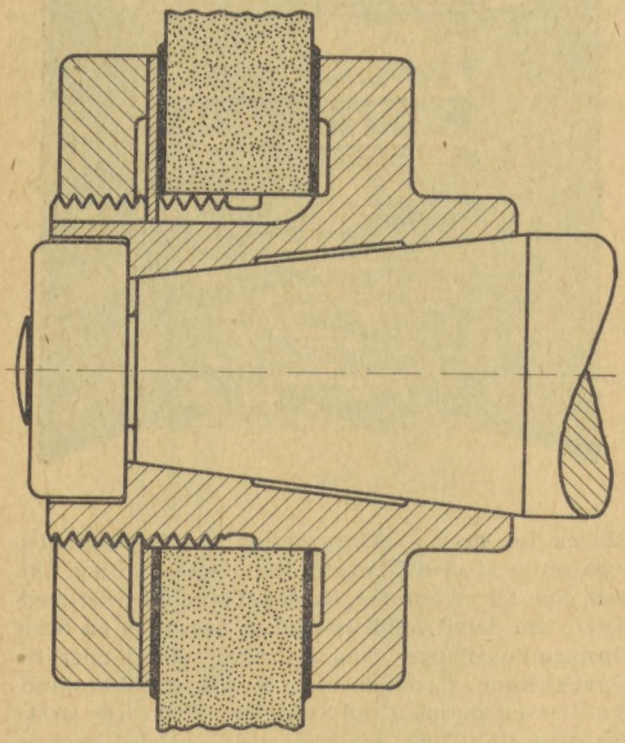


*Fig. 11.*

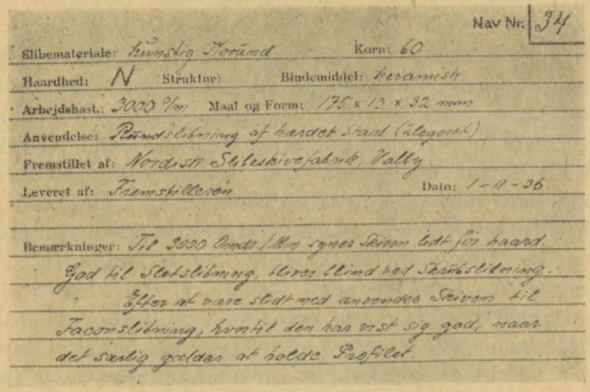
Hvert Nav er forsynet med et paastemplet Nummer, og naar man monterer en ny Slibeskive paa et Nav, udfylder man et nyt Kartotekkort over paagældende Slibeskive, idet man anfører Navets Nummer, Skivens Fabrikat, Kornstørrelse, Haardhed, Anvendelighed og i det hele taget alle de Oplysninger, der har Betydning for Slibeskivens senere Anvendelse. Fig. 12 viser et af Kartotekkortene. Naar Skiven er slidt, noteres det paa Kortet, og man kan samtidig paa dette gøre Bemærkninger om, hvortil Slibeskiven har været brugt, og om den har været særlig egnet til dette Formaal. Derved kan man lettere nyttiggøre Erfaringer, man har haft med Skiver af forskellig Fabrikat og forskellige Typebetegnelser.

En Side af Værktøjsmaskinernes Vedligeholdelse, som der ofte syndes imod, er den *uopholdelige Istandsættelse af Smaaskader.* Selv om det kun er Ting, der tilsyneladende ingen Betydning har for det forhaandenværende Arbejde — saasom en bortkommen Smørekop, et bøjet Haandtag, et knækket Tandhjul til en sjældent anvendt Tilspænding o. s. v. — da betaler det sig i Reglen at istandsætte Skaden straks. Faar man først for Vane at udsætte og udsætte, til Maskinen en Gang skal have „et grundigt Eftersyn", saa gaar det ofte saadan, at den lille Fejl bliver Aarsag til endnu en lille Fejl og denne igen til en tredie, kort sagt Maskinen forfalder i et stadig stigende Tempo, og naar man saa endelig er pisket til at foretage et Hovedeftersyn, viser det sig, at Reparationerne bliver mere omfattende, end hvis man straks havde afbødet de smaa Begyndelsestilfælde.

I samme Forbindelse maa man regne med, at det altid giver større Sikkerhed og Tryghed at arbejde ved en Maskine, som man *ved* er i Orden, end ved en, der har forskellige Skavanker, som man skal huske at tage særlige Hensyn til.

Dette er kun Eksempler valgt i Flæng. Der kunde fremføres mange andre Ting, der — efter vore Begreber — kendetegner Maskinkultur. Een Ting, som vi tillægger en særlig Betydning, er *Renholdelsen* af Maskiner og Værktøjer.

Man kan kalde det Pedanteri, og man kan maaske paastaa, at det er uden praktisk Betydning for en Værktøjsmaskines Brugbarhed, om dens Stativ er rent, om dens malede Flader er overtrukket med et gammelt fedtet Lag Spaanstøv, eller om de umalede Flader er plettet af Rust — een Ting er givet, paa mange Mennesker virker det ligefrem deprimerende at arbejde paa et Værksted, hvor alle Maskinerne har den kendte matte, skidenbrune Tone over sig i Stedet for at være skinnende blanke. Dertil kommer, at den daglige Renholdelse af Maskinen indirekte ansporer til større Omhu med Pasningen i det hele taget, d. v. s. Maskinens Levetid forlænges.



Nav Nr. 34

Slibemateriale: kunstig Korund Korn: 60

Haardhed: N Struktur: Bindemiddel: keramisk

Arbejdshast.: 3000 °/m Maal og Form: 175 x 13 x 32 mm

Anvendelse: Rundslibning af hærdet Stand (ulegeret)

Fremstillet af: Nordisk Slibeskivefabrik, Valby

Leveret af: Fremstilleren Dato: 1-11-36.

Bemærkninger: Til 3000 Omdr./Min synes Skiven lidt for haard. God til Slutslibning, bliver blind ved Skrubslibning. Efter at være slidt med anvendes Skiven til Faconslibning, hvortil den har vist sig god, naar det særlig gælder at holde Profilet.

*Fig. 12.*

Mange vil — sikkert med Rette — kunne hævde, at Ønsket om rene Maskiner er almindeligt, men at der i Praksis ikke levnes Tid til at tørre Maskinerne af. Hvad enten Fejlen ligger paa den ene eller den anden Side, maa man sige, at det er forkasteligt i den Grad at ringeagte Hensynet til det almindelige Velvære under Arbejdet bortset fra, at det er daarlig Økonomi at „spare paa Skillingen og lade Daleren springe".

*C. H.* og *E. B.*

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
9. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
10. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
11. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
12. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
13. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
14. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
15. Smedemester *F. C. Olsen*, Nr. Alslev.
16. *S. K. Sørensen*, Islevbrovej 13, Rødovre.
17. Smedemester *Helge Nielsen*, Hareskov By.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Aarhus.** Paa *De forenede Jernstøberier* afholdtes Mægling den 11. April i Anledning af Uenighed om Fastsættelse af Akkordpris paa 2 Maskinbrædder.

Paa Mødet kom til at foreligge et Tilbud fra Firmaet om en Akkordpris paa de omhandlede Brædder, som Formerne skulde tage Stilling til. Akcepteres Tilbudet ikke, viderebehandles Sagen ved Timandsmøde.

**Helsingør.** Paa *Kramers Jernstøberi* afholdtes den 31. Marts Forhandlingsmøde paa Krav om 5 pCt. Tillæg til Akkordpriskuranten og Timelønningerne.

Sagen sluttede med, at Virksomheden indgik paa det stillede Krav.

**Holstebro.** Fællesmøde afholdtes den 21. Marts i Arbejdsgiverforeningen paa Krav fra Firmaet *Vald. Birn* om Bod og Erstatning i Anledning af en uvarslet Arbejdsstandsning, som Formerne havde etableret den 17. Marts, og som havde varet 2½ Dag. Anledningen til Arbejdsstandsningen var, at Firmaet havde antaget en Arbejdsmand til Oplæring ved Formemaskine paa Trods af, at der gik ledig Arbejdskraft i Byen af vore Medlemmer, og at Tilrejsende ved Forespørgsel om Arbejde paa Virksomheden var blevet afvist. Da Indehaveren ved tidligere Lejligheder er kommet med Udtalelser om i Stedet for vore Medlemmer at foretrække at antage Ikke-Medlemmer af vort Forbund til Oplæring ved dette Arbejde, mente vore Medlemmer ved den nu skete Antagelse, at Indehaveren vilde gøre Alvor af sine Udtalelser, og dette havde vakt den Indignation, som fik Arbejdsnedlæggelsen til Følge.

Sagen sluttede paa Fællesmødet med, at Forbundets Repræsentanter indgik paa, at de i Arbejdsstandsningen deltagende Formere, ialt 24 Mand, til fuld Afgørelse af Sagen betalte i Erstatning til Firmaet 10 Kr. pr. Mand.

**Nykøbing F.** Paa Maskinfabrikken *„Guldborg"* var der begæret Mægling i Anledning af Strid om Fastsættelse af Arbejdstiden.

Forinden Mæglingen gik Sagen i Orden ved lokal Forhandling med, at Firmaet indgik paa at tilrettelægge Arbejdstiden saaledes, at der om Lørdagen indføres weekend fra Kl. 11,30.

**Nykøbing M.** Mæglingsmøde afholdtes den 6. April hos *A/S N. A. Christensen & Co.* paa Krav om:

1) Et Tillæg til Akkordpriskuranten, herunder et særligt Tillæg til gamle Akkordpriser paa mindre godt betalt Arbejde.

2) Tillæg til de personlige Timelønninger.

3) At Kakkelovnsrundstykker fremtidig udføres paa Timeløn.

4) Indretning af Vaske- og Omklædningsrum.

Paa Mødet tilbød Firmaet:

ad 1) Udover de 5 pCt. Tillæg pr. 1. Marts yderligere at tillægge Akkordpriskuranten 1²/₃ pCt., nærmere fordelt paa 6 Grupper Arbejde og efter nærmere Forhandling at give et yderligere Tillæg til enkelte særlig lave Akkordpriser.

Hvis Enighed herom ikke opnaas indenfor 14 Dage, kan hele dette Punkt føres til videre Behandling.

ad 2) Kravet frafaldtes.

ad 3) Firmaet kunde ikke indgaa paa Indførelse af Timeløn for det paagældende Arbejde, men indgik paa at forhøje Grundprisen for dette Arbejde med 10 pCt.

ad 4) Firmaet oplyste, at der var planlagt og forberedt Opførelse af en Nybygning, og saasnart den var rejst, vilde man indrette Bade- og Omklædningsrum.

**Odense.** Sagen fra *A/S H. Rasmussen & Co.*, omtalt i forrige Fagblad, har nu faaet sin Afslutning ved lokal Forhandling med, at Firmaet er indgaaet paa for Haandformernes Vedkommende at forhøje en Tillægsprocent til Akkordpriskuranten fra 10,3 til 11 pCt. og for Maskinformernes Vedkommende med Fastsættelse af Grundpriser paa Arbejde i de forskellige Kassestørrelser, saaledes at denne er stigende, alt efter hvor meget Mer-Arbejde der er ved de

paagældende Brædder. Denne Ordning er gældende paa Prøve i 6 Maaneder.

Samtidig indgik Firmaet paa at hæve de ansatte Timelønninger med 2 Øre.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Indgaaede Overenskomster.** Efter at der var varslet Strejke overfor *Aabenraa Kommune* for de ved *Gasværket* beskæftigede Medlemmer, er Sagen behandlet i Forligsinstitutionen, hvor der opnaaedes Enighed om en Overenskomst.

Ved Forhandling mellem *Steninduslriens Arbejdsgivere paa Bornholm* og Forbundet var opnaaet Enighed om en Overenskomst, som Arbejdsgiverforeningen imidlertid nægtede at godkende. Forligsmanden tog denne Overenskomst med i det samlede Forligsforslag, og da dette er vedtaget, er dermed ogsaa Stenindustriens Overenskomst gældende, saaledes som den i sin Tid blev aftalt mellem Parterne.

Rønne Afdeling har indgaaet Overenskomst med Automobilforhandler *Ferd. Jørgensen*, Rønne.

Københavns Afdeling 11 har fornyet Overenskomsterne med *Cigar- og Tobaksfabrikkerne* paa 2 Aar. Der opnaaedes et Tillæg af 5 pCt. fra 1. Marts, ligesom man enedes om en Afspadseringsordning i Henhold til Loven om Forbud mod Overarbejde. Overenskomsterne kan dog opsiges til 1. Marts 1939, saafremt Pristallet i Oktober d. A. viser et Udsving paa mindst 6 Points.

Overenskomsten mellem Københavns Afdeling 11 og *Kastrup Glasværk* har været til Behandling i Forligsinstitutionen, efter at der var varslet Strejke, og her enedes man om en Ordning.

Københavns Afdeling 14 har afsluttet Overenskomst med *A/S „Importøren"*, Sct. Pederstræde 28.

**Lønforhøjelser.** Lønningerne for 21 Mand hos *Viby Fællesforening* er fra 1. Marts forhøjet med 5 pCt. Antagelseslønnen er derefter 158 Øre; efter 1 Aars Forløb er Lønnen 168 Øre. For 2 Mands Vedkommende forhøjedes Lønningerne til henholdsvis 179 og 180 Øre.

Paa *Briketfabrikken*, Kaas, har 1 Mand faaet Lønnen forhøjet fra 105 til 116 Øre, 2 Mand fra 109 til 120 Øre, 6 Mand fra 113 til 120 Øre, 1 Mand fra 118 til 125 Øre. 2 Mand, som for Tiden ikke er i Arbejde, vil ved Genantagelse faa Lønnen hævet fra 105 til 116 Øre.

Hos *R. Færch*, Holstebro, er Lønningerne fra 1. Marts forhøjet med 5 pCt.

*Korsør Stenforretning* har fra 1. Marts forhøjet Lønningerne med 5 pCt. for samtlige Afdelingers Vedkommende.

**Mæglingsmøder.** Den 5. Marts afholdtes Mægling hos *Edvard Nielsen*, Kjellerup, der ikke vilde udbetale et Restbeløb paa Kr. 80,00 paa et Akkordregnskab. Ved Mæglingen indgik Mesteren paa at betale det resterende Beløb.

Den 19. Februar mægledes hos *Murerlaugets Hejseværker*, København, paa Strid om Varsel til Overarbejde, Udførelse af Arbejde i Spisetiderne, Betaling for Udearbejde, Befordringsudgifter samt Krav om Indretning af Omklædningsrum, Spise- og Vaskerum. Da Firmaets Værkfører ønskede at konferere nærmere om nogle af Spørgsmaalene, enedes man om at fortsætte Mødet en anden Dag, og nyt Møde afholdtes den 10. Marts. Her sluttedes Sagen med en Lønforhøjelse af 5 pCt. Forholdene vedrørende Omklædningsrum m. m. henvistes til lokal Forhandling.

Ved en Mægling den 8. Marts vedrørende *A/S Fehr & Co.* var følgende Spørgsmaal til Behandling:

1) Lønkrav overfor Virksomheden i *Assens*. Man enedes om, at Timelønnen for 2 Mand forhøjedes fra 126 og 110 Øre til 130 og 115 Øre fra 1. Marts.

2) Strid paa Virksomheden i *Kerteminde* om en Formandsstilling. Da det oplystes, at Firmaet ikke krævede den paagældende udmeldt af Forbundet, blev Klagen trukket tilbage.

3) Klage fra Firmaet over et Tillidsmandsvalg paa Virksomheden i *Odense*. Forbundet kunde ikke anerkende den tagne Reservation og forbeholdt sig at føre Sagen videre.

4) Lønkrav overfor Virksomheden i *Ringe*. 2 Mand fik Lønnen forhøjet fra 118 til 120 Øre og 1 Mand fra 116 til 118 Øre fra 1. Marts.

Hos *Københavns Automobil-Central* mægledes den 9. Marts paa Klage over, at Firmaet ikke overholdt en truffen Aftale om at holde samme Lønninger som Firmaet W. Heiber & Co. Firmaet indgik paa at give 7 Mand hver et Tillæg af 5 Øre pr. Time, og der var Enighed om, at Aftalen vedrørende samme Lønninger som hos W. Heiber & Co. dermed er bortfalden.

Den 9. Marts er der afholdt Mægling hos Firmaet *Bruun & Sørensen*, København, i Anledning af Strid om Betalingen for Rørarbejde vedrørende „Enighedslund", Aalborg, og om Fordelingen af et Akkordoverskud.

Man enedes om, at Betalingen er afhængig af Firmaets Hjemsted og blev saaledes her Prislistens Priser uden Fradrag. Fordelingen af Overskudet maatte ske efter de aftalte Timelønninger, 143 og 130 Øre.

Hos *A/S Esbjerg Jernstøberi og Maskinfabrik* ved *Jensen & Olsen*, Esbjerg, afholdtes den 18. Marts Mægling paa Strid om Afregningen af et Beholderarbejde i Nyborg. Enighed opnaaedes ikke, og der afholdtes Timandsmøde paa Sagen samme Dag. Her indgik Firmaet paa til fuld Afgørelse af Sagen at betale 25 pCt. af Kr. 7512,63, ialt Kr. 1878,16.

**Timandsmøde.** Ved et Timandsmøde den 4. Marts behandledes nedennævnte Spørgsmaal:

1) Strid hos *A/S Valby Maskinfabrik & Jernstøberi* angaaende Aflønningen ved forskudt Arbejdstid. Sagen sluttedes, idet Firmaet i dette Tilfælde betaler Overtidstillæg for Tiden udenfor normal Arbejdstid.

2) Strid hos *A/S Fisker & Nielsen*, København, angaaende Indførelse af Overarbejdsregler og Afspadsering af Overarbejde i mindre Antal end 8 Timer. Man enedes om følgende Overarbejdsregler:

Den enkelte Arbejder kan ikke kræves til at udføre mere Overarbejde end 12 Timer, dog for Værktøjsafdelingen 16 Timer, i 4 paa hinanden følgende Uger, maksimalt 6 Timer i 1 Uge.

Vedrørende Afspadseringen opnaaedes ikke Enighed.

3) Krav overfor *A/S Nordisk Staal-Konstruktion & Staallamelselskab*, Valby, om Ændring af det bestaaende Akkordafsavnstillæg. Enighed opnaaedes ikke.

4) Strid hos *A/S Frederikshavns Værft & Flydedok* om Erstatning til Arbejdere, der kommer til Skade ved Arbejde i Nærheden af de elektriske Svejsere. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen er senere afgjort med et Gratiale.

5) *Odense Staalskibsværft.* Strid med Nitterne om et Tillæg paa 8 pCt. ved Arbejde med Stilladsbygning og om Betalingen for forskudt Arbejdstid. Enighed opnaaedes ikke, og begge Spørgsmaal vil blive afgjort ved faglig Voldgift.

6) Strid hos *A/S Holmegaards Glasværk*, Næstved, angaaende Aflønningen af Skifteholdsarbejde Natten mellem den 31. December og den 1. Januar. Enighed opnaaedes ikke.

**Faglig Voldgift.** En Strid om, hvorvidt en Rørlægger hos *O. & F. Schæbel*, København, havde Krav paa at blive overflyttet til Arbejde paa Frederiksberg Hospital, naar et Arbejde paa Hasselgaarden var færdigt, behandledes den 22. Marts i en faglig Voldgift. Sagen forligtes saaledes:

Firmaet er indforstaaet med, at de to Entrepriser opgøres under eet. Naar Rørlæggeren er færdig paa Hasselgaarden, og der er Brug for yderligere Arbejdskraft paa Frederiksberg Hospital, sendes han derhen.

Byretsdommer *Jørgen Jensen* har den 23. Marts afsagt Kendelse i en Voldgiftssag vedrørende Spørgsmaal om Genantagelse af en Tillidsmand hos *A/S Laur. Jensen & Co.*, København. Kendelsen gaar ud paa, at Firmaet ikke er pligtigt til at genantage ham, da Afskedigelsen skyldtes Arbejdsmangel.

**Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.** Hos Firmaet *Thisted & Warrer* i Vejle var opstaaet Strid angaaende Afspadsering af Overarbejde for 2 Kranførere. Ved et Møde i Arbejdsgiverforeningen den 1. Marts enedes man om, at Vejle Arbejdsgiverforening og vor Vejle Afdeling tiltræder den Ordning, der er truffet mellem Aarhus Afdeling og Arbejdsgiverne ved Aarhus Havn samt mellem Københavns Afdeling 11 og Foreningen af Arbejdsgivere ved Københavns Havn angaaende Afspadsering af Overarbejde.

# Stiftelsesfester.

## Kobbersmedeforbundets Horsens Afdeling.

Lørdag den 26. Marts fejrede Horsens Afdeling sin 40-aarige Stiftelsesfest ved en selskabelig Sammenkomst med Spisning for Kolleger med Damer i Arbejdernes Forsamlingsbygning i Kildegade.

Som indbudte Gæster var Forretningsføreren med Frue, *P. Lundh*, som er Æresmedlem af Foreningen, og Kollega *A. Christiansen* med Frue fra Fredericia.

Formanden, *A. Frederiksen*, mindedes i en kort Tale 2 af Kollegernes Damer, som for kort Tid siden var afgaaet ved Døden. Forsamlingen rejste sig.

Formanden meddelte, at han havde modtaget en Prolog, og vilde derfor tillade sig at læse den op. Prologen var et Velkommen til alle.

Under Middagen holdt Forretningsføreren Festtalen, som paahørtes med megen Interesse.

Forretningsføreren bragte en Hilsen fra Forbundet med Tak for godt Samarbejde; omtalte Pionererne fra den Gang, hvor vanskeligt det havde været at tilhøre Organisationen, og rettede en Tak til Lundh for hans Indsats i Arbejdet for 40 Aar siden. Kom derefter ind paa Sammenholdets Betydning og paa Samarbejdet, der før har bestaaet med det tyske Kobbersmede-Forbund, men som nu var ophørt efter Nazismens Indførelse i Tyskland. Omtalte Overenskomsten, som nu var bragt i Orden for vort Vedkommende, og kom derefter med nogle Oplysninger angaaende Understøttelseskassen, som træder i Kraft fra 1. April 1938. Forretningsføreren sluttede med en Tak for Indbydelsen og overrakte Formanden en Dirigentklokke med Inskription fra Forbundet, og udbragte et Leve for Horsens Afdeling.

Fra Københavns Afdeling bragte Forretningsføreren ligeledes en Hilsen, tilligemed en smuk Blomsterkurv. Formanden takkede paa Afdelingens Vegne. Der var ligeledes sendt en smuk Blomsterkurv fra Blikkenslagerne og Telegrammer fra Helsingør, Aarhus, Nakskov, Odense og Aalborg Afdelinger. Der blev i Aftenens Løb sunget 3 Sange, der alle gjorde Lykke.

Senere paa Aftenen var der et Par fornøjelige Timer i „Valencia", hvor der var Optræden og Dans. Ved 1-Tiden spistes der Smørrebrød, og derefter gav Forretningsføreren en Skildring af, hvor frygtelige Forholdene er i Tyskland. Ved 3-Tiden sluttede Festen med en Tak fra Forretningsføreren og Formanden for den helt igennem vellykkede Fest.

Samtlige Afdelinger bedes herved modtage min bedste Tak for Opmærksomheden ved vor 40-aarige Stiftelsesfest.

Paa Horsens Afdelings Vegne

A. Frederiksen.

## Smedeforbundets Holeby Afdeling fejrer 35 Aars Stiftelsesfest.

Lørdag den 5. Marts fejrede Holeby Afdeling sin 35-aarige Stiftelsesfest paa Holeby Hotel.

I Festen deltog saa godt som alle Afdelingens Medlemmer med Damer samt en Række indbudte Gæster, blandt hvem vi nævner 2 af Afdelingens Æresmedlemmer, *Niels Madsen* og *Jørgen Nielsen*, Smedenes Stiftsorganisation var repræsenteret ved sin Formand, *Chr. Petersen*, Nakskov, og *Adolf Jensen*, Nakskov, var til Stede i sin Egenskab af Hovedbestyrelsesmedlem for Lolland-Falster, ligesom Forbundet var repræsenteret ved Næstformanden, *Vilh. Christensen*.

Formanden for Afdelingen, *M. Andersen*, bød velkommen og gav en kort Redegørelse over nogle af de vigtigste Ting, der var sket indenfor Afdelingens Omraade.

*Vilh. Christensen* holdt derefter Festtalen. Han overbragte en Hilsen fra Forbundets Hovedledelse og takkede for godt Samarbejde mellem Hovedbestyrelsen og Holeby Afdeling gennem Aarene. Han gennemgik i store Træk den Udvikling, Arbejdernes Organisationer havde gennemgaaet siden Aarhundredskiftet, og rettede en indtrængende Opfordring til de unge Kolleger om at tage Del i Organisationsarbejdet. Vilh. Christensen sluttede sine Udtalelser med at takke de gamle Kolleger, der havde taget det første Arbejde op for Dannelsen af Holeby Afdeling, og udbragte et Leve for, at Kammeratskabet og Solidariteten altid maa være det gældende indenfor Afdelingen.

*Chr. Petersen* ønskede Afdelingen til Lykke paa Jubilæumsdagen og overbragte en Gave fra Stiftsorganisationen, bestaaende af en Sølvpapirkniv med Inskription.

En lang Række Talere havde Ordet, deriblandt den lokale Repræsentant for Lolland-Falsters Socialdemokrat, der takkede Smedene i Holeby for den gode Forstaaelse, der altid havde hersket mellem dem og den politiske Organisation og den socialdemokratiske Presse. Ind mellem Talerne blev der afsunget forskellige Sange, og efter at Formanden havde takket Talerne, blev der spillet op til Dans, som gik lystig til hen paa Søndag Morgen.

## Smede og Maskinarbejdernes Fagforening i Hjørring.

Lørdag den 12. Marts fejrede Afdelingen i Hjørring sin 45 Aars Bestaaen ved en smuk og fornøjelig Fest paa „du Nord" med stor Tilslutning af Foreningens Medlemmer med Damer.

Deltagerne samledes til Fællesspisning i Teatersalen, hvor Formanden, *Hans Mathiasen*, bød velkommen, specielt til Gæsterne: Forbundets Sekretær, *Hans Rasmussen*, Fællesorganisationens Formand, *Asger Larsen* med Frue, og Hjørring Social-Demokrat's Repræsentant, Bogtrykker *Bjørn* med Frue.

Senere ved Bordet omtalte Formanden Fagforeningens Arbejde gennem Aarene og mindedes de Mænd, der havde gjort det banebrydende Arbejde.

Sekretær *Hans Rasmussen* holdt Aftenens Festtale og overbragte Forbundets og Hovedbestyrelsens Lykønskning og Tak for godt Samarbejde gennem Aarene. — Det var haarde Tider for Arbejderne, da Afdelingen blev stiftet, men ved Sammenhold og Solidaritet var det lykkedes at skabe de faglige Organisationer, vi nu havde. Gennem de forløbne 45 Aar var der sket en mægtig teknisk Udvikling, der ogsaa havde indvirket paa vort Fag, men Organisationen havde kunnet varetage Medlemmernes Interesser under denne Udvikling, og ved Oprettelse af Arbejdsløshedskasserne havde Arbejderne været med til at fremme en social Udvikling i vort Land, som intet andet Land har Mage til.

Rasmussen omtalte derefter den alvorlige verdenspolitiske Situation. Vi kunde her i Landet samles i Frihed under vore røde Faner, hvilket ikke var tilladt i Diktaturlandene. Disse Forhold maatte tages i Betragtning, naar man vilde vurdere Udviklingen af dansk Arbejderbevægelses Indflydelse.

Taleren sluttede med at ønske lyse Forhold i Fremtiden for Afdelingens Medlemmer og udbragte et Leve for Hjørring Afdeling.

*Asger Larsen* bragte Hilsen fra Arbejdernes Fællesorganisation og takkede for trofast og loyalt Medlemsskab fra Smede og Maskinarbejdernes Side.

Bogtrykker *Bjørn* hilste fra Hjørring Social-Demokrat og talte for Ungdommen i de faglige Organisationer.

Under Spisningen blev afsunget flere i Dagens Anledning forfattede Sange.

Efter at Formanden havde hævet Bordet, drak Deltagerne Kaffe i Restaurationslokalerne. Her lyttede man til Udsendelse af Smedenes Radioavis, der ogsaa under det senere Bal havde Udsendelser.

Dansen blev afbrudt ved 1-Tiden, og der serveredes et Par Stykker Smørrebrød og blev sunget en meget munter Sang med Hib til adskillige Medlemmer, hvorefter der atter blev taget fat paa Dansen.




## Landsudvalgsmøde.

Den 28. Marts afholdtes Landsudvalgsmøde i København.

Formanden gav en udførlig Beretning over Arbejdet i det forløbne Halvaar og omtalte de Sager, der var bleven behandlet og afgjort efter den ny Lærlingelovs Ikrafttræden.

Det besluttedes at afholde Landsmøde i Aarhus Torsdag den 26. Maj, og de Forslag, der var indsendt fra Afdelingerne til Landsmødet, blev gennemgaaet og diskuteret.

I Henhold til de udsendte Cirkulærer anmoder vi Klubberne om at vælge Delegerede til Landsmødet snarest og indsende Navne og Adresser paa de valgte inden Fristens Udløb den 1. Maj.

## En Afgørelse fra Socialministeriet.

I København eksisterer der en Sygekasse for Lærlinge under Navnet „Lærlingenes Sygekasse".

Denne Sygekasse er oprettet af Mestre, og den har hidtil ikke ydet Lærlingene, der i stor Udstrækning var tvungne Medlemmer af Kassen, de samme Goder, som andre anerkendte Sygekasser; saaledes har Lærlingene f. Eks. ikke faaet Hjælp til Medicin, Briller, Tandlægebehandling etc., og af den Grund var Kontingentet til Kassen ret ringe, hvilket bevirkede, at Mestrene i stort Tal var interesserede i, at Lærlingene var Medlemmer af denne Sygekasse.

En hel Del Lærlinge var utilfredse med at være Medlemmer af en Sygekasse, der i Sygdomstilfælde ydede saa lidt, og fik deres Mestres Tilladelse til vedblivende at være Medlemmer af deres oprindelige Sygekasse, som Regel den, deres Forældre var Medlemmer af, men de maatte saa selv betale Differencen, der opstod som Følge af Kontingentets Uensartethed.

Den nye Lov indeholder som bekendt en Bestemmelse om, at Mestrene ikke kan kræve, at Lærlingene udmelder sig af den Sygekasse, som de ved Læreforholdets Begyndelse er Medlemmer af, og da Loven gælder, med Hensyn til dette Spørgsmaal, for alle Læreforhold fra 1. Oktober i Fjor, maatte den naturlige Konsekvens efter vor Opfattelse være den, at Mestrene i de Tilfælde, hvor de havde tilladt, at Lærlingene vedblev at være Medlemmer af deres oprindelige Sygekasse, ogsaa fra 1. Oktober maatte udrede det til enhver Tid gældende Kontingent, uden Afkortning af nogen Art.

Da adskillige Mestre nægtede at betale mere end Kontingentet til Lærlingenes Sygekasse, indsendte vi en Forespørgsel om vor Opfattelses Rigtighed til Socialministeriet, og har nu faaet Svar, der giver os Medhold i vort Standpunkt.

Ministeriet svarer, at Mestrene i de omtalte Tilfælde skal betale det hele og fulde Kontingent.

Vi bringer herved denne Afgørelse til vore Medlemmers Kundskab, da vi har været udsat for mange

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 52144 | Andersen, Frederik Chr. Frid | København | 2. 1.11 | Kbhvn. 3 Afd. | 3. 5.32 | Kbhvn. Afd. 5 | 11.12.37 |
| 50248 | — Poul Axel ..... | — | 4. 4.10 | „ „ | 8. 7.30 | „ „ 2 | 18.12.37 |
| 36481 | Aakesen, Aage Einar .... | — | 17.12.92 | „ „ | 26. 2.37 | „ „ 13 | 25.12.37 |
| 6180 | Christensen, Anders Møller . | Vissing | 11. 8 14 | Randers | 1.11.34 | Bogense | 25.12.37 |
| 20596 | Eriksen, Carl A. Leonard | Sct. Jørgen | 7. 5.00 | Helsingør | 31. 8.36 | Helsingør | 28. 8.37 |
| 53507 | Hyldahl, Petrus..... | Thisted | 31. 1.13 | Thisted | 8. 5.31 | Roskilde | 3. 7.37 |
| 18111 | Jensen, Otto Richard .. | Aulum | 27. 8.13 | Kbhvn. Afd. | 4.10.35 | Kbhvn. Afd. 2 | 25.12.37 |
| 56218 | — Poul Sofus .... | Budsemark | 26. 2.14 | Stubbeköbing | 26.10.37 | Stubbeköbing | 30.10.37 |
| 55633 | Jørgensen, Jørgen Hauge.. | Bredsten | 23. 5.12 | Vejle | 31.10.32 | Vejle | 16.10.37 |
| 37547 | — Thorvald Sau.. | Tranekær | 3. 9.13 | Bogense | 19. 3.37 | Bogense | 6.11.37 |
| 25256 | Ibsen, Ernst Gunnar.. | København | 29. 3.15 | Kbhvn. Afd. | 24. 4.36 | Kbhvn. Afd. 14 | 4.12.37 |
| 54247 | Lindholm, Johannes Kjær. | Vejle | 28. 9.12 | Vejle | 15. 5.31 | Vejle | 15. 5.37 |
| 26135 | Lorentzen, Kaj Valdemar.. | København | 5.10.98 | Kbhvn. Afd. | 1.10.37 | Kbhvn. Afd. 4 | 11.12.37 |
| 19508 | Madsen, Leo Anders V.. | Esbjerg | 18. 3.16 | Esbjerg | 5. 4.36 | Esbjerg | 25. 9.37 |
| 27641 | Meyer, Børge ..... | Roskilde | 24. 3.08 | Roskilde | 1. 5.28 | Roskilde | 13. 3.37 |
| 2814 | Nielsen, Axel William .. | Tistrup | 1. 2.06 | Esbjerg | 13. 3.26 | Esbjerg | 25. 9.37 |
| 29459 | — Gustav E. Kielsgaard | Kallerup | 15. 1.13 | Thisted | 6. 5.35 | Køge | 8. 1.38 |
| 2226 | — Poul J. Halby.. | Langaa | 26. 8.11 | D. Hdls.- & K. mhj forb | 1. 1.33 | Kbhvn. Afd. 13 | 13.11.37 |
| 55567 | — Sigurd..... | Baarse | 25.11.12 | Næstved | 12.10.32 | „ „ 14 | 4.12.37 |
| 25643 | — Villy Peter .... | Køge | 1. 6.07 | Kbhvn. Afd. | 9. 4.37 | „ „ 5 | 16.10.37 |
| 52320 | Petersen, Sejr Dusinius.. | København | 24.10.13 | „ „ | 3. 9.37 | „ „ 5 | 18.12.37 |
| 4872 | Rasmussen, Alfred ..... | Vernerslund | 25. 3.82 | Flensborg | 8.10.11 | Roskilde | 24. 7.37 |
| 27570 | Schmidt, Lauritz ..... | Tandslet | 13. 2.09 | Varde | 16. 6.28 | Kbhvn. Afd. 14 | 4.12.37 |
| 37761 | Skou, Viggo ..... | Viborg | 25.10.15 | Viborg | 29.10.36 | Løgstør | 5.12.36 |
| 36663 | Svensson, Edvin Sven Erik | København | 5. 9.16 | Kbhvn. Afd. | 22. 3.37 | Kbhvn. Afd. 14 | 18.12.37 |
| 39258 | Wilken, John ..... | Horsens | 7. 4.17 | Nr. Aaby | 6. 8.37 | „ „ 18 | 18.12.37 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46632 | Sørensen, Niels Schandorff | Aarhus | 30. 1.18 | Aarhus | 21. 3.37 | Aarhus | 25. 9.37 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 47226 | Andersen, Eli Albert ..... | København | 28. 1.01 | Kbhvn. Afd. | 21. 3.37 | Kbhvn. Afd. | 10. 7.37 |

Forespørgsler vedrørende dette Forhold, og skulde der endnu være Mestre, der ikke vil betale det fulde Kontingent til Syge- og Invalideforsikringen, anmoder vi om at faa de enkelte Tilfælde meddelt.

## En Voldgiftssag.

Vi blev for ca. 1 Maaned siden stillet over for en mærkelig Sag.

En ung Kollega, der havde udlært hos et Rørlæggerfirma i Hellerup i September 1936, henvendte sig paa Kontoret med en Erklæring fra en Klejnsmedemester, som gik ud paa, at han havde antaget den unge Mand som Svend paa sit Værksted og havde efter kort Tids Forløb konstateret, at han var fuldstændig blottet for Kendskab til og Færdighed i Faget. Nu vilde vor unge Kollega have et Raad om, hvad han skulde gøre i den Situation. Han havde praktisk talt været arbejdsløs lige siden Læretidens Udløb, og nu var det endelig lykkedes for ham at faa Arbejde, og saa var Resultatet blevet, at hans Uduelighed indenfor Faget var dokumenteret ved en Erklæring fra den Mester, som havde taget ham i Arbejde. Lærlingen var fra sit Lærested bleven udstyret med et flot Svendebrev, der baade paa Dansk, Tysk og Engelsk meddelte, at han var udlært som Klejnsmed. Vi havde ingen Betænkeligheder ved at raade Lærlingen til at klage over den mangelfulde Uddannelse til Voldgiftsretten i Lærlingesager, selvom der var gaaet ca. 1½ Aar, siden Læretiden var afsluttet, og dèr drage Mesteren til Ansvar for de manglende Færdigheder.

Ved Mødet i Voldgiftsretten blev det oplyst, at det var en Fejlekspedition, der var Skyld i, at vor Kollega havde faaet Svendebrev som Klejnsmed, det skulde have været Svendebrev som „Rørlægger og Montør ved Centralvarmeinstallation". Det blev ved Vidneafhøring godtgjort, at Mesteren ogsaa havde taget meget lempeligt paa Pligten til at lære ham alt forefaldende Arbejde indenfor Rørbranchen, og Sagen sluttede efter Afhøring og Forhandling med et Forlig, gaaende ud paa, at Mesteren forpligtede sig til at beskæftige den unge Mand et fuldt Aar som Svend til tarifmæssig Løn, og desuden betale et Kursus for ham i Rørsvejsning paa Teknologisk Institut.

# Teknologisk Institut.

Teknologisk Instituts Forlag har udsendt en lille Pjece: „**Elektriske Maskiner,** *Betjening og Fejlfinding*", der i en kort og klar Form redegør for de forskellige Fejl, der kan opstaa i elektriske Maskiner og Anlæg og Afhjælpningen af disse Fejl.

Det hænder jo ofte, at Mennesker, der har med saadanne Maskiner at gøre, staar overfor Vanskeligheder, og her vil denne lille praktiske Pjece, der er udarbejdet af Værkfører og Faglærer ved Teknologisk Institut *E. J. Sørensen*, sikkert blive en god Hjælper.

Pjecen, der er paa 48 Sider, er forsynet med en Masse Illustrationer. Den faas gennem enhver Boghandel i Danmark eller ved Henvendelse til Instituttet, og Prisen er Kr. 1,25.

# Rettelser

## til Adressefortegnelsen for Februar 1938 over Tillidsmænd.

### Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

#### Formænd.

*Afd. 6, Fredericia:* E. Christiansen, Villa „Run", Treldevej, Fredericia.

*Afd. 13, Randers:* Formand og Kasserer Jens Christensen, Rolighedsvej 79, Vorup-Randers.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Formænd.

*Viborg Afd.:* Smed Viktor Petersen, Slesvigsgade 20. Tlf. 1426.

#### Kasserere.

*Horsens Afd.:* Maskinarbejder Henry I. H. Sørensen, Nørregade 9, Sidebygningen. Hverdage 16,30—18. Telf. 1323.

*Viborg Afd.:* Maskinarbejder V. Vognsen, Vesterbrogade 30. Tlf. 1069. Fredag og Lørdag fra 17,30 til 18,30. Udbetaling kun Hverdage 12—12,30.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

### Dansk Former- og Støberiarbejderforbund.

Bog Nr. 42659 for Medlem Thorvald Petersen, indmeldt den 18.12.1923, bedes omgaaende indsendt til Hovedkontoret.

### Specialarbejderforbundet.

Medlem Nr. 48580, Peter Rasmus Johs. Jensen, har atter fundet sin Bog.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 29668 | Christiansen, | Poul | (Kbhvn. Afd.) |
| - 27155 | Espe, | Helmer G. Dyval | ( — ) |
| - 606 | Madsen, | Kaj Johs. Chr. M. Friis | ( — ) |
| - 34422 | Hansen, | Herman Richard | (Odense Afd.) |

#### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 53266 Lundø, Christian Hakon.
- 23383 Nielsen, Hjalmar L. Oscar.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

#### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Gl. Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 32975 | Jensen, | Emil | 12. 7.19 |
| - 2409 | Larsen, | Carl Helge | 8.11.19 |
| - 17780 | Simonsen, | S. A. M | 15. 3.19 |

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 17686 | Andersen, | Volmer Martin | 8. 5.37 |
| - 29551 | Beuse, | Carl | 9. 5.31 |
| - 34900 | Christensen, | Henry | 2. 6.23 |
| - 50430 | Christiansen, | Carl Oluf | 12. 1.35 |
| - 21147 | — | Hjalmar | 26. 3.21 |
| - 8519 | Haglund, | Lars Hilding | 6.12.24 |
| - 32414 | Heide, | Konrad Christian | 26. 6.37 |
| - 5787 | Jensen, | Anders Friis | 25.12.37 |
| - 38549 | — | Henry Ivan | 24. 4.37 |
| - 54244 | — | Jens P. A. Henry | 28. 8.37 |
| - 22191 | — | Kaj | 7. 8.37 |
| - 38815 | Johansen, | Børge W. Otto | 24. 7.37 |
| - 37511 | Kvist, | Niels K. O. Hansen | 18. 7.36 |
| - 14379 | Kølbæk, | Eli Jensen | 26. 9.25 |
| - 53266 | Lundø, | Christian Hakon | 6.11.37 |
| - 53484 | Lyngaas, | Leif | 15. 7.33 |
| - 13983 | Madsen, | Christian | 18. 4.36 |
| - 26985 | Nielsen, | Chr. O. Østergaard | 10. 8.35 |
| - 19158 | — | Flemming H. Lerche | 16. 5.36 |
| - 23383 | — | Hjalmar L. Oscar | 20. 3.37 |
| - 12385 | Olsen, | Jens Ove | 27.11.37 |
| - 27682 | Petersen, | Arvid Ferd. Valdemar | 21. 5.27 |
| - 23643 | Præbel, | Helmar Fin Carlo | 25. 9.37 |
| - 4689 | Rafn, | Rex Jul Gørup | 26. 5.34 |
| - 33914 | Sørensen, | Ejvind N Fledsborg | 20.11.37 |
| - 14498 | Schmidt, | Hans Heinrich | 24.10.36 |
| - 36022 | Simonsen, | Poul M. August | 4. 8.28 |
| - 27168 | Søndergaard, | Jens Jensen | 29. 4.33 |
| - 21800 | Thybjerg, | Christian L. | 2.10.20 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 7 MAJ 1938 24. Aarg.

# Fattes vi noget?

I et herværende Fagblad for April findes under Overskriften „Vi fattes noget —" en Advarsel imod at miste Evnen til at begejstres. Artiklen henviser til Adolf Hitlers Triumftog gennem Østrig og den Begejstring, som det blev muligt gennem Radiobølgerne at konstatere ved denne Lejlighed, og, føjes det til, man var ikke fri for at føle en Smule Misundelse ved Sammenligning med den Mangel paa Begejstring, der har sat sit Præg paa os herhjemme ved de senere Aars Udvikling. Dermed menes naturligvis ikke, at vi skal henfalde til nogen som helst Art Begejstring over, hvad der skete ved den nævnte Lejlighed, hvor et selvstændigt Land blev slettet af Landkortet og opslugt af en stærkere Nabo. Heller ikke ønsker Forfatteren, at vi skal give vore Følelser Udtryk i et personligt Afguderi som det, der dyrkes i Diktaturstaterne, bl. a. ogsaa fordi vi Nordboere ikke er indstillet herpaa, men vi fattes noget, som kan begejstre de unge og faa dem til at ofre deres Kræfter i vor Sags Tjeneste, og saa forsøges der givet en Forklaring paa, hvorfor den Begejstring mangler herhjemme, nemlig fordi der ikke for Tiden fastholdes nogen klar Idé, ikke fremføres nogen stor Sag, som kan begejstre. Vi er inde i en Periode, hvor alt forsladiges og røres ud i en Pærevælling, saa man ikke kan skelne Ven fra Fjende.

Derefter drages Sammenligning mellem de politiske Forhold, hvorunder den Generation, hvortil Forfatteren hører, er vokset op, og det, der bydes vore unge. Dengang kæmpedes der om Principper. Det var Kampen mod dem, der brød Folkets Grundlov, Kampen mod Estrup, Kampen mod Provisorierne og for Folkets politiske Ret, der udformedes i Fyndord som: „Gaa aldrig paa Akkord med Uretten", „Ingen over og ingen ved Siden af Folketinget", „Ingen Finanslov til dette Ministerium" o. s. v., disse Fyndord var det altsaa, der begejstrede Ungdommen, og Folket sejrede og bevarede sin politiske Frihed. Herefter blev det Arbejdernes Tur. Socialismen kom og greb Arbejdernes Sind med sit „Frihed, Lighed og Broderskab", og i Modsætning hertil spørger Forfatteren: Men nu! Hvor er Begejstringen henne? Er alle Idealer da tilintetgjort i Bestræbelserne for at gøre „Dagens Gerning" o. s. v.

Vi synes, denne Artikel er et Bevis paa, at ogsaa Forfatteren fattes noget, thi efter vor Mening er disse enkelte Fyndord og Parolen „Frihed, Lighed og Broderskab", hvorunder Socialdemokratiet og Fagforeningerne gik frem, ikke alene een stor Sag, men for Arbejdernes Vedkommende er der blevet Tale om en Række store Sager, der gennemføres i Kraft af Arbejderklassens voksende Betydning og i et Tempo, som i sig selv gør, at det, der opnaas, synes Selvfølgeligheder og betragtes som noget hverdagsagtigt. Lad os blot nævne nogle Eksempler fra de sidste Aar: Loven om Forbud mod Overarbejde, den stærke Udbygning af Sociallovgivningen, Lærlingeloven, Loven om Ferie med Løn, forberedt og gennemført i Løbet af nogle faa Aar, hvorimod alene Kampen imod Provisoriet, personificeret i Estrups Skikkelse, varede

en halv Menneskealder, og saa endda endte med Proviſoriet i 1894, hvor det daværende Venſtre gik paa Akkord med Reaktionen.

Diſſe Reſultater og at Fagforeningerne har været i Stand til at opretholde Arbejdernes engang vundne Leveſtandard i Sammenligning med Tiden, før Fagforeningerne fik Magten, hvor Arbejdsgiverne enevældig beſtemte over Arbejdsforholdene, og hvor alle Døre var lukkede for dem, der uheldigvis blev ramt af Arbejdsloshed, burde kunne vække en Begejſtring, ſom nok kan ſtaa Maal med den, ſom i ſin Tid bar Arbejderklaſſen frem. Hvis hertil tages i Betragtning, at i Arbejderbevægelſens Barndom var Landets Befolkning, rent bortſet fra Magtforholdene mellem Klaſſerne, i langt højere Grad i Stand til at forme Tilværelſen for alle danſke end nu, hvor Samkvemmet mellem Landene har antaget det Omfang, ſom Tilfældet er, og hvor pludſelig med et Ryk de ſtore Stater indfører en Reſtriktionspolitik, paa hvilken et lille Land ſom vort kun har ringe eller ingen Indflydelſe. Fører vi Tanken videre og tænker os den danſke Arbejderklaſſe uden Indflydelſe herpaa, vilde Glæden og Begejſtringen over den Indſats, Arbejderne herhjemme er i Stand til at øve paa Forholdenes Udvikling, yderligere forſtærkes, og vi tror heller ikke, at Forfatteren til denne Artikel har Ret i, at de danſke Arbejdere ikke inderſt inde er tilfreds med, at de har været i Stand til at præge Forholdene i den Grad, ſom ſket er, og hvis ikke en ſaadan Tilfredsſtillelſe findes, behøver man i alt Fald blot at ſammenligne Arbejdernes Forhold herhjemme med Arbejdernes Stilling i Diktaturſtaterne, for at faa Øje paa Forſkellen. Men at denne Begejſtring ikke giver ſig Udſlag paa ſamme Maade, ſom Nazi-Begejſtringen i Tyſkland og Italien, er næppe til at forundres over, thi den Stemning, vi er Vidne til derfra, ved vi er provokeret frem af nogle geniale Propagandameſtre og er altſaa blevet til paa Kommando. Hvis det var muligt, hvad det forøvrigt er gennem de Kilder, der ſtaar til vor Raadighed, at ſondere Stemningen iblandt Folkets, navnlig Arbejdernes Maſſer, vilde det viſtnok hurtigt vise ſig, at Begejſtringen i Diktaturſtaterne vilde overdøves af Ønſket og Haabet om at faa fjernet Diktatorerne og den Kreds, der bærer dem frem.

Og nu de unge. For deres Vedkommende har Forfatteren af nævnte Artikel viſtnok en vis Ret i, at de er lettere at begejſtre, hvis man kan holde et beſtemt Symbol op for Øjnene af dem, og Ungdommen, ſom ejer Lyſt til at ſtorme frem, kan maaſke nok en Tid begejſtres af Uniformer, blanke Støvler og Parolen om bare at nedbryde det beſtaaende, men intet Slægtled kan leve af at bryde ned, det vil uvægerligt komme til at ſtaa overfor atter at ſkulle bygge noget op, altſaa det ſom er at gøre „Dagens Gerning." Vi tror ikke, at Ensrettetheden og Diktatorforgudelſen i det lange Løb er i Stand til at holde Begejſtringen vedlige, naar Ungdommen opdager, at det er en falſk Forgyldning, og at de, naar Leveraabene er forſtummet, vender hjem til en kold Arne, hvor Parolen er Kanoner i Stedet for Føde. Der mangler jo heller ikke Beviſer paa, at der allerede nu i de menige Naziſters Rækker herſker en ikke ringe Utilfredshed, fordi de Løfter, der er givet dem, ikke har kunnet overholdes. Thi hvad er det National-Socialiſterne lever paa? De har faktiſk ingen ſamlende Idé, ſom kan begejſtre Maſſerne, ſelve Navnet har man tildels tilegnet ſig fra Arbejdernes Kreds, og derfor tror vi ikke paa, at den Begejſtring, der tilſyneladende bærer de moderne Reaktionsſtrømninger, hvadenten de kaldes for Nazisme eller Faſcisme, oppe, er holdbar i det lange Løb.

Vi tror derfor ikke, at vi fattes noget, thi det gælder ikke om at ſkabe en Bevægelſe, der ſom en Døgnflue begejſtrer Maſſerne, men ſom derefter, naar Hulheden i den viſer ſig, falder ſammen af ſig ſelv, men det, det gælder om for Arbejderklaſſen, er, at den i Bevidſtheden om ſin Styrke og ſin Vilje bygger videre paa det Værk, ſom to Generationer har bygget op, og hellere maa dette vare lidt længere end tage nogle Stormſkridt for ſaa bagefter at gøre lige ſaa mange eller flere Skridt tilbage. Om ſaadan Politik tror vi indtil videre, at det vil være muligt at ſamle de danſke Arbejdere og faa diſſe til at forſtaa, at det i og for ſig er ligegyldigt, hvor Indſatſen gøres, om det er den politiſke eller faglige Bevægelſe, der forøvrigt herhjemme i høj Grad er det ſamme, idet Medlemmerne i Fagforeningerne væſentlig er de ſamme, ſom Medlemmerne i Partiet, men til Gengæld ſaavidt det er muligt af Henſyn til Forholdene udenfor vort eget Land ſtaa faſt om Parolen: Altid fremad og aldrig tilbage.

Hvis den danſke Arbejderklaſſe ſom hidtil beſjæles af Viljen til at føre vor Sag frem paa denne Maade, har det mindre at ſige, om denne Vilje giver ſig Udſlag i en højſtemt Begejſtring, ſom vi har Raad til at undvære, eller om det gøres ſindigt uden ſtort Stemningsudbrud, blot Viljen til Enighed og Fremdrift er tilſtede.

# Af Jernets Historie.

(Efter „Finanstidende".)

Om Jernets Historie kan der skrives og er er der skrevet bindstærke Værker. Rekorden indehaves af den tyske Videnskabsmand Ludvig Beck, som paa 7000 Sider har samlet alt, hvad der er værd at vide om Emnet.

Foretrækker man en kortfattet Fremstilling, som er holdt i en populær og underholdende Form, kan man finde den i en Bog, hvis første Udgave udkom i Tyskland i 1936. Forfatteren er den vidtberejste russisk-fødte Skribent *Juri Semjonow*, og hans Arbejde foreligger nu ogsaa paa Svensk under Titlen „Jordens rikedomar. Om varornas ursprung och den ekonomiska utvecklingens banbrytare" (Kooperativa Förbundets Bokförlag).

Som Titlen angiver er denne 464 Sider store og med talrige Illustrationer forsynede Bog noget i Retning af en Erhvervsgeografi, i hvilken de vigtigste Varers Forekomst og skiftende kulturhistoriske Betydning beskrives. Naar vi i det følgende fremdrager et Par Data til Belysning af Jernfremstillingens Udvikling gennem Tiderne, er det altsaa kun et enkelt af den interessante Bogs mange Emner, som derved berøres.

Den ældste Form for Jernudvinding bestod ganske simpelt i, at Malmen ved Hjælp af Trækul bragtes til at gløde og derefter hamredes fri for Slagger, saa godt det lod sig gøre. I hvor mange Aartusinder man har forstaaet paa denne Maade at skaffe sig Materiale til Knive, Økser, Hamre og Lansespidser, herskер der delte Meninger om, men den mere regelmæssige Malmbrydning synes at have taget sin Begyndelse omkring Aar 1500 f. Kr. i Lilleasien, hvor der var Lejer nok at tage af. I de følgende Aarhundreder vandt Jernet Indpas i hele Middelhavsomraadet. Rom fik oprindelig sit Jern fra Etruskerne, der brød Malmen paa Elba, men siden tillige fra Spanien, Gallien og Nordeuropa, hvor en Bjergværksdrift allerede var i Gang i førkristen Tid.

Efterhaanden kom man ind paa til Malmenes Ophedning at anvende store Ovne, som af Hensyn til Lufttilførslen anbragtes paa højtbeliggende Steder eller forsynedes med Blæsebælge. Men Jernet indeholdt for lidt Kul og blev derfor temmelig blødt, omend med Variationer fra Egn til Egn efter Malmens Sammensætning. Det bedste Jern fik man, hvor der fra Naturens Haand var iblandet Chrom eller Mangan.

Kunsten at *hærde Jernet* opstod tidligst i *Indien*, hvor man allerede før vor Tidsregnings Begyndelse forstod at fremstille første Klasses Staal ved Hjælp af lufttætte Digler, i hvilke Jern og Træ i Forening udsattes for en høj Temperatur. Inderne fremstillede ad den Vej Materialet til de ogsaa i Europa højt vurderede Damascenerklinger, der købtes i Isfahan eller Bagdad. Men de vaagede strengt over Hemmeligheden ved Fremstillingsprocessen. I Europa maatte man fortsætte paa den gammeldags Maner, indtil der i det 14. Aarhundrede skete det afgørende Fremskridt, at Trædebælgene erstattedes med Bælge, drevet ved Vandkraft, hvilket medførte, at Ovnene flyttedes fra Bakkekammene til Dalsænkningerne. Man blev paa den Maade istand til at forhøje Temperaturen saa meget, at Jernet ikke blot blev glødende, men smeltede og derved paa en mere fuldkommen Maade befriedes for Slaggerne. Havde Jernet tidligere indeholdt for lidt Kul, blev det ganske vist nu overmættet med Kul, hvilket var lige saa uheldigt, da det derved blev for sprødt til at kunne smedes. Snart fandt man dog ud af, hvordan det overskydende Kul lod sig brænde bort. Værre var det, at Træet begyndte at slippe op ved flere af de vigtigste Malmlejer. For at bøde herpaa prøvede man at erstatte Trækul med Stenkul, men med daarligt Resultat, fordi Stenkullene ikke var rene. Skulde de kunne anvendes til Jernfremstilling, maatte de befries for deres Indhold af Svovl. Dette Problem løstes allerede i Begyndelsen af det 17. Aarhundrede af Englænderen *Dudley*, der ved Ophedning omdannede Kullene til Koks og med disse som Brændsel blev istand til at fremstille brugbart Jern. Konkurrenterne ødelagde imidlertid hans Ovne uden selv at være i Stand til at eftergøre dem, og Pengevanskeligheder i Forbindelse med den efterfølgende Revolution hindrede ham i at bygge nye op.

Bedre gik det hans Landsmand *Abraham Darby*, der nogle Menneskealdre senere konstruerede en lignende Ovn og derved lagde Grunden til den Anseelse, som hans Jernværk i Worcestershire opnaaede, særlig efter at hans Søn af samme Navn havde sat en omfattende Produktion i System efter den nye Metode. I kvalitativ Henseende kunde det engelske Jern ganske vist langtfra maale sig med det Trækulsjern, som fremstilledes i Sverige og Rusland, hvor der var Træ nok at tage af. Til Gengæld var Koksjernet langt billigere.

Et nyt Fremskridt naaedes, da Englænderen *Henry Cort* i 1784, altsaa kort efter de nordamerikanske Fristaters Løsrivelse fra England, tog Patent paa sin saakaldte „puddling-process", hvorved Jernet smeltedes uden at komme i Berøring med Kullene. Denne Metode tillagde Lord Sheffield saa stor Betydning, at han udtalte: „Corts Opfindelse vil blive os til større Nytte end de tretten Kolonier; thi den gør os til det førende Land indenfor Jernhandelen og Søfarten". I mere end et halvt Aarhundrede kom England ogsaa takket være Puddlingprocessen til at indtage en dominerende Stilling paa Jernmarkedet, hvilket bl. a. viste sig ved, at det tyske Jernbanebyggeri i sin første Periode for en stor Del maatte baseres paa engelske Materialer. Tyskland havde nok en indenlandsk Jernindustri, men den var efterhaanden sakket agterud og hæmmedes i sin Udvikling af de Vanskeligheder, som Napoleonskrigene gav Anledning til.

Denne Tilstand vedvarede, indtil Englænderen *Bessemer* i Midten af forrige Aarhundrede forbedrede

Produktionsprocessen ved en ny Opfindelse. Ved at føre Luft til Jernet under Smeltningen lykkedes det ham at drive Temperaturen saa højt op, at en enkelt Ophedning var tilstrækkelig til at drive det overskydende Kul ud af Jernet, mens Corts Metode havde krævet to Smeltninger, hvilket ikke blot var omstændeligere, men ogsaa dyrere, fordi der medgik større Koksmængder.

Betingelserne var nu tilstede for en stor og billig Produktion af første Klasses Staal, og de udnyttedes ikke blot i England, men ogsaa paa Kontinentet, hvor navnlig *Krupp* i Essen var hurtig i Vendingen med at indføre den nye Metode. I 1870erne flerdobledes Staalproduktionen i England, Tyskland og Frankrig, ligesom den for Alvor begyndte at tage Fart i U. S. A. Talrige produktionstekniske Fremskridt blev Følgen. I Frankrig konstrueredes eksempelvis den saakaldte *Martinsovn*, der som Raamateriale kunde anvende gammelt Jern Side om Side med Raajern, og i 1878 fandt Englænderen *Thomas* ud af, at man ved Hjælp af Kalk kunde afsvovle den mange Steder forhaandenværende svovlholdige Malm, der tidligere havde været anset for mindreværdig. Dette sidste fik ganske særlig Betydning for Lothringens Minettemalmlejer, der findes i store Mængder paa begge Sider af den tidligere fransk-tyske Grænse, og som nu pludselig blev et Aktiv. Havde Bismarck forudset denne Udvikling, var Grænsedragningen sikkert blevet en anden i 1871. Nu viste det sig, at der var Malm nok til begge de to Lande; Thomas havde saa at sige revideret Fredsbetingelserne til Fordel for Frankrig. Efter Verdenskrigens Slutning maa Tyskland derimod indføre Størstedelen af sin Malm, idet de tilbageværende Lejer langtfra forslaar til at dække det stadig stigende Forbrug. I saa Henseende deler Tyskland dog Skæbne med mange andre Lande, deriblandt ogsaa England.

I den nyeste Tid har *Staalforædlingen* gjort yderligere Fremskridt, idet man bl. a. ved Tilsætning af Nikkel, Chrom og andre Legeringer er blevet istand til at fremstille Staalsorter, der udmærker sig ved særlig Haardhed eller ved Uimodtagelighed for Rust.

England maa imidlertid nu dele Førerstillingen paa dette Omraade med Tyskland og U. S. A. I kvantitativ Henseende har sidstnævnte Land længe staaet som en ubestridt Nr. 1, og blandt de europæiske Lande er det i vore Dage Tyskland, der producerer mest Staal.

## Det københavnske Anvisnings- og Kontrolkontors Virksomhed.

### 1. April 1937 – 31. Marts 1938.

Det Regnskabsaar, som nu er afsluttet, kan betegnes som et godt Aar for Kassens Medlemmer, idet Beskæftigelsen indenfor Jernindustriens Omraade har været god.

Den 31. Marts 1937 var der ved Kontrolkontoret tilmeldt 2,454 ledige Metalarbejdere. Det laveste Arbejdsløshedstal noteredes den 17. Juli 1937 med 1,522 ledige, og det højeste den 1. Januar 1938 med 3,233.

Der er i Regnskabsaaret anmeldt 14,503 Tilfælde af Arbejdsløshed. Afgangen har været 14,516. Disse fordeler sig som følger: 11,162 er gaaet i Arbejde, som de selv har skaffet sig, 902 har tiltraadt Arbejde, som blev anvist gennem Kontoret, 34 har tiltraadt Arbejde anvist af den kommunale Arbejdsanvisning, 2,418 er afgaaet af andre Aarsager, d. v. s. Bortrejse, Militærtjeneste, Sygdom eller Udeblivelse fra Kontrol, 39 er fra den kommunale Arbejdsanvisning henvist til Nødhjælpsarbejde. Aaret sluttede med 2,441 ledige eller 12,2 pCt. af de københavnske Hovedafdelingers Medlemsantal.

Arbejdsløsheden fordeler sig paa de 4 Hovedafdelinger som følger:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Smede og Maskinarbejdere..... | 2,138 | eller 11,6 | pCt. |
| Formere, Kærnemagere og Maskinformere ..... | 141 | — 18,6 | - |
| Jern- og Metalslibere ..... | 59 | — 17,1 | - |
| Specialarbejdere ..... | 103 | — 20,8 | - |

Der er i 1937/38 anmeldt 581 flere Tilfælde af Arbejdsløshed, og Afgangen har været 204 Tilfælde mindre end i det foregaaende Aar.

Det samlede Antal Tilrejsende i Aaret 1937/38 har været 1,333, og af disse er 556 gaaet i Arbejde her i Byen.

Blandt de anmeldte arbejdsløse har 567 søgt anden Livsstilling, idet 506 har faaet Arbejde udenfor Faget og 61 har forsøgt med selvstændig Virksomhed.

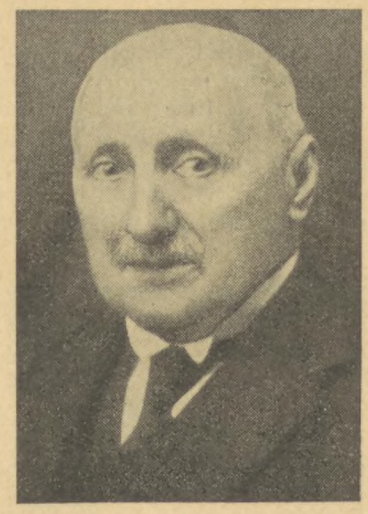
I Aaret 1937/38 er der til Kontoret anmeldt 1,642 Tilfælde, hvor der er skiftet Arbejdsplads uden forudgaaende Arbejdsløshed. Det tilsvarende Tal i 1936/37 var 1,563 Tilfælde.

Til Anvisningskontoret er der indgaaet 839 Anmodninger om Arbejdskraft omfattende 1,179 Pladser. Heraf indgik 810 Ordrer omfattende 1,142 Pladser til vort Anvisningskontor, medens 29 Ordrer omfattende 37 Pladser kom fra den kommunale Anvisning. Af de ledige Pladser blev 955 eller 81 pCt. besatte.

Fra Arbejdernes Fællesorganisation har vi i dette Regnskabsaar modtaget 6,000 Billetter til Underholdninger, og disse Billetter er fordelt mellem vore arbejdsløse Medlemmer.

Til Slut vil vi udtale Ønsket om fortsat Beskyttelse gennem Valutalovgivningen, saa Jernindustrien og hele vort Erhvervsliv kan holdes i Gang til Gavn for Fagets og Kassens Medlemmer.

*A. P. J.*



## Ferdinand Knudsen død.

Igen har Døden bortrevet en af vor Organisations gamle og trofaste Forkæmpere, idet Klejnsmed *Carl Ferdinand Knudsen*, Æresmedlem af Klejnsmedenes Fagforening, den 16. Maj afgik ved Døden, 84 Aar gammel.

Ferdinand Knudsen, der blev født den 12. Februar 1854 og indmeldt i Forbundet den 16. Februar 1882, var en af de 30 københavnske Klejnsmede, der den 16. August 1887 stiftede Klejnsmedesvendeforeningen, og han har siden staaet som Medlem heraf. Selv i en Aarrække, hvor han var selvstændig Klejnsmedemester, bevarede han ikke alene sit Medlemsskab, men var samtidig Tillidsmand i sin Organisation, idet han fra den 9. Oktober 1891 til den 24. April 1935 var Kasserer for Klejnsmedenes Fagforening og Medlem af dennes Bestyrelse fra den 3. Marts 1905. Et Slid var det og en brydsom Gerning de første Aar som Kasserer, hvor Kontingentet skulde opkræves rundt om, hvor Medlemmerne var at finde, og ofte en forgæves Gang fra Værksted til Værksted for at opkræve de skyldige Medlemsbidrag. Men gennem alle Aarene, fra den Tid, hvor de første Spirer til Organisationen begyndte at bryde frem, og hvor det at være organiseret Arbejder ofte var ensbetydende med Arbejdsløshed og Forfølgelse, og indtil vor Tid, hvor det ikke alene er en Nødvendighed, men ogsaa en Æressag at være organiseret, har han trofast og redeligt tjent den Sag, han gik ind for i sin Ungdom. Trods sin høje Alder var Samværet med Kollegerne ham altid en Glæde.

En af de gamle, en trofast Pioner for Arbejderbevægelsens Sag, er udslettet af Tilværelsen. Men hans Navn og hans Gerning vil længe leve og mindes blandt saavel ældre som yngre Kolleger. Vi bringer den gamle trofaste Organisationsmand den sidste Hilsen.

Æret være hans Minde.




## Kunstharpiksmassernes Bearbejdning.

(Sluttet.)

*Trykket.*

Pressetrykket er nødvendigt saavel til Formstykkets Formgivning som til dets Hærdning. Trykket maales i kg pr. $cm^2$ af Projektionen af Formens Overflade i Trykretningen.

*Formgivningstrykket* ligger som Regel mellem 150—600 kg/$cm^2$. For lavt Tryk giver en mangelfuld Formgivning. Formstykkets Kvalitet bliver daarlig, Materialet bliver ikke ordentlig „sammensvejset". Trykket er maaske for ringe til at lukke Værktøjet saaledes, at Materialet bliver presset ud i alle Hulrum. I saa Fald bliver Formstykket ikke fuldstøbt. Man kan ogsaa risikere, at Formen nok bliver lukket, kun ikke fuldstændig saaledes, at Pressefinnerne (Graterne) bliver svære, hvilket giver meget Efterarbejde.

For højt Tryk kan give Anledning til Overbelastning af Værktøjet. Højt Tryk er ellers, for saa vidt Værktøjet kan taale det, af det Gode, da det giver den korteste Lukketid, og Formstykkets Kvalitet stiger med stigende Tryk.

Formgivningstrykket afhænger af Formstykkets Størrelse, Form og Højde, Presmassens Flydeevne og Pressetemperaturen. Man kan i al Almindelighed regne med, at jo større Formstykket er, desto større Tryk (i kg/$cm^2$) kræves der til Formgivningen. Dette skyldes, at man ved store Formstykker ikke faar en saa regelmæssig Varmefordeling i Presmassen, som ved smaa Formstykker. Presmassen i det store Formstykke bliver altsaa ikke plastisk paa samme Tid i hele Formstykket, og den samlede Masses Flydeevne virker derfor mindre end ved smaa Formstykker, hvor man kan regne med, at Plasticiteten paa et givet Tidspunkt er ens over hele Massen.

Formstykker med ringe Godstykkelse kræver naturligvis større Tryk end tilsvarende Formstykker med stor Godstykkelse, da Presmassens Gennemstrømningsareal i første Tilfælde er mindre end i sidste. Af disse Grunde kræver ogsaa kasseagtige Formstykker højere Tryk, jo stejlere Sidefladerne er. Hvis Sidefladerne nemlig er skraa, saa er Godstykkelsen (g i Fig. 4a), eller Afstanden mellem tilsvarende Flader paa Værktøjets Over- og Underpart, under Formgivningen, omend aftagende, stadig større end den endelige Godstykkelse (g i Fig. 4b), som først naas, naar Formen er helt lukket; medens den samme Afstand (g i Fig. 5a) ved et

Formstykke med helt lodrette Sideflader under hele Formgivningen har samme Størrelse som den endelige Godstykkelse (g i Fig. 5b).

Der kræves ligeledes højt Tryk til at fremstille Formstykker med store Aabninger i Bunden, som f.

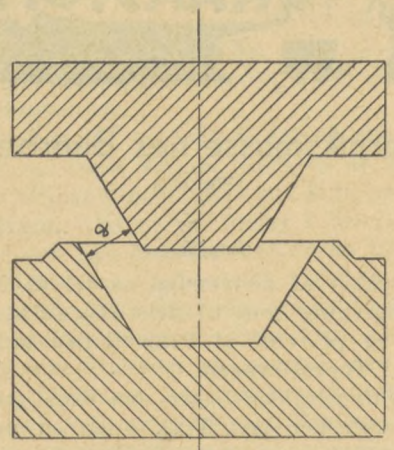


*Fig. 4 a.*

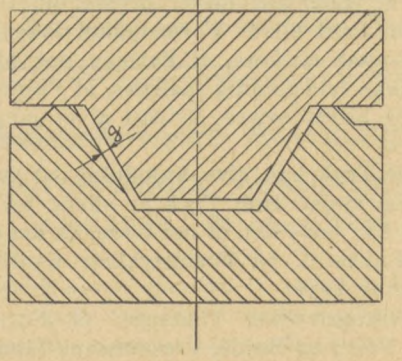


*Fig. 4 b.*

Eks. Radiokasser med gennembrudt Forplade. Hvis Présningen foregaar som vist i Fig. 6, vil den Del af Presmassen, som ligger paa Fladen ved a, under Lukningen blive tyndere og tyndere og derfor hurtigere blive gennemvarmet og hærdet, før den øvrige Del af Formstykket hærder. Det gælder derfor om at anvende saa stort et Tryk ved Presningen, at Formen lukker saa hurtigt, at Godstykkelsen paa det nævnte Sted er presset ned til 0,1—0,2 mm Tykkelse, før Hærdningen indtræder. At presse Godstykkelsen ned til absolut 0 er umuligt.

Ved at konstruere Presseværktøjet paa en anden Maade, som vist i Fig. 7, kan man imidlertid baade nøjes med et mindre Tryk (i kg/cm²) og undgaa den tynde Pressefinne i Aabningen. Ved som vist at lade Aabningen i Formstykket danne af en Tap, som staar op fra Værktøjets Underpart, opnaar man for det første, at Trykket (i kg/cm²) kan være mindre, fordi der nu ikke mere er nogen Flade, hvor Presmassen skal presses ned til 0,1—0,2 mm Tykkelse, for det andet, at det totale Tryk (i kg) kan være mindre, baade fordi Trykket i kg/cm² Overfladeareal er blevet mindre, og fordi Formstykkets Overfladeareal er blevet formindsket med Overfladearealet af Aabningen i Formstykkets Bund. Endelig opnaar man den Fordel, at Pressefinnen forsvinder fra Formstykkets Forside (b i Fig. 6) og flyttes ind paa Formstykkets indvendige Side (b i Fig. 7), hvor Efterbearbejdningen kun bestaar i at fjerne Finnen, medens dette Arbejde, naar Finnen er beliggende paa Formstykkets Forside, forøges med en relativ langvarig og derfor

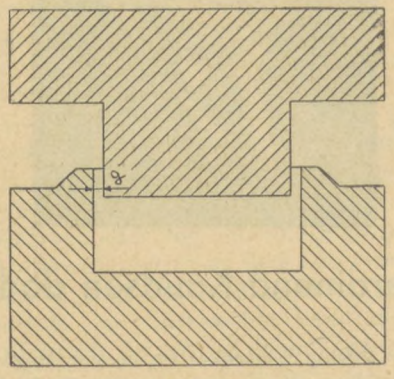


*Fig. 5 a.*

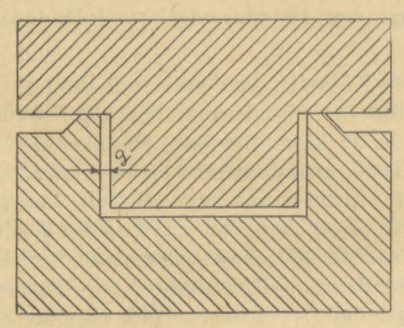


*Fig. 5 b.*

kostbar Afpudsning af det skæmmende Ar, som fremkommer ved Finnens Fjernelse.

Ved Formstykkets øverste Flader, hvor Værktøjets Over- og Underpart mødes (c i Fig. 7), vil der altid dannes Pressegrater. Det er jo nemlig ikke muligt nøjagtigt at fylde netop det nødvendige Kvantum Presmasse i Værktøjet, og man anvender derfor en

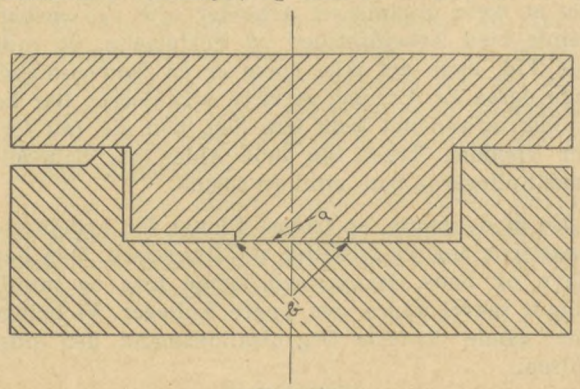


*Fig. 6.*

lille Smule mere Masse end netop svarende til Formstykket for at sikre sig, at dette bliver fuldstøbt. Den overskydende Mængde presses ud af Værktøjet ved Formstykkets øverste Flader, hvor Formens Over- og Underpart mødes, og danner her de nævnte Grater. Af Hensyn til Arbejdet med at befri det færdige Formstykke for disse Grater, og for at Arrene efter Graterne kan blive saa smaa som mulige

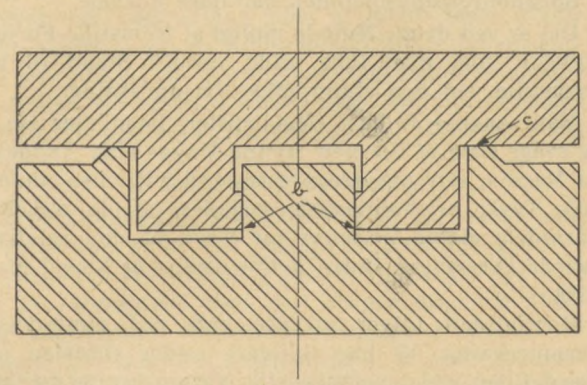


*Fig. 7.*

(0,1—0,2 mm tykke Grater), anvender man et stort Tryk.

Presmassens Flydeevne og Pressetemperaturen har den Indflydelse paa Trykket, at:

ringe Flydeevne og høj Temperatur } begge Dele bidrager til at formindske Hærdetiden.
kræver højt Tryk.

At dette er Tilfældet, indses let. Jo ringere Flydeevne Massen har, desto vanskeligere er det at presse den ud i alle Værktøjets Hulrum. Sættes Temperaturen i Vejret, betyder dette, foruden at Presmassen hurtigere bliver plastisk — Lukketiden bliver kortere — ogsaa samtidig, at Hærdningen begynder tidligere, med andre Ord, Værktøjets Lukning maa foregaa endnu hurtigere. Trykket maa altsaa forøges.

Det er ovenfor nævnt, at den eneste Grænse for Trykkets Størrelse (i kg/cm²) er Værktøjets tilladelige Belastning. Som Regel kan og bliver Værktøjet, der udføres i Specialstaal, forsynet med saa rigelige Godstykkelser, at Grænsen kun sættes af Pressens Totaltryk. Men det sker dog, at Formstykkets Konstruktion kræver Anbringelsen af Vægge eller Tappe paa saadanne Steder i Værktøjet, at disse Dele kommer til at staa i Vejen for Presmassens Bevægelse i Formen under Formgivningen. Herved kan de nævnte Vægge og Tappe blive udsat for store Belastninger. I et bestemt Tilfælde blev f. Eks. saaledes en 12 mm ø Tap, som ragede 25 mm lodret op over Værktøjets vandrette Bundflade, bøjet ud til en Vinkel paa ca. 30° med lodret Plan af Presmassen, som blev formet med et Tryk paa ca. 400 kg/cm², og for hvis frie Vandring Tappen stod i Vejen.

*Hærdetrykket.* Som tidligere nævnt sker der under Presmassens Hærdning en Fraspaltning af Vand i Form af Vanddamp. For at undgaa, at denne Vanddamps Tryk gør Formstykkets Overflade blæret eller porøst, er det nødvendigt, at Formstykket under Hærdningen underkastes et Tryk, som er noget større end Vanddamps Tryk ved Hærdetemperaturen. Som nødvendigt Hærdetryk regner man ca. 15 kg/cm². Nu er jo imidlertid Formgivningstrykket betydeligt større saaledes, at Hærdetrykkets Størrelse i Praksis ingen Rolle spiller ved almindelig Varmpresning, da man bibeholder det store Formgivningstryk paa Værktøjet ogsaa under Formstykkets Hærdning. Derimod er det lave Hærdetryk, som vi senere skal se, af Betydning for Sprøjtepresningsmetoden.

Som vi har set ved Gennemgangen af den Indflydelse, Temperatur, Tid og Tryk samt Presmassens Harpiksindhold gensidigt har paa hinanden og paa Presningens Forløb, saa kan man sammenfatte Resultatet i følgende:

Den korteste Pressetid — og dermed i al Almindelighed den mest økonomiske Presning faas ved Anvendelse af

størst muligt Pressetryk,
størst mulig Pressetemperatur og
størst muligt Harpiksindhold i Presmassen.

Trykkets og Temperaturens Størrelse og Presmassens Harpiksindhold (og denne sidstes Forhærdningsgrad) maa selvfølgelig nøje fastsættes for hvert enkelt Formstykke ud fra dets Størrelse, Form, Godstykkelse og de øvrige Egenskaber, der kræves af det, paa Basis af Erfaringer og Forsøg med Værktøjet, før Fabrikationen sættes i Gang. Det er meget vigtigt, at man bemærker sig dette, da det er ensbetydende med, at en Forkalkulation af Formstykkets Pris bliver i allerhøjeste Grad vanskeliggjort, og hvad dette igen betyder, forstaar man jo sikkert, naar man husker paa, at det her drejer sig om en Massefabrikation med meget skarp Konkurrence.

*Sprøjtepresning.*

Denne Form for Varmpresning adskiller sig væsentligt fra den almindelige Varmpresning derved, at

ved almindelig Varmpresning bringes Massen ind i det aabne Værktøj i kold eller eventuel forvarmet Tilstand, hvorefter Plastificeringen af Massen finder Sted ved Opvarmningen i Værktøjet, som derefter lukkes og former Massen, der tilsidst hærder,
ved Sprøjtepresning presses Massen fra et særligt Smelterum i varm og højplastisk Tilstand gennem Dysen ind i det lukkede Værktøj, hvor Hærdningen finder Sted.

Ideen til denne Arbejdsmetode stammer fra Sprøjtestøbning af Metal og fra Sprøjtning af termoplastiske Cellulosemasser (Celluloseacetat), hvor man har været i Stand til at automatisere Arbejdsgangen.

Sprøjtepresning af hærdbare Kunstharpikspresmasser er af nyere Dato, men har allerede gennemløbet en vis Udvikling, omend denne Metode endnu kun er i sin Vorden.

Oprindelig foretog man Sprøjtepresningen i to Trin, idet man sprøjtede den plastiske Masse ind i en afkølet Form, hvor Massen stivnede. Derefter foretog man Hærdningen udenfor Formen (jvnf. Koldpresning). Denne oprindelige Metode er senere blevet modificeret, blandt andet ved forskellige patenterede Fremgangsmaader.

Idag foretages Sprøjtepresningen i eet Trin, ved at den højplastiske Masse presses fra Smelterummet gennem een eller flere smalle Dyser ind i Formen, hvor Hærdningen umiddelbart efter finder Sted.

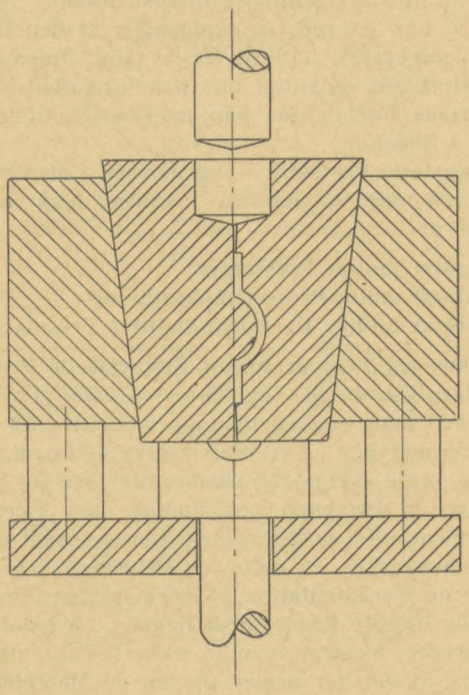


*Fig. 8.*

Trykket paa Massen i Smelterummet er 800—1200 kg/cm².

Formen udføres som en konisk Halvparts-Form, som vist i Fig. 8, med Dyserne beliggende i Skillefladen. Denne Konstruktionsmaade er nødvendig, for at man kan komme til at rense Dyserne. I Fig. 8 vil man bemærke, at der gaar een eller flere Dyser fra Formstykket ud gennem Formen i modsat Side af den, hvor Indsprøjtningen finder Sted. Gennem disse Dyser undslipper den i Formen værende Luft, naar Formen fyldes.

Dysernes Antal og Dimensioner tilpasses saaledes, at Varmetilførslen fra Formen til Massen paa dens Vej gennem Indsprøjtningdyserne er saa stor, at Massens Hærdning begynder umiddelbart efter, at Formens Fyldning er tilendebragt, og at Hærdningen i Dyserne foregaar før Hærdningen af den i selve Formen værende Masse. Da Massen paa sin Vej gennem Formen yderligere tilføres Varme, vil den, naar den naar ud i Luftafgangsdyserne, begynde at hærde i disse og lukke Formen i denne Side. Næsten umiddelbart derefter begynder Hærdningen i Indsprøjtningsdyserne. Da Lukningen af Indsprøjtningsdyserne danner den endelige Afspærring af Formen, vil det sige, at den i Formen værende Masse befinder sig under Tryk (hidrørende fra Indsprøjtningen). Den hærdende Masse i Dyserne er stærk nok til at holde paa Trykket paa den i Formen værende Masse saaledes, at Formstykkets Hærdning kan ske under det nødvendige Tryk (Hærdetrykket).

Sprøjtepresningsmetoden har flere Fordele.

Det er ved denne Metode muligt at fremstille Formstykker, som man ikke vilde være i Stand til at fremstille ved den almindelige Varmpresning.

Man skaaner Indlæg (Metalstifter, Bøsninger etc.) og svage Dele af Formen (tynde Vægge eller Tappe), da Massen, selv om den presses ind i Formen under højt Tryk, er højplastisk saaledes, at de enkelte Formdele aldrig udsættes for Tryk af den relativt haarde Presmasse, inden denne endnu er blevet plastisk.

Hærdetiden bliver mindre end ved almindelig Varmpresning. Vi har tidligere under Omtalen af Hærdetiden ved den almindelige Varmpresning nævnt, at jo længere Vej Massen skal vandre under Formgivningen, desto større varme Overfladearealer kommer den i Berøring med, og desto mere gennemvarmet bliver den saaledes, at det kun bliver en ringe Varmemængde, som, naar Formgivningen er endt, yderligere skal tilledes Massen til Hærdningsprocessen. Med andre Ord, Hærdningen foregaar hurtigere end om Presmassens Vandring under Formgivnin gen kun havde været kort. Ved Sprøjtepresningsmetoden faar Massen netop en meget lang Vandring, og ved Passagen gennem de smalle Indsprøjtningsdyser bliver Massens Tykkelse saa ringe, at den meget hurtigt gennemvarmes af Varmen fra Dysevæggene.

At Massens Temperatur saaledes bliver ens helt igennem gør, at Formstykkets Styrkeegenskaber bliver bedre, da dets Hærdning nu sker samtidig indvendig og udvendig.

Der er selvfølgelig ogsaa visse Mangler ved Sprøjtepresningsmetoden.

Formværktøjet bliver ofte kompliceret og derfor dyrt.

Skillefladen mellem Værktøjets Halvparter viser sig som en tynd Grat rundt om hele Formstykket. Det er ved Sprøjtepresningsmetoden vanskeligere at placere denne Grat paa det Sted, hvor den skader mindst, end ved almindelig Varmpresning.

Det er vanskeligt at afgøre, hvor og hvormange Dyser, der skal anbringes, og deres Dimensioner, for at Hærdningen kan finde Sted paa det rigtige Tidspunkt og ikke for tidligt, endnu før Formen er helt fyldt.

Metoden egner sig bedst til mindre Genstande.

Endelig er det næsten umuligt at automatisere Arbejdsgangen, fordi Presmassen ikke kan taale den til Indsprøjtningen nødvendige Temperatur uden meget hurtigt at miste sin Plasticitet og hærde. Man kan derfor for hver Presning kun fylde Smelterummet

med det til een Fyldning af Formen nødvendige Kvantum Presmasse.

Af disse Grunde anvendes Sprøjtepresningsmetoden endnu saa godt som udelukkende til Formstykker, som det ikke er muligt at fremstille ved almindelig Varmpresning. Naar det en Gang lykkes at fremstille Presmasserne saaledes, at de kan taale lang Tids Opvarmning til den til Indsprøjtningen nødvendige Temperatur uden at miste deres Plasticitet saaledes, at en Automatisering af Arbejdsgangen er mulig, vil Sprøjtepresningsmetoden sikkert finde lige saa udstrakt Anvendelse, som Sprøjtningen af de termoplastiske (ikke-hærdbare) Masser har nu.

**2) Termoplastiske Masser.**

De termoplastiske (ikke-hærdbare) Masser er kendetegnet ved, at de ved passende Opvarmning bliver plastiske for ved Afkøling igen at stivne. Da der ikke ved Opvarmningen eller den derpaa følgende Afkøling sker nogen Hærdning (kemisk Ændring) af Massen, kan denne Plastificering af Massen gentages efter Behag, ligesom Massen ved Opvarmning vedvarende kan holdes i en plastisk Tilstand.

*a) Presning.*

Bearbejdningen er omtrent den samme som ved den almindelige Varmpresning af hærdbare Masser. Den termoplastiske Masse anbringes i en opvarmet Staalform, som sættes under Tryk (150—400 kg/cm²). Naar Massen ved Opvarmningen er blevet plastisk og Formen lukket sammen, afkøles Form og Masse, og det færdige Formstykke tages ud.

I Praksis udføres Formen ganske som de Forme, der anvendes til almindelig Varmpresning af hærdbare Masser. Kun forsynes Formen, saavel i Oversom i Underpart, med to Sæt Gennemboringer for henholdsvis Damp eller overhedet Vand til Opvarmningen og koldt Vand til Afkølingen.

Denne Bearbejdningsmetode anvendes ikke saa meget, da der jo kræves Damp eller overhedet Vand til Opvarmningen. Elektricitet, som ved Varmpresning af hærdbare Masser er det mest anvendte Opvarmningsmiddel, er for langsomt til denne skiftende Opvarmning. Hertil kommer, at den Egenskab ved de termoplastiske Masser, at det ved Opvarmning er muligt vedvarende at holde dem plastiske, muliggør den fuldstændige Automatisering af disse Massers Bearbejdning ved Sprøjtning.

*b) Sprøjtning.*

Sprøjtning af termoplastiske Masser foregaar paa omtrent samme Maade som Sprøjtepresning af hærdbare Masser.

Den finmalede termoplastiske Masse falder fra en Forraadsbeholder (1 i Fig. 9) gennem en Doseringsanordning — som ikke er vist i Figuren — ned i Materialecylinderen (2), der opvarmes med et elektrisk Varmelegeme (3). Stemplet (4) trykker efterhaanden Massen gennem den varme Cylinder, hvori Massen ved Opvarmningen bliver gjort plastisk, og ud gennem Dysen (5) ind i den vandkølede Form (6), der er forsynet med en indbygget Udsmideranordning, som kaster det færdige Formstykke ud, naar Formen aabnes. Formen fyldes fuldstændig ved hvert Stempelslag.

Det Kvantum termoplastisk Masse, der gennem Doseringsanordningen kommer ned i Materialecylinde-

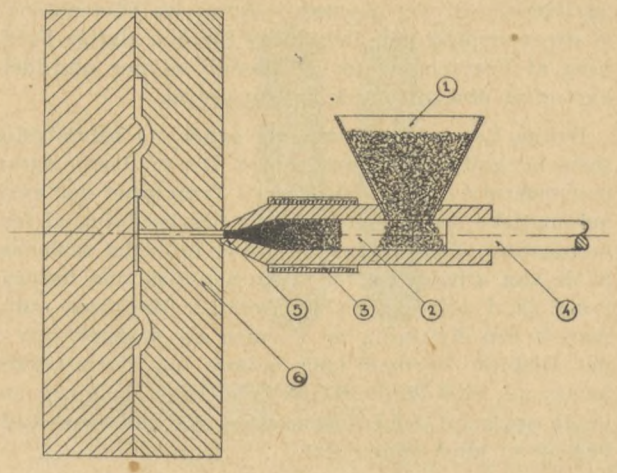



*Fig. 9.*

ren, trykkes ikke straks af det første Stempelslag, der rammer det, igennem hele Cylinderen og ud gennem Dysen ind i Formen. Hvis dette var Tilfældet, vilde nemlig Arbejdsgangen ikke kunne gaa tilstrækkelig hurtig for sig, da Massen jo dog kræver nogen Tid til at blive varmet op, til den bliver plastisk. Det Kvantum Masse, der paa et givet Tidspunkt findes i Cylinderen, svarer til flere Fyldninger af Formen saaledes, at den Tid, et Kvantum Masse svarende til een Fyldning af Formen er om at vandre igennem Cylinderen, er tilstrækkelig lang til, at Massen bliver gennemvarmet og plastisk, inden den skal trykkes ud gennem Dysen, samtidig med at man opnaar, at Arbejdshastigheden (Antal Fyldninger af Formen pr. Tidsenhed) bliver relativ stor.

Doseringsanordningens og Stemplets Bevægelser er koblet saaledes sammen, at det Kvantum Masse, som Doseringsanordningen lader passere fra Forraadsbeholderen til Materialecylinderen pr. Stempelslag, er lig med det Kvantum Masse, som i plastisk Tilstand ved hvert Stempelslag trykkes gennem Dysen ind i Formen.

Anvendelsen af denne Bearbejdningsmetode er baseret paa den ovenfor nævnte Egenskab hos de termoplastiske Masser, at de vedvarende kan holdes i en plastisk Tilstand saaledes, at et Stop i Arbejdsgangen ikke betyder nogen Ændring i Massens Tilstand. Den Tid, i hvilken Massen kan holdes plastisk i Materialecylinderen, er ubegrænset, da Temperaturen i Cylinderen holdes konstant ved Hjælp af en Termostat. Med andre Ord, Massens Vandringshastighed gennem Materialecylinderen spiller ingen Rolle. Om der bruges et lille Kvantum Masse til hver Fyld-

ning af Formen (Massens Vandringshastighed er lille) eller et stort Kvantum (Vandringshastigheden er stor) er ligegyldigt. Blot Vandringshastigheden ikke er større, end at Massen paa sin Vej gennem Materialecylinderen til Dysen kan naa at blive plastisk.

Formens Konstruktion er i Princippet den samme, som omtalt ved Sprøjtepresning af hærdbare Masser, og ligesom der er Dysernes Antal og Dimensioner af overordentlig stor Betydning for den rigtige Fyldning af Formen, og for at Massen stivner umiddelbart efter den afsluttede Indsprøjtning.

Denne Bearbejdningsmetode egner sig selvfølgelig særdeles godt til Automatisering. Der er derfor ogsaa konstrueret en Del forskellige (i Princippet dog ens) automatiske Sprøjtemaskiner til Bearbejdning af termoplastiske Masser. Maskinerne er indrettet saaledes, at de kan arbejde saavel fuldautomatisk som halvautomatisk. I sidste Tilfælde foretager Maskinen automatisk een Fyldning af Formen og stopper selv i det Øjeblik, Formen igen aabnes, og Formstykket kastes ud. Paa denne Maade lader man Maskinen arbejde, saafremt der i Formstykket skal indstøbes Indlæg af en eller anden Art.

Maskinen er elektrisk drevet, idet een Elektromotor besørger Formens Aabning og Lukning, medens en anden Elektromotor bevæger Stemplet og Doseringsanordningen. Endelig trækker en tredie Elektromotor Kølevandspumpen, som cirkulerer Maskinens Kølevand gennem Formen. Maskinen indeholder saa meget Kølevand, at den ikke skal tilsluttes nogen Vandledning.

Trods disse kostbare Sprøjtemaskiner og de dyre Formværktøjer og Sprøjtemasser (de termoplastiske Masser koster 4—8 Gange saa meget som de hærdbare Masser) kan mindre Formstykker sprøjtet af termoplastiske Masser, takket være den automatiske Bearbejdning, konkurrere i Pris med de samme Formstykker presset af hærdbare Masser.

Da de termoplastiske Masser jo ikke er varmebestandige, men bliver plastiske ved tilstrækkelig stærk Opvarmning, er deres Anvendelse i nogen Grad begrænset, men ogsaa her er Udviklingen gaaet frem, idet det nu er muligt at fremstille termoplastiske Masser, hvis Plastificeringstemperatur ligger saa højt, at de kan regnes for lige saa modstandsdygtige overfor Varme som de hærdbare Masser. Til Gengæld kan disse termoplastiske Masser dog kun faas i meget mørke Farver.

Hvad Fremtiden bærer i sit Skød, er ikke let at profetere om, men det er sikkert, at for Bearbejdningens Vedkommende gaar Udviklingen mod en udvidet Automatisering. Formodentlig vil det ogsaa en Gang lykkes at fremstille baade hærdbare Masser, som egner sig til Sprøjtning, og termoplastiske Masser med stor Varmemodstandsdygtighed og med et lige saa rigt Farveudvalg som de nuværende mindre varmemodstandsdygtige Masser saaledes, at Anvendelsesomraaderne for disse forskellige plastiske Masser bliver endnu mere omfattende.

*Niels Jacobsen, Civilingeniør.*

**Litteratur:**

*Tidsskrifter.*
Kunststoffe.
Plastische Massen.
British Plastics.
Modern Plastics.

*Bøger.*
Deutsches Jahrbuch für die Industrie der plastischen Massen.
Kausch: Handbuch der künstlischen plastischen Massen.
Sommerfeld: Plastische Massen.
Mehdorn: Kunstharzpressstoffe.
Brandenburger: Herstellung und Verarbeitung von Kunstharzpressmassen.

LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

## Styregeometri og Aarsager til unormal Slitage paa Dækkene.

Af *H. Andersen,* Ingeniør. V. D. I.

Gummiringens Udvikling er som alt andet inden for Bilindustrien gaaet stærkt fremad, baade hvad Kvalitet og Komfort angaar.

Der kan dog sommetider indtræde unormal stærk Slitage — Bilejeren vil da i mange Tilfælde være tilbøjelig til at tro, at hans Gummi er behæftet med en Fabrikationsfejl, og vil henvende sig til Gummiforhandleren med Henstilling om Ombytning af det stærkt slidte Dæk. Gummiforhandleren har det nu i denne Henseende slet ikke saa rart — han har en Anelse om, at der eventuelt er andre Aarsager til det altfor hurtige Slid af Dækket — men direkte at overbevise Bilisten om denne Aarsag kan ofte være vanskeligt.

Det rigtige Lufttryk er Gummiringenes Alfa og Omega — desværre er det ikke let selv med den største Agtpaagivenhed at sikre dette — en ubetydelig Utæthed, foraarsaget ved et Stik eller Utæthed ved en Ventil vil, uden at Føreren under Kørselen er i Stand til at kontrollere det, bevirke, at Ringen bliver blød — Temperaturen og Slitage vil stige meget stærkt, og Lærredssprængninger kan blive Resultatet. Det er af denne Grund forklarligt, at mange Opfinderhjerner er sat i Svingninger for at konstruere Apparater, som i Tide kunde varsko Føreren om det faldende Lufttryk; — der foreligger virkelig ogsaa mange Patenter i denne Henseende, og en hel

Del Konstruktioner har allerede set Dagens Lys, men af forskellige Aarsager har disse Apparater dog endnu ikke kunnet finde nævneværdig Indpas paa Mar-

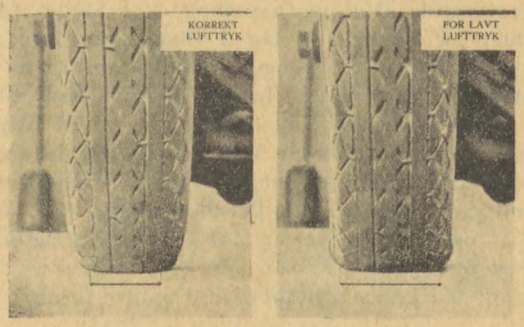



*Fig. 1.*

For lavt Lufttryk foraarsager en abnorm Bøjning af Dækkets Sidevægge og giver for stor Gnidningsflade mod Vejbanen. Bemærk Forskellen i Formen og Kontakten med Vejbanen af ovenstaaende to Dæk.

kedet, og indtil videre maa vi være henvist til de kendte Trykmaalere.

Vi vil i det efterfølgende se lidt paa nogle af de Aarsager, der ved Kørselen gør sig gældende. — Det turde jo være indlysende, at Kørsel med stor Hastighed vil kræve et meget stort Gummiforbrug, langt

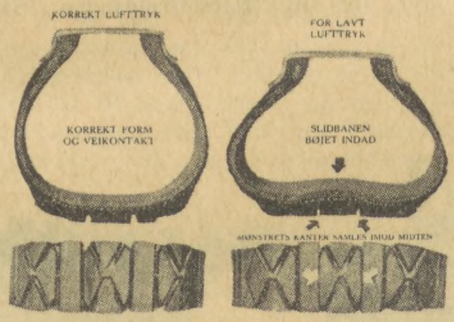



*Fig. 2.*

**Abnorm Bøjning af Sidevæggen foraarsager unormalt Slid af Slidbanen.**

Paa Dækket med for lavt Lufttryk (til højre) bøjer Slidbanen indad og presser Mønstrets Kanter ind imod Midten. Denne sidelæns Bevægelse foraarsager under Kørselen unormalt Slid og Afskrabning af Slidbanen.

større, end hvis man kørte en mere moderat Fart, Fig. 4. Ligeledes brutal Igangsætning, saa Baghjulene kommer i Spin, at tage Svingene med stor Hastighed, og særlig for kraftig Brug af Bremserne. Disse er allesammen Fejl, som de fleste Bilejere ganske naturligt er opmærksomme paa. — Der kan imidlertid være Fejl ved Køretøjet, som kan bevirke stor Slitage paa enkelte af Dækkene. Er Bremserne forkert indstillede, saa at et Hjul bremser meget kraftigere end de øvrige, da vil selv en meget forsigtig Opbremsning bringe dette ene Hjul til at slæbe, og er Bremsetromlen saa tilmed en Smule oval, da vil Hjulet endvidere altid standse paa samme Sted — hvilket selvsagt vil medføre stærkt lokalt Slid. Fig. 5.

En af de Fejl ved Bilen, som vel hyppigst er Aarsag endda til ganske enorm Slitage paa Dækkene, hidrører fra Styremekanismen og dens Indstilling af Forhjulene. — Slør i Forhjulene og de forskellige Forbindelsesled i Styremekanismen vil bevirke en ustabil Føring af Forhjulene mod Vejbanen og dermed forøget Slid paa Dækkene. Rent galt bliver det dog, naar Forhjulenes Løbebane ikke afvikles paral-

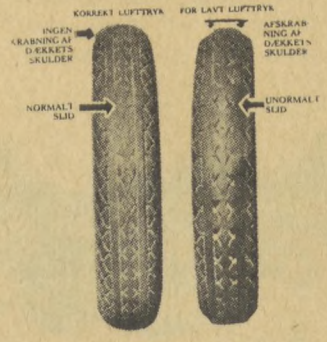



*Fig. 3.*

**Resultatet: For hurtigt Slid.**

Dækket tilhøjre er slemt skrabet og meget slidt, skønt det ikke har løbet nær saa langt som Dækket tilvenstre. Læg særlig Mærke til Dækkets afslidte Skuldre. Var Dækket kørt med for højt Lufttryk, vilde dette ogsaa have indvirket skadeligt, idet Slitagen var kommet til at ligge omvendt, nemlig mellem Skuldrene.

lelt til Vejbanen. En ny Vogn vil i denne Henseende altid fra Fabrikken være omhyggeligt afkontrolleret, Styremekanismen er imidlertid ret ømfindtlig og kan f. Eks. let bøjes ved, at et af Forhjulene tangerer Kantstenen, saa Parallelføringen ikke mere stemmer. Fornjulsdækkene vil da under Kørselen være udsat for delvis Sidelænsslibning.

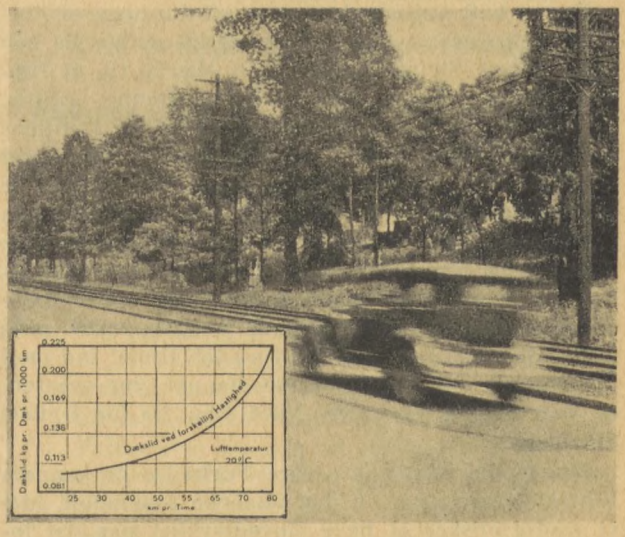



*Fig. 4.*

**Haard Kørsel reducerer Dækkets Levetid.**

Kraftige Motorer bevirker hurtigere Acceleration, større Evne til at tage Bakker og større Hastighed i det Hele taget, og dette foraarsager stærkt forøget Dækslid, specielt hvis Vognens Ejer tilmed er en haard Kører. — Skemaet viser hvorledes Hastigheden indvirker paa Sliddet. Bemærk, at ved en Hastighed paa 75 km er Sliddet dobbelt saa stærkt som ved 35 km.

### Styregeometri.

Den overordentlige Lethed, Sikkerhed og Selvopretning, det moderne Automobil lader sig styre med, er betinget af en hel Del Vinklers ganske bestemte Forhold og Samarbejde mellem de forskellige bevægelige Organer ved Styremekanismen og Forhjul.

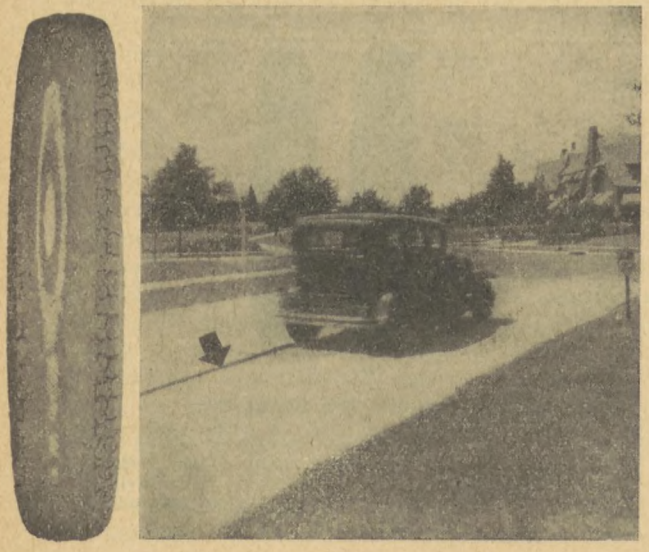


*Fig. 5.*

**Ulige indstillede Bremser.**
Bemærk paa ovenstaaende Billede, at kun det venstre Bagdæk efterlader en Stribe paa Vejen; det betyder, at Bremserne paa den Vogn er ulige indstillet og medfører hurtigere Slid af det paagældende Dæk. (Se paa ovenstaaende Dæk. Maaden, hvorpaa det er slidt, er karakteristisk for Slid paa Grund af ulige indstillede Bremser.

### Styrt.

Har vi haft Lejlighed til at se Afbildninger af Fortidens Oksekærrer, der møjsommeligt slæbte sig hen over vejløse Sletter, lægger man Mærke til, at Hjulene foroven hælder stærkt udefter. Denne Stilling, som kaldes Styrt, var meget nødvendig for Datidens primitive Aksler af Træ. — Man kendte ikke noget til Gevind og kunde følgelig heller ikke fremstille en Hjulmøtrik, men maatte nøjes med en Pind foran Hjulet. Denne Pind kunde kun optage et ganske lille Sidetryk og maatte af denne Grund ikke til Stadighed gnave ind mod Navet, hvilket man forhindrede paa den simple Maade at lade Akseltapperne pege lidt nedad. Resultatet blev, at nu løb Hjulet ind mod det massive Bryst, hvoraf Akseltappen var skaaren, og den forholdsvis svage Pind slap fri for Hjulets Sidetryk.

Denne Opfindelse fra vore Forfædre er gennem Hestevogne overført til det moderne Automobil, idet vi stadig ønsker at have Hovedtrykket paa det inderste store Leje i Forhjulene. —

Men endnu en lille Sammenligning fra Fortidens Køretøj: Styrtet gav store Fordele, men Køretøjet kom til at gaa for tungt, indtil man fandt ud af at bøje begge Akseltapper noget i Kørselsretningen, saaledes at Hjulparrets Fælge var tættere sammen foran end bagved Akslen, altsaa med andre Ord: det Hjulpar, som havde „Styrt", maatte man ogsaa give „Spidsning", for at de kunde køre let. — Ogsaa denne gamle Erfaring har vi adopteret ved Automobilets styrende Hjul og hvorfor! — I Stedet for en geometrisk Forklaring tag 2 Ølglas (koniske), læg dem i hinandens Forlængelse med Aabningerne sammen paa et Bord, og vi har et Hjulpar med „Styrt". Rul Glassene fremad, og de vil løbe ud til hver sin Side. Ganske paa samme Maade forholder det sig med Automobilets Forhjul, der har „Styrt". Gummiringen vil antage konuslignende Berøringsflader mod Vejbanen — og for at faa let og støt Fremføring og mindst muligt Slid paa Dækkene, maa Akseltapperne drejes saadan, at Hjulene kommer til at spidse foran.

### Selvopretning.

Fig. 7 viser skematisk et Forhjul set fra Siden, og vi bemærker, at Styrebolten forneden peger skraat fremad i Kørselsretningen omtrent paa samme Maade som Cyklens Forgaffel. Forhjulenes Plan maa altsaa dreje sig om en Linie tænkt gaaende igennem Styretappen til Vejbanen. Hjulets Vægt og Berøring med Vejbanen vil derimod ligge fordelt om en lodret Linie gennem Akslen. Hjulet vil altsaa ikke dreje sig i Midten dèr, hvor det træder paa Vejbanen, men et Stykke foran. — Resultatet bliver, at Hjulet af sig selv vil styre lige ud i Kørselsretningen. (Sammenlign f. Eks. med de smaa Hjul under Møbler, og Forholdet vil uden videre være indlysende.)

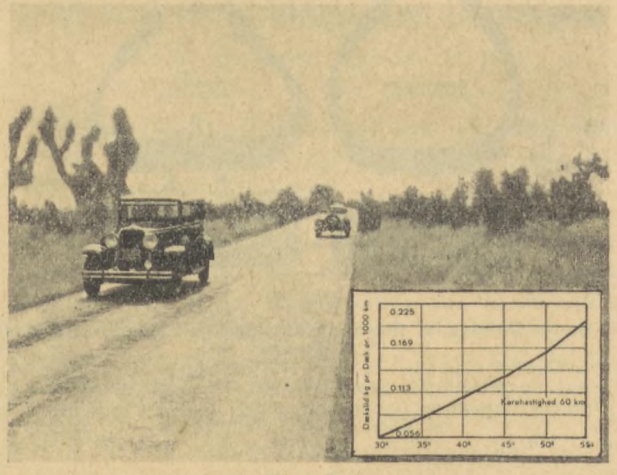



*Fig. 6.*

**Varme, tørre Veje slider Dækkene meget hurtigt.**
Skemaet viser, hvorledes Temperaturen indvirker paa Dækslidet. Sliddet er tre Gange saa stort ved 50° C. som ved 30° C og Vejtemperaturen er ofte højere end 50° i Sommermaanederne. I Vintertemperatur med Sne eller Fugtighed slides Dækkene langsomt.

Gaar vi nu om foran Hjulet, Fig. 8, og ser igen paa Styrebolten, ser vi, at den ogsaa fra denne Side peger skraat ud efter forneden — og en Linie gennem den vil et lille Stykke under Vejbanen krydses med en Linie midt gennem Gummiringen. — Man opnaar herved forskellige Fordele, bl. a. kommer Styrebolten til at bære Hovedbelastningen af Vognens Vægt i

Længderetningen, som let kan optages af et Trykleje. — Men endnu en anden meget vigtig Fordel er, at Styringen ikke i nævneværdig Grad influeres af Opbremsningen, ja, selv ikke af forskelligt indstillede

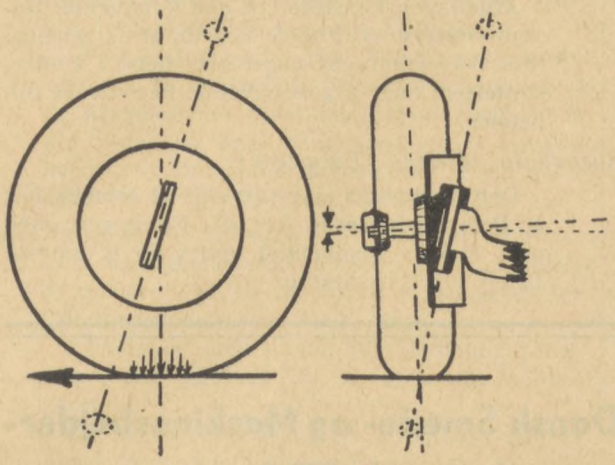


*Fig. 7.* *Fig. 8.*

De i Fig. 7 og 8 illustrerende Vinkler er for Tydelighedens Skyld overdrevet — Midterlinierne gennem Dækket og Styrebolten, Fig. 8, skæres i Virkeligheden under Vejbanen, aldrig over.

Bremser paa Forhjulene. Grunden er jo, at Hjulets Angrebspunkt eller Berøringsfladen med Vejbanen kommer til at ligge i Styreboltens Drejningsakse. Endvidere bevirker den Skraastilling af Styrebolten ud til Siden ogsaa en vis Selvopretning af Hjulene, idet Drejning til Siden kræver en ubetydelig Løftning af Forvognen, men kun naar Skæringspunktet af Dækkets Midterlinie og Styreboltens er under Vejbanen.

### Forhjulenes Spredning i Sving.

Drejer man til Siden lidt eller meget, begynder Forhjulene at beskrive hver sin Kreds, det inderste Hjul en mindre, og det yderste en større, men begge Kredse har fælles Centrum, som ligger et Sted i Bagakslens Forlængelse, se Fig. 9. — Det vil altsaa sige,

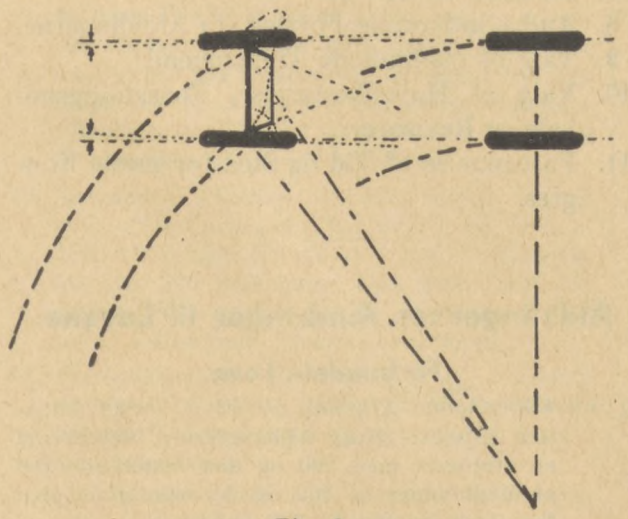


*Fig. 9.*

det inderste Hjul skal dreje mere end det yderste. Vi faar nu Spredning af Forhjulene og desto mere, jo skarpere Drejningen er — og dette opnaas ved, at man har anbragt Styrearmene skraat ud fra Styrebolten, saa at en Linie gennem Styreboltens Midte og Styrearmens Bøsning vil krydse en anden Linie fra den anden Sides Styrebolt og Styrearm et Sted tilbage i Vognens Midte, saaledes at den virksomme Armlængde af Styrearmene under Drejningen vil aftage for det Hjul, der er inderst i Svinget, samtidig med, at den tiltager for det Hjul, der ligger yderst i Svinget.

Betydeligt enklere bliver Forholdet for Baghjulenes Drejning i Sving — disse vil ogsaa beskrive 2 Kredse af forskellige Størrelser, men vil begrundet paa deres Aksels faste og vinkelrette Anbringelse paa Rammen afvikles uden Fejl med Vejbanen, og som det ses i Fig. 9 med samme Centrum som Forhjulene.

Denne korte Gennemgang af Styregeometriens Hovedpunkter skal danne Grundlaget for et nærmere Studium af forskellige Konstruktioner i næste Nummer, og vi vil se, at Teorien med faa Undtagelser er bragt i Anvendelse ved de fleste Vogntyper — baade med stive Forhjuls-Aksler og særskilt fjedrende Forhjul. Væsentlige Afvigelser vil vi dog paa nogle Punkter finde ved Vogne med Forhjulstræk.

(Fortsættes.)

(Gem Bladet, da der i næste Artikel vil blive refereret til Tegningerne.)

# Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse.

## Det ordinære Delegeretmøde.

### Afdelingernes Ændringer til Vedtægten.

§ 6, Stk. 1. *Odense Afdeling (Specialarbejderne):* Stykket tilføjes: „Overflyttede Medlemmer, som arbejder ved Faget og i den fraflyttede Arbejdsløshedskasse har opnaaet Ret til Understøttelse (52 Uger), erholder samme Ret uden Hensyn til tidligere Beskæftigelse".

§ 8. *Vejle Afdeling (S. & M.):* Afdelingen foreslaar, at „et Medlem, som gaar over til hvilende Medlemsret, og som ikke har opbrugt sin Arbejdsløshedsunderstøttelse, har Ret til indenfor et Tidsrum af eet Aar at melde sig tilbage som fuldtbetalende Medlem og straks indgaa i sine ordinære Rettigheder, Understøttelse og lignende".

§ 19, Stk. 1. *Svendborg Afdeling (S. & M.):* I næstsidste Linie ændres Tallet „6" til „12".

§ 20, Stk. 2. *Københavns Afdeling 12 (S. & M.):* Stykket ændres til: „En Udlærling, hvis Læretids Begyndelse og Afslutning ligger henholds-

vis før det fyldte 18 og før det fyldte 23 Aar, og som de sidste 2 Aar før Læretidens Udløb har været Medlem af Fagets Lærlingeklub, har indenfor de første 12 Maaneder efter Læretidens Udløb Ret til Understøttelse i Henhold til Vedtægtens § 16, Stk. 5.

Ydelsen kan dog først træde i Kraft, efter at den paagældende er fyldt 18 Aar".

(Afdelingen foreslaar, at Ændringen af § 20, Stk. 2, først træder i Kraft den 1. Maj 1941 for de Udlærlinge, som inden den Tid ikke opfylder Betingelserne med Hensyn til Medlemsskab i Lærlingeklubben.

For Lærlinge, der opfylder Betingelserne om Medlemsskab af 2 Aars Varighed i Lærlingeklubben, træder Ændringen i Kraft den 1. Oktober 1938).

§ 21, Stk. 1. *Frederiksværk Afdeling (Formerne):* Stykket tilføjes: „Dog kan et Medlem ikke faa Karensdage mere end 2 Gange i Løbet af et Regnskabsaar".

§ 21, Stk. 1. *Odense Afdeling (Formerne):* Stykket tilføjes: „Dog kan et Medlem ikke faa Karensdage mere end een Gang i Løbet af et Regnskabsaar".

§ 21, Stk. 6. *Aarhus Afdeling (S. & M.):* I første Linie ændres: „3 Uger" til „21 Arbejdsdage".

§ 21, Stk. 6. *Randers Afdeling (S. & M.):* Stykket ændres til: „Ved midlertidigt Arbejde, som ikke varer over 3 Uger (21 Dage incl. Søndage) kræves ingen Ventetid (Karensdage).

For midlertidigt Arbejde, der strækker sig over 21 Dage, er Karenstiden varierende i samme Forhold som Overskridelsen, (t. Eks. 22 Dages Arbejde 1 Karensdag, 23 Dages Arbejde 2 Karensdage o. s. v. op til ialt 7 Karensdage).

Ved Sygdom og tvungen Militærtjeneste, som har en Varighed af over 2 Maaneder, kræves ingen Ventetid (Karenstid), saafremt Arbejdsløsheden indtræder i samme Forbindelse uden Arbejdstiltrædelse".

§ 21, Stk. 6. *Vejle Afdeling (Formerne):* Stykket ændres til: „Arbejde, som varer over 5 Uger o. s. v.".

### Særlige Forslag.

*Københavns Afdeling 2 (S. & M.):*

Delegeretmødet henstiller til den kommende Hovedledelse, at den gør sin Indflydelse gældende og søger at indføre Forbedringer af de i Arbejdsløshedskassens Vedtægt § 21 omhandlede Bestemmelser vedrørende Karensdage, især med Henblik paa de i Stk. 6 omhandlede Arbejdsperioder af midlertidig Art.

*Københavns Afdeling 4 (S. & M.):*

Delegeretmødet henstiller til Hovedbestyrelsen for Arbejdsløshedskassen at arbejde for, at Bestemmelsen om 7 Dages Karenstid bortfalder, da denne Bestemmelse ikke kan anses for tidssvarende.

*Københavns Afdeling 18 (S. & M.):*

Afdelingen henstiller til den kommende Hovedbestyrelse at arbejde hen til, at de arbejdsløse ikke fradrages noget som helst i Understøttelsen, naar tilgodehavende Feriepenge udbetales.

*Svendborg Afdeling (Formerne):*

Delegeretmødet opfordres til at arbejde for, at Dagpengesatserne for Ikke-Forsørgere med over 8 Aars Medlemsret sættes op til samme Beløb som Forsørgere.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds 27. Kongres.

Som meddelt i sidste Fagblad afholdes Kongressen den 13. August og følgende Dage i Odd Fellow Palæet, Bredgade 28, København.

### Kongressens Dagsorden

er i Henhold til Lovene og hidtidig Praksis ansat som følger:

1. Mandaternes Prøvelse.
2. Valg af Kongressens Tillidsmænd.
3. Valg af de fornødne Udvalg.
4. Fastsættelse af Forretningsordenen.
5. Beretning om Virksomheden.
6. Regnskaberne.
7. Revision af Lovene.
8. Andre indkomne Forslag fra Afdelingerne.
9. Valg af fastlønnede Tillidsmænd.
10. Valg af Hovedbestyrelse, Forretningsudvalg og Revisorer.
11. Fastsættelse af Tid og Sted for næste Kongres.

### Afdelingernes Ændringer til Lovene.

#### Forbundets Love.

§ 4 b. *Københavns Afdeling 5:* Efter første Punktum tilføjes: „Naar Afdelingernes Medlemstal er divideret med 200 og den resterende Del af Medlemmer er 100 og derover, giver den Del ligeledes Ret til 1 Delegeret."

§ 4 b. *Københavns Afdeling 10:* Punktet tilføjes: „De Delegerede stemmer med eller i Forhold til det Antal Medlemmer, de repræsenterer."

§ 4 b. *Københavns Afdeling 12:* Idet Afdelingen tiltræder Hovedbestyrelsens Ændringer til Lovenes § 4 b, foreslaas følgende Tilføjelse:

„Ved Afstemninger paa Kongressen repræsenterer de Delegerede forholdsvis Antallet af de paagældende Afdelingers Medlemstal, naar der inden en Sags Afslutning stilles Forslag herom, og Dirigenten konstaterer, at en Fjerdedel af Kongressen stemmer herfor."

§ 4 b. *Københavns Afdeling 15:* Punktet affattes: „Til Kongressen har enhver af Forbundets Afdelinger Ret til at sende 1 Delegeret for 200 Medlemmer eller Dele deraf.

Afdelinger med under 200 Medlemmer har dog i alle Tilfælde Ret til at sende 1 Delegeret.

De Delegerede stemmer i Henhold til det Antal Medlemmer, de repræsenterer.

Afdelingsfilialerne har Ret til at deltage i Valget af Delegerede i nærmeste Afdeling."

§ 4 b. *Københavns Afdeling 17:* Punktet tilføjes: „Ved Afstemninger paa Kongressen stemmer de Delegerede i Forhold til det Antal Medlemmer, de repræsenterer."

§ 4 b. *Kolding Afdeling:* Punktet ændres til at lyde: „Til Kongressen har enhver af Forbundets Afdelinger Ret til at sende 1 Delegeret for hver 200 Medlemmer eller Dele deraf.

Afdelingsfilialerne har Ret til at deltage i Valget af Delegerede i den nærmeste Afdeling."

§ 4 b. *Nakskov Afdeling:* Punktet tilføjes: „Ved Afstemninger paa Kongressen repræsenterer de Delegerede forholdsvis Antallet af de paagældende Afdelingers Medlemsantal."

§ 4 b. *Odense Afdeling:* Punktet ændres til at lyde: „Til Kongressen har enhver af Forbundets Afdelinger Ret til at sende 1 Delegeret for hver 200 Medlemmer eller Dele deraf. Afdelinger med under 200 Medlemmer har dog i alle Tilfælde Ret til at sende 1 Delegeret. Afdelingsfilialerne har Ret til at deltage i Valget af Delegerede i nærmeste Afdeling."

§ 4 b. *Svendborg Afdeling:* Punktet ændres til at lyde: „Til Kongressen har enhver af Forbundets Afdelinger Ret til at sende 1 Delegeret for hver 200 Medlemmer eller Dele deraf. Afdelingsfilialerne har Ret til at deltage i Valget af Delegerede i nærmeste Afdeling."

§ 4 f. *Frederikshavns Afdeling:* Første Punktum ændres til at lyde: „Diæter for de Delegerede betales af Hovedkassen og ydes med 25 Kr. pr. tabt Arbejdsdag."

§ 4 g *Københavns Afdeling 2:* Paragraffen tilføjes: „Ved Indgaaelse af Forbundets Hovedoverenskomst eller Forlængelse af denne, skal alle Forbundets Medlemmer afgive deres Stemme.

Undladelse af dette medfører en Mulkt paa 5 Kr., som skal inddrives ved første Mærkesalg.

I Sygdomstilfælde eller andre lovlige Grunde, hvorfor der kan erlægges Bevis, bortfalder Mulkten."

§ 4 g. *Frederikshavns Afdeling:* 4. Stk. tilføjes: „Ved alle Urafstemninger tilsendes hvert Medlem en Stemmeseddel med en kort Oversigt over Urafstemningens Aarsag og med Oplysninger om, hvornaar Stemmesedlen senest skal være afleveret paa Afdelingens Kontor."

§ 4 g. *Holeby Afdeling:* Punktet tilføjes: „Ved Urafstemning om Landsoverenskomst eller Forlængelse deraf, udsendes fra Hovedkontoret et Cirkulære om Forslaget og en Stemmeseddel til hvert Medlem, som uddeles og indsamles af Afdelingen."

§ 4 g. *Odense Afdeling:* I andet Stykke efter Ordet „Generalforsamlinger" tilføjes: „og paa Arbejdspladserne" (alt ved Afstempling af Medlemsbogen).

§ 4 g. *Odense Afdeling:* Sidste Stykke ændres til at lyde: „Ingen Landsoverenskomst eller Rørprisliste maa indgaas med Arbejdsgiverne i Jernindustriens Sammenslutning, før den har været forelagt Medlemmerne til Urafstemning. Forslag til ny Overenskomst og Rørprisliste skal være Afdelingerne i Hænde senest 8 Dage, før Svaret skal afgives."

§ 4 g. *Slagelse Afdeling*: Som nyt Stykke tilføjes: „Det er Hovedbestyrelsens Pligt forud for enhver Overenskomstfornyelse rettidig at indkalde Forslag fra Afdelingerne. Materiale herom maa udsendes saa tidligt, at Spørgsmaalet maa kunne behandles paa Oktober Generalforsamlingen. Overenskomstforslagene udformes endelig paa et Formandsmøde i Forbundet i Overensstemmelse med Behandlingen i Afdelingerne."

§ 5 a. *Horsens Afdeling:* Efter 3. Stykke tilføjes: „Ethvert Medlem, der beklæder Tillidshverv indenfor Forbundet eller dets Afdelinger, afgaar ved deres fyldte 70 Aar. Afvigelser herfra kan kun ske ved en Kongresbeslutning."

§ 6. *Fredericia Afdeling:* Som nyt Stykke indføjes: „Formanden drager Omsorg for, at Forslag, der skal behandles paa Kongressen, bekendtgøres i Fagbladet saa betids, at Medlemmerne faar Lejlighed til at gøre sig bekendt med disse, forinden der skal foretages Valg af Delegerede til Kongressen."

§ 9 c. *Randers Afdeling:* „Der paalægges Forretningsudvalget i Henhold til Forbundslovenes § 9 c at udarbejde en ny Skala for Udbeta-

ling af Understøttelse under Strejker og Lockout. Der foreslaas:

1. Alle Udbetalingssatser bliver ens for gifte Medlemmer + Børnetillæg.
2. Alle Udbetalingssatser bliver ens for ugifte Medlemmer.
3. Ved mindre Strejker, som har Forbundsinteresse, forhøjes Udbetalingssatserne til over det normale.
4. Ved landsomfattende Strejker beregnes Understøttelsens Størrelse efter den ordinære Understøttelse + Børnetillæg."

§ 9 d. *Københavns Afdeling 4:* 2. Stk. ændres til: „Under Lockouter og Strejker af større Omfang ydes der Understøttelse fra den Dato, Konflikten er begyndt."

§ 9 d. *Københavns Afdeling 5:* 2. Stk. ændres til: „Under Lockouter og Strejker af større Omfang ydes der i alle Tilfælde Understøttelse fra den første Dag."

§ 9 d. *Københavns Afdelinger 12, 13, 14, 17* og *18* samt *Brønderslev, Fredericia* og *Kolding* Afdelinger: 2. Stk. udgaar.

§ 12 g. *Københavns Afdeling 6:* Stykket ændres til følgende: „Under Sygdom er Medlemmerne fritagne for Kontingent."

§ 12 g. *Svendborg Afdeling:* Punktet ændres til at lyde: „Under tvungen Militærtjeneste og Sommerferie er Medlemmerne fritagne for at betale Kontingent."

§ 12 h. *Korsør Afdeling:* Som nyt Stykke tilføjes: „Medlemmer, som er paa Aldersrente, erholder hvert Aar til Jul et Beløb af Reservefonden, svarende til Juleunderstøttelse, som ydes Arbejdsløse."

§ 12 h. *Roskilde Afdeling:* Punktet tilføjes: „Medlemmer, som oppebærer Alders- eller Invaliderente, erholder den 23. December udbetalt en Juleunderstøttelse, hvis Størrelse fastsættes af Hovedbestyrelsen."

§ 13 c. *Københavns Afdeling 12:* Punktet ændres til: „I Indmeldelsesafgift betales 10 Kr. Udlærlinge, som i de sidste 2 Aar før Indmeldelsen har været Medlem af Fagets Lærlingeklub, optages indskudsfrit i Forbundet.

Af ovennævnte 10 Kr. indbetales 5 Kr. til Forbundets Hovedkasse, og i Medlemsbøgerne indklæbes de af Hovedkontoret leverede Indskudsmærker."

§ 14 *Middelfart Afdeling:* I Paragraffen indsættes som nyt Punkt c: „Ethvert Medlem, der paa Montage udfører Arbejde indenfor en anden Afdelings Omraade, skal ved Arbejdets Paabegyndelse forevise Medlemsbog eller anden gyldig Legitimation paa vedkommende Afdelingskontor. Medlemmer, der ikke erholder Udepenge, skal i alle Tilfælde tilmeldes den anden Afdeling."

§ 15 a. *Fredericia Afdeling:* Punktet tilføjes: „Ved Regnskabsaarets Udgang maa intet Medlem være i Restance."

§ 22. *Odense Afdeling:* Paragraffen tilføjes: „Afdelingerne med et Medlemsantal af mindst 200 og derover, skal indsende en nøjagtig udregnet Statistik til Forbundet med Angivelse af Fortjenesterne for saavel Time- som Akkordlønnede fra hver enkelt Virksomhed, der sorterer under Afdelingen. Statistikken indsendes i April, Juli, Oktober og Januar."

## Klublove.

Formaalet: *Københavns Afdeling 15:* Der foreslaas følgende Ændring: „Formaalet med Værkstedsklubberne er at værne om de lokale Interesser paa Arbejdspladsen, samt at arbejde for, at den mellem Organisationen og vedkommende Arbejdsgiver bestaaende Overenskomst ikke forringes til Skade for Medlemmerne. Derudover er Værkstedsklubben Bindeleddet mellem Medlemmerne og Organisationen."

§ 10. *Københavns Afdeling 15:* I sidste Stykke, sidste Linie, ændres „Afdelingslovene" til „Forbundslovene".

## Regler for Udbetaling af Begravelseshjælp.

§ 3. *Vejle Afdeling:* I 3. Stk. udgaar Ordene: „kun indenfor de første 3 Aar efter Medlemmets Død, og ..."

## Særlige Forslag.

*Københavns Afdeling 12:*

„Kongressen paalægger den kommende Hovedledelse til ved fremtidige Overenskomstfornyelser, hvor der gives Tillæg til Timeløn og Fortjenester, at skabe Garantier for, at ogsaa Antagelseslønninger og Fortjenester for senere antagne Arbejdere forhøjes i Forhold til de generelle Forhøjelser."

*Københavns Afdeling 14:*

„Kongressen paalægger Hovedbestyrelsen og i særlig Grad Forretningsudvalget i Forbindelse med de mindre Afdelingers Ledelse omkring i Landet, at der sættes større Kraft ind for Højnelse af Løn- og Arbejdsforhold for de af vore Medlemmer, som beskæftiges paa smaa Værksteder.

Og ligeledes sørge for, at der ikke findes uorganiseret Arbejdskraft paa saadanne Pladser, som arbejder ved Faget."

*Københavns Afdeling 17:*

„Det paalægges Hovedbestyrelsen ved den kommende Overenskomstforhandling at sætte ind for en kraftig Forhøjelse af Minimallønnen og Mindstebetalingen."

*Aarhus Afdeling:*

„Ved Loven af 9. April 1937 og sidst ved Afslutning af Overenskomsten 1938 er der kun givet Løntillæg til de af vore Medlemmer, som paa Dagen for Løntillægets Ikrafttræden er beskæftiget.

Nyantagne eller Medlemmer, som har været borte fra Virksomheden over et Aar, holdes udenfor Lønstigningen. Da dette virker uheldigt paa vore Time- og Antagelseslønninger, paalægges det Hovedbestyrelsen at søge dette Forhold rettet, ligesom man ved Indgaaelse af fremtidige Overenskomster søger at undgaa lignende Skævheder i vore Lønforhold."

*Esbjerg Afdeling:*

„Paa Kongressen 1935 vedtoges paa Forslag af Forbundets daværende Formand enstemmigt følgende Resolution:

„Da den forløbne Kongresperiode har vist, at vore lave Minimallønninger har virket svækkende paa vort Lønniveau, paalægges det Hovedbestyrelsen ved første Overenskomstforhandling at sætte ind for, at Minimallønninger og Mindstebetaling hæves."

Siden da er Lønningerne steget med fra 2 til 7 Øre i 1937 og med 5 pCt. i 1938, medens Minimallønningerne og Mindstebetalingen kun er steget henholdsvis med 7 og 6 Øre i 1937. Forskellen paa Minimalløn samt Mindstebetalingen og saa det nuværende Lønniveau er derfor større i Dag end i 1935. Esbjerg Afdeling foreslaar derfor Kongressen paany at vedtage Resolutionen fra 1935."

*Holbæk Afdeling:*

„Holbæk Afdeling foreslaar Kongressen, at ved næste Overenskomst da at faa hævet Mindstebetalingen til 115 Øre for Timelønsarbejde, da Arbejdsgiverne i stor Udstrækning byder 102 Øre."

*Odense Afdeling:*

„Kongressen paalægger Hovedbestyrelsen ved Indgaaelse af ny Overenskomst da at arbejde hen til at faa de 15 pCt. slettet i Overenskomstens § 7, og at Gennemsnitsfortjenesten for de sidste 3 Maaneder danner Grundlaget for Aflønningen."

*Københavns Afdeling 2:*

„Under Henvisning til, at Arbejdsgiverne i adskillige Tilfælde har afskediget en Tillidsmand, og senere undladt at genantage denne ved Antagelse af Arbejdere, kræver Kongressen, at den kommende Hovedledelse ved næste Overenskomstforhandling sætter kraftigt ind for en Tilføjelse til Overenskomstens § 2, der skal gaa ud paa:

Afskediges en Tillidsmand grundet paa Arbejdsmangel eller Driftsstandsning, er Arbejdsgiveren pligtig til at genantage ham som en af de første, naar der atter antages Arbejdere paa samme Virksomhed."

*Københavns Afdeling 2:*

„Med Henblik paa en Tid, hvor Industrien er præget af øget Konjunkturopgang og stigende Udbytter, er det uholdbart og til ubodelig Skade, at der stadig findes Tusinder af Arbejdsløse i vort Land.

Kongressen finder det derfor paakrævet, at der finder en bedre Fordeling Sted af det for Haanden værende Arbejde, saaledes at de flest mulige Arbejdere inddrages i Produktionslivet.

Kongressen henstiller derfor til den kommende Hovedledelse, at den i Forbindelse med De samvirkende Fagforbund stiller sig bag Kravet om 40 Timers Arbejdsuge, og samtidig for at bevare Købeevnen hos den arbejdende Befolkning maa vi som Dækning for de senere Aars stedfundne Prisstigninger forlange Reallønnen bevaret i størst mulig Udstrækning."

*Københavns Afdeling 12:*

„Kongressen opfordrer D. s. F. og Regeringen til at fortsætte deres Bestræbelser for at nedsætte Arbejdstiden og i særlig Grad at sætte ind for, at Arbejdstiden for Skifteholdsarbejdere nedsættes."

*Københavns Afdeling 15:*

„Til De samvirkende Fagforbund og Regeringen.

Under Hensyn til, at de fra Fagbevægelsen rejste Krav om 40 Timers Arbejdsuge med fuld Lønudligning synes at være gledet i Baggrunden, henleder Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Kongres Opmærksomheden herpaa.

Kongressen retter en Appel til De samvirkende Fagforbund og Regeringen om paa Baggrund af den store Arbejdsløshed at søge disse Krav gennemført."

*Københavns Afdeling 18:*

„Det maa kræves, at Forbundet ved de kommende Overenskomstforhandlinger sætter kraftigt ind for en effektiv Arbejdstidsforkortelse."

*Esbjerg Afdeling:*

„Det paalægges Hovedbestyrelsen at arbejde hen til en generel Løsning af week-end Spørgsmaalet og i Forbindelse dermed søge den ugentlige Arbejdstid paa 48 Timer forkortet uden Løntab for Medlemmerne."

*Fredericia Afdeling:*

„Kongressen paalægger den kommende Hovedbestyrelse at arbejde hen til, at Arbejdsti-

den nedsættes til 44 Timer ugentlig, og at der ikke afsluttes nogen ny Overenskomst eller Forlængelse af de nuværende, uden at 44 Timers Ugen er sikret."

*Odense Afdeling:*

„Idet vi erkender Betydningen af Ferielovens Gennemførelse, samt Loven om Forbud mod Overarbejde, som et Led i Bestræbelserne for at afhjælpe Arbejdsløsheden, henstilles det til Hovedledelsen i Forbindelse med De samvirkende Fagforbund stadig at arbejde hen til Indførelse af 40 Timers Ugen med fuld Lønudligning, eventuelt ved forsøgsvis at sætte ind overfor de Virksomheder, der har haft stort Driftsoverskud."

*Københavns Afdeling 15:*

„Kongressen udtaler sin Anerkendelse af Regeringens Indsats ved Gennemførelse af Loven om Forbud mod Overarbejde og Ferieloven, idet disse Loves beskæftigelsesmæssige og kulturelle Betydning vil vise sig at blive til Gavn for Arbejderklassen.

Hvad angaar Loven om Forbud mod Overarbejde, henstilles det til Hovedledelsen at yde sin Medvirken til et Samarbejde mellem Organisationerne indenfor Jernindustrien for derved at faa en ensartet Fortolkning af den mellem disse Organisationer og Jernindustriens Sammenslutning trufne Aftale om Tillempning af Loven."

*Københavns Afdeling 17:*

„Det paalægges den kommende Hovedbestyrelse at søge gennemført en bedre Praktisering af Overarbejdsloven og arbejde for en effektiv Nedsættelse af Arbejdstiden."

*Fredericia Afdeling:*

„For at Loven om Forbud mod Overarbejde kan faa den tilsigtede Virkning, henstiller Kongressen til den kommende Hovedbestyrelse at paavirke Lovgivningsmagten til snarest at tage Loven op til Revision, saaledes at Loven ogsaa kommer til at omfatte selvstændige Haandværkere."

*Kolding Afdeling:*

„Kongressen udtaler sin Anerkendelse af Regeringens Vedtagelse af Loven om Forbud mod Overarbejde, og henstiller til den kommende Hovedbestyrelse at paatale overfor Socialministeren, dersom der dispenseres unødig fra Loven. Endvidere opfordres Hovedbestyrelsen til gennem De samvirkende Fagforbund at yde sin Medvirken til, at Loven ved sit Udløb 1. April 1940 forlænges, dersom der ikke til den Tid er sket betydelig Fremgang i Beskæftigelsesmulighederne."

*Aarhus Afdeling:*

„Da Ferie med Løn nu bliver obligatorisk, henstilles det til Hovedledelsen at optage og overveje Planer, der gaar ud paa at fremskaffe billige Ferieophold, Rejser m. m. for vore Medlemmer.

Det henstilles, at Kongressen faar Lejlighed til at drøfte Spørgsmaalet om Oprettelse af Feriehjem."

*Holbæk Afdeling:*

„Holbæk Afdeling foreslaar Kongressen ved næste Overenskomst at faa fastlagt Ferien i Tiden fra 25. Juni til 15. August, særlig for de Værksteder, som lukker i Ferietiden, da vore Medlemmer ikke er interesseret i Ferie i Maj eller September Maaned."

*Kolding Afdeling:*

„Kongressen henstiller til den kommende Hovedbestyrelse at arbejde hen til, at Feriebetalingen bliver den samme for Provinsen som for København."

*Københavns Afdeling 2:*

„Med Henvisning til den Begrænsning af Overarbejdet, som de nye Regler for Overarbejde har medført, og som maa forudsættes i nogen Grad at have bevirket, at Arbejde i Skiftehold og forskudt Arbejdstid er blevet forøget, henstiller Kongressen, at den kommende Hovedledelse ved Indgaaelse af den næste Hovedoverenskomst gaar ind for en Regulering af de i §§ 3 og 4 omhandlede Tillæg, saaledes at disse bringes til at staa i et noget mere rimeligt Forhold til de Ulemper, som den Art af Arbejde medfører."

*Københavns Afdeling 17:*

„Det paalægges Hovedbestyrelsen ved den kommende Overenskomstforhandling at søge § 6 i Fælles Værkstedsregler — angaaende Rejsearbejde — ændret saaledes, at der ikke nævnes noget Beløb for Kostpenge."

*Holbæk Afdeling:*

„Holbæk Afdeling foreslaar Kongressen ved næste Overenskomst at faa ændret § 3 i Fælles Værkstedsregler, saa der gives 25 pCt. til Timebetalingen fra Kl. 18 til Kl. 6 Morgen."

*Aalborg Afdeling:*

„Det paalægges Hovedledelsen at arbejde hen til, at der aftales Landsoverenskomster for de af vore Medlemmer, der er beskæftiget som Reparatører inden for de forskellige Industrier."

*Københavns Afdeling 9:*

„Ny Landsprisliste eller Forlængelse af denne skal forelægges til Urafstemning blandt de

af Forbundets Medlemmer, der hovedsagelig er beskæftiget efter denne. Til dette Formaal oprettes der Brancheklubber, under Afdelingernes Kontrol, Landet over, og Afstemningen foregaar i disse."

*Fredericia Afdeling:*

„Kongressen paalægger den kommende Hobestyrelse at ligestille Rørlæggerne med de øvrige af Forbundets Medlemmer, saaledes at der ved Forelæggelse af Forslag til ny Rørprisliste ikke afsluttes Overenskomst om denne, før Forslaget har været forelagt Medlemmerne til Godkendelse ved Urafstemning."

*Kolding Afdeling:*

„Kongressen henstiller til den kommende Hovedbestyrelse at arbejde hen til, at Rørprislisten bliver ens for hele Landet."

*Københavns Afdeling 4:*

„Kongressen paalægger Forbundets Repræsentanter i De samvirkende Fagforbund at arbejde for, at der ved Fællesafstemninger om Overenskomstforslag gennemføres en regulær Urafstemning i alle de Forbund, der deltager i Fællesafstemningen, og at kun Resultatet af Medlemsafstemningen anerkendes som gyldigt.

For Fællesafstemningen maa almindelig Stemmeflerhed være afgørende."

*Københavns Afdeling 15:*

„Kongressen fastslaar, at den nuværende Form for Urafstemning bibeholdes.

Det henstilles til Hovedledelsen, at den ved Urafstemninger over vore Overenskomster giver Afdelingerne og Klubberne rimelig Tid til at foranstalte en effektiv Agitation for en højere Afstemningsprocent."

*Københavns Afdeling 15:*

„Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Afd. 15 kræver, at vort Urafstemningsprincip bibeholdes, og at alle Bestræbelser, der gaar ud paa en yderligere Beskæring af Medlemmernes Selvbestemmelsesret, kraftig tilbagevises."

*Københavns Afdeling 18:*

„Medlemmer, som oppebærer Aldersrente, har ikke Stemmeret ved Urafstemning angaaende Overenskomstforslag."

*Københavns Afdeling 18:*

„Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Afdeling 18 kræver, at vort nuværende Urafstemningsprincip bibeholdes — Lovenes § 4 g — og udtaler som sin Mening, at De samvirkende Fagforbunds Bestræbelser i anden Retning er for D. S. & M. F. uforeneligt."

*Københavns Afdeling 18:*

„Idet Afdelingen fastslaar Medlemmernes Medbestemmelsesret ved Afgørelse af deres Løn- og Arbejdsvilkaar gennem Urafstemning som den principielle rigtige Afgørelsesform, opfordres De samvirkende Fagforbund til at gennemføre Urafstemningen for alle de tilsluttede Fag saaledes, at fremtidige Afgørelser af Overenskomstsituationer indenfor Hovedorganisationen bliver et virkeligt Udtryk for Medlemsmassernes Mening og Vilje."

*Esbjerg Afdeling:*

„Ved Valgene til Rigsdag og Kommunalraad, der dog er af vital Betydning for Arbejderne, betragtes en Valgdeltagelse paa ca. 80 pCt. som meget høj, og det efter, at der daglig i lang Tid i samtlige Blade er ført den mest voldsomme og energiske Agitation.

Det maa derfor betragtes som meget vanskeligt ved en Afstemning over et Overenskomstforslag at opnaa nogen særlig høj Procentdeltagelse i Afstemningen. Særlig over et Forligsmandsforslag, hvor alt lægges til Rette, selv gennem Forbud mod Offentliggørelse af selve det Forslag, hvorom der skal stemmes, saa Deltagelsen kan blive saa ringe som vel muligt. Naar saa dertil kommer, at kun ca. Halvdelen af Forbundets Medlemmer direkte er interesseret i en Overenskomst med Sammenslutningen, maa en Deltagelse paa 50 pCt. i Virkeligheden betyde stor Deltagelse.

Det paalægges derfor Hovedbestyrelsen ikke — under Henvisning til en paastaaet for ringe Deltagelse i Urafstemningen eller under nogen anden Form — at gaa med til en Forringelse af Urafstemningsprincippet."

*Københavns Afdeling 2:*

„Da Tiden kræver stærk Samling omkring vore faglige Organisationer, finder Kongressen det paatrængende nødvendigt, at den stigende Uenighed, der i de senere Aar har hersket blandt Lederne af vore faglige Organisationer, bringes til Ophør.

Kongressen foreslaar derfor, at Hovedbestyrelsen i Forbindelse med De samvirkende Fagforbund og tilsluttede Organisationer optager Forhandlinger om Dannelse af Industriforbund i Danmark."

*Københavns Afdeling 4:*

„Kongressen mener det paakrævet at udtale Utilfredshed med den af Hovedbestyrelsen anvendte Fremgangsmaade ved afvigte Overenskomstfornyelse.

Dels paa Grund af, at Hovedbestyrelsen brød med den af De samvirkende Fagforbund tilrettelagte Fællesoptræden, og dels paa Grund af, at det opnaaede Resultat er ringere,

end det andre Fag har opnaaet gennem Forligsmandens Forslag.

Bygningssnedkere, Skotøjsarbejdere o. a. opnaaede saaledes 7 pCt. Lønforhøjelse."

*Københavns Afdeling 12:*

Forslag til Afstemningsregler og Samarbejdsregler i Overenskomstsituationer, som foreslaas vedtaget paa Kongressen og oversendt til De samvirkende Fagforbund:

„Medlemmernes Medbestemmelsesret gennem Urafstemninger om deres Løn- og Arbejdsvilkaar fastslaas som den principielt rigtige Afgørelsesform ved Ændringer eller Fornyelser af bestaaende Overenskomster.

De samvirkende Fagforbund opfordres af den Grund til at kræve Urafstemning gennemført indenfor alle de tilsluttede Forbund.

Samtidig indskærpes de enkelte Forbunds Pligt til at sætte alle Kræfter ind for, at Stemmedeltagelsen bliver et virkeligt Udtryk for Forbundenes Medlemstal."

„Før alle Overenskomsters Opsigelse eller Udløb indkaldes De samvirkende Fagforbunds Repræsentantskab for at tilrettelægge de Retningslinier og den Taktik, der i den givne Situation skal følges.

Derefter vælger hver Industri- og Erhvervsgruppe et Forhandlingsudvalg, der sammensættes i Forhold til det Antal Medlemmer, som hvert enkelt Forbund har indenfor det paagældende Omraade. De enkelte Forhandlingsudvalg søger da Overenskomstforholdet ordnet indenfor hver sit Omraade, efter de af Repræsentantskabet afgivne Retningslinier, og under Hensyn til Arbejderklassens Almenvel. Alle de enkelte Fags Hovedledelser og kompetente Forsamlinger har Pligt til loyalt at følge de Beslutninger, som træffes i Forhandlingsudvalgene."

*Københavns Afdeling 15:*

„Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds 27. Kongres maa efter Drøftelse af den forløbne Kongresperiode og de i denne afsluttede Overenskomster kræve, at Forligsmandslovens Sammenkædnings-Bestemmelser snarest ændres, saaledes at der gives Organisationerne Selvbestemmelsesret over deres egne Løn- og Arbejdsforhold."

*Københavns Afdeling 15:*

„Kongressen understreger Nødvendigheden af, at Overenskomstfornyelserne i højere Grad end hidtil foregaar efter industrielle Linier.

Det paalægges den kommende Hovedledelse at arbejde paa et udvidet Samarbejde mellem alle Fag i Jernindustrien, saa at der saa vidt muligt forhandles i Fællesskab og afsluttes Overenskomster for alle Grupper under eet.

Ved Opstillingen af Overenskomstkravene i de enkelte Forbund maa der forud sikres disse Ret til at formulere Kravene efter de paagældende Fags særlige Forhold og ud fra det Lønniveau, der er gældende for den enkelte Organisations Medlemmer."

*Københavns Afdeling 15:*

„Det henstilles til den kommende Hovedbestyrelse at arbejde hen til Samarbejde med de ufaglærte Grupper indenfor vort Fag, da disse efter vor Mening i denne stærke Rationaliseringstid griber for meget ind i vort Arbejdsomraade og derigennem dels virker løntrykkende og forøger Arbejdsløsheden for vore Kolleger."

*Københavns Afdeling 18:*

„Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Afdl. 18 henstiller til den kommende Hovedledelse at arbejde for Afskaffelse af Forligsmandslovens Paragraffer 7 og 8."

*Københavns Afdeling 11:*

„Til Fremme af Organisationsarbejdet blandt Ungdommen, og her menes Lærlingeungdommen, der beskæftiges i Jern- og Metalindustrien, og til Forstaaelse af det Arbejde, der er udført indtil nu, vedtager Kongressen,

*at* Hovedbestyrelsen optager Spørgsmaalet: obligatorisk Medlemsskab i Lærlingeklubberne,

*at* henstille til alle Afdelingerne at afholde halvaarlige Sammenkomster for de unge udlærte Svende."

*Københavns Afdeling 12:*

„Den nye Lærlingelov er i stor Udstrækning bygget paa at give Fagforeningerne Indflydelse paa Læreforholdene indenfor de enkelte Fag.

I den Anledning kan Spørgsmaalet om Oprettelse af Lærlingeafdelinger, efter vor Formening, ikke overlades til de enkelte Afdelingers Forgodtbefindende, men maa paalægges dem som en Pligt.

For imidlertid at kunne yde Lærlingene virkelige Fordele af at have været organiseret i Læretiden, foreslaas følgende Lovændringer:

Afdelingernes Love § 13 c, ændres til: (se Lovændringerne).

Arbejdsløshedskassens Vedtægter, § 20, Stk. 2, ændres til: (se Lovændringerne).

Det paalægges herefter alle Forbundets Afdelinger ved Oprettelse af Lærlingeklubber at give Fagets Lærlinge Adgang til at kunne blive Medlemmer, og Afdelingerne har Pligt til at sørge for, at alle Lærlinge indenfor vort Fag gøres bekendt med de Fordele, de har af allerede i Læretiden at være organiserede."

*Københavns Afdeling 12:*

„Da den nye Lærlingelov hjemler Adgang til at gøre Lærlingenes Lønforhold overenskomstmæssige, opfordres den kommende Hovedledelse til at drage Omsorg for, at Fagets Overenskomst i Fremtiden kommer til at omfatte Aftaler om Lærlingelønninger.

Kongressen opfordrer den kommende Hovedledelse til ikke at forny Indstillingen om en Læretid afpasset efter Lærlingenes Alder ved Læreforholdets Begyndelse, men gaa ind for, at en 4-aarig Læretid bliver Maximum for alle Brancher af vort Fag."

*Københavns Afdeling 17:*

„Det paalægges Hovedbestyrelsen med alle Midler at paavirke Regering og Rigsdag til Gennemførelse af det 8. Skoleaar og søge Graduering af Læretidens Længde for Metalarbejderfaget ændret, saaledes at 4 Aar bliver Maximum."

*Københavns Afdeling 18:*

„Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund's Afdl. 18 misbilliger det af Forbundets Hovedledelse tagne Initiativ til Lærlingelovens Forringelse indenfor vort Fag."

*Odense Afdeling:*

„Da det i den forløbne Kongresperiode har vist sig, at Tilgangen til Lærlingeforeningerne fortsat har været stigende, foreslaar Odense Afdeling, at der ansættes en Mand under Forbundet, der udelukkende beskæftiger sig med Organisering af Lærlingene og deres Forhold. Til at udarbejde Planer og Regler derfor nedsættes et Udvalg indenfor Hovedledelsen, der søger at finde en Form, hvorunder Lærlingene skal være Medlem af Lærlingeforeningen inden Udgangen af første Aars Læretid, og at § 13 i Afdelingernes Love ændres i Forhold dertil."

*Københavns Afdeling 11:*

„Til Fremme af det gennem Aarene voksende Oplysningsarbejde blandt vore Medlemmer, og til Støtte for hele Oplysningsforbundets Virksomhed, vedtager Kongressen at stille et Beløb, stort Kr. 50,000, til Raadighed pr. Aar til fortsat Udvidelse af Studiekreds — Kursus — Højskole og andet Oplysningsarbejde i alle Landets Afdelinger til Gavn for alle Medlemmer, og særligt for alle Tillidsmænd og Repræsentanter for Dygtiggørelse af disse i det faglige Organisationsarbejde.

Administrationen af Beløbet overlades til Forretningsudvalget eller et af dette nedsat Udvalg, og Afdelingerne kan til dette Arbejde søge Tilskud af bemeldte Midler, naar Ansøgning med Oplysninger herom indsendes med Begæringen.

Hvert Aar indsender Afdelingerne til Hovedledelsen Beretning og Regnskab over Virksomheden og Anvendelsen af de givne Tilskud."

*Københavns Afdeling 11:*

„Paa Grundlag af den ved Lov gennemførte Ferieforlængelse, der giver Forbundets Medlemmer 12 Hverdages Sommerferie senest i Aaret 1940, vedtager Kongressen at opfordre Medlemmerne gennem Afdelingerne til i saa stor Udstrækning som muligt at anvende en Del af denne Ferie til Deltagelse i Oplysningsarbejdet ved Besøg paa Højskoler og Kursus, og skandinaviske Ferierejser, for derved at udvide de organisationsmæssige Kundskaber og pleje Samarbejdet.

En effektiv Udveksling af Metalarbejdere mellem Danmark, Sverige og Norge vil fagligt set have den største Betydning for Fremtidens Fagforeningsarbejde, og bør derfor støttes af Forbundskongresser og af Ledelserne."

*Københavns Afdeling 12:*

„Da vor Tid kræver en virkelig Indsats paa Oplysningsarbejdets Omraade, beslutter Kongressen, at Forbundet bevilger 1 Kr. aarligt pr. Medlem til hver Afdeling til Fremme af dette Formaal.

Endvidere beslutter Kongressen, at Forbundet herudover bevilger 20,000 Kr. pr. Aar til Oplysningsarbejdet.

Disse Penge administreres af et Oplysningsudvalg paa 5 Medlemmer, der vælges af Hovedbestyrelsen umiddelbart efter hver Kongres.

Det skal være dette Udvalgs Opgave i Forbindelse med Arbejdernes Oplysningsforbund, at planlægge det Oplysningsarbejde, som Forbundet er Indbyder til, ligesom Udvalget skal paase, at de Penge, der bevilges de enkelte Afdelinger til Oplysningsarbejdet, ogsaa anvendes til dette Formaal.

I den Anledning paalægges det Afdelingerne aarligt at indsende Beretning om Oplysningsarbejdets Gang i de enkelte Afdelinger og Maaden for Tilskudets Anvendelse."

*Aalborg Afdeling:*

„De nuværende Antal Deltagere i Forbundets Bedriftsraadskursus forhøjes til 120 Deltagere."

*Københavns Afdeling 5:*

„Kongressen paalægger den kommende Hovedbestyrelse at revidere det af Hovedbestyrelsen fastsatte Maksimumsbeløb for Hjælp i Henhold til Lovenes § 9 k for langvarig Syg-

dom og saaledes, at Ydelser, der tilgaar Medlemmerne fra Hjælpeforanstaltninger paa Arbejdspladserne ikke medregnes i Maksimumsbeløbet."

*Københavns Afdeling 12:*

„Den kommende Hovedledelse opfordres til at bringe Dagpengesatserne ved Konflikter op i et rimeligt Forhold til de forhøjede Satser for Arbejdsløse og til det højere Prisniveau."

*Københavns Afdeling 14:*

„Kongressen vedtager at forhøje Understøttelsessatserne under Strejke og Lockout."

*Københavns Afdeling 18:*

„Da det har vist sig, at Dagpengesatserne for Strejkeunderstøttelser i Gennemsnit er lavere end Dagpengesatserne for Arbejdsløse, opfordres den kommende Hovedledelse til at hæve Satserne for Strejkeunderstøttelse."

*Odense Afdeling:*

„Hovedbestyrelsen anmodes om under Strejker og Lockouter, der er godkendt af Forretningsudvalget, da at overholde § 9 c i Forbundslovene."

*Københavns Afdeling 14:*

„Kongressen vedtager at udsende Fagbladet Jern- og Metalarbejderen til hvert enkelt af Forbundets Medlemmer igennem Postvæsenet, i Lighed med andre Forbund.

Ligeledes henstilles til det kommende Forretningsudvalg, at modernisere Fagbladet med særligt Hensyn til Bladets Forside eller Omslaget af Bladet."

*Odense Afdeling:*

„Det paalægges Forretningsudvalget at søge Fagbladet ændret i dets nuværende Form, saaledes at Bladet gøres mere indholdsrigt. De derved paaløbne Ekstraudgifter søges formindsket derved, at Medlemmerne bestiller Bladet hos Afdelingernes Tillidsmænd, hvorefter Bladet igennem Afdelingen tilsendes Medlemmerne igennem Postvæsenet."

*Roskilde Afdeling:*

„Fagbladet udsendes til Medlemmerne gennem Postvæsenet."

*Aahus Afdeling:*

„Kongressen kræver, at Hovedbestyrelsen sætter energisk ind for, at alle Smede og Maskinarbejdere, som arbejder ved Stat og Kommune, skal være Medlem af vort Forbund og Arbejdsløshedskasse."

*Aarhus Afdeling:*

„Kongressen bemyndiger Hovedbestyrelsen til at ansætte en Rejseagitator, hvis Opgave fortrinsvis skal være at skaffe bedre Vilkaar for Oplysning og Samarbejde mellem Forbundets Afdelinger og Medlemmer."

*Odense Afdeling:*

„Idet vi erkender, at Forbundet til enhver Tid i den forløbne Kongresperiode har gjort, hvad der var muligt for at fremme Mæglings- og Timandsmøder, vil vi dog paalægge Hovedbestyrelsen, at den søger Forhandlinger optaget med Sammenslutningen om Overholdelse af Reglerne for Behandling af faglig Strid (§ 4), samt at Hovedbestyrelsen i Kongresperioden faar Bemyndigelse til at antage den fornødne Hjælp ved Afholdelse af Mæglingsmøder."

*Københavns Afdeling 11:*

„Vor Afdeling stillede paa Kongressen i 1935 Forslag om, at Forbundets Tillidsmænd og Funktionærer samt Personalet afgik ved deres 70 Aars Alder.

Motiveringen var den, at da man baade i Stat, Kommuner og sidst paa Partikongressen i Aalborg 1935 havde truffet Beslutninger i saa Henseende, var Tiden inde til, at Fagorganisationerne ogsaa traf Beslutninger i saa Henseende.

Vi erkender, at Forslaget ikke tog Tanken op om en Pensionering af de paagældende, og derfor ikke tilstrækkeligt gennemtænkt, hvorfor vi nu stiller følgende Forslag til Kongressen 1938:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Kongres i 1938 vedtager at tiltræde den af De samvirkende Fagforbund oprettede Pensionskasse samt at tiltræde, at 65 Aars Alderen i Henhold til Reglernes § 6, hvorved den pensionsberettigede kan erholde Pensionen, sættes som den Grænse, hvor Afgangen bør finde Sted.

Tiltrædelsen gælder for saavel Forbundets valgte Tillidsmænd som dets Personale og omfatter ogsaa de af Afdelingerne valgte Tillidsmænd og ansat Personale i disse.

Saafremt de Regler og Vedtægter, der indeholdes i De samvirkende Fagforbunds Pensionskasse, ikke skulde svare til de af Smedeforbundets Kongres ønskede, kan den kommende Hovedbestyrelse ved et af denne nedsat Udvalg udarbejde andre Vedtægter, som Kongressen giver Hovedbestyrelsen Bemyndigelse til at gennemføre.

Pensionskassen træder i Kraft den 1. April 1939."

*Odense Afdeling:*

„Det henstilles til Hovedledelsen at søge Forhandlinger optaget angaaende en Ændring af Loven om Forsikring mod Følger af Ulykkestilfælde, saaledes at Arbejdere, der kommer til

Skade under Udførelse af deres Arbejde fra første Dag faar udbetalt Dagpenge, der staar i et rimeligt Forhold til deres sædvanlige Fortjeneste."

*Vejle Afdeling:*

„Naar en Kollega dræbes ved Ulykkestilfælde under sit Arbejde, udbetales der Enken eller umyndige Børn 2500 Kr. i Erstatning. Pengene udredes af Hovedforbundet og udbetales saaledes, at Kreditorer og deslige ikke kan gøre Udlæg i disse. Midlerne udredes af Reservefonden."

*Vejle Afdeling:*

„Vejle Afdeling stiller herved til Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Kongres Forslag om en Pensionsforsikring til gamle Kolleger, som faar Aldersrente — en Pension paa Kr. 20,00 om Maaneden.

Pengene dertil foreslaas fremskaffet paa følgende Maade: Et Fond paa 2 Millioner Kr. af Forbundets Midler og iøvrigt et ekstra Kontingent, som sammen med Renter af Fondet kan dække Udgifterne."

*Randers Afdeling:*

„Da det ved adskillige Lejligheder har vist sig, at den Lønstatistik, som Forbundet udarbejder 4 Gange om Aaret, lader meget tilbage at ønske m. H. t. Nøjagtighed, henstilles det til Kongressen at tage følgende Synspunkter op til Overvejelse samt at vedtage vedføjede Forslag.

Formaalet med den nuværende Lønstatistik angives at være saaledes (citeret efter Vejledningen paa de gule Skemaer, som udsendes til Afdelingerne): „Oplysningerne vil blive samlede og udgivne først og fremmest til Brug ved de Forhandlinger om Lønvilkaarene, der fra Tid til anden finder Sted over hele Landet, men de skal ogsaa tjene som Bevis for, hvorvidt vore Lønnninger er stegne eller dalede siden sidst" o. s. v.

Det ligger i Sagens Natur, at en Statistik, udarbejdet paa Basis af 4 Lønudbetalinger indenfor et Aar, ikke kan give noget paalideligt Billede af Lønforholdene indenfor Faget, hverken for Lønnen paa et givet Tidspunkt, eller for op- eller nedadgaaende Bevægelser i Lønnen.

Sammenslutningens Statistik er udarbejdet paa Grundlag af *samtlige* Lønudbetalinger indenfor et givet Tidsrum, altsaa 13 i et Kvartal, og den maa derfor anses for at være nøjagtig, hvis Tallene ikke misbruges.

Forbundets Statistik hviler kun paa *1* Lønudbetaling i et Kvartal, og en Sammenligning mellem de to Statistikker viser da ogsaa en Forskel paa op til 11 Øre paa Timelønnen og ca. 5 Øre for Timefortjenesterne, og man ser undertiden det Særsyn, at Sammenslutningens Statistik viser Opgang i Lønnen, medens Forbundets viser Nedgang — og omvendt.

Nytten af en saa misvisende Statistik er mere end tvivlsom, og det maa være en Opgave for Forbundet ved dertil egnede Midler at frembringe en Statistik, der er saa nøjagtig, at den har Værdi ved Lønforhandlinger med Arbejdsgiverne.

Denne Opgave kan løses fuldkomment, hvis Punkt I i vedføjede Forslag kan gennemføres, men ogsaa Punkt II vil gøre Lønstatistikken betydelig mere nøjagtig end Tilfældet er nu, og det vil saaledes være et Skridt i den rigtige Retning.

*Forslag.*

I. Kongressen henstiller til Hovedbestyrelsen og Forretningsudvalget ved fremtidige Overenskomstforhandlinger at søge at formaa Sammenslutningens Medlemmer til at foretage alle Lønudbetalinger i standardiserede og af Organisationerne godkendte Lønningsposer, som ved Udfyldning af paatrykte Rubrikker eller lignende paa tydelig og ensartet Maade angiver de Faktorer, som har Betydning for en nøjagtig Lønstatistik, saasom: Arbejdsplads, Branche, Timeløn, Antal Arbejdstimer for Akkord og Timeløn, samlet Udbetaling, Overarbejde, særlige Tillæg o. s. v., samt at Forbundet lader disse lønmæssige Oplysninger statistisk bearbejde paa dertil egnet Maade.

II. Indtil ovenstaaende kan gennemføres, ændres Forbundets nuværende Lønstatistik saaledes, at der i Stedet for *1* Lønudbetaling pr. Kvartal opgives *samtlige* Udbetalinger, som opføres og sammentælles af Klubber eller Afdelinger, hvorefter de samlede Tal bearbejdes af Forbundet paa sædvanlig Maade.

III. Den efter Punkterne I eller II fremkomne Statistik specificeres efter Brancher og Arbejdspladser og udsendes snarest muligt efter hvert Kvartal til alle Forbundets Afdelinger i et passende Antal Eksemplarer."

*Københavns Afdeling 18:*

„Det henstilles til den kommende Hovedbestyrelse at udarbejde en Bog eller Hefte, hvor Forbundslove, Overenskomst, Fælles Værkstedsregler, Overarbejdsregler og Ferieordning er samlede, og som kan udleveres Medlemmerne."

*Roskilde Afdeling:*

„Til hver ny Bog udsendt fra Hovedkontoret skal Futteral medfølge."

*Frederikshavns Afdeling:*

„Kongressen vedtager, at der til Dækning af Udgifterne ved de af Afdelingerne i Forbindelse med Forbundets 50 Aars Jubilæum arrangerede Festligheder af Reservefondens Midler ydes yderligere 2 Kr. pr. Medlem."

# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
9. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
10. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
11. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
12. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
13. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
14. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
15. Smedemester *F. C. Olsen*, Nr. Alslev.
16. *S. K. Sørensen*, Islevbrovej 13, Rødovre.
17. Smedemester *Helge Nielsen*, Hareskov By.
18. *Brdr. Clausen*, Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Fagforeningskursus.** Arbejdernes Oplysningsforbund arrangerer i Sommer 4 Fagforeningskursus, hver paa 8 Dage, der afholdes paa Roskilde Højskole i Tiden 26. Juni—2. Juli og 17. Juli—23. Juli og paa Esbjerg Arbejderhøjskole i Tiden 31. Juli—6. August og 7. August—13. August.

Forbundsledelsen har i Lighed med forrige Aar vedtaget at sende 4 Elever til disse Kursus. De, som tidligere har været i Betragtning, kan ikke ansøge om at deltage, men det skal fortrinsvis være yngre Medlemmer, der de sidste 2 Aar af deres Læretid har været Medlemmer af Forbundet. Videre skal Ansøgerne være indstillede og anbefalede af den Afdeling, de tilhører.

Det Beløb, der dækker Kost, Logi og Undervisning, samt dertil endnu et Beløb, udredes af Forbundet.

Ansøgninger maa være Forbundet i Hænde med Udgangen af Maj Maaned.

Ansøgerne maa anføre, paa hvilken Tid og hvilket Sted de helst vil paa Kursus.

I Tilfælde af flere lige kvalificerede Ansøgere vil Lodtrækning mellem disse finde Sted.

**Aarhus.** *A/S De forenede Jernstøberier.* Mæglingsmøde afholdtes den 11. April i Anledning af Uenighed om Fastsættelse af 2 Akkordpriser ved Formemaskiner.

Paa Mødet opnaaedes Enighed om et Forslag til Akkordpris for det paagældende Arbejde, som Formerne skulde tage Stilling til. Disse kunde ikke tiltræde Forslaget.

Timandsmøde afholdtes den 6. Maj, hvor Sagen sluttedes, idet der her opnaaedes Enighed om Akkordpriserne.

**Brønderslev.** *A/S Jysk Jernstøberi & Maskinfabrik.* Ved lokal Forhandling er Firmaet indgaaet paa at yde et Tillæg til Timelønningerne paa 2 Øre pr. Mand og Time og at indrette et Spiselokale i Forbindelse med et Baderum.

**Frederikssund.** *A/S Frederikssund Jernstøberi & Maskinfabrik.* Mæglingsmøde, begæret af Firmaet, afholdtes den 28. April i Anledning af Strid vedrørende Arbejdstidens Lægning under indskrænket Arbejdstid. Arbejdstiden var nedsat til 5 Dage, saaledes at Lørdagen var Fridag.

Firmaet havde krævet noget Arbejde udført af enkelte Arbejdere om Lørdagen, og efter at man havde efterkommet Firmaets Ønske nogle Lørdage, nægtede man at fortsætte hermed og foreslog Firmaet at dele Arbejdsstyrken i 2 Dele og arbejde paa Skift om Lørdagen.

Paa Mødet opnaaedes Enighed om et Forslag, som skulde forelægges Arbejderne. Dette forkastedes.

Timandsmøde afholdtes den 6. Maj. Sagen sluttede her med de faldne Udtalelser, idet man var gaaet over til at arbejde paa fuld Tid.

**Frederiksværk.** *A/S De forenede Jernstøberier.* Mæglingsmøde afholdtes den 25. April i Anledning af Strid vedrørende Arbejdstidens Lægning. Arbejdstiden havde i nogle Aar varet fra Kl. 6 til Kl. 14,30. I Efteraaret var man paa Forslag af Firmaet indgaaet paa i Vintermaanederne at ændre Arbejdstiden saaledes, at denne blev fra Kl. 7 til Kl. 15,30.

Firmaet erkendte denne Aftales Rigtighed, men erklærede ikke at kunne gaa tilbage til den gamle Arbejdstid, da Beskæftigelsen var aftaget, saaledes at

Virksomheden af beskæftigelsesmæssige Aarsager tidligst kunde slutte Arbejdstiden Kl. 15,30. Enighed opnaaedes ikke.

Timandsmøde afholdtes den 6. Maj. Her sluttede Sagen med de faldne Udtalelser.

**Nykøbing M.** Sagen fra *A/S N. A. Christensen & Co.*, omtalt i forrige Fagblad, hvorefter der om Punkt 1 skulde foretages en ny lokal Forhandling om yderligere Tillæg til enkelte særlig lave Akkordpriser, er her sluttet, idet man er enedes om Tillæg til nævnte Akkorder.

**Roskilde.** *Maglekilde Maskinfabrik & Jernstøberi.* Mæglingsmøde, begæret af Firmaet, afholdtes den 6. Maj paa Klage over, at Formerne den 2. April efter Spisepausen, der sluttede Kl. 12, først havde genoptaget Arbejdet Kl. 12,30.

Aarsagen til det skete var Forstyrrelser i Marketenderiforholdet, og Sagen sluttede med de faldne Udtalelser.

**Svendborg.** *A/S Maskinfabrikken „Svendborg".* Mæglingsmøde afholdtes den 22. April, begæret af Firmaet. Firmaet havde opsagt en Aftale, efter hvilken Formerne havde en Respittid før Støbningen og før Middagspausen paa Udslagningsdage.

Paa Mødet opnaaedes Enighed om at vise Sagen tilbage til fornyet lokal Forhandling, og Sagen sluttede her med Enighed om en Nyordning af Respittiden.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Forhøjelse af Arbejdsløshedsunderstøttelse.** Med Direktoratets Godkendelse og i Overensstemmelse med foretaget Urafstemning er Dagpengesatserne for saavel Arbejdsløshedsunderstøttelse som for Fortsættelseshjælp forhøjet fra og med den 1. April 1938, hvorefter Understøttelsen pr. Dag er saaledes:

| | Før 1./4. 1938 | Efter 1./4. 1938 |
|---|---|---|
| Familie-Forsørgere | | |
| med 1—3 Aars Medlemsret ... | Kr. 3,50 | Kr. 3,75 |
| — 3—6 — — ... | - 4,00 | - 4,20 |
| — 6 — — o. dero. | - 4,30 | - 4,50 |

For lige Udlærte fra 3—12 Maaneders Medlemsret er 2,50 Kr. forhøjet til 2,75 Kr. pr. Dag.

| | Før 1./4. 1938 | Efter 1./4. 1938 |
|---|---|---|
| Ikke-Forsørgere | | |
| med 1—3 Aars Medlemsret ... | Kr. 2,75 | Kr. 3,00 |
| — 3—8 — — ... | - 3,20 | - 3,40 |
| — 8 — — o. dero. | - 3,75 | - 4,00 |

Ovennævnte Satser har efter Arbejdsdirektoratets Begæring været forelagt til almindelig Urafstemning indenfor Faget, og 77,4 pCt. af Arbejdsløshedskassens Medlemmer har afgivet deres Stemme, og heraf stemte 99,5 pCt. for Forhøjelsen og 0,5 pCt. stemte imod Forhøjelsen.

**Mæglingsmøde.** Den 9. April 1938 afholdtes Mæglingsmøde hos Firmaet *Randers Dørgrebs- og Metalvarefabrik*, Randers, angaaende Klage fra Forbundet over, at Firmaet under Trusel om Afsked havde forsøgt at reducere Lønningerne. Sagen diskuteredes, og Firmaet fastholdt herunder, at det ikke havde været dets Agt at søge de nuværende Lønninger reduceret. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser, idet der samtidig opnaaedes Enighed om, at 1 Mand, der var beskæftiget paa Virksomheden, skulde have sin Løn forhøjet med 5 Øre pr. Time.

**Ny Formand.** Odense Afdeling har paa sin ordinære Generalforsamling den 29. April 1938 valgt Gørtler *Niels Madsen*, Store Graabrødrestræde 17, 2., Odense, som Formand for Afdelingen, i Stedet for den tidligere mangeaarige Formand H. Larsen.

**Opsagt Overenskomst.** Firmaet *P. H. Høffner & Co.*, Odense, som ikke er Medlem af Arbejdsgiverforeningen, havde opsagt sin Overenskomst med Forbundet til Ophør den 1. Maj 1938. Ved Forhandling med Firmaet den 30. April 1938 enedes man om at forny Overenskomsten uforandret.

**Runde Tal.** Den 3. Maj 1938 havde Forbundet bestaaet i 35 Aar. Hovedbestyrelsen havde besluttet at lade Dagen forløbe i Stilhed.

**Arbejdsløsheden pr. 29. April 1938.**

| Afdeling | Medlemstal | Ledige |
|---|---|---|
| København | 429 | 77 |
| Odense | 33 | 3 |
| Fredericia | 12 | 1 |
| Vejle | 17 | 5 |
| Horsens | 6 | — |
| Aarhus | 32 | 7 |
| Aalborg | 11 | 3 |
| Tilsammen... | 540 | 96 |

## Specialarbejdere.

Det meddeles, at Forbundets Kontor er flyttet til Gl. Kongevej 6, St. th.

Københavns Afdeling har nu faaet selvstændigt Kontor, der ligeledes er Gl. Kongevej 6, St. th.

**København.** Den 11. Marts afholdtes Mæglingsmøde hos *Burmeister & Wain*, Refshaleøen, vedrørende Strid om Tilrettelægning af Borerarbejdet i Nybygninger.

Enighed opnaaedes ikke. Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Timandsmøde afholdtes den 9. April. Firmaet hævdede, at man ikke havde til Hensigt at udvide Eenmandsbetjeningen ved Boremaskinerne, hvorefter Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

**Odense.** Ved Timandsmøde den 9. April behandledes en Sag fra *Odense Staalskibsværft* angaaende Strid om Lønakkorderne.

Enighed opnaaedes ikke, hvorfor Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

**Aalborg.** Den 28. April afholdtes Mæglingsmøde paa *Aalborg Værft* angaaende Strid om Løntillæg til Naglevarmere, Forholdere og Borere.

Sagen sluttede med, at Firmaet indgik paa at yde et Tillæg til Timelønnen for Naglevarmere paa 2 Øre pr. Mand og Time. Samtidig gav Firmaet Tilsagn om en udvidet Adgang til Akkord for Borere paa Nybygninger.

## Smede og Maskinarbejdere.

**Indgaaede Overenskomster.** Københavns Afdeling 2 har afsluttet Overenskomster med Firmaerne *Rud. Koreska,* Heibergsgade 16, Smedemester *Georg Larsson,* Fyensgade 6, Smedemester *Ingo Olsen,* Gasværksvej 9, og *Brdr. Stefansen,* Bogholder Allé 40, samt fornyet Overenskomsterne med Smedemester *Kaj Andersen,* Middelgrundsvej 4, *„Dan-Seng"*, Sdr. Boulevard 35, Smedemester *Sv. Aa. Grønvold,* Marienborg Allé 63, Søborg, *Skilte- og Inventarfabrikken „Stilco"*, Jagtvej 85, og Ingeniør *S. P. Wodskou,* Valdemarsgade 16.

Efter at den gældende Overenskomst med *Københavns Vandforsyning* var opsagt til Udløb 1. April d. A., er der ført Forhandlinger om de ønskede Ændringer i Overenskomsten, og der er nu opnaaet Enighed om en ny Overenskomst, som traadte i Kraft den 1. April.

Københavns Afdeling 14 har indgaaet Overenskomst med Automobilfabrikken *Bohnstedt-Petersen A/S.*

Aarhus Afdeling har med *A/S „Metro"* truffet Aftale om et Tillæg til den bestaaende Overenskomst, hvorved Timelønninger og Akkordafsavn forhøjedes med 5 pCt., Akkorderne med 4 pCt., Ferien forlængedes fra 6 til 9 Dage.

Forbundet har afsluttet Overenskomster med Firmaerne *Sønderby & Hedegaard* og *A/S Bøje & Brøchner,* Grindsted.

Mellem Lyngby Afdeling og *Ørholm Maskinfabrik* er der indgaaet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold.

Med *Vandbygningsvæsenet* er der truffet Aftale om et Tillæg til den gældende Overenskomst angaaende Arbejdsforholdene ved Kystsikringsarbejder og Havnearbejder paa Jyllands Vestkyst. Aftalen medførte en betydelig Forhøjelse af Timelønnen.

Med *Langelandsbanen,* Rudkøbing, er der ligeledes truffet Aftale om Løn- og Arbejdsforholdene, og endelig er der sluttet Overenskomst med *A/S Simon Brønd,* Vejen. Denne Overenskomst er blevet til ved De samvirkende Fagforbunds Medvirkning og er gældende for samtlige Fag, der har Medlemmer beskæftiget hos Firmaet.

**Lønforhøjelser.** Ved lokal Forhandling er der hos *A/S Helsingør Motor Co.* opnaaet en Lønforhøjelse paa 7 pCt. samt en Ferieordning i Lighed med den med Jernindustriens Sammenslutning gældende.

Hos *Smedemestrene i Ringkøbing* er der ligeledes ved lokal Forhandling opnaaet et Løntillæg af 10 Øre, samt at Havnearbejde betales med 5 Øre ekstra.

Ved Forhandling med *Statsbanerne* er der opnaaet Enighed om, at Maanedslønningerne for fast antagne Mekanikere ved Statsbanernes Garage i Sønderborg fra og med 1. April d. A. forhøjes til Kr. 300,00, efter 12 Maaneders Tjeneste til Kr. 310,00. For Mekanikerne ved Garagen i Valby forhøjedes Lønningerne fra 1. April med 5 pCt. og er herefter Kr. 336,00 pr. Maaned, efter 12 Maaneders Tjeneste Kr. 346,50.

Paa *Mariager—Faarup—Viborg Jernbane* har 3 Mand faaet Lønningerne forhøjet fra 127 til 133 Øre pr. 1. Marts, og fra den Lønningsuge, hvori 1. August indgaar, sker en yderligere Forhøjelse til 135 Øre. Der udleveres et Sæt Overtrækstøj pr. Mand pr. Aar.

Paa *Orlogsværftet* er Lønningerne forhøjet med 5 pCt.

**Mæglingsmøder.** Paa *Odense Staalskibsværft* afholdtes den 21. Februar et Fællesmæglingsmøde til Behandling af en paa Værftet opstaaet Strid om de af Arbejderne opsagte „Særlige Værkstedsregler". Sagen henvistes til lokal Forhandling, og der er derved opnaaet en Ordning.

Hos *Oluf & Ferd. Schæbel,* København, mægledes den 21. Marts i Anledning af Krav om Tillægsbetaling for Udførelse af Faldrørsstammer („Hasselgaarden"). Kravet henvistes til lokal Forhandling, hvorved der er opnaaet Enighed om, at Firmaet for dette Ekstraarbejde betaler Kr. 275,00.

Den 21. Marts mægledes hos *C. K. Alling,* København, paa Klage over, at en forhenværende Tillidsmand var afskediget. Firmaet indgik paa at genantage vedkommende, naar der igen skal antages nye Arbejdere indenfor den paagældende Afdeling.

Et Fællesmøde afholdtes den 22. Marts hos *A/S Tærskeværksfabrikken „Vestjyden"*, Lemvig, i Anledning af Klage over Aflønning i Strid med Overenskomsten. Man enedes om, at Timelønsarbejde ikke kan aflønnes med mindre end 102 Øre. Efterbetaling sker fra 1. Oktober 1937. Timelønsarbejde udover 8 Timer pr. Uge afregnes med et Tillæg af 15 pCt. af den ansatte Timeløn.

Hos *A/S Fisker & Nielsen,* København, mægledes den 25. Marts paa Strid om Indregulering af Tillægene i Henhold til Forligsforslaget af 27. Marts paa Akkordpriserne. Enighed opnaaedes ikke, og Firmaet aflønner som hidtil Tillægget til Akkordfortjenesterne i Henhold til nævnte Forslag.

Hos *A/S Holeby Dieselmotorfabrik* mægledes den 29. Marts paa Krav om Indførelse af week-end. Man enedes om i Tiden 1. April—1. Oktober forsøgsvis at lægge Arbejdstiden de 5 Hverdage fra Kl. 7.20—12 og fra Kl. 13—17, Lørdage fra Kl. 7.20—12.

Den 29. Marts mægledes hos *G. Strømann,* Charlottenlund, paa Klage over, at Firmaet nægtede at be-

tale Kilometerpenge ved et Rørarbejde i Hvidovre. Firmaet indgik paa at betale som forlangt.

Paa *Sønderjyllands Højspændingsværk*, Aabenraa, afholdtes Mægling den 31. Marts paa Klage over 1) at Værket beskæftiger Fyrbødere og Maskinpassere ved Reparationsarbejde, og 2) at Værket ikke lader Smede og Maskinarbejdere afspadsere Overarbejdstimer.

ad 1) Det oplystes, at de nævnte Funktionærer kun udfører Reparationer paa Driftsmaskiner paa deres egne Vagter, og hvor Anlægget ikke er i Drift, og da man ikke havde til Hensigt at ændre dette Forhold; sluttedes Sagen dermed.

ad 2) Man enedes om at anvende Ordningen af 29. Oktober 1937.

I Anledning af en Klage over, at Firmaet *Niels Chr. Nikolaj Nielsen*, København, afskedigede Folk for at antage nye til lavere Løn, mægledes den 2. April. Det oplystes, at Firmaet havde taget Opsigelsen af 3 Svende tilbage, og da det skyldtes en Misforstaaelse, at Svende paa den laveste Ugeløn, 72 Kr., ikke havde faaet de overenskomstmæssige 5 pCt. Forhøjelse fra 1. Marts, lovede Firmaet at bringe dette i Orden.

Hos Firmaet *M. Olesen*, Tarm, mægledes den 7. April paa Lønkrav. Lønnen for de 4 hos Firmaet beskæftigede Medlemmer fastsattes til: 2 Mand 120 Øre, 1 Mand 125 Øre og 1 Mand 132 Øre, og man enedes om, at de mellem Forbundet og Firmaet gældende Særaftaler betragtes som ophørte fra 1. April d. A.

Paa Krav overfor *A/S Valby Maskinfabrik & Jernstøberi* om Forhøjelse af Betalingen for Arbejde i Maskinstue og Kedelrum mægledes den 8. April. Man enedes om, at Maskinarbejdere, der arbejder i Maskin- og Kedelrum, fremtidig aflønnes med ansat Timeløn + 65 pCt., og i Tilfælde af smudsigt Arbejde gives efter nærmere Aftale med den enkelte Arbejder et Tillæg af mindst 15 Øre pr. Time.

Hos *„Frigidaire" Firmator A/S*, København, er der afholdt Mægling den 11. April i Anledning af Strid om, hvorvidt Tillægget paa 5 pCt. pr. 1. Marts d. A. skal ydes til de i Firmaets lokale Overenskomst nævnte Lønsatser. Firmaet indgik paa at give 5 pCt. til alle bestaaende Lønninger.

Den 12. April er der afholdt Mægling hos *A/S „Strømmen"*, Randers, paa Klage over Nedsættelse af Betalingen ved Timelønsarbejde. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

Hos *A/S Danish Machine Co.*, Aabyhøj, er der afholdt Mægling den 21. April paa 1) Strid vedrørende Indførelse af en Værktøjsordning og 2) Klage over uvarslet Arbejdsstandsning den 1. April og Krav om Erstatning herfor.

ad 1) Arbejdernes Repræsentanter tiltraadte det af Fabrikken udarbejdede Værktøjsreglement af 15. Februar d. A. med forskellige Ændringer.

ad 2) Forbundet erkendte, at Afholdelse af Klubmøder i Arbejdstiden var ulovlig, hvorefter Firmaet frafaldt Klagen.

Hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, mægledes den 23. April paa Strid om Antagelseslønningerne i den elektriske Afdeling. Firmaet gav Tilsagn om at ville se velvilligt paa Spørgsmaalet om Tillæg til Timelønnen for nyantagne Arbejdere i elektrisk Afdeling, og Sagen sluttedes dermed.

Samme Dag mægledes hos dette Firma paa Klage over, at Overarbejde ved Reparationsarbejde blev overdrevet. Spørgsmaalet diskuteredes og sluttedes med de faldne Udtalelser.

Paa Klage fra Firmaet *P. Petersen*, Kolding, over ulovlig Arbejdsstandsning den 19. Marts afholdtes Mægling den 28. April. Sagen sluttedes med, at de paagældende — 4 Smede og 1 Blikkenslager — hver betalte Firmaet en Bod af 5 Kr.

Den 3. Maj er der afholdt Mægling hos *A/S Skandinavisk Motor Co.*, København, paa Klage over ulovlig Arbejdsstandsning den 12. April og Klage over, at Mekanikerne gennem længere Tid har nægtet at udføre Overarbejde. Forbundet erkendte, at Arbejdsstandsningen havde været ulovlig, og Firmaet frafaldt derefter sit Krav om Erstatning for denne. Med Hensyn til Overarbejdet enedes man om en Ordning.

**Timandsmøder.** Paa et Timandsmøde den 5. April var følgende Sager til Behandling:

1) Strid hos *Georg E. Mathiasen*, København, om, hvorvidt en Lønforhøjelse i September 1937 er aftalt som Forskud paa Lønreguleringen pr. 1. Marts 1938. Man enedes om at betragte den ene Procent som Forskud paa den generelle Regulering pr. 1. Marts 1938.

2) Klage over, at *A/S Rustfri Staalmontage*, København, nægter at betale Udearbejdspenge og Vejtid i Henhold til Fælles Værkstedsregler. Enighed opnaaedes ikke.

3) Strid hos *Wright, Thomsen & Kjær*, København, angaaende Aflønning af Smed P. Løren, Roskilde. Enighed opnaaedes ikke, men da Løren beskæftiges som Arbejdsmand, har han faaet samme Tillæg som Arbejdsmændene.

4) Klage fra *A/S Smith & Co.*, Odense, over, at vore Medlemmer nægter at arbejde i Middagspausen. Enighed opnaaedes ikke.

5) *Odense Staalskibsværft.* Uenighed med Maskinarbejderne ombord og i Værkstedet om Betalingen for Arbejde i Procentakkord. — Sagen sluttedes for de forud for 10. April 1937 beskæftigede Arbejdere med, at de akcepterer det af Værftet stillede Forslag, hvorved den hidtil værende Procentaflønning incl. Øretillægget fremtidig bliver 42 og 43 pCt., dog at de 43 pCt. udbetales til Arbejderne i Kompressorrummet, Sliberi, Reparatører af Værktøj og Maskiner samt Luft-Sjakket. For de siden 10. April 1937 antagne Arbejdere vistes Spørgsmaalet tilbage til lokal Forhandling.

6) Strid paa *Karrosserifabrikken „Kronborg"*, Helsingør, om Forskudsudbetalingen ved Akkordarbejde. — Enighed opnaaedes ikke.

7) *Edv. Falch & Søn*, Næstved. Krav om Lønforhøjelse og Strid om Udearbejdstillæget. Enighed opnaaedes ikke, men der er senere lokalt opnaaet et Tillæg til Lønningerne af 46 Øre.

8) Strid hos *A/S Motorfabrikken Bukh*, Kalundborg, om Tillæget til Akkorderne pr. 1. Marts 1938. Sagen sluttedes saaledes:

Den sidste Pris, der er betalt forud for 1. Marts 1938, forhøjes med 5 pCt. Om de saaledes forhøjede Akkorder kan der som hidtil forhandles om en Regulering, idet det af Firmaet hidtil benyttede Beregningsgrundlag ved Fastsættelse af nye Akkorder forhøjes med 5 pCt. Der foretages en Efterregulering for Tiden fra 1. Marts i Overensstemmelse hermed.

Endvidere er der afholdt Timandsmøde den 25. April. Paa dette Møde var følgende Sager til Behandling:

1) Strid hos *C. O. Jensens Maskinfabrik*, Brovst, om Lønforhøjelse i Henhold til de løbende Kontrakter. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen er afgjort ved faglig Voldgift.

2) Protest mod et Tillidsmandsvalg hos *A/S Fehr & Co.*, Odense. Enighed opnaaedes ikke.

3) Klage over, at *A/S Allers Etablissement*, Valby, forsøger at omgaa Loven om Forbud mod Overarbejde ved at benytte en Reparatør som selvstændig Mester. Enighed opnaaedes ikke.

4) Strid hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, om Nittearbejde paa Nybygning Nr. 639. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gik til faglig Voldgift.

**Rørudvalgsmøde.** Paa et Rørudvalgsmøde den 12. April behandledes nedennævnte Spørgsmaal:

1) *Oluf Peitzsch*, Odense. Strid om Priser paa Faststøbning af Vaskebæringer og midlertidig Stopning af Gulvafløb af Hensyn til Bygningsarbejdet. Enighed opnaaedes ikke, og Spørgsmaalet om Priser paa Faststøbning af Vaskebæringer gaar til faglig Voldgift.

2) *A/S L. Lange & Co.*, Svendborg. Strid om Betalingen for en opretstaaende Varmtvandsbeholder med Varmeslange i Bunden. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gaar til faglig Voldgift.

3) *A/S Recks Opvarmningskompagni*, København. Strid om Betalingen for a) Ventiler paa Rørledninger til Kedel, b) Varmelaase ved Tregangshaner, c) Opklodsning af Kedler.

ad a) Hvis Kedlers Hovedafspærringsventiler anbringes saaledes, at der er mere end 75 cm fra Kedlens (evt. Kedelsamlerens) Stuts til Ventilen (maalt i Rørlinie), betales Ventilerne ekstra med de i Rørprislistens Afsnit A, Pkt. 12, nævnte Priser.

ad b) For Udførelse og Anbringelse af Varmelaase ved Tregangshaner betales en Tillægspris af Kr. 3,00 pr. Stk., uanset Rørdimensionen.

ad c) Naar Kedler opklodses 11 cm og derover (2 Sten paa Fladen eller 1 Sten paa Højkant), betales der et Tillæg udover Kedelprisen, der i hvert Tilfælde aftales i Henhold til Prislistens Afsnit E, Pkt. 42 g.

**Kendelser og Forlig i faglig Voldgift.** Direktør *Poul Sørensen* har den 27. Marts afsagt Kendelse i følgende Rørsager:

*G. Strømann*, Charlottenlund. Strid om Betaling for Forbindelser af Badeafløb med Langgevind. Kendelsen gaar ud paa, at der for de omstridte Afløb fra Kar til Gulvrist bliver at yde et Tillæg til de i Afsnit B, Pkt. 19 b, anførte Priser.

*G. Strømann*, Charlottenlund. Strid om Betaling for Nedtagning af Rør ved Indskæring af T-Stykke. Kendelsen gaar ud paa, at „naar der til en T-Indskæring ikke leveres Montøren Værktøj, hvormed Rørenderne kan bearbejdes paa deres Plads i Ledningen, og Rør som Følge heraf maa nedtages, bliver Nedtagningen at betale efter Pkt. 13 b. I Rørmaalet fradrages 1m."

*Mark Poulsen & Rønne*, København. Strid om Betaling for Rørafbrydere i Forbindelse med Haandbruser med Slange. Sagen blev afgjort ved følgende Forlig i Voldgiftsretten:

„Under Punkt 21 indføjes følgende:

Ved Blandingspartier med Haandbruser betales *ekstra*

for Rørafbryderen Kr. 0,45
samt for T-Stykket - 0,45,

forsaavidt dette ikke enten er faststøbt eller leveret paaskruet. — Paasætning af Haandbruser med Slange betales med Kr. 0,64."

*Th. Larsen & Co.*, København. Strid om Betalingen for Paasætning af Gas-Teer fra Maalerhylde (Forstaaelse af Bestemmelsen i Afsnit A, Side 10). Kendelsen giver Firmaet Medhold i dets Paastand.

Overskibsingeniør *Aage H. Larsen* har den 20. April afsagt Opmandskendelse i en Voldgiftssag mod *Odense Staalskibsværft*, Strid med Nitterne om et Tillæg paa 8 pCt. ved Arbejde med Stilladsbygning. Kendelsen gaar ud paa, at Værftet ikke er berettiget til at fradrage det i de særlige Bestemmelser under Pkt. 15 hjemlede Tillæg for Nitning af Skodder i Lastrum.

En Strid hos *A/S Burmeister & Wains Maskin- og Skibsbyggeri*, Refshaleøen, har ligeledes været til faglig Voldgift, hvor Overskibsingeniør *Aage H. Larsen* fungerede som Opmand. Striden drejede sig om, hvad der skulde betales for Nitterarbejdet i Bundtank under Maskinrummet paa Nybygning Nr. 639. Sagen sluttedes med følgende Forlig:

„Alle Nagler, der nittes fra Kofferdamssiden, betales med 30 Kr. pr. 100 Stk.

Lugs paa Skodder inden for Kofferdamslængden anbragt saavel mod Brændselsolietanken som Smøreolietanken, hvilke Lugs alle nittes med 1" Nagler, betales med 22 Kr. pr. 100 Stk.

Denne Overenskomst gælder kun for Burmeister & Wains Nybygning Nr. 639.

Det er endvidere en Overenskomst, at det omhandlede Nitterarbejde udføres i en Fællesakkord."

Forligsmanden, *E. Dreyer*, har den 9. Maj afsagt Kendelse i en Strid hos Maskinfabrikant *C. O. Jensen*, Brovst, om, hvilken Lønforhøjelse vore Medlemmer havde Krav paa i Foraaret 1937, og hvorledes de vilde være at aflønne fra 1. Marts 1938. Firmaet havde ved sin Indmeldelse i Sammenslutningen faaet en Særstilling, idet der blev fastsat en Standardløn paa 90 Øre for de faglærte, og i Henhold til Forligsforslaget af 27. Marts 1937 skulde Arbejderne efter vor Formening have haft et Tillæg paa 7 Øre — til 97 Øre —, medens Firmaet kun har givet et Tillæg af 6 Øre, da Mindstebetalingen kun fik 6 Øre. Fra 1. Marts forhøjede Firmaet Mindstebetalingen til 102 Øre, men nægtede at lægge de 5 pCt. til. Kendelsen gaar ud paa, at i Tiden 1. Marts 1937 til 1. Marts 1938 har vore Medlemmer ikke Krav paa mere end de 96 Øre, men fra og med 1. Marts i Aar er Virksomheden forpligtet til at aflønne med mindst 102 Øre pr. Time plus 5 pCt., forsaavidt Arbejderne ikke er nyantagne, og Efterbetaling skal ske.

**Forlig i Den faste Voldgiftsret.** I to Spørgsmaal vedrørende *A/S Kristian Kirks Telefonfabrikker*, Horsens, er den 29. April indgaaet Forlig. Det drejede sig om en Klage fra Firmaet over ulovlig Arbejdsstandsning og afgivne Strejkevarsler paa Krav om Forhøjelse af Lønningerne. De i Strejken deltagende Arbejdere, 86 Mand, indgik paa hver at betale 20 Kr. i Bod, der tilbageholdes af Firmaet med 5 Kr. pr. Uge pr. Mand. De afgivne Strejkevarsler toges tilbage, idet Firmaet indgik paa efter eget Skøn at fordele 58 Øre pr. Time.

**Forhandlinger.** I Begyndelsen af Februar anmodede vi De samvirkende Fagforbund om at indklage *Aabenraa Benzin Central* ved Johan Christensen for Den faste Voldgiftsret, da Firmaet ikke overholdt en indgaaet Overenskomst med Hensyn til Lønninger og Betaling for Overarbejde. Paa et Møde den 30. Marts erklærede Firmaet helt og fuldt at ville rette sig efter den indgaaede Overenskomst, og Klagen til Den faste Voldgiftsret blev trukket tilbage.

Ogsaa *A. Winthers Fabrikker* i Them var indklaget for Den faste Voldgiftsret for Brud paa indgaaet Overenskomst, idet han afskedigede de voksne Arbejdere og antog Arbejdsdrenge. Ved et Møde med Firmaet den 28. Marts opnaaedes en Ordning, og Klagen blev trukket tilbage.

Med Firmaet *Barslund & Rosenberg* i Gram er der den 1. April forhandlet i Anledning af Krav om 5 pCt. til Rørprislisten og til Timelønningerne, samt Strid om Udbetaling af Akkordoverskud paa et Varmeanlæg i Toftlund og Gram Sygehus. Firmaet indgik paa fra 1. Marts at give 5 pCt.'s Tillæg, og til fuld Afgørelse af Striden om Akkordoverskudet betalte Firmaet Kr. 85,00.

Med *Vejle Byraads Lønningsudvalg* har der været forhandlet angaaende Beregningen af Reguleringstillæg. Ved De samvirkende Fagforbunds Medvirken er Sagen gaaet i Orden ved et Møde den 20. April, saaledes at vore Medlemmer erholder en Portion af Reguleringstillægget, 54 Kr.

Den 4. Maj er der forhandlet med *Korsør Kommune* angaaende Lønningerne for de paa Elektricitetsværket beskæftigede Smede. Man enedes om, at de løst ansatte Maskinarbejdere, der hidtil har været aflønnet med 150 Øre i Timen, nu aflønnes efter den Skala, som findes i Overenskomsten mellem Korsør Kommune og Dansk Elektrikerforbund.

**Ferieløn fra Temperværket.** Fra vor Stubbekøbing Afdeling har vi modtaget Meddelelse om, at der hos denne er deponeret et Beløb til Dækning af Ferieløn for de Medlemmer, der har været beskæftiget paa Temperværket. Nedennævnte Medlemmer er efter Opgivelse af Stubbekøbing Afdeling rejst derfra, og de anmodes om at henvende sig til denne Afdeling med deres Feriekort for at faa Ferielønnen udbetalt.

Nr. 34877, Volmer Hansen,
- 32523, Poul Hansen Holten,
- 29305, Ove H. Mathisson,
- 35907, Knud Oluf Hansen,
- 11946, Frede H. Rasmussen,
- 13426, Holger Oluf Jensen.

## Urafstemningen i Arbejdsløshedskassen.

Ved den foretagne Urafstemning angaaende Forhøjelse af Dagpengesatsen fra Kr. 3,50 til Kr. 3,75 for Ikke-Forsørgere med over 8 Aars Medlemsret blev der afgivet 7,887 Stemmer for Forslaget og 7 Stemmer imod.

Resultatet af Urafstemningen er tilstillet Direktoratet med Anmodning om Godkendelse af Forhøjelsen, og saasnart Godkendelsen foreligger, vil der blive tilstillet Afdelingerne nærmere Meddelelse.

## Stiftelsesfest.

### Dansk Former- og Støberiarbejderforbunds Fredericia Afdeling fejrer 40 Aars Stiftelsesfest.

Lørdag den 30. April fejrede Fredericia Afdeling sin 40 Aars Stiftelsesfest i Hotel „Landsoldaten" ved en selskabelig Sammenkomst for Medlemmer med Damer med Fællesspisning og Bal.

Ved 19-Tiden gik Festdeltagerne til Bords i den smukt dekorerede Sal ved de festligt dækkede Borde.

(Fortsættes Side 171.)

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 18368 | Andersson, Egon John..... | København | 12. 8.06 | Kbhvn. Afd. | 8.10.27 | Kbhvn. Afd. 17 | 22. 1.38 |
| 21081 | Andersen, Otto Emil ..... | Ølsted | 7. 6.10 | Odense | 1.11.34 | Odense | 17. 7.37 |
| 4751 | Axelsen, Jens Peter .... | Vinkel | 30. 4.06 | Randers | 4. 9.26 | Randers | 37 |
| 24253 | Baarsøe, Richardt Sophus | Baarse | 23. 7.07 | Viborg | 28.10.29 | — | 27. 3.37 |
| 53953 | Boesen, F. M. Rechnitzer. | Tistrup | 22. 4.10 | Herning | 26. 9.31 | Kbhvn. Afd. 17 | 22. 1.38 |
| 50383 | Christensen, Frederik..... | Kegnæs | 29.11.17 | Kbhvn. Afd. | 6. 9.37 | „ „ 17 | 8. 1.38 |
| 35017 | Danielsen, Hans ..... | Nybøl | 11. 2.07 | Odense | 1. 2.37 | Odense | 6.11.37 |
| 32243 | Denby, Carl Johan W.. | Esbjerg | 18. 1.95 | Horsens | 31. 5.19 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 24008 | Falkencrone, M. L. Nienstedt | København | 13. 3.04 | Kbhvn. Afd. | 9. 5.36 | Kbhvn. Afd. 11 | 8. 1 38 |
| 13556 | Frederiksen, Holger ..... | Slangerup | 30. 9.14 | „ „ | 16 1.35 | Frederiks sund | 19. 6.37 |
| 5922 | — Svend Ove .... | Maglemer | 20. 8.12 | „ „ | 17. 1.38 | Kbhvn. Afd. 14 | 22. 1.38 |
| 30720 | Gustafsson, Sven E. Arne.. | Finland | 19. 8.13 | Helsingør | 29.11.37 | Anvisningskt. | 11.12.37 |
| 7361 | Hansen, Carl Werner M. | København | 11. 2.07 | Kbhvn. Afd. | 15. 4.26 | Kbhvn. Afd. 4 | 29. 1.38 |
| 16128 | — Christian Joh... | — | 9. 4.00 | „ „ | 31. 8.20 | „ „ 4 | 22. 1.38 |
| 12899 | — Harry Mosberg | Skagen | 6. 5.13 | „ „ | 20.12.34 | „ „ 15 | 1. 1.38 |
| 56106 | — Kaj Theodor... | Utterslev | 1. 9.00 | Fakse | 25. 9.37 | Faxe | 25.12.37 |
| 21610 | — Peter N. J. Micheal | Randers | 31. 7.06 | Odense | 13. 1.36 | Odense | 2.10.37 |
| 15359 | — Svend Aage ... | København | 15. 8.16 | Kbhvn. Afd. | 6. 5.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 29. 1.38 |
| 33541 | Haugaard, Johan Rataj.... | Ry | 7.12.16 | Haslev | 3. 5.36 | Haslev | 10. 4.37 |
| 17894 | Henriksen, Hans O. Henry | København | 31. 1.03 | Kbhvn. Afd. | 25.10.22 | Kbhvn. Afd. 3 | 8. 1.38 |
| 3539 | Jensen, Carl Møller.... | Øster Vraa | 23. 7.12 | Frederikshavn | 6.11.33 | Frederikshavn | 1. 5.37 |
| 7256 | — Henry.. ..... | Hjørring | 4. 1.16 | Hjørring | 9. 5.36 | — | 24. 4.37 |
| 34846 | — Jens Andreas.. | Taars | 10. 3.96 | Frederikshavn | 13. 6.30 | — | 17. 4.37 |
| 26643 | — Thorvald M.... | Frederikshavn | 30. 3.08 | — | 8.10.27 | — | 29. 5.37 |
| 33274 | Jørgensen, Carl Jørgen ... | Flensborg | 11.11.14 | Haderslev | 17. 7.35 | Haderslev | 1. 1.38 |
| 30940 | Jespersen, Aage V. Eigil.. | Odense | 23. 1.06 | Odense | 20.10.35 | Odense | 16.10.37 |
| 31528 | — Kaj B. Hjalmer | Frederikshavn | 30. 3.05 | Frederikshavn | 15. 5.24 | Kbhvn. Afd. 5 | 8. 1.38 |
| 3739 | Kreiler, Arne E. Vivian. | Langaa | 29. 6.15 | Randers | 6.11.33 | Randers | 4. 9.37 |
| 25959 | Larsen, Alb. Hermann.. | København | 5. 9.94 | Kbhvn. Afd. 1 | 22.11.13 | Kbhvn. Afd. 12 | 1. 1.38 |
| 776 | — Sv. Thellemann | — | 26. 7.12 | Kbhvn. Afd. | 5. 9.33 | „ „ 12 | 8. 5.38 |
| 50112 | Lang, Rasmus Andersen | Bjergby | 23. 4.76 | „ „ | 10. 5.30 | „ „ 12 | 29. 1.38 |
| 32659 | Lorentzen, Arne N. Peter.. | Dons | 23. 2.11 | Kolding | 22. 3.30 | Fredericia | 23.10.37 |
| 31662 | Madsen, Jens Chr..... | Hvesten | 22. 3.99 | Aarhus | 18. 2.19 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 36192 | — John ..... | København | 20. 8.17 | Kbhvn. Afd. | 15. 1.37 | Kbhvn. Afd. 15 | 22. 1.38 |
| 21009 | — Jørgen Chr..... | Aarhus | 20. 3.93 | Aarhus | 20. 1.13 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 50811 | Magnussen, Børge Leo .... | København | 29. 6.11 | Kbhvn. Afd. | 6. 1.31 | Kbhvn. Afd. 13 | 8. 1.38 |
| 24801 | Nielsen, Johannes Eigild | Vantinge | 30. 6.13 | Ringe | 23. 7.33 | Odense | 4. 9.37 |
| 33756 | — Richard Nyrup. | Nørre Tranders | 25. 7.14 | Frederikshavn | 6. 9.36 | Frederikshavn | 25. 9.37 |
| 33121 | Nissen, Søren Chr. .... | Kjeldstrup | 14. 4.14 | Haderslev | 1.11.33 | Haderslev | 29. 1.38 |
| 50679 | Nordberg, Knud Gustav .. | København | 10. 5.11 | Kbhvn. Afd. | 3.11.30 | Kbhvn. Afd. 13 | 21. 1.38 |
| 11253 | Olsen, Otto Ferd..... | — | 13.10.89 | Kbhvn. Afd. 1 | 10. 1.08 | „ „ 6 | 8. 1.38 |
| 35415 | — Sv. Chr. Vellejus | Lydinge | 23. 1.04 | Odense | 15.11.37 | Odense | 15. 1.38 |
| 32896 | Petersen, Aage Sigfried.. | København | 14. 5.97 | Kbhvn. Afd. | 12. 7.29 | Kbhvn. Afd. 12 | 29. 1.38 |
| 3111 | — Chr. Oscar .... | Falin | 8. 2.01 | Hjørring | 5. 3.20 | Frederikshavn | 10. 4.37 |
| 27162 | — Fred M. Aage. | Nellemose | 10. 8.16 | Faaborg | 5.11.35 | Ringe | 27. 3.37 |
| 17586 | — Johan Chr..... | København | 16. 2.77 | Kbhvn. Afd. 1 | 9. 3.17 | Centralafd. | 28. 8.37 |
| 39627 | — Julius ..... | Fredericia | 29. 8.06 | Kbhvn. Afd. | 7. 3.30 | — | 20.11.37 |
| 50167 | — Kay H. Sigvard | København | 13. 4.16 | „ „ | 15. 8.37 | Kbhvn. Afd. 8 | 1. 1.38 |
| 22584 | — Niels..... | Terslev | 4. 6.99 | Haslev | 3. 4.20 | Haslev | 2. 5.36 |
| 30184 | — Niels Siegfrid.. | Ballum | 8. 2.08 | Kbhvn. Afd. | 17.10.36 | Kbhvn. Afd. 9 | 21. 8.37 |
| 2652 | — Peter Anker ... | Aarhus | 30. 1.06 | Aarhus | 2. 5.25 | Aarhus | 27. 3.37 |
| 13596 | — Peter O. Bergholt | Thurø | 15. 4.13 | Kbhvn. Afd. | 21. 1.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 4.12.37 |
| 222 | Palm, Asbjørn Johan. | København | 3. 4.14 | „ „ | 1. 8.33 | „ „ 17 | 29. 1.38 |
| 56105 | Paulsen, Verner Gøbel.. | Regstrup | 15. 6.16 | Faxe | 24.10.37 | Faxe | 6.11.37 |
| 32756 | Peitersen, Niels Juul ..... | Haslev | 24. 2.12 | Haslev | 1. 2.32 | Haslev | 31. 7.37 |
| 23040 | Røner, Willy A. Ludvig | København | 8. 6.08 | Kbhvn. Afd. | 16. 4.37 | Kbhvn. Afd. 14 | 22. 1.38 |
| 9142 | Sørensen, Svend Aage ... | Aarhus | 26. 8.14 | Aarhus | 27. 4.36 | Aarhus | 8. 1.38 |
| 21536 | — Svend Aage ... | Fredericia | 20.10.11 | — | 31. 7.37 | — | 11. 9.37 |
| 18733 | Schmidt, Carl E. Johs. .. | Sakskøbing | 7. 4.03 | Lyngby | 15. 4.22 | Kbhvn. Afd. 9 | 1. 1.38 |
| 35957 | Skovby, Hans..... | Skelby | 22. 7.04 | Nykøbing F. | 31.10.23 | Nakskov | 14. 8.37 |
| 32011 | Skriver, Børge D. Otterbech | Ommestrup | 15. 2.16 | Randers | 1. 3.36 | Randers | 16. 5.36 |

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelsesdato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1636 | Spøhr, Harald Vilh. ... | Korsør | 13. 6.06 | Kbhvn. Afd. | 15.10.25 | Kbhvn. Afd. 17 | 1. 1.38 |
| 56043 | Sømod, Eigil M. Moritz | Frederiksberg | 2.10.04 | Lyngby | 3. 9.37 | Lyngby | 25. 9.37 |
| 54389 | Therkildsen, K. Fogedgaard . | Øster Brønderslev | 29. 8.10 | Frederikshavn | 20. 2.32 | Kbhvn. Afd. 18 | 1. 1.38 |
| 51789 | Winstedt, Ole Magnus ... | København | 23. 6.11 | Kalundborg | 29.11.36 | Kalundborg | 15. 1.38 |
| 52756 | Winther, Børge ..... | Frederiksberg | 29. 6.12 | Kbhvn. Afd. | 2. 1.33 | Anvisningskt. | 9.10.37 |
| | **Dansk Jern- og Metalsliberforbund.** | | | | | | |
| 46121 | le Fevre, Aksel F. Marius | København | 18. 2.15 | Odense | 7.11.36 | Odense | 18.12.37 |
| 46642 | Kähler, Frantz Werner. | Odense | 18.12.16 | — | 2. 5.37 | — | 11.12.37 |
| 46299 | Nielsen, Henry Emil .... | Vorup | 4.10.06 | Khhvn. Afd. | 16. 9.34 | Randers | 7. 8.37 |
| | **Specialarbejderforbundet.** | | | | | | |
| 48585 | Braun, Hans Friedrich | Odense | 22. 2.10 | Odense | 28. 9.37 | Odense | 11.12.37 |
| 48596 | Henningsen, S. Carstensen . | Tønder | 26. 3.99 | — | 11.10.37 | — | 25.12.37 |

Formanden, *Holger Larsen*, bød Medlemmerne og deres Damer Velkommen og udtalte et særligt Velkommen til de gamle Kolleger, hvoraf *Chr. Bader* var den ældste og en af Afdelingens Medstiftere, samt til Forbundets Formand, *Herm. Hansen*, Forretningsfører for Fredericia Socialdemokrat, *Ingvar Arent*, og Fællesorganisationens Formand, *Marius Nielsen*, og deres Damer.

Ved Bordet, hvor Kassereren, *L. Christensen*, præsiderede, vekslede Taler, Sang og Musik. „Formernes Honnørmarch" dannede Indledning, hvorefter Forbundets Formand hilste og lykønskede fra Forbundet og i Festtalen opfriskede Begivenhederne for 40 Aar siden, da Afdelingen stiftedes med et Medlemsantal paa 7, der nu, efter en Trængselsperiode i Aarene 1900—1909, var kommet op paa 78. Omtalte Afdelingens Betydning som Led i den samlede Arbejderbevægelse og Resultaterne, der herigennem var naaet, og sluttede med at motivere et Leve for Afdelingen.

*Ingvar Arent* bragte Hilsen fra Fredericia Socialdemokrat og talte om Kampen mellem Demokrati og Diktatur; nævnede her den Lykke det var at leve i et frit Land og manede til fortsat Virke for Fremgang og Frihedens Bevarelse. Udbragte til Slut et Leve for Bestyrelsen med særlig Adresse til Formanden.

*Marius Nielsen* bragte Hilsen fra Fællesorganisationen og overrakte en Blomsterkurv med Tak for godt Samarbejde. Talte om Sammenholdets Betydning og opfordrede Festdeltagerne til at møde under Fanen ved Demonstrationen 1. Maj. Sluttede med et Leve for Sammenholdet, nationalt og internationalt.

Bestyrelsesmedlem *Ole Andersen* talte for Damerne og takkede dem for deres Indsats under Konflikter og Arbejdsløshed, hvor det var dem, der fik den lille Understøttelse til at strække til til Hjemmets Fornødenheder, og udbragte et Leve for Damerne.

Der var i Dagens Anledning forfattet flere Sange, herimellem en til Damernes Pris. De gjorde alle megen Lykke.

Desuden opførte Tekstilarbejder *Th. Knudsen* og Former *Ruben Jørgensen* en Revy i Tegning og Tekst. De særlig fremtrædende Medlemmer i Afdelingen var her fremstillede i Karikaturtegning, der sammen med den oplæste Tekst fremhævede deres Dyder og Lyder i Foreningen og paa Arbejdspladsen. Revyen gjorde vældig Lykke.

Efter at Formanden havde oplæst de indløbne Telegrammer og takket dem, der havde medvirket ved Arrangementet af Festen, hævedes Bordet, og medens Kaffen indtoges i de tilstødende Lokaler, ryddedes Salen, hvorefter Dansen tog sin Begyndelse og varede til Kl. 2. Man samledes da ved Smørrebrødsborde, hvor den gode Stemning fortsattes.

Klokken var henved 4, inden Festdeltagerne skiltes, og Festen vil være et Minde om den gode kammeratlige Aand, der er herskende indenfor Afdelingen.

Følgende af Forbundets Afdelinger havde sendt telegrafisk Hilsen, for hvilken Afdelingens Bestyrelse herved bringer sin Tak: Aalborg, Nykøbing F., Odense, Esbjerg, Frederikssund, København, Holstebro, Middelfart, Vejle, Nykøbing M., Holbæk, Næstved, Svendborg, Frederiksværk, Aarhus og Kerteminde.




## Landsmødet.

Umiddelbart efter, at dette Nummer af Fagbladet udkommer, samles Lærlinge- og Svenderepræsentanter fra alle Landets Lærlingeklubber indenfor vort Fag til Landsmøde i Aarhus for at drøfte Tiden, der gik, og for at træffe Beslutninger for Tiden, der kommer.

Vi hilser Deltagerne i Landsmødet velkommen og udtaler Ønsket om, at Mødets Forhandlinger og Beslutninger maa bevirke et fortsat Fremstød for Smedelærlingenes Organisering.

Dette Landsmøde er det hidtil største af de Landsmøder, der indtil nu har været afholdt.

35 Lærlingeklubbers Repræsentanter samles til Landsmøde med det Formaal at fordoble Lærlingeklubbernes Antal til næste Landsmøde igen.

Med dette Ønske som Maal for Mødets Forhandlinger byder vi Repræsentanter og Gæster

*VELKOMMEN TIL LANDSMØDET!*

## Sommerferien.

Paa given Foranledning gør vi opmærksom paa, at Lærlingelovens Bestemmelser om Ferie træder i Kraft fra indeværende Sommer for alle Læreforhold, der varer udover Ferietidens Begyndelse, den 1. Maj i Aar.

# Meddelelser fra Hovedkassererne.

## Specialarbejderforbundet.

Medlem Nr. 48019, Axel Vagn M. Andersen, har tabt sin Bog, der herved gøres ugyldig.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. | 14721 | Hennings, Kai | (Kbhvn.Afd.) |
| - | 15482 | Jørgensen, Bruno | ( — ) |
| - | 23406 | Lindroth, Richard Emil A. | ( — ) |
| - | 54063 | Jensen, Aktovviliam Bernstorff | (Lyngby Afd.) |

Medlem Nr. 27155, Helmer G. Dyval Espe, har atter fundet sin Bog.

### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 23482 Petersen, Carl Bernhardt.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Gl. Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. | 16808 | Christiansen, Svend Aage C. | 17. 4.20 |
| - | 25961 | Jørgensen, Marius Vald. | 13. 4.18 |
| - | 16695 | Ørsted, Harald Knud | 29. 6.18 |

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. | 52468 | Albrechtsen, Carlo Vilh. | 16.12.33 |
| - | 11197 | Berg, Erik William | 3.11.34 |
| - | 39900 | Blomstrøm, Rudolf Valentin | 6.11.37 |
| - | 8051 | Borch, Ludvig Vald. | 5. 2.27 |
| - | 33104 | Christensen, Alfred Peter | 17. 4.37 |
| - | 32352 | — J. Chr. | 23. 1.37 |
| - | 5594 | Christiansen, Ejnar Erik | 10. 4.37 |
| - | 23251 | Hansen, Kai A. Peter | 27.11.37 |
| - | 13975 | Hoffmann, Carl Alfred | 6. 4.35 |
| - | 11193 | Holgersen, August Martin | 30. 4.21 |
| - | 10746 | Jensen, Ernst | 27. 5.22 |
| - | 24720 | — Frederik Anders | 7. 4.28 |
| - | 22300 | — Jens Laurits | 15. 5.37 |
| - | 34747 | — Osvald Carl J. | 29. 8.36 |
| - | 18420 | Jørgensen, Niels Hansen | 4. 9.37 |
| - | 20860 | Johansen, Johan Frederik Th. | 30. 5.36 |
| - | 30178 | Larsen, Erik Harald | 11. 9.37 |
| - | 51680 | Lorentzen, Otto Christian | 15. 5.37 |
| - | 34518 | Madsen, Helge Frits Egon | 2.12.33 |
| - | 14548 | Maglehøj, Christian Valdm. | 2. 4.21 |
| - | 18265 | Martinsen, Jens Chr. Jensen | 28. 8.37 |
| - | 12278 | Mortensen, Poul Johs. | 28. 8.37 |
| - | 55333 | Nilsson, Kaj Robert | 22. 7.33 |
| - | 31325 | — Louis Johan | 5. 6.37 |
| - | 6791 | Nielsen, Peter H. Bernhardt | 20. 4.35 |
| - | 22671 | — Poul Arne | 14.10.33 |
| - | 52233 | Otto, Svend Frants | 24. 6.33 |
| - | 23482 | Petersen, Carl Bernhard | 6.11.37 |
| - | 33032 | — Carl Otto | 27. 2.37 |
| - | 33721 | — Jens P. Lieb | 13. 3 37 |
| - | 2454 | Rasmussen, Felix Carden | 27. 4.35 |
| - | 52862 | — Jens Erik Chr. | 2. 5.36 |
| - | 55548 | — Sigvald Johs. | 6. 2.37 |
| - | 31937 | Skøtt, Aksel Nielsen | 26. 5.34 |
| - | 3003 | Wegmann, Gustav | 2.11.35 |
| - | 19482 | Wilsleff, Oluf | 2. 9.33 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN OG METALARBEJDEREN

Organ for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

Nr. 8 JUNI 1938 24. Aarg.

# Ferien til alle Arbejdere.

Den 13. April d. A. vedtog Landstinget i Overensstemmelse med Vedtagelsen i Folketinget Forslag til Lov om Ferie med Løn for saa godt som alle Arbejdere i Danmark. Undtagne er:

1) Personer, der henhører under Lovgivningen om Statens, Folkekirkens og Folkeskolens Tjenestemænd.

2) Lærlinge, der henhører under Lov Nr. 120 af 7. Maj 1937 om Lærlingeforholdet.

3) Personer, der henhører under Lov Nr. 343 af 6. Maj 1931 om Retsforholdet mellem Husbond og Medhjælpere.

4) Personer, der er ansat i Skibe, for saa vidt de udelukkende lønnes med Andel i Udbyttet.

Af disse har formentlig alle de under Punkt 1) nævnte Personer i Forvejen Ret til Ferie med Løn. For de under 2) nævnte Lærlinge er fastslaaet i Lærlingeloven af 7. Maj 1937, at disse skal have Ferie i 12 Dage pr. Aar; for deres Vedkommende er altsaa Ferieforholdet ogsaa i Orden. Tilbage bliver af Undtagelser kun de under 3) og 4) nævnte, for hvem der altsaa ikke lovmæssigt set er fastsat Ferie, men vi tager næppe fejl, naar vi fastslaar som en Kendsgerning, at der ogsaa for en Del af disse efterhaanden, paa Grundlag af Loven, vil kunne opnaas Ret til det Gode, som Sommerferie med Løn maa siges at være.

Med Gennemførelsen af denne Lov har Arbejderne atter taget en Skanse. Et Fremskridt er naaet, som glider ind i den offentlige Bevidsthed som en Selvfølgelighed, men dem, der erindrer sig Debatterne bl. a. paa vore Kongresser, i alt Fald fra Krigstiden indtil vi i 1931 fik den overenskomstmæssige Ferie, vil vide, hvilken Vægt der blev lagt paa Løsningen af dette Spørgsmaal, og hvorledes det paa kraftigst mulige Maade blev holdt op for Hovedledelserne ved alle Lejligheder, at dette Kulturgode maatte gennemføres.

Samtidig er et Stridsspørgsmaal mellem Arbejdsgivere og Arbejdere taget af Programmet, og Glæden herover bliver ikke mindre, fordi det er sket ad Lovgivningens Vej, og at det er den stærkt socialdemokratisk prægede Regering, der har lagt sig i Selen for Gennemførelse af Sagen, men det skal heller ikke glemmes, at Modparten har modsat sig Gennemførelsen af dette Gode saa længe, som det overhovedet har været muligt, og det er vel nok kun paa Basis af en af Arbejdsbureauet i Geneve vedtagen Konvention, at Socialdemokratiet fik de Radikale til at gaa med til Ferie i den Udstrækning, som sket er, thi Vedtagelsen af Konventionen bevirkede, at et Udvalg, der var nedsat i anden Anledning, nemlig i Anledning af Forberedelse af den nye Fabriklovgivning, fik den Opgave specielt at fremme dette Spørgsmaal, hvorved det blev muligt allerede nu at gennemføre Loven.

For vort Vedkommende er Forhandlingerne, som maa føres med Sammenslutningen i Anledning af Loven,

ikke tilendebragt endnu, men det kan allerede nu skimtes, hvorledes den kommende Ordning vil blive. Lige Ferieløn for henholdsvis København og Provinsen vil ikke kunne opretholdes, fordi Loven klart siger, at Ferielønnen skal ydes som 4 pCt. af den i Ferieaaret fortjente Løn, og paa Grund af det Tidspunkt, Loven blev til, har det ikke været muligt at lade den træde i Kraft før 1. Juli. Aaret 1939 vil derfor blive et Overgangsaar, saaledes at der for dette Aar, i Overensstemmelse med Loven, vil blive Adgang til 9 Feriedage med 4 pCt. af den i Tiden fra 1. Juli til 1. April indtjente Løn. Men hertil kommer, at den gældende Ferieordning, forinden Loven træder i Kraft, vil omfatte Maanederne Maj og Juni, og dette vil give Ret til een Feriedag med 1/6 af den nuværende overenskomstmæssige Ferieløn, saaledes at den samlede Ferie i 1939 vil andrage 10 Søgnedage og fra og med 1940 12 Søgnedage.

Men en Ting er det at faa Ferie, og en anden er at anvende denne rigtigt, og da det maa forudses at blive nødvendigt at skaffe Arbejderne Lejlighed til passende Ferieophold, er de faglige Organisationer i Forbindelse med det socialdemokratiske Parti og Arbejdernes Oplysningsudvalg i Færd med at forberede Foranstaltninger til Fremskaffelse af Ferieophold, der er økonomisk overkommelige for den enkelte Arbejder. Hertil vil Organisationerne komme til at tilskyde nogle Midler, men disse maa antages at være godt anvendt, forsaavidt Formaalet naas.

Alle Medlemmer af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark vil være Regering og Rigsdag taknemmelige for netop denne Lov.

## Supplement til Overenskomsten af 7. December 1937.

Som vore Medlemmer vil vide, fornyedes Overenskomsten mellem Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark paa et tidligt Tidspunkt, nemlig den 7. December 1937, paa Betingelser, som er alle velkendt, og med den Tilføjelse, at hvis det Pristal, der var konstateret ved Overenskomstens Afslutning, 183, i November viste et Udsving paa 6 Points, kunde Overenskomsten opsiges til Udløb pr. 1. Marts 1939. I modsat Fald løb den til 1940. Imidlertid lykkedes det ikke de øvrige Fag, der er interesseret i Jernindustrien, at faa fornyet Overenskomsterne, og Arbejdsforholdene blev ordnet i Henhold til et af Forligsinstitutionen stillet Mæglingsforslag af 20. Marts under Omstændigheder, som formentlig ogsaa er alle vore Medlemmer bekendt, men i Mellemtiden var Pristallet ændret, idet det var steget med 1 Point til 184, og i Forligsmandens Forslag var det dette Pristal, hvorfra Udsvinget paa de 6 Points skulde beregnes.

Dette medførte, at der optoges Forhandlinger mellem Sammenslutningen og Centralorganisationen, tilsigtende at faa flyttet den Basis, paa hvilken vor Overenskomst var sluttet, op til samme Pristalsindeks, som gjaldt for de øvrige Organisationer, og som Følge deraf ogsaa at faa det yderligere Tillæg, som var betinget af det højere Pristal. Forhandlingerne, der afholdtes den 22. April, sluttedes med følgende Aftale, som formentlig allerede er samtlige Medlemmer bekendt, idet der er udsendt et Cirkulære desangaaende:

Ved et Møde Fredag den 22. April 1938 mellem Repræsentanter for Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark og Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark er der — under Forbehold af Organisationernes Godkendelse — truffet følgende Aftale om Ændringer i den Tirsdag den 7. December 1937 mellem Parterne afsluttede Overenskomst:

1.

Fra og med Begyndelsen af den Lønningsuge, hvori Mandag den 1. August 1938 indgaar, forhøjes samtlige Timefortjenester ved Timelønsarbejde samt Fortjenester ved Procentakkord — endvidere samtlige Prislister og dermed ligestillede faste Akkordpriser og Bonusordninger med yderligere 1 pCt.

2.

Det i Overenskomsten af 7. December 1937, Punkt 2, nævnte Udsving af Pristallet beregnes fra 184 i Stedet for 183.

3.

Fra og med Begyndelsen af den Lønningsuge, hvori Onsdag den 1. Juni 1938 indgaar, forhøjes de i Overenskomsterne fastsatte *Minimallønninger* fra 83 til 88 Øre, for Udlærlinge i det første Aar fra 79 til 84 Øre.

*Mindstebetalinger* fra 102 til 108 Øre, for Udlærlinge i det første Aar til 104 Øre.

For Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark:

*P. Andersen.*

For Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark:

*Hans L. Larsen.*

Naar Tillæget paa den ene Procent først træder i Kraft pr. 1. August, er Aarsagen den, at Tillæget paa 5 pCt. traadte i Kraft 1 Maaned før, de andre Organisationer fik deres Tillæg, og da 5 pCt. i 1 Maaned svarer til 1 pCt. i 5 Maaneder, blev Tidspunktet for det nye Tillæg fastsat til 1. August.

Som det fremgaar af Aftalen, blev den truffet under Forbehold af Organisationernes Godkendelse, og saadan Godkendelse er opnaaet, idet saavel Sammenslutningen som de kompetente Forsamlinger indenfor de Centralorganisationen tilsluttede Fag og Centralledelsen har godkendt Tilføjelsen.

## Krigen rykker nærmere.

Foraaret 1938 staar i Storpolitikens Tegn. Den europæiske Fascisme er gaaet over i Offensiven. I Spanien medførte den italienske Intervention, at Franco naaede Middelhavets Kyst. Tyskland indlemmede Østrig og staar truende ved Tjekoslovakiets Grænser.

Den politiske Berlin-Rom-Akse er aktiv og bestemmer Tempoet i den europæiske Udvikling, derimod halter det lidt paa den *asiatiske* Fløj af den fascistiske Akse. Japanerne har ikke formaaet i første Omgang at bryde Kinesernes Modstand. Japanernes Krig paa kinesisk Grund bliver en kostbar Historie — kostbar for det japanske Erhvervsliv; Menneskeliv derimod spiller ingen Rolle i Østasien. Det kunde tænkes, at Udviklingen i Østasien vil styrke *Englands* og *Ruslands* Stilling i Europa.

Det kan ikke nægtes, at *Tysklands* Fremtrængen mod Sydøst har forandret det politiske Klima i Europa. Ikke blot Tjekoslovakiet, men ogsaa Ungarn, Jugoslavien og Rumænien er rykket ind i de europæiske Begivenheders Centrum. Det er derfor forstaaeligt, at de storpolitiske Konsekvenser straks kunde mærkes.

**Hvorledes reagerede nu de demokratiske Magter?**

Man kan fastslaa, at Situationen i al dens Alvor endelig er gaaet op for England og Frankrig. I April afsluttede *Frankrig* og *England* i London den mest intensive Alliance, disse to Lande nogensinde har afsluttet. Det drejer sig om en *politisk-økonomisk-militær* Alliance. *Politisk* vil begge Lande forsvare de vesteuropæiske Grænser, endvidere vil England tolerere, at Frankrig forsvarer Tjekoslovakiet; *økonomisk* vil England støtte den franske Francskurs og yderligere skal begge Lande tilpasse Rustningsindustrien efter hinanden; militært har begge Lande aftalt det snævreste Samarbejde: Udveksling af militære Hemmeligheder, ensrettet Udvikling af det militære Apparat og — det vigtigste — ensrettet Overkommando under en eventuel Krig. Saaledes ser Situationen ud. Aldrig før i Historien har England overtaget saa store Forpligtelser som nu.

Vi skal *ikke* paastaa, at det her drejer sig om en *ideologisk* Alliance; England og Frankrig ser sig nødsaget til at forsvare deres mest *vitale* Interesser. Kun ud fra dette Synspunkt kan man forstaa, at England samtidig opgiver det republikanske Spanien.

I det forandrede europæiske Klima er ogsaa *Italiens* Stilling problematisk. Ganske vist er den italienske Fascisme ikke bedre end den tyske, men under den nuværende Situation tyder alt paa, at Italiens og Tysklands Interesser vil komme til at divergere stærkt. I Sydøsteuropa og paa Balkan konkurrerer Italien og Stortyskland med hinanden. Italien kan umulig lade være at frygte en tysk Invasion i Sydtyrol og i Adriaprovinserne. Italiens Stilling som Middelhavsmagt er uholdbar, hvis Tyskland skulde søge at trænge frem til Middelhavet. Det var de realpolitiske Overvejelser, der førte til den *engelsk-italienske* Aftale — denne højst problematiske Aftale, som praktisk talt først træder i Kraft, naar Spanienaffæren er afsluttet. *Chamberlains* konservative Politik har kynisk og — efter hans Mening — realistisk forraadt de højtpriste Folkeforbundsidealer, den kollektive Sikkerhed, den stakkels Kejser af Abessinien og de endnu kæmpende demokratiske Masser i Spanien. Skulde det lykkes at trække Italien bort fra Tyskland og søndre de fascistiske Magters europæiske Front, saa vilde ogsaa denne Politik — realistisk set — kunne betale sig, men vil det lykkes?

Signor *Mussolini*, den mest ombejlede europæiske Politiker, har modtaget den tyske Fører i det evige Rom. Modtagelsesceremonierne har ganske vist fuldkommen udpumpet den i Forvejen stærkt slunkne italienske Pengesæk. Men det betyder ikke noget: Ceremonier, store Gestus og — Bluff — det er nu engang den fascistiske Magtpolitiks naturlige Udtryksmidler, der skal dække og skjule de knap lige saa straalende økonomiske Realiteter. Men disse eksisterer alligevel! Intet Menneske ved i Dag, *hvor* Italien staar. Det er sandt nok, at Italiens Illoyalitet overfor dets Forbundsfæller er en af Landets bedste politiske Traditioner. *Realiteterne* taler entydigt for en Tilnærmelse til England, den *fascistiske Mystik* for Tyskland. Ganske vist har Mussolini igen lagt Tryk paa Frankrig for at fremme Francos Sejr, men — hvornaar i Historien har man set Italien gaa paa Tværs af Realiteterne?

Imidlertid har ogsaa den *centraleuropæiske* Situation forværret sig betydeligt. *Tjekoslovakiets* Regering har givet efter for de engelske og franske Ønsker og har tilbudt Sudetertyskerne de mest vidtgaaende nationale Rettigheder. Til Trods herfor afviser Sudetertyskerne — støttet paa Stortysklands Magt og Indflydelse — Forhandlingerne paa dette Grundlag. I de sidste Dage opstod der Uroligheder i forskellige Byer i Sudeterne. Overalt i Europa følger man med stor Spænding og Uro Kommunalvalgenes Udvikling i de omstridte Omraader. Medens disse Linier skrives, beretter Aviserne om Troppebevægelser i Tyskland og Tjekoslovakiet, om delvis Mobilisering i Tjekoslovakiet og om Skud

mod Demonstranter. Det kan ikke nægtes, at Udviklingen i Tjekoslovakiet indeholder alle de Momenter, der *kan* føre til en europæisk Krig. Hvis der overhovedet for Øjeblikket findes noget Haab om at undgaa en Krig, saa skyldes det Tjekoslovakiets tydelige Forsvarsvilje, Frankrigs uforbeholdne Tilsagn om Støtte til Tjekoslovakiet og Englands tydelige Tagen-Parti for Tjekoslovakiet og Frankrig. Regner man med, at ogsaa *Ruslands* Militærmagt vil støtte Tjekoslovakiets Uafhængighed, saa vilde en *realistisk* tænkende tysk Politik overhovedet ikke turde vove at tænke paa et Angreb paa Tjekoslovakiet. *Men tænker den tyske Fascisme i Realiteter?* — det er det skæbnesvangre Spørgsmaal, som europæisk Politik af i Dag har at kæmpe med.

Det kan ikke siges tydeligt nok: *De magtpolitiske Realiteter* er ogsaa i Dag mod Fascismen i Europa. Ved Siden af Frankrig og England staar *De Forenede Staters* moralske og økonomiske Solidaritet, der overhovedet ikke kan overvurderes. Verdenshistorien kender ingen Krig, der er endt med Sejr for den økonomisk svagere Part, bestandig var Sejren paa de *økonomisk mere udvikledes Side.* Fascist-staterne mangler adskilligt, fremfor alt Penge og Olie. Hvad nytter de største Flaader og Flyveeskadriller, naar man ikke samtidig har de nødvendige Brændselsstoffer for en længere Krigsførelse? Selvforsyningens overordentlig kostbare Industrier er betydningsløse set paa Baggrund af en kommende Verdenskrigs Massebehov.

Muligvis er Frankrigs og Englands øjeblikkelige Oprustning ikke paa Højde med Tysklands og Italiens, men vi har set, at Demokratiernes Krigsberedskab vokser Dag for Dag. Englands manglende Luftoprustning har styrtet den tidligere Luftfartsminister, og der er ingen Tvivl om, at det forsømte hurtig vil blive indhentet. Imidlertid bliver der foretaget store Indkøb af Flyvemaskiner i U.S.A.

Den europæiske Arbejderklasse er ikke identisk med Frankrigs og Englands Regeringer; hvis de var det, vilde Spanien ikke faa Lov til at forbløde. Men ikke desto mindre støtter den europæiske Arbejderbevægelse Frankrigs og Englands Forsvarskamp mod de fascistiske Stater. Paa I. F. C.s Repræsentantskabsmøde i Oslo har *Walter Citrine* givet Udtryk for Arbejderbevægelsens Interesse i at forsvare de demokratiske Traditioner. Han sagde, at der gives en *Grænse* for de europæiske Demokratiers fortsatte Tilbagetog; er Grænsen naaet, saa er Krigsfaren aktuel. Der er meget, der taler for, at Grænsen nu er naaet. Tjekoslovakiets Uafhængighed maa forsvares. Dette sande og ærlige Demokrati midt i Centraleuropa vil værge sig mod Fascismens Kvælertag.

De engelske og franske Fagforeninger har forstaaet Situationens Alvor. Oprustningen støttes i begge Lande af Fagforeningerne. Det er typisk for Foraaret 1938, at Fagforeningerne og Demokratiet overalt kræver og fremmer aktiv Kamp mod Fascismen, medens de reaktionære Magter prøver at forvanske Skillelinierne og at finde Vejen til et daarligt Kompromis. Arbejderbevægelsens Stilling til de øjeblikkelige europæiske Problemer er: *Der skal sættes Punktum for Fascismens Erobringspolitik; kun ved politisk Energi og forøgede Rustninger kan maaske en ny Verdenskrig endnu undgaas.* Skulde dette *ikke* lykkes, saa vil den forøgede Oprustning garantere en hurtig Sejr over de fascistiske Stater.

## Norsk planøkonomisk Initiativ.

Den norske Arbejderregering er som bekendt en Mindretalsregering, der indtil videre kun raader over 71 af Stortingets 148 Stemmer. Lovgivningsarbejdet hænger som Følge heraf i en Traad. Saasnart Venstre eller Bondepartiet, til hvem Regeringen hidtil har støttet sig, undlader at yde Stemmer til et Forslag, brister Traaden, og Forslaget bliver ikke Lov. Højre-Oppositionen har i rigt Maal benyttet sig af dette Forhold, og Statsminister *Nygaardsvold* har maattet ride snart utallige Ministerstorme og akute Regeringskriser af. Hidtil har Regeringens fuldstændige Ro og Selvbeherskelse, dets Forhandlingsevne samt Venstres og Bondepartiets radikalere Elementers velvillige Imødekommenhed klaret alle Situationer.

De vanskelige Forhold har imidlertid langtfra hæmmet Regeringens Arbejdsmod — tværtimod synes den at sætte Pris paa at leve Livet farligt. Bølgerne gaar i hvert Fald i Øjeblikket højere i Norge end nogensinde før. Det, der denne Gang har rejst Stormen, er to Kommissionsbetænkninger, der i nær Fremtid ventes forelagt Regeringen — dels et Forslag til en Udvidelse af Trustloven, dels et Forslag om nye tvungne Fondshenlæggelser for baade Aktieselskaber og Enkeltmandsfirmaer.

*

Den norske Trustlov er den ældste af sin Art i Skandinavien. Den blev gennemført i 1926 af en Venstre-Regering som en udpræget Forbrugerbeskyttelsesforanstaltning mod de mange Trusters og Kartellers monopolistiske Prispolitik. Loven var et Udtryk for den Tendens, der paa det Tidspunkt var begyndt at gøre sig gældende i Verdens to største Trustlande, U. S. A. og Tyskland, til at søge bort fra den gamle Antitrustpolitik, hvis eneste Middel var Forbud. Man havde dels haft Lejlighed til at konstatere, hvor ueffektive saadanne Forbud almindeligvis er, og dels maattet erkende, at de forskellige erhvervsmæssige Sammenslutninger foruden skadelige ogsaa kan have mange ganske gavnlige Virkninger af omkostningssænkende og organisatorisk Karakter, som Statsmagten ikke er interesseret i at hindre.

Loven af 1926 kom i Overensstemmelse hermed ikke til at indeholde noget Forbud mod Truster, men oprettede i Lighed med den gældende danske Lov om Prisaftaler, der tidligere er omtalt her i Bladet, et Kontrolraad, som gennem en Anmeldelsespligt for Aftaler og Bestemmelser om Priser o. lign. skal kontrollere disse og hindre alle Prismisbrug eller andre urimelige Forhold, der er til Skade for Forbrugerne.

Med denne Lov har den nuværende norske Regering imidlertid ikke været ganske tilfreds. Man har derfor nedsat en Kommission til at behandle Spørgsmaalet, og denne Kommission har nu for nogen Tid siden afsluttet sit Arbejde og i en Betænkning stillet Forslag til en Udvidelse af det norske Kontrolraads Bemyndigelse.

Raadet har efter den nugældende Lov Bemyndigelse til at gaa *imod* enhver Form for Konkurrenceregulering, som de Erhvervsdrivende *selv* har skabt, hvad enten det drejer sig om Priser, Produktion eller Omsætning. Hvis det derimod gælder positive Reguleringer af Bedrifternes Organisation, foretaget paa *Kontrolraadets* Initiativ, saa er Myndighedernes Kompetence meget begrænset, idet den kun strækker til Regulering af Priser og Forretningsvilkaar, *ikke* af selve Produktionen eller af Omsætningen. Det er det, man ønsker ændret.

Kommissionen er nemlig af den Formening, at der i mange Grene indenfor norsk Erhvervsliv vil kunne opnaas betydelige Reduktioner af Omkostninger og Priser, hvis de Erhvervsdrivende bringes ind under fælles Ordninger af lignende Indhold, som Kartelaftaler plejer at have, men selvfølgelig stærkt præget af samfundsmæssige og forbrugervenlige Synspunkter. Det er Myndighed til at tvinge de private Driftsherrer sammen i saadanne „Tvangskarteller", man ønsker Trustkontrollen udstyret med. Rationalisering af Produktion og Omsætning, Billiggørelse af Varerne og Stabilisering af Beskæftigelsen skal være Formaalet med denne Lovudvidelse.

Disse Planer har selvfølgelig rejst en sand Storm af Opposition. Utilfredsheden kommer fra to Sider, dels fra Arbejderkooperationen (Det norske Forbrukssamvirket), der ikke ganske kan tilslutte sig, og dels fra de borgerlige Erhvervsorganisationer, Handels- og Industriforeningerne, samt fra det norske Højre-Parti.

Den kooperative Bevægelses Utilfredshed med Forslaget skriver sig særlig fra Frygten for, at den gennem Trustkontrolraadets udvidede Virksomhed skal blive tvunget ind i Reguleringer, der tildeler den en vis afgrænset Del af det norske Marked, og dermed hindrer dens videre Ekspansion. De norske Arbejder-Brugsforeninger er netop nu inde i en meget voldsom Opgangsperiode og vil naturligvis se med megen Beklagelse paa alt, hvad der kan hæmme Fremgangen. Iøvrigt er Bevægelsens Ledere tilbøjelige til at mene, at Loven til en vis Grad er overflødig, idet en stærk og fri Kooperation vil være den bedste Monopolbryder.

Ud fra disse Synspunkter ønsker „Forbrukssamvirket" indføjet i Loven, at kooperative Virksomheder skal være undtaget fra denne. Dette har Kommissionens Flertal, deriblandt Fagforeningernes og Arbejderpartiets Repræsentanter, imidlertid ikke ganske ment at kunne gaa med til. Man finder, at Kooperationens Ekspansionsmuligheder vil være sikret, naar det fastsættes, at dens Andele i den nationale Produktion skal forøges i Takt med Medlemstallets Vækst, og desuden foreslaar de socialdemokratiske Kommissionsmedlemmer, at Kooperationen undtages fra eventuelle produktionsindskrænkende Foranstaltninger.

Iøvrigt vil man ikke underkende Kooperationens Evne som Monopolbryder, men mener blot, at der kan tænkes Tilfælde, hvor en landsomfattende Statsregulering kan fremskaffe langt større Fordele for Forbrugerne end kooperativ Konkurrence. For Eksempel kan man tænke sig, at en statskontrolleret Sammenslutning af *alle* Margarinefabrikker kan arbejde langt billigere end et enkelt kooperativt Margarinefirma, hvis Omsætning trods alt kun vil blive en Brøkdel af hele Landets.

Denne Diskussion er i hvert Fald *interessant*. En saadan Anerkendelse kan derimod ikke gives den Kritik, de private Erhvervsorganisationer og Højrepartiet rejser mod Forslaget. „Argumenterne", der fremsættes fra denne Fløj, er de samme som benyttes af tilsvarende Kredse mod den danske Regerings Politik. Man finder, at det foreslaaede „System" vil „dræbe ethvert Initiativ", „fremme Uduelighed og Talentløshed", „bane Vejen for Socialiseringen" o. s. v. En Grammofonplade, som vi desværre kender altfor godt.

*

Mens Diskussionen om dette Forslag bølgede frem og tilbage fra Drammen til Nordkap, lagde den norske Regering endnu et Kommissionsforslag paa Bordet. Medens Udvidelsesforslaget til Trustloven væsentligst tager Henblik paa at betrygge den enkelte Bedrift gennem Kartelordninger og billiggøre Varerne for Forbrugerne gennem Rationaliseringer, har dette andet Forslag til Formaal gennem en Række Fondshenlæggelser at stabilisere Næringslivet som Helhed over for de svingende Konjunkturer og i særlig Grad at sikre Arbejderne.

Forslaget gaar ud paa at opnaa en saadan større Sikkerhed for Arbejderne og Driftsherrerne ved gennem en Lov at tvinge saavel Aktieselskaber som større Enkeltmandsfirmaer til at foretage Henlæggelser af Overskud i gode Aar til tre forskellige Slags Fonds, nemlig:

1) Udvidelse af de tvungne Henlæggelser til de sædvanlige *lovpligtige Reservefonds* til Styrkelse af Bedrifternes Modstandsevne i Krisetider. Det foreslaas, at disse Fonds for den enkelte Virk-

somhed mindst skal naa en Størrelse lig Virksomhedens samlede Gæld.

2) Det skal paalægges alle Bedrifter over en vis Størrelse at bidrage til *et fælles Arbejderfond*, hvis Midler skal anvendes til Arbejdsløshedsunderstøttelse, Arbejderpensionering, Feriehjælp for arbejdsløse og lignende. Aktieselskaber og Enkeltmandsvirksomheder har hver sin Udbyttegrænse, indenfor hvilken de er fri for at betale Afgift til Fonden.

3) Oprettelse af et kollektivt Reservefond, kaldet *„Næringslivets Tryghedsfond"*. Bidragene hertil skal udregnes progressivt paa Udbyttets Størrelse. Fondet skal forvaltes af Staten og tjene til at holde Virksomhederne oppe i Nedgangstider og til ellers at støtte Initiativ til Fremme af Erhvervslivet og Udnyttelse af ledig Arbejdskraft og andre ledige produktive Kræfter.

Medens Forslaget om de to første Slags Fonds er blevet mødt med stor Velvilje — ja næsten Begejstring — langt ind i borgerlige Kredse, har Forslaget om det fælles statsadministrerede „Næringslivets Tryghedsfond" været Genstand for en Opposition af samme Art, som de borgerlige Kredse lod Udvidelsesforslaget til Trustloven blive til Del. Ogsaa heri ser man et Udslag af Arbejderregeringens Socialiseringslyst og frygter, at Lovens Vedtagelse vil resultere i en Ekspropriation af de dygtigt arbejdende Selskabers Overskud til Fordel for Statsforetagender. For at faa Forslaget til de to første Fonds vedtaget synes Regeringen derfor tilbøjelig til at trække Forslaget om det tredje Fond tilbage. Men der kan næppe være nogen Tvivl om, at Pengene gennem Fonden vilde finde en bedre Anvendelse til Opdyrkning af nye Erhvervsgrene og til beskæftigelsesforøgende Foranstaltninger, end hvor de som Topdividender i Højkonjunkturperioder gaar til Aktionærernes Luksusforbrug.

*K.*

# Deterding – Oliens Napoleon.

(Efter „Metallarbetaren".)

Det er omkring 1890 i Holland. Den unge Banktjenestemand *Henry Deterding* studerer flittigt Avisernes Pladsannoncer. Han vil have noget „bedre". Samtidig søger Twents Bank unge, haarde Mænd, parate til at rejse ud til Kolonierne. Det er ikke nemt at finde passende Folk. De mere kultiverede vil ikke, og de brutale er upaalidelige. Twents Bank betaler gerne god Løn. Deterding melder sig og faar Plads. For ham spiller Jobbets Art ingen Rolle, Hovedsagen er, at han kommer frem. Han havner paa Java og leder en af Bankens Sukkerplantager. Han vinder Respekt i Europæernes Klub. Man siger om ham, at han er klog som en Græker, naar han gør Forretninger med kinesiske Købmænd, stram som en Romer, naar han kommanderer indfødte, og kold som en Englænder, naar han taler med hvide. Han spiller ikke, drikker ikke Alkohol. Han opsparer Titusinder af Gylden i sin Bank. Han klarer sine Plantager med færre Arbejdere, som endog præsterer mere Arbejde end andres, han faar højere Priser for Varerne, og han gør billigere Indkøb end andre. Hans Løn stiger til 50 og 80 Gylden om Dagen.

Imidlertid har en vis *Kessler* faaet Øje paa ham. Kessler har fundet en lille Oliekilde. Olie er ikke at foragte. Det er forbi med de Tider, da russiske Professorer svarede Czaren, at Nafta bare lugtede ilde og ikke havde nogen Værdi. I Amerika har man allerede længe anvendt Olien til Belysning. Deterding kender til det, ikke i Detailler, men tilstrækkeligt. Han ved ogsaa, at den gamle Kessler har en Del Penge og ubegrænset Tiltro til Deterdings Evner. Snart er han Prokurist hos Kessler. Med samme Energi, som han har lagt for Dagen imod Sukkerplantagernes Arbejdere, tvinger han nu Olieborerne til 14 Timers Arbejdsdag og Leverandørerne til billigere Priser. Den gamle Kessler, som er glad for, at Forretningen blomstrer, og har Leverancer til Indien og endda til Holland, indsætter ham som Formynder for sin Søn. Kessler jun. blev siden Formand i Kontrolraadet for Royal—Shell—Dutch, det nuværende Kæmpeforetagende.

Deterding er blot Generaldirektør. Men Generaldirektør for en Koncern, som omfatter bl. a. et Firma med en Aktiekapital paa 1 Milliard Gylden, og et andet med en Kapital paa 600 Millioner, for ikke at tale om de mindre. I den Tid, vi hidtil har talt om, var Kapitalen kun 200,000 Gylden.

Kort Tid herefter traf Deterding atter paa den rette Mand. I London boede en polsk Jøde, *Marcus*, som var kommet til England som Dreng og blevet Perlehandler. Som Firmamærke anvendte han Perlens Skal, paa engelsk „shell". Nu findes dette Mærke paa utallige Skilte Jorden rundt, ud mod alle Verdens Landeveje. Marcus kommer paa en enkel, men i sin Art genial Idé: I Stedet for at fylde Olien paa Kar og laste dem paa Jernbanevogne at bygge hele Jernbanevognen som en Olietank. Senere byggede han hele Dampbaade som Tankdampere. Forskellen i Fragtomkostninger og Besparelsen i Arbejdsløn gav ham et Forspring i Konkurrencen. Denne Mand saa i Deterding den Mand, han behøvede. De to slog sig sammen til Dutch—Shell.

Men de kolliderede med et andet Firma: *John D. Rockefellers* tidligere startede Standard Oil. Ogsaa Rockefeller havde skaffet sig et Forspring i Konkurrencen: Med Rørledninger, „the pipe lines", som sparede Jernbanefragterne.

Royal—Dutch — som Deterding—Marcus' Selskab senere kaldte sig — og Standard Oil kolliderede først i Kina. Begge kendte de Kunsten at bestikke Politikere og Aviser. Paa Søen havde Deterding mere Glæde af Tankdamperen end af Rockefellers Rørledning, og her drejede det sig jo om Søvejen. Desuden laa

Deterdings indokinesiske Olie nærmere end Rockefellers amerikanske. Rockefeller havde for at stimulere Kinesernes Købelyst ladet uddele nogle Millioner Lamper gratis til dem. Kineserne købte ogsaa Olie til disse Lamper, men de købte Deterdings billigere Olie. Det blev en vild Konkurrence. Senere indvandt Rockefeller Afstanden fra Konkurrenten ved selv at bygge Tankfartøjer. Men saa kom noget helt nyt med i Spillet. Olien blev Drivkraft.

Først kom Bilerne. De slugte Benzin. Det gjorde Deterding fra blot Millionær til en af den kapitalistiske Husholdnings mægtigste Faktorer. Saa kom Krigsfartøjerne med Oliefyring. Nu blev Deterding en Verdensfaktor. Han herskede over Olien og skabte „den Vej af Olie, paa hvilken de allierede svømmede til Sejr i Verdenskrigen", som Lord Curzon med ærlig Kynisme udtrykte det. Til ham og til Rockefeller telegraferede Clemenceau i 1917: „En Draabe Olie er nu vigtigere for os end en Draabe Blod". Amerikanske Soldater var mindre vigtige end Benzin til Ententens Flyvemaskiner og Olie til dens Flaader.

Tvekampen mellem Deterding og Rockefeller, som mildnedes noget gennem begges Krigskonjunkturer, flammede atter op med største Heftighed, da Krigen var sluttet. Deterding havde i Mellemtiden skaffet sig en ny Kompagnon, Armenieren *Gulbenian*. Ved dennes Hjælp og med Hjælp af det britiske Udenrigsministerium havde han sikret sig Oliefelterne i hele den kapitalistiske Verden. I Venezuela arbejder engelsk Oliekapital, det betydelige rumænske Oliefortagende Steaua Romana er for 51 pCt.'s Vedkommende i engelsk Eje, ligeledes findes i Persien Anglo-Iranian Co., i Birma Anglo-Burmah Oil Company. Dertil kommer de vældige tidligere Besiddelser: i Irak, i Albanien, i Galizien. Rockefeller havde ganske vist de største Oliefelter, men de var koncentrerede i Amerika. Deterding kunde med sine Felter overalt i Verden levere billigere paa alle Omraader.

Tilbage staar egentlig kun eet Omraade: de russiske Oliefelter. De beherskedes af Storfyrster og Adelsmænd, som ikke havde Interesse for deres Udvikling og solgte dem billigt til Deterding. Han købte en hel Del Oliefelter i Kaukasus. Det var hans Hovedreserve og hans mest lønnende Omraade. Han var meget forelsket i Kaukasierne, giftede sig endogsaa med en kaukasisk Generalsdatter. Men saa kom til hans Fortræd den russiske Revolution i 1917, og Arbejderne i Baku kastede Deterding ud af det nye Rusland.

Efter dette hader Deterding Russerne og bekæmper dem med alle Midler. Han stod bag ved Tjervonets-Forfalskningerne (Forfalskningen af den russiske Valuta) i Berlin, han lod gennem den tyske General Hoffmann udarbejde militære Interventionsplaner, han lovede Laan til enhver, som vovede sig til et Anfald mod Sovjetunionen. Han er mere end gavmild imod antikommunistiske Aviser, underholder den sovjetfjendtlige Presse i England, har indsat Kapital i Japan og understøtter alle Japans Antisovjetplaner, han hjælper Hitler o. s. v.

Naar han blev spurgt angaaende hans umaadeholdne Had mod Sovjetunionen, svarede han først, at det var Gudløsheden, som stødte ham tilbage, men han fortsatte med at sige, at Russerne var Tyve, solgte „stjaalen Olie" og var derfor umoralske.

Og nu er der Krig igen i Bolivia og Paraguay, i Spanien, i Kina, og Krig betyder som altid Højkonjunktur for Herr Henry Deterding. Og atter kan vi høre samme kyniske Udtryk:

„En Draabe Olie er nu vigtigere for os end en Draabe Blod!"

# Er Automobilmekaniker et Fag?

Efter at vi i Fagbladet for April Maaned havde svaret paa det efter vor Mening uberettigede og meningsløse Angreb i MOTOR SERVICE ud fra det Synspunkt, at Lærlingeudvalgets Bestræbelser gaar ud paa at skaffe Lærlingene, herunder ogsaa Automobilmekanikerlærlingene, saa god Uddannelse som muligt, har vi fra Redaktøren af Motor-Service, *Hr. Gørløv,* modtaget følgende, som vi ikke undlader at gøre vore Medlemmer bekendt med og knytte nogle Bemærkninger til, men hermed maa den Diskussion ogsaa være sluttet fra vor Side, da det vist ikke tjener noget Formaal vedblivende at drøfte dette Forhold ved en Bladfejde.

*Herr P. Andersen.*

Jeg er sikker paa, at hvis De spørger de gode Automobilmekanikere, vil Flertallet give mig Ret i mine Betragtninger, Automobilreparation er et ganske specielt Fag, som kræver en ganske speciel Uddannelse, og selv om man ikke kan forvente at faa 100 pCt. 1. Klasses Folk i sit Værksted, saa mener jeg dog, at vi Mestre ved Henvendelse til Deres Arbejdsanvisningsafdeling maa kræve at faa veluddannede Folk, saa at man ikke risikerer at faa ødelagt det os betroede Arbejde, men saalænge Deres Organisation sætter sig imod at gruppere Deres Folk, kan vi kun arbejde os længere ud i det, som jeg kaldte Pærevælling.

Jeg har paa mit Værksted en Stab af gode Folk, som jeg har lært at sætte Pris paa — men jeg har yderligere maattet specialisere disse for at faa fuld Nyttevirkning. — Jeg har f. Eks. 2—3 gode Automekanikere til Karburator- og Motorjustering, 2 til Elektrikerarbejde, 2—3 til Maskinarbejde, 1 til Bremsejustering og Resten til Montagearbejde, Ventilslibning, Undervognsreparation o.s.v., det gaar udmærket, indtil Travlhed sætter ind, og vi skal bruge nye Folk — da melder Problemet sig med at faa egnede Folk, og jeg kan paa mange Maader bevise Dem, at det er meget vanskeligt at faa anvist egnede Folk, og hvis De selv havde Tid til at sætte Dem ind i

Forholdene, maatte De give mig Ret i, at der maa gøres noget effektivt. — Jeg er interesseret i at gøre vort Fag bedre, De er jo i Realiteten paa samme Linie, vi forstaar blot ikke hinanden helt.

De skriver, at vi skal være glade for at faa suppleret vort Mandskab med de af mig foragtede Maskinarbejdere, det kan jeg ikke lade staa uimodsagt, jeg har aldrig hverken skrevet eller sagt, hverken direkte eller indirekte, at jeg foragter Maskinarbejderen — jeg foragter ikke nogen Haandværker, jeg har selv lært og arbejdet som Haandværkssvend og har været glad derfor, ligesom jeg hver Dag glæder mig over godt Haandværksarbejde.

Jeg indrømmer Dem, at der findes Masser af Autoværksteder, som ikke burde oplære eller som De træffende skriver „give Ophold til Lærlinge". Vi er slet ikke uenige — men jeg kritiserer, at disse uheldigt anbragte Lærlinge tildeles et Kursus, som ikke hjælper paa den egentlige Mangel — men som føles som en Straf til Mesteren.

Jeg kritiserer, at det supplerende Kursus ikke er et Automobilfagkursus, og at Fagets Mestre ikke er taget med paa Raad — selv om De skriver, at det modsatte er Tilfældet, saa er det dog en Kendsgerning, at Lærlingeudvalget bestaar af 14 Medlemmer uden Tilknytning til Autobranchen og 1 Medlem med Tilknytning dertil.

Det fremgaar ogsaa tydeligt af Direktør Gregersens Brev, at det samlede Lærlingeudvalg i sin Tid gik imod Teknologisk Instituts Forslag om et fagmæssigt Kursus for Automekanikerlærlinge.

I min Egenskab af Suppleant til Metalindustriens Lærlingeudvalg har jeg Gang paa Gang rejst Spørgsmaalet om Revision af Planen for „det supplerende Kursus", jeg har faaet halve Løfter, men Tiden gaar, og der er stadig ikke sket noget.

Deres Standpunkt er jo forøvrigt tydeligt tilkendegivet, idet De skriver, at *„Formaalet har været — og at det stedse maa være Samfundets Opgave at gøre det enkelte Individ saa alsidigt uddannet, at han ikke ganske er afhængig af en enkelt Branche"*.

Det er maaske god Politik at have en stor og stærk Fagorganisation, men det er dog Specialisterne, som lønnes højst i Dag — Altmuligmændene de daarligst lønnede af alle.

Jeg foreslaar Dem, at vi arbejder sammen og ikke trækker hver til sin Side, at De hjælper os med at skabe en Stab af gode veluddannede Automekanikere ved, at vi arbejder paa at faa etableret en god Fagskole for Lærlingene, eventuelt ogsaa for Svende og Mestre, og at Metalindustriens Lærlingeudvalg næste Gang tager Fagets Mestre med paa Raad, naar det drejer sig om Fagspørgsmaal.

Hvad angaar Hr. Gørløvs Paastand om, at Flertallet vil give ham Ret i hans Betragtninger, at Automobilreparation er et ganske specielt Fag, som kræver en ganske speciel Uddannelse, saa er der ingen Uenighed mellem os. Svaret vil simpelthen ikke kunne blive andet. Men paa samme Maade kan vort Fag i Henhold til Brancheinddelingen paa vort Anvisningskontor opdeles i ikke mindre end 58 forskellige Brancher, og hvis det var muligt bestemt at fastslaa, hvormange Arbejdere der til Stadighed fordres i hver Branche, saa var Hr. Gørløvs Ræsonnement rigtigt, nemlig at lade det Antal, der var Anvendelse for, uddanne netop med en bestemt Branche for Øje. Men dette maa Hr. Gørløv vide er ikke muligt; tværtimod er det saaledes, at saa godt som alle Brancher indenfor vort Fag til forskellige Tider kræver et højst forskelligt Antal Udøvere, og derfor er det nødvendigt at have en Stab af Arbejdere, for hvem det er muligt at flyttes fra en Branche til en anden. Hr. Gørløv leverer ogsaa selv Beviset herfor, idet han fastslaar, at han til de forskellige specielle Formaal har et vist Antal Folk, men at han, naar Travlhed sætter ind, maa antage nye Folk. Hvorfra vil Hr. Gørløv faa disse, hvis han f. Eks. skal bruge Mekanikere til Karburator- og Motorjustering, og der kun findes ledige, der er vant til Bremsejustering o.s.v. Følgen af Hr. Gørløvs Krav om Specialisering vil blive, at de forskellige Brancher til forskellige Tider stod og manglede Arbejdskraft, medens der til Gengæld gik Masser af ledige Arbejdere, blot fordi Specialiseringen var drevet til det yderste.

Altsaa fastholder vi, hvad vi skrev, at indenfor en vis Ramme er det nødvendigt at have alsidig haandværksmæssigt uddannede Arbejdere, idet det simpelthen er uoverkommeligt at uddanne et bestemt afgrænset Antal Lærlinge indenfor hvert Fag. Specialisten maa saa vokse frem efterhaanden, alt efter den enkeltes Behov, og som Mængden af Arbejdet indenfor de enkelte Brancher nødvendiggør.

En Kendsgerning er det, at da Lærlingeudvalget begyndte sin Virksomhed paa et Tidspunkt, hvor Automobilindustrien havde haft den hele og fulde Ret til at uddanne alle de Specialister, de vilde, var Forholdet det, at saa godt som ingen Autoreparationsværksteder vilde have Svende, der var udlært paa et Autoværksted, og hvor er saa Grundlaget henne for Hr. Gørløvs Artikel? Til Afhjælpning af dette Forhold har Metalindustriens Lærlingeudvalg, tør vi paastaa, bidraget mægtigt, baade med Hensyn til at skærpe den enkelte Læremesters Pligt overfor de ham betroede Lærlinge og med Hensyn til at afværge, at vi ikke fik en betydelig Stab saakaldte Automobilmekanikere, der faktisk intet havde lært. Denne min Paastand er i og for sig overflødig, da Hr. Gørløv, som det vil ses, ovenfor aabent indrømmer, at der er Masser af Autoværksteder, der ikke burde uddanne Lærlinge, og vi gentager, at ingen anden Branche indenfor

Jernindustrien har som Auto-Branchens Arbejdsgivere og deres Organisation haft Lejlighed til at faa Indflydelse paa Lærlingeudvalgets Arbejde. Altsaa maa vi bede om — ikke Avisartikler, men praktiske Forslag, der gør Uddannelsen bedre, thi de Reformer, som Hr. Gørløv paastaar, at han i sin Egenskab af Suppleant til Lærlingeudvalget Gang paa Gang har rejst Spørgsmaal om, har vi ikke set noget til og derfor ikke givet hverken hele eller halve Løfter desangaaende. Hvis ikke Metalindustriens Lærlingeudvalg havde fulgt det Princip i al sin Virksomhed udelukkende at have en bedre Uddannelse af Lærlingene for Øje, havde dette Udvalg ikke faaet den Betydning, som Tilfældet er, og saa maa vi ogsaa tilbagevise Paastanden om, at vi trækker til hver sin Side. Der har i Virkeligheden om alle de Tusinder af Værksteder, der har været undersøgt, været Enighed mellem Arbejdsgivernes og Arbejdernes Repræsentanter om de Forholdsregler, der er truffet.




## Sintrede Metaller.

Metallegeringer fremstilles som bekendt almindeligvis ved Sammensmeltning af Bestanddelene i et bestemt Vægtforhold. Dette er forsaavidt en simpel Metode, som man forholdsvis let kan frembringe ensartede Blandinger af Vædsker. At Metoden medfører Vanskeligheder — navnlig af kemisk Art — ved enhver Metalstøber, og Vanskelighederne kan endog blive uløselige, naar det drejer sig om Metaller med meget høje Smeltepunkter. Dette gælder navnlig Wolfram, Molybdæn, Tantal, Titan og visse andre Metaller. Man har derfor forsøgt sig paa andre Maader og i de sidste ca. 12 Aar med Held optaget Fabrikation af vanskelige Legeringer ved at fremstille de rene Metaller i Pulverform og derefter sammenblande dem i det rigtige Forhold. Det er af Betydning, at Blandingen indeholder et Metal, der smelter ved lavere Temperatur end Hovedbestanddelene, og som ved Opvarmning kan smelte og danne Bindemiddel for de øvrige Bestanddele. Af Blandingen fremstilles simple Formstykker ved Presning under højt Tryk, hvorefter Stykkerne glødes ved en Temperatur, der ligger under Legeringens Smeltepunkt, men dog saa højt, at Bindemidlet smelter og sintrer alle Kornene sammen til en kompakt Masse.

At man efter den Metode kan fremstille Kvalitetsmaterialer af højeste Rang, faar man et Begreb om ved at se nærmere paa Materialeegenskaberne i de Metaltraade, der benyttes til vore almindelige elektriske Lamper. Den overvejende Del af dette Materiale er Wolfram. Ifølge en Beskrivelse i *Werkstattstechnik* 15./1. 1936 er Udgangsmaterialet ved Forarbejdningen nogle Stave fremstillet ved Sintring. Disse varmes op til Hvidvarme og strækkes ud ved Hamring, indtil de bliver egnede til Videreforarbejdning ved Trækning. Ogsaa Trækningen maa udføres i Glødevarme. Ved denne Forarbejdning bibringes Materialet ualmindelig høje Styrkeegenskaber. Medens Træk-Brudgrænsen af den sintrede Stav kun er 13 kg/mm², stiger den stærkt for hver Trækoperation, og med den aftagende Diameter vokser Styrken pr. Arealenhed efter følgende Skala:

| Diameter | Træk-Brudgrænse |
|---|---|
| 0,457 mm | 186 kg/mm² |
| 0,184 - | 239 - |
| 0,101 - | 340 - |
| 0,029 - | 415 - |
| 0,013 - | 450 - |

Til Sammenligning skal anføres, at den fineste Klavertraad kan naa en Styrke paa indtil ca. 360 kg/mm, men ganske vist i Traad af større Diameter, end der her er Tale om. Traadtykkelserne, der benyttes i de mest gangbare elektriske Lamper, er fra 0,013 til 0,048 mm. Som Trækdyser kan kun anvendes Diamant, da Traaden selv ved Træktemperaturen er ret haard.

I Maskinindustrien har de sintrede Metaller i de senere Aar faaet en uhyre stor Anvendelse, navnlig til skærende Værktøjer, derfor oftest kaldt *Skæremetaller*. (Betegnelsen *Haardmetaller* bruges ogsaa).

Ejendommeligt for Skæremetallerne er det, at deres overvejende Bestanddele ikke er de rene Metaller, men disses Kulstofforbindelser (Karbider). Fra tidligere Beskrivelser (Jern- og Metalarbejderen, November 1935) ved vi, at almindeligt Værktøjsstaal i uhærdet Tilstand indeholder *Jernkarbid*, og at dette findes lejret paa forskellig Maade som meget fine Korn, der udgør Staalets haardeste Bestanddele.

Hurtigstaal indeholder foruden Jernkarbider tillige Karbider af Wolfram og Krom, der er endnu haardere end Jernkarbiderne, og som desuden har den Egenskab, at de bevarer deres Haardhed ved de høje Temperaturer, som Værktøjet udsættes for ved kraftig Spaantagning. Herefter kan man ikke undres over, at et Metal, der hovedsagelig er sammensat af Wolframkarbid, maa være i Besiddelse af særlige Skæreegenskaber. Det første sintrede Metal, der blev fremstillet af den Art, var det tyske *Widia*. Dette bestod af Wolframkarbid-Korn, der blev sammensintret med ca. 6 pCt. Kobolt. Fra denne Grundlegering, der navnlig var egnet til Bearbejdning af Støbejern, Bronce og andre forholdsvis sprøde Metaller, er der

senere udviklet nye Legeringer, dels ved Variationer i Fremstillingsmaaden, dels ved Ændring af Sammensætningen. Disse Legeringer fremstilles nu i flere Lande og i flere Typer til hver sit Anvendelsesomraade; men til Bearbejdning af Staal var ingen af dem helt tilfredsstillende, idet der ved Spaantagning med stor Skærehastighed opstod en Udhulning af Skærets Brystflade, som let bevirkede Afbrækning af Æggen. Først i 1932 blev det opdaget, at Tilsætning af visse andre Metalkarbider, navnlig *Tantalkarbid, Vanadiumkarbid, Molybdænkarbid* og *Titankarbid* medførte en betydelig Forøgelse af Skæremetallernes Ydeevne ved Bearbejdning af Staal, og disse nye Skæremetaller er nu indført paa Markedet til Supplering af de oprindelige Wolframkarbidmetaller, der stadig anvendes til Bearbejdning af Støbejern, Bronce, Letmetaller og Presstoffer.

I det amerikanske Tidsskrift „Machinery" for Juli 1937 findes en Beskrivelse af en samme Aar oprettet Fabrik for Skæremetaller; vi skal her gengive Hovedtrækkene af den interessante Maade at fremstille Kvalitetsmetaller paa:

En Blanding af Kulstof og Wolframiltepulver opvarmes i en elektrisk Ovn uden Adgang af Luftens Ilt. Herved dannes den kemiske Forbindelse af Wolfram og Kulstof, altsaa Wolframkarbid. Dette knuses derefter til Pulver ved Maling i Kuglemøller. Paa lignende Maade fremstilles Tantalkarbidpulver og Titankarbidpulver.

Disse Pulvere tillige med en vis Mængde Koboltpulver blandes i en nøjagtig afvejet Sammensætning. Blandingen skylles i destilleret Vand og filtreres. Herefter tørres Pulveret og tilsættes endnu en bestemt Mængde Koboltpulver for derefter at blive gennemæltet i lukkede roterende Kuglevalsemaskiner. Denne Blandingsproces varer flere Dage, da det gælder om, at hvert eneste af de meget fine Karbidkorn faar sin Del af det sparsomt tilmaalte Koboltpulver omkring sig, idet dette sidste jo skal tjene som Bindemiddel under Sintringen.

Efter Blandingsprocessen tørres Pulveret fuldstændigt i Ovne og er nu tjenligt til Presning i Forme.

Der presses Blokke og Stænger i forskellige Former og Størrelser, rektangulære og cylindriske. Da Materialet under Sintringen svinder ca. 20 pCt., maa Stykkerne fremstilles tilsvarende større end de ønskede Maal. Trykket, der anvendes, kan variere mellem ca. 300 og 4000 kg/cm², men trods dette store Tryk er de pressede Stykker saa skøre, at Formene maa være til at skille ad, for at man skal kunne faa Stykkerne hele ud.

Sintringen sker i to Trin. Ved det første anbringes Emnerne paa Grafitplader og sættes ind i en elektrisk Ovn med Brintatmosfære i Varmerummet. Her opvarmes de gradvis til en Temperatur, hvor Karbidkornene naar at hæfte saa stærkt sammen, at Stykkerne faar en Styrke omtrent som Kridt. Efter Afkøling føres Materialet til et Værksted, hvor Fremstillingen af de egentlige Faconstykker foregaar, idet Blokkene og Stængerne saves eller skæres til de mange forskellige Former, der egner sig enten til Paalodning paa Drejestaal, Bor, Fræsere eller andre Værktøjer.

De færdig formede og afpudsede Stykker bringes derefter til Færdigsintringsovnene. Varmerummene i disse bestaar af et Alun-Rør, der er omviklet med en Modstandstraad af Molybdæn (Smeltepunkt ca. 2550° C.). Emnerne pakkes i Kasser med Pulver af rent Kulstof. Kasserne forvarmes langsomt og ensartet i en særlig Forvarmeafdeling af Ovnen, hvorefter de automatisk føres gennem Varme- og Afkølingszonerne af Ovnen. Iøvrigt holdes ogsaa i denne Ovn Brintatmosfære i Varmerummet for at undgaa Oxydering eller anden skadelig kemisk Indvirkning.

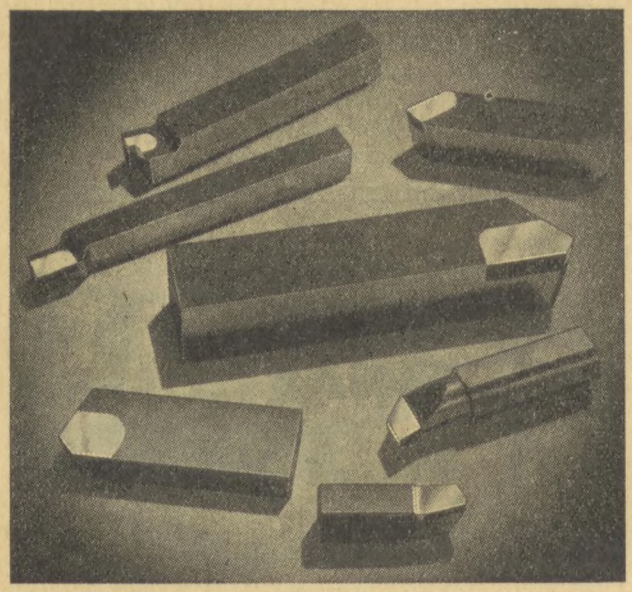


*Fig. 1.*

De færdig sintrede Stykker gaar derefter til Kontrolafdelingen, hvor der udtages Stikprøver til Undersøgelse for Haardhed, Vægt, Struktur og Materialstyrke.

Hermed er selve Fabrikationen af Skæremetallerne afsluttet, men Virksomheden rummer tillige en Afdeling for Fabrikation af Værktøjer med paaloddet Skæremetal og en Afdeling for Fremstilling af Trækmatricer til Traadtrækning, idet Skæremetallet ogsaa har vist sig særdeles velegnet til disse Værktøjer.

Hosstaaende Fig. 1 viser nogle Prøver af Værktøjer forsynet med paaloddet Skæremetal.

Skæremetallerne kan ikke bearbejdes ved Smedning eller Spaantagning, og de er for haarde til at slibes paa Slibeskiver af Smergel eller Korund. Derimod fremstilles Siliciumkarbidskiver, der er særlig egnede til Slibningen. Det har stor Indflydelse paa Værktøjernes Skæreevne og Holdbarhed, at man ikke alene sliber dem med de bedst egnede Skærevinkler, men ogsaa at man ved Lapning frembringer en ren og glat Æg.

Til Finslibning og Lapning benyttes Skiver af

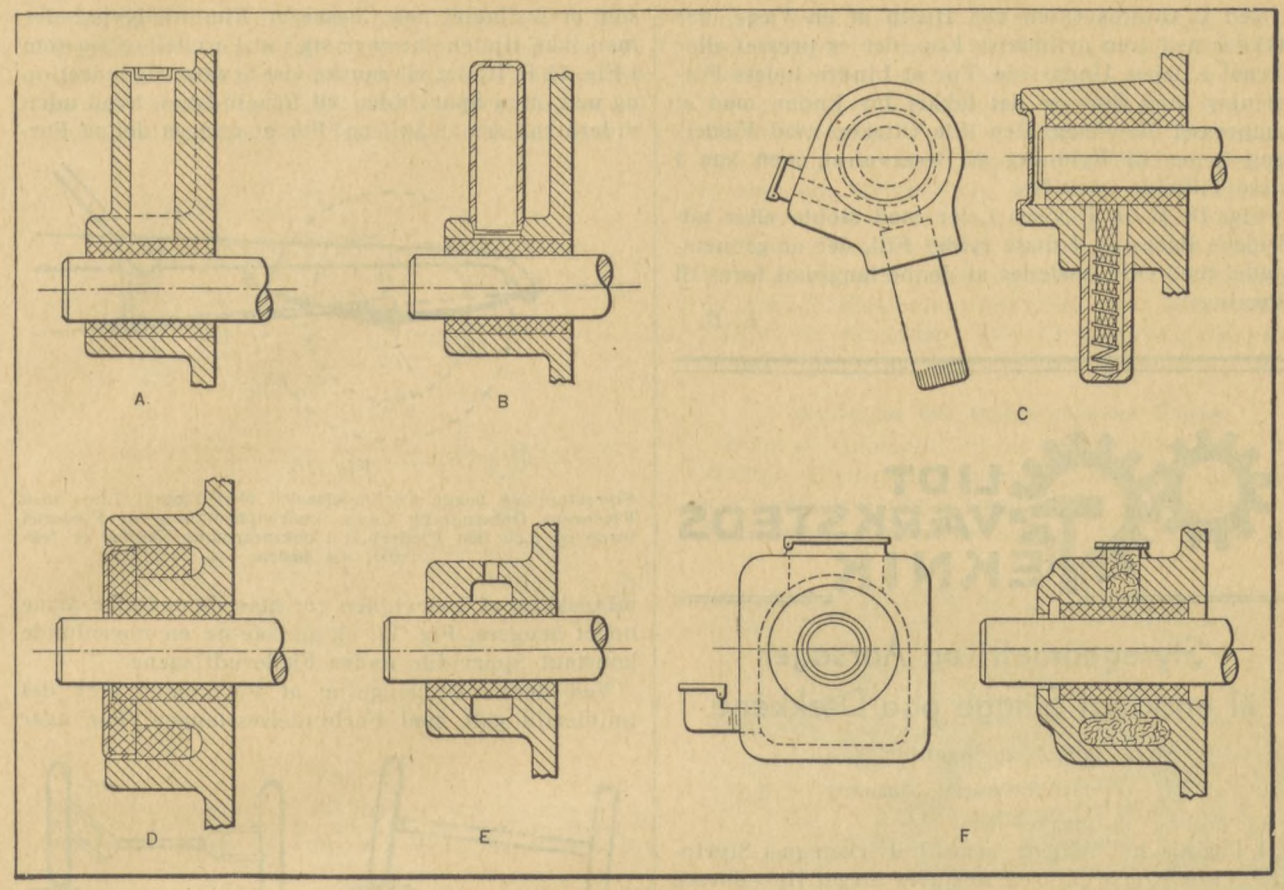



*Fig. 2.*
*Indbygning af porøse Lejebøsninger af sintret Bronce.*

Presstof med Indhold af fint fordelt Diamantpulver. Ligeledes kan i Handelen faas Haandlappesten med Diamantpulver.

Der er endnu et Omraade, hvor sintrede Metaller allerede har faaet en stor Betydning, nemlig til *selvsmørende Lejeforinger*. Der har i mange Aar været arbejdet paa dette Problem, men først efter, at den nye Metode for Fremstilling af Metaller er indarbejdet, synes Opgaven at være løst paa tilfredsstillende Maade, og der fremstilles nu i Amerika og Tyskland sintrede Bronceforinger med selvsmørende Egenskaber.

Ifølge en amerikansk Beskrivelse („Machinery") fremstilles saadanne Bronceforinger ved Sintring af en Blanding af Metalpulver bestaaende af 90 pCt. Kobber og 10 pCt. Tin. Pulveret skal være saa fint, at det kan passere en Sigte med 200 Masker pr. Tomme. Foruden de nævnte Metaller tilsættes en vis Mængde Grafit, hvorefter Blandingen presses i en Matrice under et Tryk paa 20 Tons pr. Kvadrattomme (31,5 kg/cm²). Efter Presningen opvarmes Foringen til en Temperatur, der er tilstrækkelig høj til at omdanne Emnet til en Legering med lignende Egenskaber som støbt Bronce. Foringen er imidlertid porøs, saaledes at den er gennemtrængelig for Olie, og tillige indeholder Metallet fint fordelt Grafit, der har smørende Virkning. Metallet kan indsuge en Oliemængde svarende til mellem 25 og 35 pCt. af dets eget Rumfang. Bøsningen presses i Staalmatrice til saa nøjagtig Dimension, at der ikke kræves nogen efterfølgende Spaantagning, og Bøsningen faar en glat, komprimeret Bæreflade, hvis Nøjagtighed ligger indenfor en Fejlgrænse paa 0,013 mm, medens de andre Dimensioner holdes indenfor 0,025 mm.

I visse Tilfælde kan en Lejebøsning af denne Art anvendes hele Maskinens Levetid, uden at der mere end een Gang behøver at tilføres Olie, men i Almindelighed tilføres Olie fra et Magasin anbragt over eller omkring Lejebøsningen. Olien tilføres ikke gennem Huller eller Smørekanaler, men derimod gennem Porer i Metallet, idet den Olie, der kommer i Berøring med Foringens Yderside, trænger ind i Porerne og efterhaanden erstatter den Olie, som forbruges paa Smørestedet. Fig. 2 viser forskellige Indbygninger af saadanne Lejeforinger med Smøreanordning. A og B viser typiske Installationer af almindelige Bøsninger, hvor Olien tilføres ved sin egen Vægt. Da Olietrykket kun er lavt, vil Olien ikke passere saa hurtigt gennem Bøsningen, at der sker Spild af Olie.

Ved C tilføres Olien ved Hjælp af en Væge, der dykker ned i en cylindrisk Kop, der er presset eller skruet i Lejets Underside. For at hindre Lejets Forurening med Støv er det lukket for Enden med et paapresset Metallaag. Den lille Oliekop med Fjederlaag tjener til Fyldning af Reservoiret, men kan i visse Tilfælde udelades.

Fig. D, E og F viser Lejer med støbte eller uddrejede Recesser. I disse fyldes Filt, der er gennemvædet med Olie, saaledes at denne langsomt føres til Bøsningen.

*E. B.*

## LIDT VÆRKSTEDS TEKNIK

# Styregeometri og Aarsager til unormal Slitage paa Dækkene.

Af *H. Andersen*, Ingeniør. V. D. I.

(Fortsat fra forrige Nummer.)

I Praksis har Affjedringens Indvirken paa Styringen voldt Konstruktøren særdeles meget Hovedbrud. Rattet og Styresnekken er jo fast anbragt paa Chassis'et og skal gennem Styrestang overføre Drejningen til de fjedrende Forhjul, hvis Afstand begrundet paa skiftende Belastning og ved Kørsel over Ujævnheder stadig er underkastet Variation. Fejlagtig Anbringelse af Styrestangen vil kunne bevirke, at Forhjulene samtidig med, at de fjedrer op og ned faar en lille Drejning til Siderne, hvilket under ugunstige Forhold paa Vejbanen kan forstærkes, saa at disse Svingninger kan blive farlige. Helt at holde Fjederindvirkningen borte fra Styringen kan ofte være vanskeligt nok. Fig. 10 illustrerer en meget anvendt Maade at anbringe Styrestangen paa, selv om den teknisk set ikke er helt rigtig. En Linie trukket fra den forreste Fjederbolt gennem begge Styrestangens Kugleled vil for smaa Udslag være tilstrækkelig. Jo mere disse 3 Punkter fjerner sig fra den lige Linie, desto større Indflydelse faar Fjedrenes Udslag som en ufrivillig Drejning af Forhjulene eventuelt Slag i Rattet.

Imidlertid er mange Fabrikker i de senere Aar gaaet over til særskilt Affjedring af hvert Hjul, dette har endnu gjort Styreproblemet mere indviklet og frembragt overordentlig mange Konstruktioner. Fordelen ved Affjedring af hvert Hjul særskilt skal være, at Stødene fra Vejbanen mindre gør sig bemærket i Vognen (se Fig. 11, A og B) samt dette, at man faar mindre Vægt af den uaffjedrede Masse, da den tunge Foraksel delvis undgaas og erstattes af en Traverse, som er fastboltet paa Chassis'et. Almindeligvis lader man ikke Hjulene bevæge sig i et Parallellogram som i Fig. 11 B. Hjulet vil ganske vist bevæge sig lodret op og ned, men Sporvidden vil formindskes, hvad uden videre kan ses af Skitsen. For at undgaa denne For-

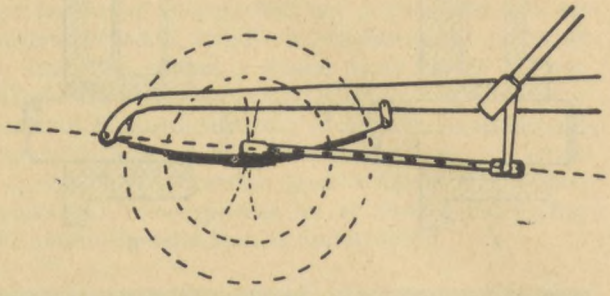


*Fig. 10.*

Styrestangens begge Forbindelsesled skal ligge i Linie med Fjederens Ophængning foran. Laskeophængning af Fjederen foran og med fast Fjederbolt i Sektorarmens Nærhed er teknisk set bedre.

mindskelse af Sporvidden gør man de nederste Arme noget længere, Fig. 12, og opnaar nu en nogenlunde konstant Sporvidde under Fjederudslagene.

Ved denne Ophængning af Forhjulene blev det imidlertid galt med Forbindelsesstangen. For naar

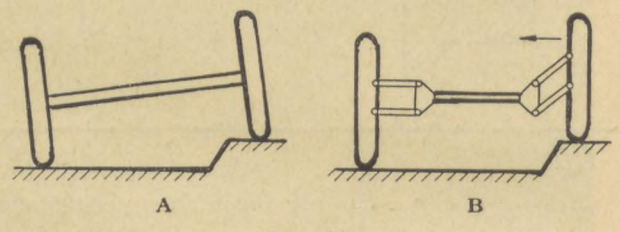



*Fig. 11.*

Forakslens Bevægelse med og uden Enkelthjulsfjedring.

det ene Hjul f. Eks. sprang over en Ujævnhed, blev den almindelige Forbindelsesstang for kort, og Hjulet eller Hjulene blev drejet lidt til Siden, men ogsaa denne Fejl overvandt man ved at dele Forbindelsesstangen i to Dele, en til hvert Hjuls Styrearm, gaaende ud fra Midten af Køretøjet, saadan at de to inderste Kugleled var anbragt i Parallellogrammets Drejningsakse. Fig. 13 er en Konstruktionstegning fra Buick, læg Mærke til de ulige lange Arme, som bærer Hjulophængningen, og som skal forhindre Sporfor-

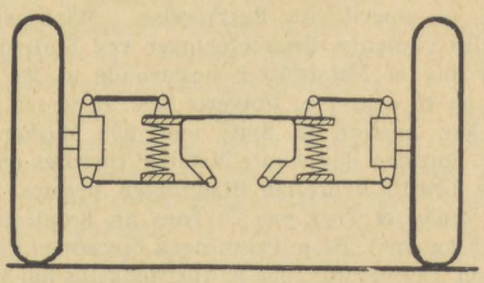


*Fig. 12.*

De ulige Arme i Parallellogrammet skal sikre, at Sporvidden under Udslagene kun forandres mindst muligt.

andring under Udslagene. Læg ogsaa Mærke til, at Drejningsaksen B-B af de nederste Arme rammer i sin Forlængelse gennem Kugleleddet til Forbindelsesstangen ved A, og følgelig vil Fjederudslagene ikke have Indflydelse paa Styringen. Styrestangen fra

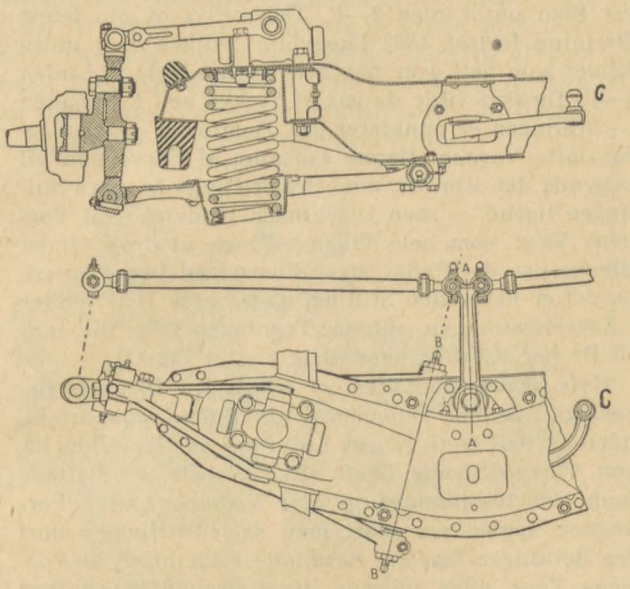



*Fig. 13.*

Konstruktionstegning af Fjedring og Styremekanismen ved Buick — set forfra og fra oven. Under Fjederudslagene vil Forbindelsesstangen dreje sig om Forlængelsen af Akslen B-B.

Sektorarmen til Vinkeltrækket A-A, C, volder nu heller ingen Vanskeligheder, da begge disse Forbindelsespunkter ikke forandrer deres indbyrdes Afstand begrundet paa den faste Anbringelse inden for Chassis'et. Fig. 14 samme Fortøj i Foto.

En teknisk set meget snedig Konstruktion er Dubonnet Enkelthjulaffjedring Fig. 15, som anvendes

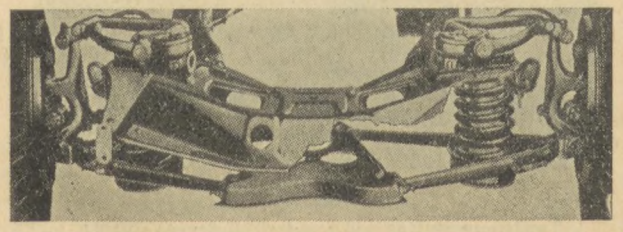


*Fig. 14.*

Buick-Fjedring, jævnfør Fig. 13.

bl. a. paa Chevrolet, Opel, Vauxhall m. m. Man har her valgt at lade Fjedrene svinge sammen med Hjulene og endda indbygget den hydrauliske Støddæmper i selve Fjederhuset. Begge disse svingende Fjedersystemer er drejelige, forbundne gennem Styreboltene (den punkterede Linie) med en almindelig Foraksel eller Traverse, der er fastboltet paa Chassisrammen. Styreboltene har ogsaa her Hældning i begge Retninger som illustreret i Fig. 7 og 8 i forrige Nummer. Dog findes der ogsaa Dubonnet Konstruktioner, hvor Styrebolten ikke forneden peger fremad, men den er da anbragt nogle faa Millimeter foran Midten af det Punkt, hvor Hjulet træder paa Vejbanen, hvilket i Realiteten for Selvopretning giver samme Virkning. — Da Forakslen eller Traversen er stiv forbunden med Chassis'et, og Fjederhusene kun svinger om Styreboltene, kan man uden videre anvende en enkelt Forbindelsesstang mellem begge Fjederhuse. Ligeledes bliver den øvrige Forbindelse til Rattet overmaade enkelt og fejlfri, da de i Styringen deltagende Elementer indbyrdes ikke kan forandre Stilling til hinanden. Kun Armen med Hjulakslen svinger i en svag Bue i Pilenes Retninger, Fig. 15.

**Styringen ved forhjulsdrevne Vogne.**

Naar et Automobil drives frem, mødes det af forskellige Modstande, rullende Modstand, Stigningsmodstand og Luftmodstand. Disse Modstande angriber Vognen forskellige Steder. Den rullende Mod-

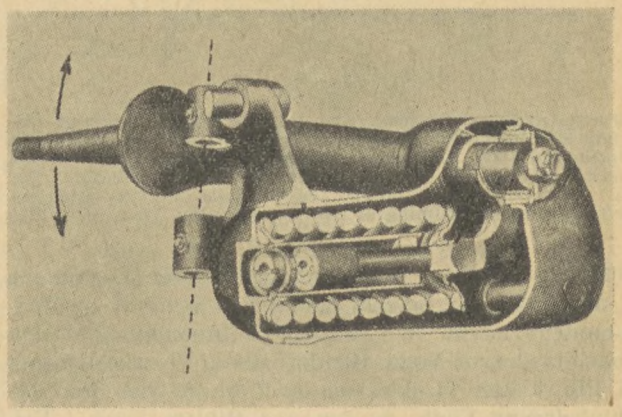


*Fig. 15.*

Dubonnet-Fjedring. Fjederhuset drejes om faststaaende Styrebolt i Traversen (den punkterede Linie), og kun Armen med Akseltap og Hjul svinger i en svag Bue i Pilenes Retning efter Vejbanens Ujævnheder.

stand saaledes ved Hjulene for og bag, Luftmodstanden mest omkring Vindspejlet. Tænker vi os nu alle disse Modstande indbyrdes udlignede, saadan at de bageste rykker frem og de forreste rykker tilbage i samme Forhold, da vil det resulterende Punkt af alle Modstande komme til at ligge lidt foran Vognens Midte. Har vi nu Trækkraften paa Forhjulene, trækkes Modstanden frem og vil af sig selv hjælpe til at holde Retningen lige ud. Man kalder i Teknikersproget denne Tilstand for „stabil". Omvendt, har man Trækket paa Baghjulene, da maa Modstanden skubbes frem, og Retningen holdes udelukkende af Forhjulene, og denne Tilstand kalder Teknikerne „habil". Et lille Billede kan maaske klare Udtrykkene. Løfter man sig op i Armene med Hænderne om en Stang, kan man sige, at Kroppen indstiller sig i en stabil Ligevægtstilstand. Staar man derimod paa Hænderne, da kan man ogsaa opnaa en Ligevægt, men denne Ligevægt er „habil", det vil sige, den skal opretholdes med at flytte paa Hænderne, det mindste Lige-

vægten forstyrres. Lidt Eftertanke vil vise os, at vi altsaa maa bruge større Kræfter til at holde den baghjulsdrevne Vogn i Retningen end den forhjulsdrevne, og det er heldigt, at vi her har flere Midler til vor Raadighed end ved den forhjulsdrevne, bl. a. de i Kørselsretningen forneden pegende Styrebolte

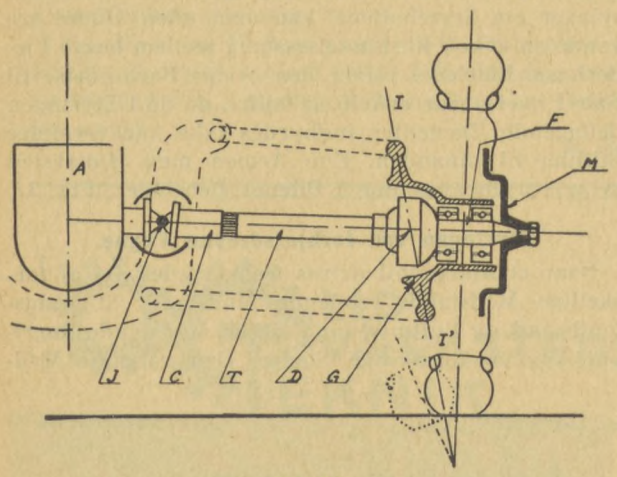



*Fig. 16.*

Forhjulstræk (skematisk). Styretappene I—I' er anbragt saadan, at den mindste Drejning af Hjulene bort fra Retningen ligeud vil løfte Forvognen en Ubetydelighed, og den derved opstaaende tilbagerettende Kraft gør Hjulet »stabilt«. For at illustrere denne Løftning er Dækkets Stilling punkteret efter en tænkt Drejning af 180° i et vinkelret Plan om Linien I—I'.

(Fig. 7 i forrige Nummer), som giver Forhjulene „stabil" Føring, og som modvirker Kraftens og Modstandens habile Beliggenhed til hinanden ved den baghjulsdrevne Vogn. Hældningen af Styrebolten som i Fig. 7 kan vi ikke saa godt bruge ved den forhjulsdrevne Vogn, da den ved Hjulets Træk i Vejbanen netop vil komme til at virke modsat og give Hjulet en „habil" Føring, fordi Trækket i Vejbanen ligger bagved Styretappenes Drejningsakse.

Lader vi Styretappene pege frem med den øverste Ende, vil vi ganske vist faa en kraftig Selvopretning, naar Hjulene trækker, men slaar vi Gassen fra, vil det blive det modsatte, Vognen vil „svømme", da Forhjulene nu bliver skubbet frem og forholder sig ganske som paa den baghjulsdrevne Vogn. — Man har af denne Grund i de fleste Tilfælde valgt at lade Styretappene være uden Hældning i Kørselsretningen.

For nu at finde en Metode til at faa Selvopretning baade naar Forhjulene trækker og naar Gassen tages fra, har man hovedsagelig taget Styretappenes Spredning forneden ud til Siden i Brug — ganske som ved baghjulsdrevne Vogne, og som tidligere omtalt og skematisk vist i Fig. 8. For at faa nærmere rede paa, hvordan denne Selvopretning virker, viser vi i Fig. 16 en Skitse af et Forhjulstræk. A er Gearkasse og Differential, T Akslen med de 2 Kardanled J og D, Styretappene (Linien I—I') med Kuglelejeskaal, og Akseltappen F lader sig dreje gennem Forbindelsesstangen og Rattet. Akseltappen F, der er paakilet Navet M, overfører saaledes Trækkraften til Hjulet, som i Almindelighed ogsaa har Styrt. Vi ser, at Linien I—I' gennem Styretappene først vil skære Midterlinien gennem Dækket et Stykke under Vejbanen, og her har vi Grunden til Selvopretningen, og den nærmere Aarsag er følgende:

Gennem Styremekanismen drejes Hjulet i et vinkelret Plan om Linien I—I'. Tænker vi os nu denne Drejning fortsat 180° ligegyldig hvilken Vej, indtil Hjulet kom helt over paa den venstre Side af Linien I—I', Dækket vilde da gaa et Stykke ned i Vejbanen — Stillingen er punkteret paa Tegningen — eller ogsaa løfte Vognen. Denne Løftning af Forvognen vil begynde det mindste, man drejer Hjulet bort fra Stillingen ligeud — men Drejningen modvirkes af Vognens Vægt, som hele Tiden vil søge at dreje Hjulet tilbage paa det Punkt, hvor Forvognen ligger lavest, og det er netop den Stilling, hvor begge Hjul vender i Kørselsretningen. (Studér Tegningen (Fig. 16), indtil De har Klarhed over dette vigtige Punkt).

Hvis Skæringspunktet var nøjagtigt i Dækkets Berøringsflade med Vejbanen, vilde Hjulet kunne drejes, uden at der skete nogen Løftning, og der vilde ingen tilbagerettende Kraft være tilstede, og flyttede man Skæringspunktet op over Vejbanen, vilde Forvognen synke, saa snart man drejede Hjulene bort fra Retningen lige ud. Resultatet vilde blive, at Vognens Vægt vilde bidrage til at dreje Hjulene bort fra Kørselsretningen, et Forhold, som eventuelt kan indtræffe, naar man paamonterer større Dæk, end

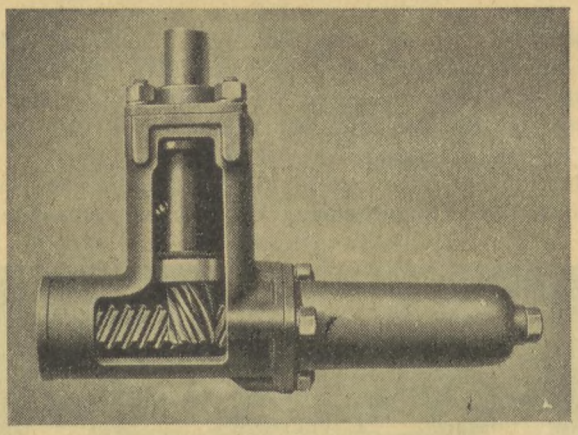


*Fig. 17.*

Tandstangsstyring ved den forhjulsdrevne Citroën.

Vognen er beregnet til. Denne teoretiske Forklaring af Styretappenes Spredning udad gælder selvfølgelig ogsaa for Styreboltenes Spredning ved den baghjulsdrevne Vogn.

Vi ser altsaa, at de Kræfter, der skal holde den baghjulsdrevne Vogn i Kørselsretningen, maa være større end ved den forhjulsdrevne Vogn — til Gengæld maa den sidste give Afkald paa Selvopretningen fra Styretappenes Hældning i Kørselsretningen, men kan det ogsaa, da Forhjulstrækket i sig selv, som vi har set, hjælper til at holde Retningen ligeud.

Med Hensyn til Kørsel i Kurver, da har Forhjulstrækket til at begynde med en afgjort Fordel, idet Forhjulene ligefrem trækker Vognen ind i Kurven, man kan altsaa under lige Vilkaar runde en Kurve med større Hastighed med Forhjulstræk uden Udskridning end med den baghjulsdrevne Vogn, — dog vil det her være paa sin Plads at mane til Forsigtighed, for sker det, at man bliver nødt til at tage Gassen fra i selve Kurven, mister man Fordelene, man stolede paa, og den forhjulsdrevne Vogn forholder sig ganske som den baghjulsdrevne.

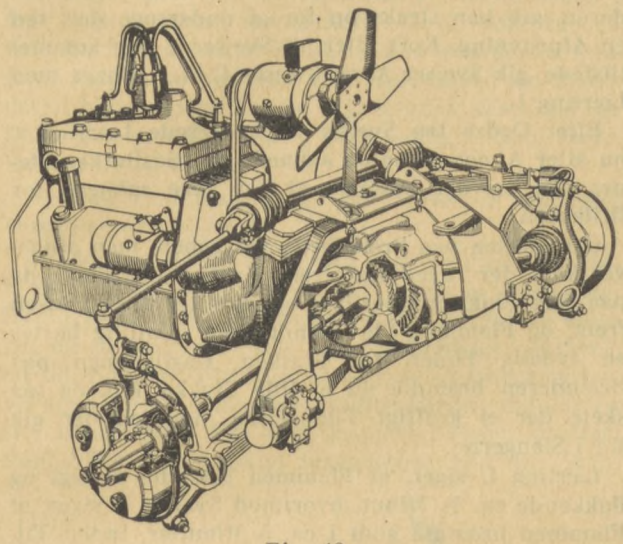


*Fig. 18.*

Adler-Trumpf-Junior, Forhjulstræk. Enkelthjulsfjedringen sker ved Bladfjedre. Sporvidden under Fjedringen holdes ved, at den nederste Fjeder under Udslagene faar en større Anlægsbredde end den øverste, hvilket vil sige, at den virksomme Fjederarm forneden bliver kortere under Udslagene end den øverste, jævnfør Fig. 12. — Styringen sker ogsaa her ved Tandstang. Læg Mærke til, at Forbindelsesstængernes inderste Led ved Tandstangen er lagt i den tænkte Bøjningsakse i den øverste Fjeder, saa at Udslagene fra Fjeder og Forbindelsesstang vil forløbe parallelt.

At de Paavirkninger, der fra Vejbanen forplanter sig til Rattet i den forhjulsdrevne Vogn, er ringe, ses let deraf, at Omsætningen fra Rattet ofte sker gennem Tandstang og Tandhjul — altsaa uden Selvspærring — (Fig. 17), i Modsætning til Snække og Sektorstyringen. Det ofte ret store Træk, Forhjulene angriber Vejbanen med, vil bøje Akseltappene en Ubetydelighed i Kørselsretningen. Hjulene vil altsaa under Træk spidse mere, end naar Vognen staar stille, et Forhold, der ved nogle Typer er taget Hensyn til ved at lade Hjulene være parallelle eller endog sprede en Ubetydelighed foran.

De ved Styregeometrien omtalte Vinkler fremtræder i Praksis meget forskellige og er ofte kun nogle faa Grader, ja Brøkdele deraf, saa det kræver stor Præcision for at maale dem. Endvidere vil det ogsaa være forstaaeligt, at en Vinkelstillings Virkning eventuelt kan ophæves af en andens. Det vil derfor være af stor Vigtighed ved Kontrol at skaffe sig Fabrikkernes nøje Maaleangivelse. — Kontrol af Baghjulene maa heller ikke overses, forskudte Dragbaand etc. kan gøre, at disse ikke følger Forhjulenes Spor.

Som ved alle øvrige tekniske Beskrivelser har vi blot beskæftiget os med Principperne og haaber hermed at være til nogen Nytte for den, som i Praksis maa tumle med de for Færdselssikkerheden og Gummisliddet saa vigtige og ofte meget indviklede Problemer.

## Om Eksplosion af Gasflaske.

Den 19. Juli 1937 skete der en Eksplosion af en Acetylengasflaske i en Nybygning paa Bernstorffsvej Nr. 55, Hellerup. Denne Eksplosion forekom mange meget gaadefuld og har derved fremkaldt en Del uberettiget Skræk for Gasflasker. Efter en indgaaende Undersøgelse kan man efter undertegnedes Mening nu sige, at Eksplosionens Forløb og Aarsag er fuldt opklaret, saaledes at der ikke mere er noget gaadefuldt tilstede, og samtidig kan der uddrages en nyttig Lære for Fremtiden.

For at forstaa dette og andre Eksplosionstilfælde maa man have det fornødne Kendskab til *Acetylenens Eksplosionstilbøjelighed.*

Acetylen er en Gasart (kemisk Formel $C_2H_2$), som meget let spaltes i sine Bestanddele, og denne Spaltning ledsages af en kraftig Varmeudvikling. Acetylenen har altsaa *„positiv Spaltningsvarme"*, hvorimod alle andre tekniske, brændbare Gasarter har negativ Spaltningsvarme. Dette Forhold er medvirkende Aarsag til, at Acetylenen er langt overlegen over alle andre Gasarter til Autogensvejsning, men tillige er det medvirkende Aarsag til Acetylenens særlige Eksplosionsfare.

*Acetylenens Spaltning foregaar des lettere, jo højere Trykket er, og jo højere Temperaturen er.* Naar der i en indelukket Acetylenmængde indledes en Spaltning et enkelt Sted, vil den derved frigjorte Varme give baade Temperaturstigning og Trykstigning, og derved skabes der Betingelser for, at Spaltningen kan fortsættes i hele Acetylenmængden med eksplosionsagtig Hastighed.

Ren luftformig Acetylen ved ca. 1 Atm. Tryk og almindelig Temperatur (ca. 20° C) er kun eksplosionsfarlig i forholdsvis ringe Grad, d. v. s. der skal en kraftig ydre Foranledning til (f. Eks. en Gnist) for at indlede Spaltningen; men er Spaltningen først indledet, vil den fortsættes med eksplosionsagtig Hastighed ifølge ovenstaaende Forklaring.

Ren luftformig Acetylen ved Tryk over ca. 2 Atm. eller ved højere Temperaturer er derimod i høj Grad eksplosionsfarlig (og des mere, jo højere Trykket og Temperaturen er), d. v. s. en ganske ringe ydre Foranledning kan indlede Spaltningen, som derefter forløber videre som Eksplosion.

Derved forstaas det, at det er meget farligt og derfor forbudt at bruge luftformig Acetylen ved høj-

ere Tryk end 1,5 kg/cm², hvilket navnlig har Betydning ved de saakaldte Højtryksgasværker.

Naar Acetylen en blandet med Ilt (eller med almindelig Luft, som jo indeholder fri Ilt), er Eksplosionsfaren endnu langt større end ved ren Acetylen, fordi den indledende Spaltningsvarme da ikke alene giver Anledning til en fortsat Spaltning, men tillige til en Iltning (Forbrænding), hvorved Varmeudviklingen bliver langt større, foruden at der sker en Forøgelse af Luftmængden (idet Antallet af Luftmolekyler efter Forbrændingen er større end Antallet før Forbrændingen). Iltblandet Acetylen (eller luftblandet Acetylen med Acetylenindhold mellem ca. 2 pCt. og ca. 70 pCt.) er derfor i høj Grad eksplosionsfarlig allerede ved 1 Atm. Tryk og almindelig Temperatur.

I en *Gasflaske* har man som bekendt Acetylen paa et Tryk af indtil 15 at., men for at dette kan lade sig gøre uden Fare, er der i Flasken truffet ganske særlige Foranstaltninger:

Flasken er for det første fyldt op med en porøs og varmeisolerende Fyldemasse; denne Fyldemasse er dernæst fyldt op med en særlig Vædske Acetone, og endelig er Acetylenen opsuget (opløst) i denne Vædske, paa lignende Maade som Kulsyre eller Ammoniakluft kan opsuges i Vand.

Acetonen kan opsuge mange Gange sit eget Rumfang af luftformig Acetylen, og des mere, jo højere Trykket og jo lavere Temperaturen er. I Gasflasken er Acetylenen altsaa ikke tilstede i luftformig Tilstand, men derimod i vædskeopløst Tilstand, hvoraf den frigøres som luftformig Acetylen, naar der aabnes for Flasken, idet der derved sker en Tryksænkning. Dette svarer ganske til, at Kulsyren frigøres i en Sodavandsflaske, naar Proppen aabnes.

Saalænge Acetylenen er i vædskeopløst Tilstand, er den ikke eksplosionsfarlig, selv om Trykket er meget stort. Hvis Acetonen mangler paa visse Steder i Flasken, kommer der paa disse Steder luftformig Acetylen i Fyldemassens Porer, og der bliver derved Mulighed for lokale Acetylenspaltninger i disse Porer, men hvis Fyldemassen er af god Kvalitet, virker den i høj Grad hindrende mod en Videreforplantning af den lokale Acetylenspaltning. Det vil heraf forstaas, at hvis Gasflasken er helt i Orden, frembyder den en meget stor Sikkerhed mod Eksplosion.

---

*Begivenhederne ved det her omhandlede Eksplosionstilfælde udviklede sig paa følgende Maade:*

Tre Svejsere, som her kaldes A, B og C, og en Lærling, som her kaldes L, var Deltagere i Begivenhederne. De havde en Iltflaske og en Gasflaske liggende paa det raa Indskudsler paa Gulvet. Ca. et Kvarter før Fyraften, Kl. 15,45, tændte Svejser A en Skærebrænder for at udføre et mindre Skærearbejde. Brænderen virkede daarligt, og Svejser B mente, at der var for lille Ilttryk, hvad der rimeligvis ogsaa har været, og han satte Ilttrykket en Del op ved den sædvanlige Indstilling paa Iltreduktionsventilens Reguleringsskrue. Derefter arbejdede Brænderen bedre et kort Øjeblik, men saa kom der en Fløjtelyd fra Flaskerne. Man mente, at dette skyldtes Fejl ved Brænderen, og man standsede derfor Arbejdet og lukkede for begge Flaskerne, afmonterede Brænder og Ventiler og satte Hætterne paa Flaskerne. Svejser B udtalte, at Brænderen maatte undersøges og repareres, førend det kunde forsvares at arbejde videre med den, og derefter gik han ned i Omklædningsrummet, da det nu var blevet Fyraften.

Svejser C traf Svejser B nedenfor og hørte om den daarlige Brænder, og da han mente at kende Brænderen, gik han straks op for at undersøge den ved en Afprøvning. Kort efter, at Svejser C var kommet tilstede, gik Svejser A, og Svejser C blev tilbage med Lærling L.

Efter Ordre fra Svejser C monterede Lærling L nu atter Apparaterne og aabnede for Gasflasken alene; han hævder bestemt, at han ikke aabnede for Iltflasken.

Gasventilen paa Brænderen var aaben, men alligevel kom der ingen Gas frem. Svejser C stillede da paa Gasreduktionsventilen, og derefter kom Gassen frem, og Flammen blev tændt, men samtidig hørtes en tydelig Tuden fra Flasken. Gasflammen paa Brænderen brændte nu et lille Stykke Tid, og saa skete der et kraftigt Tilbageslag, hvorved der gik Ild i Slangerne.

Lærling L siger, at Flammen brændte uroligt og flakkende ca. ½ Minut, hvorimod Svejser C siger, at Flammen brændte godt i ca. 5 Minutter, inden Tilbageslaget indtraf. Med Hensyn til disse uoverensstemmende Forklaringer maa man vist holde paa, at der er mest Sandsynlighed for, at Lærlingens Forklaring er rigtig, thi hvis Flammen virkelig havde brændt godt, vilde Svejseren næppe have ventet hele 5 Minutter med at sætte Ilten paa.

Efter Tilbageslaget løb Lærling L sin Vej, og Svejser C blev alene tilbage. Han turde først ikke slippe Brænderen, men raabte paa Hjælp. Inden Hjælpen ankom, havde han dog lagt Brænderen fra sig paa Gulvet og var krøbet paa Hænder og Fødder hen til Flaskerne og lukket for Gasflasken.

I samme Øjeblik dette var sket, kom Svejser B for at hjælpe; han rev Slangerne af og kastede dem ud af Vinduet, og Svejser C slog 4 Spande Vand paa Flaskerne. Alle forkullede Rester af Slangerne blev kastet ud af Vinduet, og derefter gik de begge ned i Omklædningsrummet.

Det angives, at *Ilden havde brændt om Flaskerne ca. 4—5 Minutter*, inden den blev slukket, og denne Tidangivelse forekommer ganske sandsynlig.

Samtlige Øjenvidner hævder med stor Bestemthed, at der ikke har været Træspaaner eller andet brændbart Materiale omkring Flaskerne, og efter Eksplosionen var der ingen Brandspor paa Gulvbjælkerne. Det maa derfor betragtes som *udelukket, at der kan være opstaaet ny Ild efter Slukningen.*

Ca. 20 Minutter efter Slukningen skete Eksplosionen af Gasflasken, og straks efter (Kl. 16,44) alar-

merede Svejser B Brandvæsenet. Svejser C mener ganske vist, at Eksplosionen indtraf ca. 5 Minutter efter, at man havde forladt Flaskerne, men naar alle de forskellige Tidspunkter holdes sammen, kommer man til det Resultat, at der maa være gaaet ca. 20 Minutter.

Ved Eksplosionen blev Gasflasken presset ned i Etageadskillelsen, hvor den blev hængende i de splintrede Indskudsbrædder. Fig. 1 viser den sprængte Gasflaske.

Iltflasken blev slynget tilside og fik nogle slemme Buler, men den gik ikke i Stykker, og dens Ilttryk viste sig Dagen efter at være 100 at., medens den i helt fyldt Tilstand havde haft 125 at. (det var en Iltflaske med gulmalet Rand, og den maa derfor ikke have haft mere end 125 at.). Gasventilen og Brænderen blev næsten knuste, og desuden skete der en Del Skade paa Bygningen, men heldigvis kom ingen Mennesker til Skade.

Ved en *Undersøgelse af den sprængte Gasflaske konstateredes følgende:*

Brudlinien havde et Forløb som antydet paa Fig. 2, d. v. s. Hovedbrudlinien gik langs en „Cylinderfrembringer", og ved Eksplosionen var Fløjene klappet ud til hver sin Side, saa Flaskevæggen var rettet ud. Nær ved Flaskens Bundende og tilnærmelsesvis symmetrisk omkring Hovedbrudlinien var der en stor blaaanløben Plet med en smal Udløber opefter. Denne Plet var tydeligt blaaanløben paa den Side,

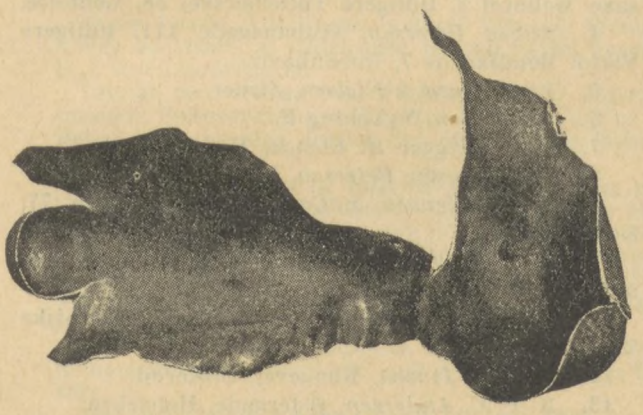


*Fig. 1.*

der havde vendt indefter i Flasken, og desuden var der en tydelig Blaaanløbning paa selve Brudfladen indenfor Plettens Omraade. En Stikprøveundersøgelse af Materialet ved Brudlinien viste ingen Materialefejl.

Da Flasken ved Eksplosionen (som ovenfor nævnt) blev presset lige ned i Etageadskillelsen, maa Eksplosionens Reaktionstryk have været en lodret nedadrettet Kraft, d. v. s. Hovedbrudlinien maa have ligget langs Oversiden af den liggende Flaske. Den blaaanløbne Plet maa altsaa ogsaa have befundet sig paa Oversiden af den liggende Flaske. Selve Blaaanløbningen er et sikkert Tegn paa, at det paagældende Pladeomraade har været varmet op til Blaavarmetemperatur i selve det Øjeblik, da Eksplosionen skete, thi Blaaanløbning er en overfladisk Iltning, som kun fremkommer, naar der kommer Ilt i Berøring med det varme Jern. Det maa herefter betragtes som en Kendsgerning, at der har været stærk Opvarmning paa det Omraade af Flasken, som senere viste Blaaanløbning, men det staar endnu tilbage at forklare, hvordan det har kunnet gaa til, at der er kommet en stærk Opvarmning netop paa dette Sted.

I Henhold til disse Forklaringer kan Eksplosionen efter undertegnedes Mening forklares paa følgende Maade:

Der har ganske øjensynligt været *Acetone i Flaskeventilen paa Grund af, at Flasken laa ned.* Denne Acetone har helt hindret Gasudstrømningen et vist Øjeblik, da der kun var lille Aabning paa Reduktionsventilen, og den har givet Anledning til kraftige Vibrationer i Gasstrømmen, da denne endelig banede sig Vej. Den fløjtende eller tudende Lyd hænger sammen med disse Vibrationer. En saadan vibrerende Gasstrøm er i særlig Grad tilbøjelig til at give Tilbageslag af Flammen; thi naar der et vist Øjeblik er lille Tryk paa Gassen, vil Flammen være tilbøjelig til at trække sig ind i Brænderen, og naar der derefter kommer en kraftig Trykstigning inde i Brænderen, vil der være gode Betingelser for, at den tilbagegaaende Flamme indleder en Spaltning i den komprimerede Gasmængde. Naar denne indledende Spaltning blot er tilstrækkelig kraftig, vil Spaltningen med stor Hastighed forplante sig videre gennem hele Brænderen og ud i Slangen trods Varmeafledningen fra Metaldelene.

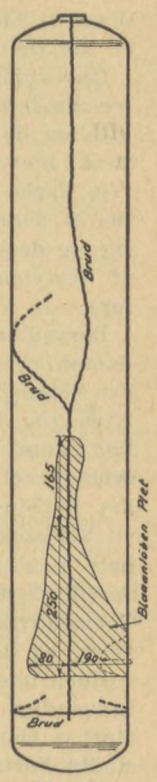



*Fig. 2.*

Naar en Brænder af god Konstruktion er holdt helt i Orden, er den i Virkeligheden meget modstandsdygtig mod Tilbageslag ind i Brænderen, men i det foreliggende Tilfælde er det ret sandsynligt, at Brænderen ikke har været helt i Orden, og den har derfor kun haft mindre Modstandsevne mod Tilbageslag. Den ugunstige, vibrerende Gasstrøm har Brænderen i alt Fald ikke kunnet taale, og Tilbageslaget er gaaet ud i Slangen. Derved er der gaaet Ild i Gasslangen, og samtidig er der tændt en Gasflamme paa Slangestudsen paa Gasreduktionsventilen; endvidere har Ilden ogsaa antændt Iltslangen.

De brændende Slanger maa antages at have ligget hen over Gasflasken og derved frembragt en vis Opvarmning af det Omraade af Flaskevæggen, som senere viste sig blaaanløbent. Dette Omraade befinder sig nær ved Bundenden af Flasken, og det maa, som ovenfor bemærket, have vendt opad paa den liggende Flaske. Ilden brændte ca. 4—5 Minutter, hvorved der har været Tid til, at Varmen fra den ret store

Varmeplet har kunnet naa et vist Stykke ind i den varmeisolerende Fyldemasse indenfor Varmepletten.

Ilden har øjensynlig paavirket Flasken paa mange Steder; men Opvarmningen har kun haft farlige Følger paa den nævnte opadvendende Plet nær ved Bundenden, fordi der netop paa dette Sted har været særlig lille Modstandsevne.

Paa dette Sted har der nemlig kun været temmelig lidt Acetone, fordi det var det øverste Sted paa den liggende Flaske, hvorfra der efterhaanden er tappet en hel Del Acetone ud gennem Ventilen.

Opvarmningen har derfor forholdsvis let kunnet fremkalde et delvis tørt Lag indenfor denne Varmeplet, og de tørre Steder (Porer i Fyldemassen) er straks blevet opfyldt af luftformig Acetylen. Naar et vist Tryk- og Temperaturforhold er naaet, er en Del af denne luftformige Acetylen begyndt at spalte sig, og derved er der udviklet ny Varme paa Grund af Acetylenens positive Spaltningsvarme (se ovenfor).

Derved er Udtørringen yderligere fortsat (ved Fordampning af Acetone), og der er derved efterhaanden kommet større og større Mængde luftformig Acetylen, som har kunnet deltage i Spaltningsprocessen. Paa Grund af Fyldemassen har den luftformige Acetylen været delt op i Smaarum uden direkte indbyrdes Forbindelse, og der er derfor ikke straks sket en voldsom Eksplosion (ved samtidig Spaltning af hele den luftformige Acetylenmængde); men de spredte Spaltningsprocesser og den dermed følgende Varmeudvikling har efterhaanden arbejdet sig op til større og større Omfang og Hastighed.

Ilden udefra er først blevet slukket efter, at disse indvendige Spaltningsprocesser havde naaet saa stort et Omfang, at de kunde give Varme nok til en stadig Fortsættelse og Videreudvikling, selv om der derefter skete en ringe Afkøling udefra. Vandet, der blev slaaet paa Flaskerne, har forøvrigt kun givet en ringe og meget kortvarig Afkøling af det kritiske Omraade paa Flaskens Overside nær ved Bundenden.

Efter at man havde forladt Flasken, har de indvendige Spaltningsprocesser derfor stadig udviklet sig videre, og der er derved efterhaanden frembragt en meget stærk Varme indefra, saaledes at Flaskevæggen ved Reaktionsomraadet er naaet op paa Blaavarmetemperatur. Samtidig har Trykket i Flasken været stærkt stigende, og Spaltningsreaktionerne er sket med stærkt voksende Hastighed.

Naar dette er naaet til et vist Punkt, har Flasken pludselig aabnet sig, og dermed er Eksplosionen indtraadt.

---

Efter dette vil man forstaa, at det er *den liggende Stilling af Gasflasken*, som har en afgørende Skyld i Ulykken, for det første fordi den bevirkede, at der samlede sig Acetone i Gasventilen, hvorved man fik den farlige vibrerende Gasstrøm, og for det andet fordi den bevirkede en stærk Udtømning af Acetone, hvorved der kom en Tendens til Udtørring paa Overside ved Bundenden af den liggende Flaske; derved blev dette Sted mindre modstandsdygtigt mod ydre Opvarmning.

Man har længe været klar over, at det var uheldigt at bruge liggende Gasflasker, fordi der derved kommer meget Acetone ud sammen med Gassen, og dette nedsætter Svejsningens Økonomi i kendelig Grad. Men nu ser man, at det ogsaa kan være farligt at bruge fladt liggende Gasflasker. Paa Byggepladser vil det ofte være vanskeligt at faa Flaskerne til at staa op; men naar dette ikke kan lade sig gøre, *bør man sørge for at lægge Gasflasken paa skraa med Ventilenden opefter*, saaledes at Acetonen hindres i at løbe ud i Ventilen. Dette kan gøres med simple Midler, som er ved Haanden paa enhver Byggeplads.

*J. Remmer.*

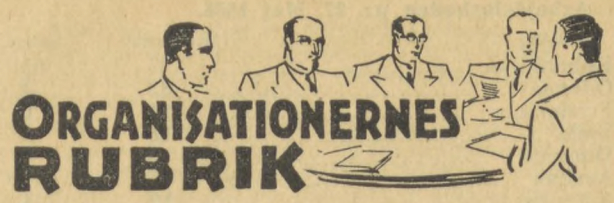
# Konflikter.

## Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

1. *Verner Jensen*, Hadsund.
2. Smedemester *Carl Andersen*, Strandvej 31, tidligere Ny Carlsbergvej 80, København.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen*, Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen*, Østbanegade 111, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. *Vognsgaard & Nielsen*, Struer.
6. *A. Clausen*, Nykøbing F.
7. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
8. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
9. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
10. *F. J. Frederiksen*, Rosendalsgade 15, København.
11. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
12. *Ivar W. Jensen*, Kongevej, Birkerød.
13. *H. P. C. Andersen*, Østergade, Holstebro.
14. Installatør *O. Samuelsen*, Hovedgaden 26 A, Lyngby.
15. Smedemester *F. C. Olsen*, Nr. Alslev.
16. *S. K. Sørensen*, Islevbrovej 13, Rødovre.
17. Smedemester *Helge Nielsen*, Hareskov By.
18. *Brdr. Clausen*, Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
19. Smedemester *Gravers Petersen*, Byfogedvej 2, København.
20. Blikkenslagermester *Hakon Juul*, Grundtvigs Sidevej 4, København.

**Maskinmestrenes Forening** har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Ansættelse ved *Højer kommunale Elektricitetsværk*. Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.




## Formere.

**Fredericia.** *A/S Ernst Voss.* Mæglingsmøde afholdtes den 11. Maj paa:

1) Krav fra Firmaets Side om Fastsættelse af Akkordpriser ved nogle nye Formemaskiner.

2) Krav fra Forbundet om et Tillæg til Timelønningerne paa 10 Øre for de ved disse Formemaskiner beskæftigede Maskinformere.

Paa Mødet opnaaedes ikke Enighed, og Parterne forbeholdt sig hver for sig at føre Kravene til Viderebehandling.

**Helsingør.** *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri.* Mæglingsmøde afholdtes den 12. Maj begæret af Firmaet i Anledning af:

1) Strid om en af Værftet truffen Aftale vedrørende Formning og Støbning af Dieselcylindre.

2) Krav om Indførelse af en ny Akkordordning til Afløsning af den af Værftet opsagte Bonusordning.

*ad 1.* Sluttede med de faldne Udtalelser. Iøvrigt var Forholdet her, at Firmaet havde søgt praktiseret Indførelse af et Præmiesystem, saaledes at de Formere, der arbejdede i fælles Bonusakkord, og som udførte Arbejdet paa mindre Tid, end der tidligere havde været paa samme Arbejde, fik en Præmie af Firmaet.

Dette havde Afdelingen modsat sig, og Firmaet havde paastaaet, at Afdelingen herved havde begaaet et Overenskomstbrud.

Iøvrigt medvirkede hele Forholdet til, at Firmaet opsagde Bonusordningen, hvorfor Punkt 2 forelaa til Behandling, og man enedes her om følgende Nyordning:

„Man er enige om at indføre Akkordordning paa Grundlag af de lokalt aftalte Bestemmelser, idet man dog som Grundlag for følgende 6 Grupper: Dieselcylindre, -stativer, -cylinderdækselrammer, -cylinderforlængerstempler og -tørnhjul, er enige om, at Prisen fastsættes efter det Antal Timer, Arbejdet tidligere har været udført paa, × 175 Øre.

Det øvrige Arbejde ansættes efter fri Forhandling mellem Parterne, eventuelt med det lokalt aftalte Udvalg.

Denne Ordning træder i Kraft 14. Juni 1938."

**Holstebro.** *Vald. Birn.* Mæglingsmøde afholdtes den 8. Juni paa:

1) Krav om 15 pCt. Tillæg til Akkordpriskuranten.

2) Krav om Fastsættelse af Akkordpriser paa Arbejde ved 4 nye Formemaskiner analoge med Priserne paa de øvrige Formemaskiner.

3) Klage over, at Virksomheden antager Arbejdskraft udenfor vort Forbund til Betjening af Formemaskiner.

4) Klage fra Firmaet over, at Haandformerne nægter at udfylde Timesedler.

Punkterne 1. og 2. henvistes til fornyet lokal Forhandling, som skal være tilendebragt indenfor 14 Dage.

*ad 3.* Firmaet gav her Udtryk for ikke at ville foretrække Arbejdskraft udenfor vort Forbund, og Punktet sluttede med, at Forbundet forbeholdt sig senere at rejse Sagen.

*ad 4.* Forbundet erkendte, at Firmaet var berettiget til at kræve Tidsangivelse paa udført Arbejde, naar Arbejdet omfattede en Model i enkelt Formkasse, medens der for flere Modeller i en Formkasse kun kunde opgives Tiden for den samlede Forms Udførelse.

## Gørtlere og Metalarbejdere.

**Fagets Lærlingeforhold.** I ca. 2 Aar har der været forhandlet om en Brancheinddeling, som har været indsendt til Godkendelse i Socialministeriet og efter den nye Lærlingelovs Ikrafttræden været behandlet i Lærlingeraadet. Efter en hel Del Skrivelser frem og tilbage har vi under den 3. Maj 1938 modtaget en saalydende Skrivelse:

*Regler for Lærlingeuddannelse indenfor Gørtlerfaget*

fastsat af Lærlingeraadet i Henhold til § 19, Stk. 5, i Lov Nr. 120 af 7. Maj 1937.

I § 19, Stk. 5, i Lov Nr. 120 af 7. Maj 1937 er det bestemt, at for saa vidt et fagligt Udvalg skønner det formaalstjenligt, at der indenfor Faget fastsættes Regler for, hvori Uddannelsen skal bestaa, kan Udvalget, naar $^2/_3$ af Medlemmerne er enige herom, gøre Indstilling i saa Henseende til Lærlingeraadet. For saa vidt Raadet herefter fastsætter saadanne Regler, er disse bindende for Fagets Læremestre.

Efter at Lærlingeraadet fra Metalindustriens Fællesudvalg har modtaget Indstilling om Reglerne for Lærlingeuddannelse indenfor Gørtlerfaget, fastsætter Lærlingeraadet herved i Henhold til den Raadet saaledes tillagte Bemyndigelse nedenstaaende Uddannelsesregler, som angiver Mindstemaalet for Uddannelsen i Gørtlerfaget:

Indenfor Gørtlerfaget kan oplæres i følgende Brancher:

a. *Gørtlerbranchen.*

Oplæringen af Lærlinge i denne Branche skal omfatte: Filning, Boring, Opmærkning, Udførelse af Plade- og Rørarbejde, Tinlodning, Slaglodning med Sølv- og Messingslaglod, Guldbrænding, Betjening af Snitværktøj og almindelig Drejebænk med Forsætter til Udførelse af det i Branchen forekommende Drejearbejde samt Gevindskæring med Haandstaal og — hvor det er muligt — tillige Udførelse af Cicelørarbejde.

b. *Armaturbranchen.*

Oplæringen af Lærlinge indenfor denne Branche skal omfatte: Drejning i almindelig Drejebænk med fast Forsætter, Betjening af Revolverbænk, og — hvor Forholdene tillader det — engelsk Drejebænk, Gevindskæring med Rulle- og Stjernetilspænding og paa fri Haand, Fræsning, Samling og Tætslibning af Haner, Pakning af Ventiler, samt iøvrigt det i Branchen forekommende File- og Skruestikarbejde. Lærlingene oplæres ligeledes i Fremstilling af almindeligt Drejeværktøj.

c. *Metalstøberbranchen.*

Oplæringen af Lærlinge indenfor denne Branche skal omfatte: Almindelig Haandformning, Kærnearbejder og Metalsmeltning. Hvor Forholdene tillader det, tillige Fremstilling af Patentbrædder til Maskinformning samt Formning med Kilestykker og iøvrigt andet Figurformerarbejde.

Ovennævnte Arbejder, som er angivet indenfor de enkelte Brancher, er Mindstemaalet af det, de paagældende Lærlinge skal oplæres i.

Ved Indgaaelse af Lærekontrakt maa det udtrykkeligt præciseres, indenfor hvilken Branche Lærlingen bliver oplært, d. v. s. f. Eks. a) Gørtler, b) Armaturarbejder og c) Metalstøber.

Af Hensyn til Provinsens særlige Forhold kan det bestemmes i Lærekontrakten, at Gørtler- eller Armaturlærlinge tillige oplæres som Metalstøbere.

*Lærlingeraadet, den 3. Maj 1938.*

*Haack.*

*Ejnar Kryger.*

Endvidere har Socialministeriet i Skrivelse af den 10. Maj 1938 godkendt følgende Dispensation fra den bestaaende Lærlingelov med Hensyn til Læretidens Længde. Skrivelsen er saalydende:

*SOCIALMINISTERIET*

*Kobenhavn, den 10. Maj 1938.*

Under Dags Dato har man tilskrevet samtlige Politimestre saaledes:

.....

.....

Endelig har Udvalget fastsat Minimums- og Maksimumslæretiden for *Gørtlerfaget* paa følgende Maade:

For Lærlinge, der kommer i Lære som Gørtlere, Armaturarbejdere eller Metalstøbere i Alderen fra 14—15 Aar, fastsættes Læretiden til 4½ Aar.

Saafremt Lærlingen kommer i Lære i Alderen fra 15—15½ Aar, fastsættes Læretiden til 4¼ Aar.

Saafremt Lærlingen kommer i Lære, naar han er over 15½ Aar, fastsættes Læretiden til 4 Aar.

For Gørtlere, der tillige oplæres som Broncecieselører, for Metalstøbere, der tillige oplæres som Figurformere, og for Gørtlere og Armaturarbejdere, der tillige oplæres som Metalstøbere, fastsættes Læretiden til 5 Aar, uanset hvilken Alder Lærlingen har ved Læreforholdets Indgaaelse, idet dog det faglige Udvalg i hvert enkelt Tilfælde skal give sit Samtykke til denne Forlængelse af Læretiden.

Med Hensyn til løbende Kontrakter fastsættes det, at ingen af de løbende Kontrakter, for saavidt de efter deres Ordlyd udløber den 1. Oktober 1938 eller tidligere, berøres af Gradueringen, medens bestaaende Kontrakter, der udløber efter 1. Oktober 1938, underkastes den foran angivne Graduering, dog at Tidspunktet for Udlæringen ikke kan rykkes tilbage før 1. Oktober 1938.

Hvilket herved meddeles.

P. M. V.
E. B.
*Egedorf.*

Hermed er vort Fags Læreforhold bragt ind i en bestemt Orden, baade med Hensyn til Brancheinddelingen, og hvilke Opgaver Lærlingene skal oplæres i indenfor hver Branche. Ligeledes er Rammerne for Læretidens Længde hermed fastlagt.

Der har ligeledes været forhandlet om en Graduering af Lærlingenes Sommerferie, saaledes at Lærlingene i de første Læreaar fik længere Sommerferie end i de senere Aar. Ved Fremkomsten af den nye Ferielov ændrede Situationen sig saaledes, at man blev enige om at tage Forslaget om Graduering af Lærlingenes Sommerferie tilbage, saaledes at den i Lærlingeloven fastsatte Sommerferie paa 12 Arbejdsdage bibeholdes og træder i Kraft fra og med Sommeren 1938.

Det faglige Lærlingeudvalg er endvidere paabegyndt Forhandlingerne om Formen for Aflæggelse af Svendeprøve, ligesom man i nærmeste Fremtid agter at drøfte Spørgsmaalet om Lærlingenes Lønninger.

**Arbejdsløsheden pr. 27. Maj 1938.**

| Afdeling. | Medlemstal. | Ledige. |
|---|---|---|
| København | 427 | 65 |
| Odense | 33 | 4 |
| Fredericia | 11 | 0 |
| Vejle | 18 | 6 |
| Horsens | 6 | 0 |
| Aarhus | 35 | 7 |
| Aalborg | 12 | 4 |
| Tilsammen... | 542 | 86 |

## Smede og Maskinarbejdere.

**Indgaaede Overenskomster.** Forbundet har aftalt Overenskomster med *Brønderslev Kommune* og med Blikkenslagermester *M. A. Madsen*, Blikkenslagermester *Aug. Rixen & Søn*, Blikkenslagermester *E. Sørensen* og Mekaniker *E. May*, alle af Ærøskøbing, samt med Motorfabrikken *„Danmark"*, Rudkøbing. Alle Overenskomsterne indeholder Bestemmelse om, at Rørarbejde betales efter Rørprislisten, og at Arbejdsforholdene iøvrigt bliver som hos de organiserede Arbejdsgivere. Overenskomsterne kan opsiges til 1. Maj 1939.

Københavns Afdeling 2 har afsluttet Overenskomst med Smedemester *V. Petersen*, Bratskovvej 14, gældende til 1. Maj 1939.

Københavns Afdeling 18 har fornyet Overenskomsten med *Dansk Trykluft Kompagni A/S*, Bernstorffsgade 21, med visse Forbedringer, hvorefter Overenskomsten gælder til 1. Juni 1939.

**Lønforhøjelser.** Hos *A/S Nørre Smedeby Stenbrud og Skærvefabrik* er Lønningerne forhøjet fra 126 til 132 Øre pr. Time.

Ved lokal Forhandling med *Hjørring Byraads Belysningsudvalg* er Lønnen for 2 Maskinarbejdere paa Elektricitetsværket hævet fra 136 til 150 Øre, Mindstelønnen til 140. Der gives 12 Dages Sommerferie og Overtrækstøj ved Smudsarbejde. Ved Vagttjeneste i kontinuerlig Drift gives 155 Øre pr. Time.

Hos *A/S Møller & Jochumsen*, Horsens, er der ved lokal Forhandling opnaaet en Lønforhøjelse af 2 Øre pr. Mand og Time til 53 Mand.

Hos Maskinforhandler *Melgaard & Co.*, Horsens, har 4 Mand faaet 5 pCt. fra 1. Marts og 2 Mand yderligere hver 5 Øre.

Hos Mestrene i Lemvig, som beskæftiger vore Medlemmer — ialt 12 — er der opnaaet en Lønforhøjelse af 10 pCt.

*Fyns kommunale Telefonselskab*, Odense, har givet 2 Mekanikere en Lønforhøjelse paa 5 pCt.

**Mæglingsmøder.** Hos A/S Maskinfabrikken *„Rannie"*, Københavns, mægledes den 30. April paa Krav fra Montørerne om en særlig Sygeforsikring ved Montage i Udlandet. Man enedes om, at Firmaet afholder saadanne Udgifter paa almindelige, offentlige Sygehuse, der ikke afholdes af den paagældende Montørs Sygekasse. Firmaet kan dog mod at betale Hjemrejsen forlange Montøren hjemsendt, saasnart den behandlende Læge giver sin Tilladelse hertil.

Hos *Alfred Fischer & Co.*, København, mægledes den 30. April i Anledning af en Protest fra Sammenslutningen imod et Tillidsmandsvalg. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

Paa *Nakskov Skibsværft* mægledes den 6. Maj paa følgende Spørgsmaal:

1) Krav om Tilskud til Nittearbejdet paa Nybygning Nr. 85, hvor Arbejdet udføres af 2 Gange. — Værftet indgik paa at yde et Tilskud paa 35 Kr. til Fordeling mellem de 3 Sjak.

2) Strid om Betalingen for Nitning af de Vanger, der forbinder Højtanken med Maskinfundamentet paa Nybygning Nr. 85, og for Nitning af Knæ i Vinge- og Højtanke. Man enedes om, at der betales en Enhedspris paa Kr. 13.75.

3) Strid om Prisen paa Forstærkningsplader ved Lugekarme. — Værftet indgik paa at betale den af Nitterne foreslaaede Pris, 12 Kr. pr. 100 Nagler.

4) Klage fra Værftet over, at Nitterne kollektivt nægter at udføre Overarbejde efter de gældende Regler. Der var Enighéd om, at den almindelige Overenskomst vedrørende Overarbejde er gældende og skal overholdes.

Den 7. Maj mægledes hos *A/S Hellesens Enke & V. Ludvigsen*, København, i Anledning af Klage over:

1) at Firmaet lader Funktionærer udføre Arbejde, som rettelig bør udføres af Forbundets Medlemmer. Efter at Spørgsmaalet var drøftet, trak Forbundet Klagen tilbage;

2) at 22 Maskinarbejdere den 30. Marts forlod Arbejdet for at holde Klubmøde, og Krav om Erstatning herfor. Forbundet erkendte Ulovligheden af det skete, og Firmaet trak Klagen tilbage;

3) at Arbejderne blokerer en Arbejdsmaskine. Forbundet erkendte, at Blokaden var ulovlig, og at Firmaet havde Ret til at lade Maskinen betjene f. Eks. af en Arbejdsmand, imod at Firmaet lader Reparationer udføre af faglærte.

Den 21. Maj mægledes hos *H. Lykke Thomsen & Søn*, Esbjerg, paa Krav om Ekstrabetaling for Tidsspilde ved et Arbejde paa Sct. Josefs Hospital i Esbjerg. Firmaet betalte 40 Kr. til fuld Afgørelse af Sagen.

Hos *A/S Allerups nye Maskinfabrik*, Odense, mægledes den 23. Maj paa Strid vedrørende Overskudet paa Akkordarbejdet ved Oddesundbroen. Der opnaaedes en Ordning.

Paa Klage over, at *General Motors International A/S* antager uorganiserede Arbejdere, mægledes den 25. Maj. Sagen sluttedes, idet Firmaet erklærede kun at ville antage Arbejdere, der var i Stand til at forevise autoriseret Arbejdskort fra deres Organisation.

**Timandsmøde.** Paa et Timandsmøde den 24. Maj behandledes følgende Spørgsmaal:

1) Lønkrav overfor *Københavns Møllestensfabrik og Møllebyggeri*. — Firmaet indgik paa at forhøje Timelønningerne med ialt 25 Øre.

2) Klage fra *A/S „Vølund"* over Blokade af Arbejdet i Privatbankens Kedelrum. — Enighed opnaaedes ikke.

3) Krav fra Maskinfabrikken *„Argus"*, København, om Nedsættelse af Akkordpriser. Der opnaaedes ikke Enighed, men da Prislisterne var behørigt opsagt, var Firmaet frit stillet. Der blev dog givet en Frist af 14 Dage til at fortsætte Forhandlingerne lokalt; opnaas ikke Enighed, vil Firmaet lade Arbejdet udføre paa ansat Timeløn.

4) Strid hos *A/S „Atlas"*, København, om Betalingen af Udearbejds- og Rejsepenge. Enighed opnaaedes ikke.

5) Klage over Røgplage i Værkstederne hos *A/S De forenede Automobilfabrikker*, Odense. Enighed opnaaedes ikke.

6) Klage fra *A/S Chr. Nielsens Efterflg.*, Horsens, over uvarslet Arbejdsstandsning den 12. April og Krav om Erstatning herfor samt Klage fra vor Side over, at Firmaet ikke overholder den Ordning, der blev truffet paa Mæglingsmødet den 17. November f. A. — Enighed opnaaedes ikke.

7) Strid hos *C. M. Nørskov Laursen*, Esbjerg, om, hvorvidt en Værkfører er Formand i Septemberforligets Forstaaelse. — Enighed opnaaedes ikke.

8) Krav overfor *A/S Nakskov Skibsværft* om et Tillæg til Grundlønnen paa 5 Øre for 8 Brændere og Svejsere. Sagen henvistes til lokal Forhandling, hvor der er opnaaet Enighed om et Tillæg af 2 Øre pr. Time pr. Mand.

9) Krav fra Klejnsmedene hos *A/S Helsingør Skibsværft* om Forhøjelse af Procentfortjenesten paa Arbejde ombord i gamle Skibe. Enighed opnaaedes ikke.

**Forhandling med Sigurd Stenhøj, Barrit.** Med denne Arbejdsgiver er der den 11. Maj forhandlet angaaende Krav fra vore der beskæftigede Medlemmer om Tillæg til Lønningerne og om en bedre Ordning vedrørende Udbetaling af Lønnen samt Klage over, at Firmaet kræver, at Folkene skal udfylde deres Time- og Akkordsedler efter Arbejdstidens Ophør. Firmaet indgik paa at forhøje bestaaende Timelønninger og Akkorder med 6 pCt. fra 1. Marts, samt at Time- og Akkordsedler udfyldes i den normale Arbejdstid. Lønnen udbetales som sædvanlig Lørdag Middag Kl. 12.




## Landsmødet i Aarhus.

Kristi Himmelfartsdag afholdtes Lærlinge-Landsmødet i Aarhus.

Der var fremmødt 50 Lærlingerepræsentanter og 34 Repræsentanter for Svendene, endvidere deltog Landsudvalget, og som Gæst var Forbundsformand *P. Andersen* indbudt.

Landsmødet aabnedes af Formanden, *Torp Steffensen*, der bød Velkommen og udtalte Haabet om, at Forhandlingerne og Beslutningerne paa Landsmødet maatte blive til Gavn for vor Lærlingebevægelse og for Organisationen som Helhed. Efter Afsyngelse af en Fællessang valgtes *Leonh. Hansen* og *S. A. Svendsen* til Dirigenter. Der foretoges Navneopraab, som udviste, at samtlige anmeldte Delegerede var til Stede.

Formanden aflagde derefter en udførlig Beretning om Arbejdets Gang i de forløbne 2 Aar siden sidste Landsmøde. Der var oprettet 7 nye Lærlingeklubber, saaledes at der paa Mødet var repræsenteret alle de 35 Lærlingeklubber, som vi talte i Dag. Det samlede Antal organiserede Lærlinge kunde ansættes til 3000,

hvilket betød, at Organiseringen af Lærlinge indenfor vort Fag var i rivende Fremgang. Formanden omtalte Beslutningerne fra sidste Landsmøde, som efter at være gennemførte efter deres Bestemmelse havde vist sig gavnlige for vor Bevægelse. Beslutningen om, at Svendenes Fagblad ogsaa blev Lærlingenes, var et Fremskridt, som endnu ikke blev vurderet helt af Lærlingene, men noget som Tiden nok skulde lære dem. Vort kønne Emblem var blevet et Landsemblem og var fremstillet i saa stort Oplag, at vi i de første Aar havde et tilstrækkeligt Antal. Siden sidste Landsmøde havde der været afholdt 4 Landsudvalgsmøder, og den nye Lærlingelov har medført en meget omfattende Korrespondance mellem Formanden og de forskellige Afdelinger angaaende Forstaaelsen af de mange forskellige Spørgsmaal vedrørende Loven og dens Praktisering.

Der er nu fremstillet en Agitationspjece, som Afdelingerne kan rekvirere i det Antal, som de har Brug for. Der har som sædvanlig været afholdt Lærlingekursus paa Højskolen i Esbjerg, og det sidst afholdte Kursus talte 53 Deltagere, fordelt over 3 Studiekredse. Det var en Opgave for det kommende Landsudvalg at arbejde hen til, at Svendene, der deltog aktivt i Lærlingearbejdet, ogsaa i Fremtiden kunde komme paa Kursus og blive sat ind i de mange Spørgsmaal, Lærlingeforholdene vedrørende.

Formanden kom derefter ind paa en udførlig Omtale af den nye Lærlingelov og paapegede den store Forskel, der var paa den og tidligere Lærlingelove. Lærlingeloven var som bekendt saadan affattet, at flere forskellige Kontrolinstanser skulde afgøre adskillige vigtige Afsnit af Loven, og før disse Instanser havde truffet deres Afgørelser, kunde Betydningen af Lærlingeloven ikke fuldt afgøres.

Den vigtigste Bestemmelse i Loven, nemlig Tilsynet med Lovens Overholdelse gennem faglige Udvalg og Lærlingeraadet, viede Formanden en særlig Omtale.

Dernæst omtalte Formanden Spørgsmaalet om Ferie. Man havde først tænkt paa en Graduering af Ferien, men ved Gennemførelse af Ferieloven faldt Spørgsmaalet bort af sig selv, saaledes at alle Lærlinge, uanset hvor lang Tid de har staaet i Lære, fra i Aar skal have en Ferie paa 12 Arbejdsdage.

Spørgsmaalene om Svendeprøvernes Praktisering og Lærlingelønnens Størrelse var endnu ikke helt i Orden, men Formanden haabede, at det maatte ske i en ikke altfor fjern Fremtid.

Voldgiftsreglerne var de samme som i den gamle Lov; det blev vor Opgave at arbejde hen til, at Voldgiftsafgørelserne blev ens over hele Landet og helst med Afgørelserne fra København som Mønster.

Formanden sluttede sin Beretning med at takke Smedeforbundet for saavel økonomisk som moralsk Støtte til Lærlingearbejdet, og Takken adresserede han til Forbundsformanden, *Peter Andersen*.

(Fortsættes.)

## Stiftelsesfest i Roskilde.

Lørdag den 21. Maj afholdt Lærlingeklubben Stiftelsesfest i „Fjordvilla".

Festen indledtes med Fælles-Kaffebord, og der blev afsunget en Sang, forfattet i Dagens Anledning. Festtalen blev holdt af Landsudvalgets Formand, *Torp Steffensen*, der mindede om Sammenholdets Betydning og pegede paa de Resultater, som Arbejderklassens faglige og politiske Organisationer havde skabt for den danske Arbejder. Han omtalte de Forbedringer, som den nye Lærlingelov var for Lærlingene, og sluttede sin Tale med at udbringe et Leve for stadig Fremgang for Lærlingeklubben.

Derefter blev Ordet frit, og efter et Par Timers kammeratligt Samvær sluttedes der med en Svingom.

Til at deltage i Festen havde man inviteret Lærlingeklubben fra Kalundborg, og 10 Kammerater derfra havde fulgt Invitationen. De deltog i hele Festen, idet man havde ordnet det saadan, at de om Natten blev indkvarteret i D. s. U.s Ungdomshjem. Søndagen blev brugt til at bese Roskildes mange Seværdigheder, og de var Afdelingens Gæster til Morgenkaffe og et beskedent Maaltid Mad.

En Ordning med gensidigt Besøg hos hinanden, som her var arrangeret, er et godt og billigt Middel til Efterfølgelse andre Steder, og vi giver herved denne Tanke vor bedste Anbefaling.

## Vor Agitationspjece.

Vi gør opmærksom paa vor lille Agitationspjece, som vi har ladet fremstille som Middel for Agitationen blandt ikke organiserede Lærlinge.

Pjecen er en lille pæn Tryksag, der paa en kort og klar Maade redegør for Fordelene ved at være organiseret.

Den kan rekvireres i det Antal, Klubberne har Brug for.

## Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven.

Til ovennævnte Eksaminer begynder 1. August nye Kursus paa „Kjøbenhavns Maskinistskole". Uformuende Elever kan søge Statsunderstøttelse. Til den almindelige Maskinisteksamen uddeles endvidere et mindre Antal halve Fripladser til uformuende Elever, der ikke har erholdt Statsunderstøttelse.

Nærmere Oplysninger ved Henvendelse paa Skolens Kontor, Nørrebrogade 5.

# Medlemmer, slettede paa Grund af Restance.

| Nr. | Navn | Fødested | Fødselsdag og Aar | Indmeldt i Afdelingen i | Indmeldelses-dato og Aar | Slettet i Afdelingen i | Sidste Uge, for hvilken Vedk. har betalt |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.** | | | | | | |
| 5820 | Andreasen, Ejnar A. Peter. | Svedstrup | 6. 7.07 | Kbhvn. Afd. | 7. 6.29 | Kbhvn. Afd. 14 | 15. 1.38 |
| 56494 | Bech, Holger ..... | Hømlund | 11. 5.15 | Vejen | 21. 2.38 | Vejen | 21. 2.38 |
| 10169 | Becher, Erik..... | København | 9.10.13 | Kbhvn. Afd. | 5. 9.34 | Kbhvn. Afd. 12 | 12. 2.38 |
| 8144 | Berger, Rolf A. C. Andreas | Landskrona | 8. 6.14 | „ „ | 23. 8.37 | „ „ 14 | 1. 1.38 |
| 38810 | Bonde, Chr. Henrik.... | København | 5.10.14 | „ „ | 30. 5.37 | „ „ 14 | 11.12.37 |
| 30416 | Christensen, Carl Magnus .. | Hove | 29. 6.15 | Lemvig | 31. 1.36 | Lemvig | 23.10.37 |
| 1250 | — Einar Gudmund | København | 16. 3.94 | Kbhvn. Afd. 2 | 27.10.16 | Centralafd. | 10. 7.37 |
| 52439 | Frandsen, Villy Sønnike.. | Nakskov | 7. 2.13 | „ „ | 4. 9.32 | Kbhvn. Afd. 12 | 26. 2.38 |
| 15126 | Hansen, Carlus R. M. .. | København | 14.12.83 | Hillerød | 2. 4.04 | „ „ 9 | 29. 1.38 |
| 35834 | — Paul A. Uldale. | — | 22. 7.09 | — | 25. 9.36 | „ „ 2 | 12. 2.38 |
| 36562 | Hartvigsen, Svend Erik.... | — | 6.11.17 | Kbhvn. Afd. | 12. 3.37 | „ „ 2 | 12. 2.38 |
| 53049 | Hornbæk, Eigil ..... | Øster Alling | 17. 5.11 | Aarhus | 5. 4.31 | Hobro | 4.12.37 |
| 39793 | Iversen, Thorkild ..... | Hinge | 29. 3.10 | Silkeborg | 26. 4.37 | Silkeborg | 13.11.37 |
| 15212 | Jensen, Hans Theodor. | Toftum | 5. 3.92 | Kbhvn. Afd. 3 | 11.11.16 | Kbhvn. Afd. 15 | 19. 2.38 |
| 9397 | — Helge P. Lindorf | Maarum | 2. 5.14 | Hillerød | 30. 3.35 | Hillerød | 30.10.37 |
| 37769 | — Holger ..... | Hersom | 19.11.15 | Viborg | 11. 1.37 | Hjørring | 5. 2.38 |
| 18406 | — M. J. J. Lund... | Frederiksberg | 1. 3.88 | Kbhvn. Afd. 1 | 31. 7.11 | Kbhvn. Afd. 8 | 26. 2.38 |
| 10676 | — Niels Søndergaard | Bregning | 2. 1.06 | Fredericia | 1.11.26 | Skanderborg | 1. 1.38 |
| 39315 | — Ulf..... | København | 13.12.11 | Kbhvn. Afd. | 1. 7.37 | Kbhvn. Afd. 13 | 4.12.37 |
| 53704 | Jørgensen, Andreas..... | Borup | 5. 2.09 | Hillerød | 18.11.37 | Lyngby | 1. 1.38 |
| 20022 | Johansen, Arne Luclin ... | København | 20. 6.16 | Kbhvn. Afd. | 4.11.35 | Kbhvn. Afd. 13 | 26. 2.38 |
| 31763 | — Poul Anker.... | Roskilde | 21. 6.16 | Roskilde | 3.10 37 | Roskilde | 18.12.37 |
| 34578 | Klevin Henri R. Vilh... | København | 25.12.03 | Kbhvn. Afd. | 4.12.36 | Kbhvn. Afd. 13 | 14. 8.37 |
| 33349 | Klietsch, Otto..... | Kamillenthal | 6.12.10 | Sønderborg | 23. 4.28 | Sønderborg | 15. 1.38 |
| 29166 | Larsen, Svend Aa. Einer | Algaraas | 17.10.13 | Roskilde | 7. 4.35 | Kbhvn. Afd. 14 | 5. 2.38 |
| 36567 | Lembcke, Henning ..... | København | 9. 5.15 | Kbhvn. Afd. | 16.10.37 | „ „ 14 | 26. 2.38 |
| 8239 | Mosegaard, Marius ..... | Ødis Bramdrup | 4. 8.96 | „ „ 1 | 20. 7.15 | „ „ 11 | 26. 2.38 |
| 15943 | Nielsen, Adolf E. W. | København | 7. 9.00 | „ „ | 25. 5.35 | „ „ 11 | 26. 2.38 |
| 1272 | — Børge A. Nordal | — | 22. 1.15 | „ „ | 22.10.33 | „ „ 13 | 19. 2.38 |
| 23357 | — Hans Peter.... | Kagerup | 21. 8.17 | „ „ | 29. 1.36 | „ „ 14 | 26. 2.38 |
| 25896 | — Olaf C. Georg. | København | 17. 7.06 | Maskinm. Forening. | 11. 5.27 | „ „ 15 | 15. 1.38 |
| 9248 | Olsen, Ole M. Frederik | Taarbæk | 4. 2.15 | Kbhvn. Afd. | 23. 8.34 | „ „ 9 | 15. 1.38 |
| 16942 | Petersen, Alex K. Frode. | København | 13. 4.06 | „ „ | 22. 4.25 | „ „ 17 | 12. 2.38 |
| 26098 | — Chr. J. P. Alfred | — | 1. 3.15 | „ „ | 18. 8.36 | „ „ 13 | 12. 2.38 |
| 39540 | — Thorkild Storm | — | 13.11.09 | „ „ | 6. 8.37 | „ „ 13 | 12. 2.38 |
| 55381 | Praefke, Emil Marie.... | Roskilde | 25. 3.11 | Roskilde | 30.11.32 | Roskilde | 29. 1.38 |
| 22991 | Rasmussen, Carl..... | Østerby | 17. 4.11 | Saxkøbing | 4. 5.29 | Sakskøbing | 12.12.37 |
| 52658 | — Viggo ..... | København | 4. 7.13 | Kbhvn. Afd. | 11.11.32 | Kbhvn. Afd. 15 | 5. 2.38 |
| 31532 | Sørensen, Carl Georg.... | Balle | 18. 4.17 | Silkeborg | 4.11.35 | Silkeborg | 11.12.37 |
| 28581 | — Evan Helge.... | Frederiksværk | 7. 5.15 | Frederiksværk | 24.10.34 | Kbhvn. Afd. 12 | 12. 2.38 |
| 13787 | — Jens Busk..... | Thorsø | 17. 1.10 | Kbhvn. Afd. | 8. 2.35 | Silkeborg | 8. 1.38 |
| 32836 | — Viggo Møller.. | Lysbro | 4. 7.00 | Silkeborg | 24. 2.30 | — | 22. 1.38 |
| 17279 | Schibler, Svend Aage ... | Kolding | 29. 5.03 | Kolding | 22. 4.22 | — | 4.12.37 |
| 30651 | Simonsen, Tage Toft..... | Thistrup | 8. 3.14 | Vejen | 11. 5.36 | Vejen | 8. 1.38 |
| 52416 | Tommerup, Heinrich..... | København | 14. 7.13 | Kbhvn. Afd. | 6. 9.32 | Kbhvn. Afd. 6 | 5. 2.38 |
| 52780 | Thomsen, Vagn Aa. I. B... | — | 9.10.13 | „ „ | 9. 1.33 | „ „ 12 | 26. 2.38 |
| 54782 | Thuesen, Svend Aage ... | Timring | 1.10.09 | Silkeborg | 21.12.31 | Silkeborg | 5. 6.37 |
| 52559 | Thulstrup, Walther Severin | København | 16. 5.13 | Kbhvn. Afd. | 31.10.32 | Kbhvn. Afd. 5 | 26. 2.38 |
| 52488 | Vintergaard, Henning..... | — | 4. 7.13 | „ „ | 14. 1.35 | „ „ 13 | 19. 2.38 |
| 27025 | Wolff, Georg Hansen. | Skodsbøl | 22. 3.12 | Landarb. Forb. | 1. 9.33 | Centralafd. | 27.11.37 |
| 14890 | Ziersen, Kaj Emil ..... | København | 21. 4.98 | Kbhvn. Afd. | 17. 2.28 | Kbhvn. Afd. 13 | 26. 2.38 |

# Udvidet Fagforeningskursus.

## Roskilde Højskole 4.-17. September 1938.

**1. Aars Hold:**

1. Statistik og Bedriftsøkonomi: Forstander, cand. polit. *Hj. Gammelgaard.*
2. Moderne økonomisk Udvikling: Kontorchef, cand. polit. *Niels Lindberg.*
3. Erhvervsgeografisk Oversigt: Højskolelærer *Frode Kristensen.*
4. Arbejderbevægelsens Historie: Højskolelærer *Kaj Bundvad.*
5. Fagretslige Forhold I: Sekretær, Folketingsmand *Knud V. Jensen.*

**2. Aars Hold:**

1. Nutidens Befolknings-Problemer: Forstander, cand. polit. *Hj. Gammelgaard.*
2. Statskapitalisme.
   A. Autarki.
   B. Protektionisme.
   C. Valuta-Spørgsmaalet.
   D. Industriordningerne.
   E. Penge- og Bankvæsen.
   Kontorchef, cand. polit. *Niels Lindberg* og Højskolelærer *Frode Kristensen.*
3. Fagforeningerne og Staten: Højskolelærer *Kaj Bundvad.*
4. Fagretslige Forhold II: Sekretær *Knud V. Jensen.*
5. Internationale: Hovedkasserer *Hans Jacobsen.*

**3. Aars Hold:**

1. Indledning og Tilbageblik.
2. Nutidens og den nærmeste Fremtids Opgaver, Erhvervsomlægning og Erhvervsudvidelse i Danmark.

Af Hensyn til Arbejdets Tilrettelæggelse maa Indmeldelse til det udvidede Fagforeningskursus indsendes til Arbejdernes Oplysningsforbund, Nørre-Farimagsgade 11, K., snarest og senest den 1. August 1938.

Betalingen for Deltagelse i det udvidede Fagforeningskursus, som varer 2×2 Uger, er *Kr. 135.—*, som indbetales til Oplysningsforbundet ved Indmeldelsen. Betalingen dækker saavel Kost og Ophold som Undervisning. For Deltagelse i 3. Aars Hold betales yderligere *Kr. 65.—*.

# Rettelser

## til Adressefortegnelsen for Maj 1938 over Tillidsmænd.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Kasserere.

*Løgstør Afd.:* Maskinarbejder Jørgen Jørgensen, Bredgade 26. Hverdage 18—19.

# Meddelelser fra Hovedkasserererne.

### Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

#### Ugyldige Bøger.

Tillidsmændene bedes paa det indstændigste stadig paase, at der ikke indbetales Kontingent eller udbetales Understøttelse paa ugyldige Bøger.

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 13293 | Abraham, | Axel B. Jørgensen | (Kbhvn. Afd.) |
| - 15066 | Kjær, | Asger Evald | ( — ) |
| - 15382 | Larsen, | Svend Christian | ( — ) |
| - 8582 | Lorentzen, | Ejnar | ( — ) |
| - 12545 | Mortensen, | Kai Ove Axel | ( — ) |
| - 10137 | Myhring, | Kello Wismar | ( — ) |
| - 38188 | Petersen, | Willy H. Frederik | ( — ) |
| - 50767 | Sørensen, | Freddy Carl | ( — ) |

Medlemmerne Nr. 14721, Kai Hennings, og Nr. 23406, Richard E. A. Lindroth, har atter fundet deres Bøger.

#### Fejltagelse.

Ved en beklagelig Fejltagelse fra vedkommende Tillidsmænds Side er efterfølgende optaget blandt slettede Medlemmer:

Nr. 50383 Christensen, Frederik.
- 7361 Hansen, Carl Werner M.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

#### Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

| | | Nyt Register. | Sidst betalt |
|---|---|---|---|
| Nr. 2380 | Bentzen, | Jens | 13. 3.37 |
| - 35582 | Berthelsen, | Hans P. Chr. A. | 21. 8.26 |
| - 50383 | Christensen, | Frederik | 8. 1.38 |
| - 13912 | Christoffersen, | Jørgen Ole | 13. 5.33 |
| - 39223 | Godthaab, | Emil F. Mikkelsen | 24. 7.37 |
| - 7361 | Hansen, | Carl Werner M. | 29. 1.38 |
| - 36900 | — | Cornelius Peter | 7. 8.37 |
| - 53386 | Henriksen, | Orla Kaj | 30. 5.36 |
| - 38436 | Jensen, | Harry Knud | 13. 6.36 |
| - 52944 | — | Leif Svend Tonny | 21. 8.37 |
| - 33921 | — | Søren Rosenmejer | 15. 5.26 |
| - 35036 | Larsen, | Jakob P. E. A. | 17. 9.32 |
| - 38551 | Malmqvist, | Ejnar Vilh. | 6. 8.27 |
| - 36082 | Martinsen, | Ejnar Peter | 18.10.30 |
| - 30357 | Nielsen, | Chr. M. Pilegaard | 2. 7.27 |
| - 13221 | Petersen, | Aksel Christian | 21. 8.37 |
| - 51458 | — | Henry Niels | 8. 4.33 |
| - 38993 | Paulsen, | Hans Gert | 14. 4.34 |
| - 15389 | Rasmussen, | Ernst William | 15.11.30 |
| - 27570 | Schmidt, | Lauritz | 4 12.37 |
| - 39577 | Zerahn, | Albert G. Wilh. | 11. 9.37 |
| - 53024 | Yderholm, | Børge Reinhold | 2.10.37 |

### Dansk Jern- og Metalsliberforbund.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nr. 46041 | Christiansen, | Albert Sofus | 6. 3.37 |
| - 46632 | Sørensen, | Niels Schandorff | 25. 9.37 |

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.