Materialet er digitaliseret af

ARBEJDER MUSEET

The Workers Museum

Titel: Jærn og Metalarbejder
Udgiver: Smede og maskinarbejdernes Forbund
Udgivelsesår: 1940-1941

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

Indholdsfortegnelse April 1940 - December 1940

	Md.	Side
Ledende Artikler:		
Afsked med 1940	Dec.	3
Arbejdsfordelingsloven	Aug.	3
Generalforsamling, D. s. F.	Juni	3
Kriselovene	Juli	3
Lov om Priser m. v.	Sept.	3
Lov om Regulering af Arbejdslønninger	Okt.	3
Regeringens Beskæftigelsesplan	Nov.	3
Usikre Udsigter for Faget	Maj	3
Vort nye Fagblad	April	3
Andre Artikler:		
Centralorganisationens Kursus paa Roskilde Arbejderhøjskole	Sept.	8
Danmark som Clearingland — Vareforsyningen og Valutacentralen	Sept.	5
Danmarks Brændselsreserver. Af H. G.	Aug.	5
Danmarks Økonomi under et Aars Krig. Af H. G.	Okt.	7
„Dansk Arbejde"s Generalforsamling	Juli	6
Danske Arbejdere i Udlandet	Sept.	21
Den internationale Arbejdskonference	Maj	2
Det store Forlig — Nogle Kommentarer til de 9 Nødlove. Af J. O. Krag	Juni	6
Dyrtidstillæg og Lønberegning	Nov.	7
Former-Filosofi. Af Medlem Nr. 40537, Chr. Pedersen	Nov.	21
Hvad er Teknologisk Institut?	Juni	18
Kan Krigsarbejdsløsheden bekæmpes?	April	10
Karl Marx tjente kun til Tobakken, da han skrev Kapitalen. Af Oskar Hansen	Juni	2
Kongresser	Okt.	24
Kooperative Foretagender:		
Arako	Aug.	22
Bryggeriet „Stjernen"	Nov.	2
Dansk Folke-Ferie	Maj	17
Tilskærernes A/S	Okt.	27
Loven om Arbejdsforhold	Okt. 5, Dec.	8
Marionetterne igen	April	5
Normal Løn ved Nødhjælpsarbejderne? Af J. O. Krag	Nov.	5
Nye Vilkaar for Danmarks Økonomi. Af J. O. Krag	Maj 4, Juni	8
Omkring de nye Skattelove	April	6
Oprettes et dansk Staal- og Valseværk?	April	20
Priskontrollen udvides og skærpes. Af J. O. Krag	Juli	4
Produktion og Beskæftigelse i det første Krigsaar. Af J. O. Krag	Dec.	5
Sandheden om Begivenhederne i Spanien. Af Wenceslao Carillo	April	20
Spare og spare er to Ting. Af Direktør Gunnar Gregersen	Jul. 23, Aug. 18, Sept.	21
Svendeprøver	Maj 6, Okt. 13, Dec.	11
Understøttelsen til gamle Medlemmer	April	9
Metalindustriens Raastoffer:		
Aluminium. Af Civilingeniør E. Bildsøe	April	12
Berylliumbroncer. Af Civilingeniør Ove Hoff	Dec.	13
Blødstøbegods. Af Civilingeniør Ove Hoff	Nov.	11
Kunstharpikslejernes Konstruktion. Af Civilingeniør Niels Jacobsen	Aug.	7
Olie og Samfund. Af Svend Nielsen	Okt.	9
Olieudvinding — Olietransport — Oliens store Betydning. Af Svend Nielsen	Sept.	10
Smeltemetodens Indflydelse paa det graa Støbejerns Struktur og Styrke. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Juni	9
Tin. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Juli	8
Valseværksprodukter. Af Civilingeniør J. Remmer	Maj	8
Lidt Værkstedsteknik:		
Aluminium som Arbejdsmateriale. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Maj	11
Autogensvejsning — Lysbuesvejsning. Af Civilingeniør J. Remmer	Sept.	16
Beregning af Godsstykkers Vægt. Af Dg.	Dec.	18
Drejning mod faste Stop. Af Værkfører C. Thomassen	Aug.	14
Fremstilling af Drejestaal. Af Ingeniør Chr. Randstrup	Okt.	16
Maskine til Overskæring af Staalrør. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Juli	16
Motor-Teknik. Firetaktsmotor kontra Totaktsmotor. Af Ingeniør H. Andersen	Juni	14
Opretning efter Knapmetoden. Af Værkfører C. Helleberg	Juli	14

	Md.	Side
Paasætning og Aftagning af tunge Kloplaner og Glatplaner. Af Værkfører C. Helleberg	April	18
Støbeteknik og Støbetemperatur ved Metalgods. Af Støberiingeniør Adler- Nissen...	Nov.	18
Trækskrabning. Af Værkfører C. Helleberg	April	17

Organisationernes Rubrik:

Formere:

Arbejdsfordelingen	Aug.	19
Fagforeningskursus ... April 24,	Maj	20
Forbundet ... Juni 21,	Juli	17
Frederikssund	Aug.	19
Frederiksværk	Dec.	24
Helsingør	Sept.	24
Horsens ... April 24,	Juli	17
Kolding	April	24
København ... Juni 21,	Nov.	26
Nykøbing F. ... Juli 17,	Aug.	19
Nykøbing M.	Juni	21
Næstved ... April 24,	Maj	20
Odense ... Okt. 23,	Dec.	24
Roskilde	Dec.	24
Vejle ... Okt. 23, Nov. 26,	Dec.	24

Gørtlere og Metalarbejdere:

Arbejdsfordeling	Juli	20
Arbejdsløshedstallet:		
26. April	Maj	20
28. Juni	Juli	20
27. September	Nov.	27
25. Oktober	Nov.	27
Ekstra Hjælp til arbejdsløse Medlemmer...	April	24
Forhøjelse af Dagpengesatserne	April	24
Juletræ	Nov.	27
Kontingent for Medlemmer i Tyskland ...	Nov.	27
Kontingentændring	April	25
Kontortiderne	Nov.	27
Mæglingsmøder ... April 25,	Maj	20
Ny Afdeling	Nov.	27
Vedtægtsændring	Nov.	27
Virksomheden	Nov.	26

Kobbersmede:

Arbejdsløshedstallet:		
29. Marts	April	25
26. April	Maj	20
28. Juni	Juli	20
26. Juli	Aug.	19
30. August	Sept.	25
27. September	Okt.	23
25. Oktober	Nov.	27
29. November	Dec.	25
Forhøjelse af Dagpengesatserne	April	25
Urafstemning om ekstra Hjælp	Juli	20

Smede og Maskinarbejdere:

Afsluttede Konflikter ... April 26, Juli 20,	Aug.	20
Arbejdstiden hos A/S Burmeister & Wain	Nov.	29
Bemærk! (Priser paa Rørarbejde)	Juli	20
Den faste Voldgiftsret ... Nov. 29,	Dec.	26
En nobel Handling (Nymølle Skærvefabrik)	Maj	22
Erstatning til Lærlinge	Nov.	29
Faglig Voldgift ... Maj 21, Aug. 20,	Sept.	25
Indgaaede Overenskomster ... April 25, Maj 21, Juli 18, Aug. 19, Okt. 23,	Nov.	27
Kendelser af Overenskomstnævnet	Juli	20
Mæglingsmøder . April 25, Maj 21, Juni 21, Juli 18, Aug. 19, Sept. 24, Okt. 23, Nov. 27,	Dec.	25
Rejse- og Kostpenge til Rørmontører	Aug.	19
Rørudvalgsmøder ... Juli 18,	Okt.	24
Tillidsmandsafskedigelse paa A/S Dansk Paahængsvognsfabrik, København	Dec.	26
Timandsmøder . April 26, Maj 21, Juni 21, Juli 18, Sept. 25, Nov. 28,	Dec.	26

Specialarbejdere:

Mæglingsmøder	Maj	20
Timandsmøder	Maj	20

Lærlingenes Rubrik:

En Idé til Efterfølgelse	Juli	21
Jul og Nytaar	Dec.	26
Landsmøde ... Maj 22,	Juni	23
Landsudvalgsmøde ... April 26,	Dec.	26
Lærlingeafskedigelserne hos „Tuxham" ...	Maj	22
Mangel paa Lærepladser	Sept.	25
Provins vær med til at skrive	Nov.	29
Sommeren svandt	Sept.	25
Stiftelsesfest i Skive	Nov.	29
Svendeprøverne ... Juni 23,	Juli	21
Vort Blad	April	26
8 Dage i Alvor og Glæde	Nov.	30

Forskelligt:

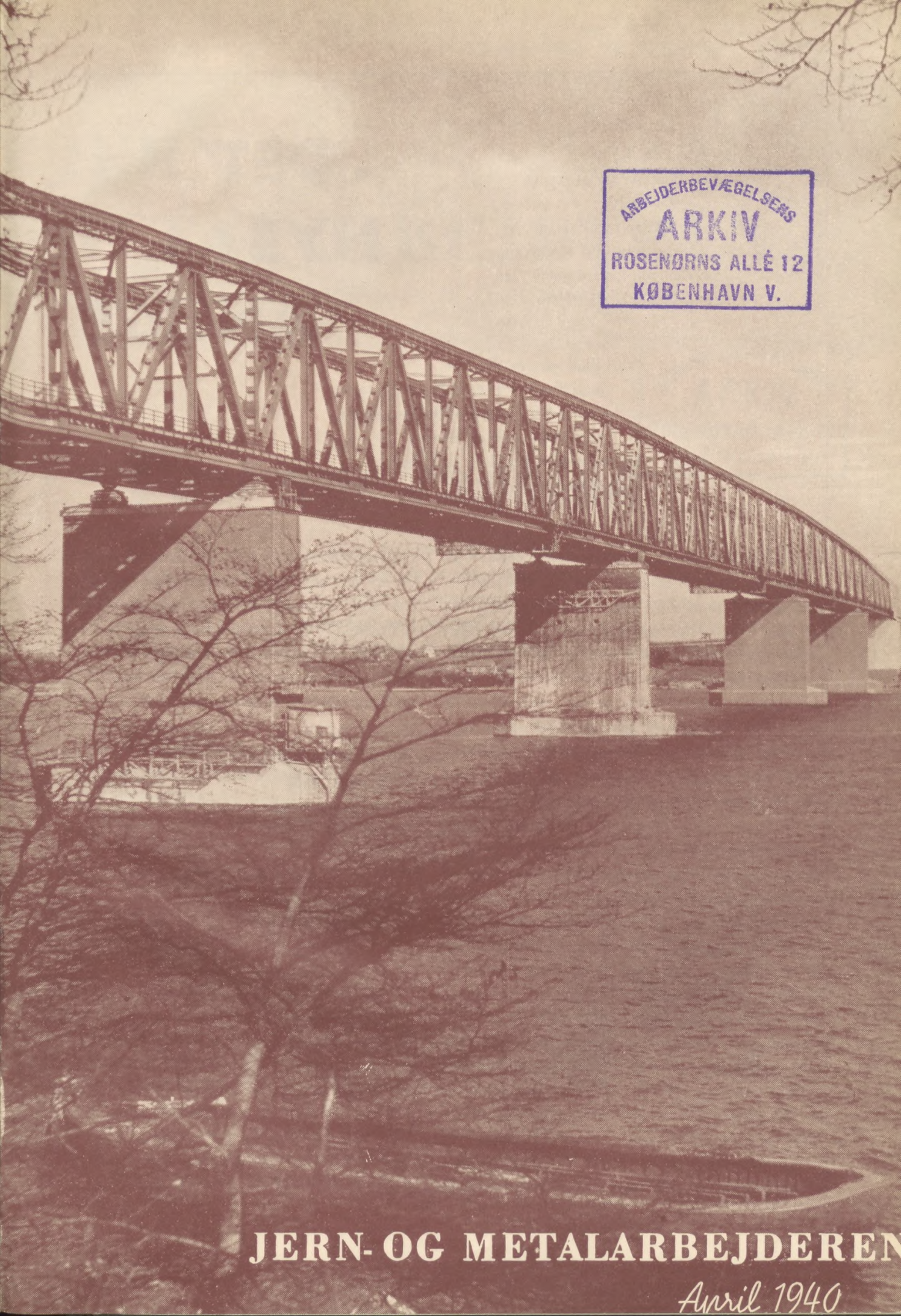
1. Maj	April	7
Arbejdernes Oplysningsforbund . April 22,	Juli	2
Arbejdernes Oplysningsforbund, Brevskolen ... Nov. 32,	Dec.	28
Bognyt	Dec.	28
Borups Højskole	Sept.	27
De Unges Idræt	Dec.	23
Den internationale Folkehøjskole, Helsingør	Sept.	28
Det nye Ansigt. — Digt af Oskar Hansen...	April	2
Esbjerg Arbejderhøjskole flytter til Bramminge	Sept.	20
Faneindvielse i Smedeforbundets Herning Afdeling	Dec.	23
Forbundsadresser ... April 28,	Dec.	32
Fradrag i Skatteindtægt	Dec.	27
Haandværkeren paa Museum	Dec.	22
Ikke flere Arbejdere til Finland	April	23
Kjellberg-Skolen	Dec.	29
Konflikter ... April 23, Juni 17, Juli 21, Aug. 16, Sept. 23, Okt. 20, Nov. 30,	Dec.	22
Københavns Haandværks Historie	Dec.	26
Lidt om Hesten	Dec.	29
Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven ... Juli 2,	Dec.	23
Meddelelser fra Hovedkassererne: April 27, Maj 23, Juni 23, Juli 23, Aug. 20, Sept. 26, Okt. 25, Nov. 32,	Dec.	30
Metalarbejdere giv Agt (Opfordring til at deltage i Oplysningsarbejde)	Sept.	7
Om Resolutioner	Dec.	7

	Md.	Side
Opmandskendelser vedr. Rørprislisten ... Juni 22,	Nov.	25
Overskud ... Maj 23, Aug. 21,	Dec.	30
Rettelser til Adressefortegnelsen: April 27, Maj 24, Juni 23, Juli 20, Sept. 25, Okt. 25,	Dec.	27
Slettede Medlemmer: ... April 27, Maj 24, Juni 24, Juli 22, Aug. 21, Sept. 26, Okt. 26, Nov. 31,	Dec.	31
„Socialisten" ...	Nov.	24
Stiftelsesfester:		
Formerforbundet:		
Holstebro Afd. ...	Juni	5
Nykøbing F. Afd. ...	Juni	5
Nykøbing M. Afd. ...	Juli	17
Vejle Afd. ...	Sept.	19
Smedeforbundet:		
Esbjerg Afd. ...	Nov.	9
Roskilde Afd. ...	Okt.	21
Varde Afd. ...	Aug.	17
Københavns Afd. 4, Kedelsmedefor. ...	Okt.	22
Teknologisk Institut:		
Forlag ...	Dec.	30
Kursus ... Maj 24,	Sept.	23
Værkstedsfunktionærskolen ... Juni 24,	Juli	11
Til Afdelinger, Kontrolsteder og Arbejdsløse ...	April	6
Til Centralorganisationens Medlemmer (Kriselovenes Ikrafttræden) ...	Juni	8
Til Familier, som vil medvirke ved Statens Undersøgelse af Folkekosten under Krigen ...	Sept.	22
Til Medlemmerne (Vedr. D. s. F.s Loves § 24) ...	Sept.	27

Billedsider:

	Md.	Side
Forside: Lillebæltsbroen. Midtersider: Aluminium ...	April	
Forside: Storstrømsbroen. Midtersider: Aluminium ...	Maj	
Forside: Odinstaarnet. Midtersider: Reportage fra B. & W. ...	Juni	
Forside: Lyntog D.S.B. Midtersider: H. C. Ørsteds-Værket. Tekst Side 2 ...	Juli	
Forside: Raadhuspladsen, København, med et af de nye Sporvognstog. Midtersider: Københavns Sporveje — før og nu. Tekst Side 2 ...	Aug.	
Forside: Fabriksskorsten. Midtersider: Fra Støberiet. Tekst Side 2 ...	Sept.	
Forside: Moderne Persontogslokomotiv af E-Typen. Midtersider: D.S.B. Tekst S. 2.	Okt.	
Forside: Maskinhallen, Bryggeriet „Stjernen". Midtersider: Bryggeriet „Stjernen". Tekst Side 2 ...	Nov.	
Forside: Jernbanelinie. Midtersider: Frichs Fabrikker, Aarhus. Tekst Side 2 ...	Dec.	
Tegneserie ... Okt. 22,	Nov.	8
Typer:		
Boreren ...	Nov.	10
Drejeren ... Maj 5, Okt. 8,	Dec.	9
Formeren ... April 10,	Sept.	6
Maskinarbejderen ...	Juni	7
Sliberen ...	Aug.	6

BOGTR. „HAFNIA" KBHVN.



ARBEJDERBEVÆGELSENS
ARKIV
ROSENØRNS ALLÉ 12
KØBENHAVN V.

JERN- OG METALARBEJDEREN

April 1940

DET NYE ANSIGT

Vort Blad har skiftet Ansigt,
men Sindet er det samme,
og i den nye Ramme
de gamle Ord skal flamme
om Kampen for vor gamle Sag
bag Sammenholdets Flag.

Vort Blad var ofte Sværdet,
naar Kampene var inde,
men det blev ingensinde
som Hug og Had i Blinde,
og det blev aldrig Skrig og Skraal,
men March imod et Maal.

Vort Blad gaar langt om Landet,
det toner, og det kalder
i Værkstedsrum, i Haller,
hvor Stempler slaar og knalder,
til Landsby-Hus og Storstads-Hjem
naar Bladets Tale frem.

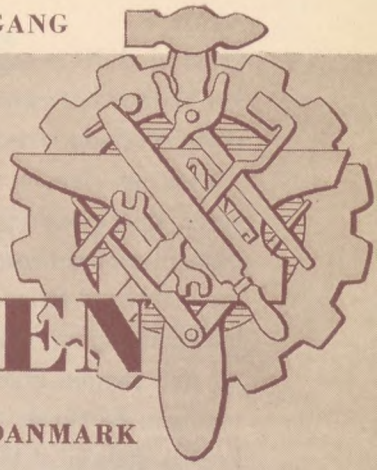
Vort Blad har skiftet Ansigt,
men Sagen er den gamle:
At styrke og at samle
og ikke frygtsomt famle,
at værne alt det, der er gjort,
og skabe nyt og stort.



Jern- og Metalarbejder —
i Slægtleds Tørn og Striden
vort Blad med Vægt og Viden
har talt vor Sag i Tiden.
Det nye Blad, den gamle Sag
bag Sammenholdets Flag.

Oskar Hansen.

APRIL 1940 . 26. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv

ARBEJDERBEVÆGELSENS ARKIV ROSENØRNS ALLÉ 12 KØBENHAVN V

Vort nye Fagblad

Med nærværende Nummer af Centralorganisationens Fagblad skifter dette Ansigt. Allerede for Aar tilbage har der fra forskellige Afdelinger med visse Mellemrum været tilkendegivet, at vort Fagblad ikke var „moderne", at det burde udgives i et Udstyr, der i højere Grad end hidtil var tjenligt til at pirre Medlemmernes Læselyst og derved til at understøtte den Forudsætning, som altid maa være givet et Fagblad, nemlig at erhverve sig de flest mulige Læsere indenfor den Kreds, som Fagbladet er bestemt for, og hvis Interesser det skal tjene.

Disse Henvendelser og Overvejelser tog fast Form ved Smedeforbundets Kongres i 1938, hvor Københavns Afdeling 14 havde stillet Forslag om at ændre Fagbladets Udseende, hvilket Kongressen naturligvis ikke kunde tage Stilling til paa staaende Fod, men Forslaget henvistes til Hovedbestyrelsens og de øvrige indenfor Centralorganisationen værende Organisationers Overvejelse.

Ændring af et Fagblad, hvis Ansigt er kendt af Medlemmerne, i alt Fald af de ældre, og som mange maaske sætter Pris paa, er ikke saa lige en Sag, og det vil jo altid kunne diskuteres, om en saadan Ændring er heldig. Det, der først og fremmest maa kræves af et Fagblad, er, at det indeholder fagligt Stof, som har Interesse for Medlemmerne; politiske Artikler o. lign. maa komme i anden Række, fordi der er rig Adgang til paa anden Maade at gøre sig bekendt hermed ved Landets Dagblade og hele den socialdemokratiske Presse. I saa Henseende kan der kun være Tale om, at Fagbladets Redaktion i visse Tilfælde, som det hidtil er sket for Centralorganisationens Vedkommende, giver et vist Resumé af de politiske Rørelser, der er oppe i Tiden, specielt hvis disse ogsaa har Betydning for Fagorganisationerne. Et saadant Indhold mener vi, at Fagbladet hidtil har haft, og det har da ogsaa fra mange Sider været anerkendt, at vort Fagblad nu i en Aarrække har haft det rigtige Indhold.

Hvad her er nævnt maa være et Fagblads Hovedformaal, men noget andet er, at et saadant Indhold maaske ikke altid kan betragtes som underholdende Læsning, men den Kategori for Læsning finder vi i og for sig, der er rigeligt af i de mangfoldige Noveller og illustrerede Smaafortællinger, som nu er let tilgængelige for saadanne af Organisationernes Medlemmer, der ikke har Lyst til at give sig i Kast med den mere fagligt betonede Litteratur. Altsaa Spørgsmaalet kan rejses, om det hidtidige Fagblad bør afløses af dette nye, som altsaa i højere Grad taler til Øjet, hvilket naturligvis ikke maa undervurderes. Det vil altid være saaledes, at jo bedre Udstyrelsen er, desto større Mulighed er der for at fange Interessen for at begynde Læsningen af Fagbladet, og hvis det i højere

Grad, end det paastaas hidtil at være Tilfældet, vækker Lysten til at sætte sig ind i det øvrige Stof, er den skete Ændring forsvarlig.

Men en saadan Forudsætning maa der ogsaa være, thi Forandring fra det gamle til det nye Fagblad vil omtrent fordoble Udgifterne. Naar der skal være Plads til Billedstof i den Udstrækning, som forudsættes, og man finder det nødvendigt at opretholde den samme Plads til Stof, vil dette for det første medføre et større Antal Sider, og Optagelsen og Fremskaffelsen af Illustrationer er ikke billig. For at Illustrationerne kan komme til deres Ret, kræves der bedre Papir, hvilket medfører forhøjede Udgifter, og naar dertil kommer den almindelige Prisforhøjelse paa alt muligt, herunder ogsaa Papir, vil Medlemmerne forstaa, at det har kostet alvorlige Overvejelser at gennemføre den skete Ændring.

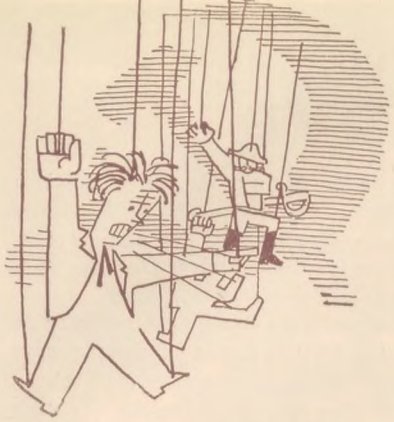
Et Synspunkt, som ogsaa har gjort sig gældende, er den Pligt Fagorganisationernes Presse maa have til at følge med i den moderne Udvikling, herunder ogsaa en saa stilfuld Udførelse som muligt.

Alle disse Spørgsmaal har været taget i Betragtning ved de Overvejelser, samtlige Organisationer indenfor Centralorganisationen har maattet gøre med Hensyn til Forandringen, men paa en enkelt Undtagelse nær har man ment det forsvarligt at skride til Forandringen med de dermed forbundne Omkostninger. Nu er det saa Medlemmernes Sag at give Valuta for den Ændring, der er sket, paa den Maade, at der vises Bladet den størst mulige Opmærksomhed, og at man drager den Nytte af Bladets Indhold, som det er muligt. Medlemmerne bør betænke, at det er deres Penge, Bladet udgives for; hvert Medlem bør være Agitator for, at Bladet læses af alle Medlemmer, og de bør staa Vagt om, at Bladet ikke findes paa Steder, hvor det aldrig bør havne. Forsaavidt dette sker, og Forandringen betyder, at Bladets Indhold kommer samtlige Medlemmer tilgode, vil disse, efterhaanden som de vænner sig til at sætte sig ind i dette Stof, opdage, at der findes baade Artikler og Impulser i Fagbladet, som styrker deres Opfattelse af Organisationens Betydning, Artikler, som bidrager til at udvide deres faglige Kundskaber teoretisk set, og endvidere Artikler om Forbundenes Virksomhed ved Mæglings- og Timandsmøder, Voldgifter o. s. v., saaledes at Bladet bliver det, som er dets Formaal: Et virkeligt Bindeled mellem samtlige Medlemmer, saavel indenfor de enkelte Forbund som indenfor den Kreds af Organisationer, som er tilsluttet Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark.

Altsaa Kolleger, modtag dette Fagblad i dets nye Form med Venlighed og Forstaaelse. Agitér for det iblandt Kolleger indenfor Bekendtskabskredsen og paa Arbejdspladserne. Findes der Medlemmer med Ideer af Betydning for Fagene, eller som har Evne til at forme Artikler, der maa antages at have almen Interesse for det enkelte Fag, skal man ikke være bange for at indsende dem til Redaktionen, der under Hensyn til Helheden naturligvis maa skønne over, om de egner sig for Optagelse.

Det er Hensigten, at det nye Fagblad i Stedet for som hidtil at udkomme den Tirsdag, der ligger nærmest den 20., fremtidig skal udkomme den 15. i Maaneden, og vi slutter denne lille Anbefaling af det nye Blad med Ønsket om, at dette Blad bl. a. maa være det Kit, der binder os sammen, saaledes at det altid tjener de Interesser, som det er vor Pligt at varetage.





MARIONETTERNE IGEN ...

Afslutningen af den finsk-russiske Krig kan endnu en Gang give Anledning til Overvejelser vedrørende den Marionet-Rolle, som de hjemlige Kommunister opfører paa Scenen, hver Gang det behager Teatrets enevældige Direktør at trække i Snorene. I denne Omgang har Iscenesættelsen dog været saa middelmaadig, at Publikum aldeles har nægtet at lade sig rive med, men tværtimod har kvitteret for Forestillingen med en kraftig Pibekoncert. Aldrig før har det saa tydeligt kunnet høres paa Tilskuerpladsen, hvem der i Virkeligheden udtalte de Replikker, som Marionetdukkerne fik lagt i Munden. Hele det russiske Propagandafelttog mod Finland har de hjemlige Kommunister gjort med fra Starten; de har gjort sig til eet med den russiske Fremstilling af Sagen, hvorefter det egentlig var Finland, som overfaldt Sovjetunionen; de har tiljublet Marionet-Kollegaen *Otto Kuusinen,* da denne blev placeret i Rollen som Chef for „den finske Folkeregering" — thi Haanden, der dirigerede Kuusinens Bevægelser, og Stemmen, der udtalte hans Replikker, var samme Haand og samme Stemme, som stod bag de „danske" Kommunister.

Umiddelbart efter Fjendtlighedernes Udbrud præsenterede Instruktøren Kuusinens „Folkeregering" i Manegen og nægtede pure at anerkende nogen anden Regering. Kommunisterne herhjemme fandt det var saare godt; de hilste med Begejstring den nye Regering, hvis Opgave skulde være — med nogen Hjælp af den røde Hær — at udbrede det kommunistiske Diktaturs Velsignelser over Finland. „Den røde Hær gaar til Finland ikke som Erobrer, men som Befrier!" jublede Kommunisterne, og de jublede endnu mere, da de den 3. December kunde melde om Indgaaelse af en militær Bistandspagt mellem „Folkeregeringen" og Sovjetunionen. Pagten bestemte, at „den demokratiske Folkeregering" skulde have overladt 70.000 Kvadratkilometer Sovjetjord, til Gengæld skulde Sovjet have 3.900 Kvadratkilometer af det karelske Næs. Sovjet skulde yde „den finske Folkehær" Støtte med Vaaben, og det sidste Punkt bestemte, at Pagten snarest skulde ratificeres — *i Helsingfors.*

Ganske aabenbart har Herrerne i Moskva og Lakajerne i København været af den Opfattelse, at der omgaaende vilde udbryde Revolution i Finland, naar Sovjetunionen marcherede, og at store Dele af Befolkningen vilde løbe efter det Trækplaster, som hed „den demokratiske Folkeregering". Men Begivenhederne nægtede at tage Form efter den kommunistiske Opskrift. Der kom ingen Revolte i Finland, men enig, fortvivlet Modstand; den af Russerne indsatte „Folkeregering" kom aldrig til at foretage det planlagte Indtog i Helsingfors, og den oplevede heller aldrig at faa opfyldt sit traktatmæssige Krav paa „70.000 Kvadratkilometer af Sovjetkarelen". Ingen Mennesker følte Trang til at tilslutte sig Marionetregeringen, selv om Instruktøren lod fabrikere lange Resolutioner, ifølge hvilke „finske" Arbejdere „med største Glæde" modtog „Meddelelsen om Dannelsen af en virkelig Folkeregering med den prøvede Forkæmper for de arbejdendes Lykke, Otto Kuusinen, i Spidsen."

Alle de forudberegnede Effekter udeblev. Derimod paabegyndte Sovjetunionen Forhandlinger med den lovlige finske Regering hen over Hovedet paa Hr. Kuusinen, hvis „Regering" hermed forsvandt i Dybet uden at blive begrædt af nogen — ikke engang af „Arbejderbladet", der kort i Forvejen havde tiljublet Hr. Kuusinen som den Mand, der skulde befri det finske Folk. — Blot et Træk i Snoren, og Marionetten vender Ryggen til den, der Øjeblikket forud blev hyldet med Begejstringsraab.

Hele det forløjede Grundlag, hvorpaa Kommunisterne har ført deres Kampagne mod Finland, er nu blotlagt i al sin Ynkelighed. Lad os betragte nogle af de Punkter, som Kommunisterne hagede sig fast i:

1) Kommunisterne paastod, at den røde Hær kom til Finland „ikke som Erobrer, men som Befrier af det finske Folk".

Maa det være tilladt at spørge, hvad eller hvem den røde Hær har befriet? — Ingen har ønsket at lade sig „befri". Tværtimod flygter Hundredtusinder af Finner fra de Omraader, der er besat af Sovjet.

2) Kommunisterne startede en hysterisk Kampagne mod Mannerheim og andre ledende Mænd. De blæste til Kamp mod „den nuværende Regeringsbande med Callio, Cajander, Erkko og Tanner". „Ned med den bankerotte Regeringsbande, ned med Folkets Bødler og deres Haandlangere!" skreg Kommunisterne.

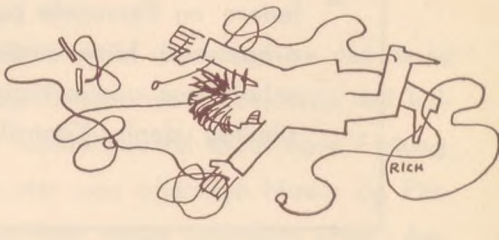
— Alle disse Mænd sidder stadig paa ledende Pladser. Der blev ved Fredsslutningen end ikke gjort *Forsøg* paa at fjerne dem. Fredsbetingelserne indeholder ingen Bestemmelser om Ændring i Finlands politiske eller økonomiske Struktur.

3) Kommunisterne gik ind for Molotov's Paastand, at det er „en ondsindet Bagvaskelse", hvis man paastaar, at Sovjetunionen „tilstræber Tilegnelse eller Indlemmelse af finsk Omraade". („Arbejderbladet" for 2. December).

— Finland maatte afstaa mere end 30.000 Kvadratkilometer Land til Sovjetunionen.

4) Kommunisterne hilste Kuusinens Regering som den eneste, der var berettiget til at repræsentere det finske Folk.

— Da Sovjetregeringen til Trods herfor forhandlede med Regeringen Ryti-Tanner, havde Kommunisterne ikke et Ord tilovers for Hr. Kuusinen!



OMKRING DE NYE SKATTELOVE

Det er givet, at Befolkningen ikke har modtaget Meddelelsen om Udskrivning af nye indirekte Skatter med Glæde; og det er ligesaa givet, at det langt fra har været nogen Tilfredsstillelse for Regeringen at paalægge Befolkningen nye Byrder.

Men det er nu engang Vilkaarene for vort Land under den ulykkelige Stormagtskrig, at vi rammes paa mange Maader, og at vi paalægges Byrder, som vi helst havde undgaaet.

Den skærpede Søkrig.

Stormagtskrigens Virkninger for vort Land har allerede været langt haardere, end nogen kunde vente, da de gigantiske Krigsmaskiner blev sat i Bevægelse. Mellem 300 og 400 danske Søfolk har sat Livet til. Store Værdier ligger paa Havets Bund, og Tabene herved maa bæres af det danske Samfund. For et Land, hvis økonomiske Liv er betinget af Samhandel med andre Lande, er Søkrigens Vilkaar af katastrofal Virkning.

Danmarks Realindtægt er gaaet ned.

Udover Søkrigen rammes vor Økonomi i selve dets Livsnerve af Misforholdet mellem Priserne paa de Varer, vi skal købe, og det, vi har at sælge.

Fra Krigens Udbrud og til Udgangen af Februar er Importpristallet steget 73 pCt.; heraf skyldes ca. 45 pCt. Udlandspriserne, medens Resten hidrører fra forøgede Omkostninger (Krigsforsikring m. v.) ved at føre Varerne hjem. Omvendt er Priserne paa de Varer, vi sælger til Udlandet, kun steget med 17 pCt. i samme Tidsrum. Det vil sige, at den normale Eksportmængde nu kun betales med 70 pCt. af det normale. Vort Land er altsaa blevet fattigere og maa spare paa Indkøbene, som den enkelte maa, der pludselig faar sin Realløn reduceret med 30 pCt. Det er Livets haarde, men uomgængelige Virkelighed.

Statens Udgifter stiger.

Landets Indtægter falder; men det offentliges, og her først og fremmest Statens Udgifter stiger. Ogsaa dette er uundgaaeligt.

Krigen stiller det Krav, at vi for at opfylde vore Neutralitetsforpligtelser maa indkalde Landets Ungdom til Militærtjeneste i langt større Tal end i Fredstid. De større Opgaver, som f. Eks. Minekrigen og Overflyvninger af vort Land medfører (jfr. Begivenhederne i Esbjerg, Hvide Sande, Rømø o. s. v.) — altsammen stiller det Krav om større Militærudgifter, som ingen ønsker, men som er uundgaaelige i en Verden, der skælver under Stormagternes Kamp.

Prisstigningerne, der kommer til os udefra, medfører forøgede Udgifter til Tjenestemænd og Arbejdere; af samme Grund stiger Udgifterne til de gamle, Invaliderne og de arbejdsløse, der længst muligt og i størst muligt Omfang maa skaanes for Krigens Følger.

Og endelig maa Samfundet yde Støtte til Landbruget, der — som Følge af det førnævnte Misforhold med Hensyn til Priserne — trues af Ruin; eller hvad der for os andre er endnu værre: tvinges til voldsomme Indskrænkninger i den Produktion og Eksport, som trods Tab *maa* opretholdes i størst muligt Omfang, for at vi kan faa de Raastoffer, Brændselsstoffer o. s. v., uden hvilke alt Arbejde i Industri og Haandværk vilde gaa i Staa.

Hovedsagelig som Følge heraf vil Statens Udgifter for det kommende Finansaar stige med over 300 Mill. Kr.

Stærk direkte Beskatning.

Til Dækning af dette store Beløb er der først gennemført en kraftig Forhøjelse af de *direkte* Skatter. Denne Forhøjelse, der andrager ca. 135 Mill. Kr., er gennemført efter det demokratiske Princip, at de mindste Indtægter skaanes, medens de store Indtægter beskattes stærkt.

Indirekte Skatter uundgaaelige.

Efter denne Skatteudskrivning staar tilbage et udækket Beløb paa ca. 200 Mill. Kr. Hvor skulde Sta-

(Fortsættes Side 8)

Til Afdelinger, Kontrolsteder og arbejdsløse.

Paa dertil given Foranledning henleder Politimestrene gennem De samvirkende Fagforbund Opmærksomheden paa, at Kontorledere og Personale paa Kontrolsteder for arbejdsløse bliver instrueret om at gøre arbejdsløse opmærksom paa, at Sammenstimling udenfor Kontrolsteder er forbudt, og at det paalægges de arbejdsløse, naar de er ekspederet, straks at forlade Kontrolstedet, saaledes at der ikke finder nogen som helst Sammenstimling Sted udenfor eller i Nærheden af Kontrolstederne.

Hovedkontoret henstiller, at denne Anvisning nøje følges.













1. Maj

Ovenstaaende Billede er et af de mange fra den aarlig tilbagevendende Begivenhed, hvor Arbejderne ved Indgangen til Foraaret højtideligholder deres egen Festdag. Paa Grund af Forbudet mod offentlige Møder og Processioner er alle Majfester, ogsaa indendørs, aflyst i Aar.

ten nu tage disse Penge? At lade Nationalbanken trykke nye Pengesedler, vilde føre ud i Inflationens Ulykker. At laane den forhaandenværende Kapital vilde betyde Stramning af Laanemarkedet, højere Renteniveau, mindre Produktion og Beskæftigelse. Der var saaledes ingen anden Udvej end den indirekte Beskatning.

Dette er Baggrunden for de nye Afgifter, som saaledes er Resultatet af den haarde Nødvendighed.

Levnedsmidler rammes ikke.

Det er fra en vis Side anført, at disse Afgifter rammer de fattigste haardest. Dette er ikke rigtigt. Afgifterne rammer *stærkest* paa det Forbrug, vi i unormale Tider ikke har Raad til at opretholde i fuldt Omfang: Smykker, Kosmetik, Nydelsesmidler o. lign., og egentlige *Levnedsmidler rammes overhovedet ikke.*

Det blev ved Lovforslagets Forelæggelse udtrykkelig tilkendegivet, at Lovforslaget havde et dobbelt Formaal, nemlig for det første at skaffe Penge til Statskassen, og for det andet at tvinge Forbruget ned ud fra det Synspunkt, som ovenfor er nævnt, at den Betaling, der indkommer for Landets Eksport, er meget lavere, end den vi skal give for indførte Varer, og Landet har derfor simpelthen ikke Raad til at indkøbe udenlandske Varer i samme Omfang som hidtil.

Den brede Befolkning faar Afgifterne at mærke paa Beklædning og Manufakturvarer, der paalægges en Omsætningsafgift paa 10 pCt. af *Værdien.* Denne Afgift vil naturligvis falde med en vis Tynge paa mange Hjem, især hvor der er mange Børn; og det var ønskeligt, som ogsaa fremhævet af Socialdemokratiets Ordfører, om der kunde gennemføres særlige Foranstaltninger til at lette saadanne Hjem.

For adskillige Fag vil disse Afgifter sandsynligvis medføre en vis Tilbagegang i Produktion og Beskæftigelse. Visse Omlægninger i Forbruget vil dog maaske kunne modvirke Tilbagegangen, ligesom Importafgiften paa en Del Færdigvarer vil begunstige dansk Produktion. Men som Helhed kan Foranstaltninger, som bl. a. tilsigter en desværre nødvendig Indskrænkning i et Forbrug, vi ikke fortsat har Raad til, naturligvis ikke fremme Beskæftigelsen i de Fag, der rammes af Afgifterne. Alligevel virker Foranstaltningerne til Sikring af Arbejdsmulighederne. Naar Landet er blevet fattigere og maa nedsætte Købene udefra, saa gælder det dog først og fremmest i størst mulig Omfang at opretholde Købene af Varer som Jern, Byggematerialer, Kul, Olie, Foderstoffer o. s. v. Disse Varer er grundlæggende for al industriel Virksomhed og derfor ogsaa af *afgørende* Betydning for, om Tekstil-, Konfektions- og Tobaksindustrien o. s. v. overhovedet kan holdes blot nogenlunde i Gang.

Ekstraskatterne fradrages Pristallet.

Der findes i den gennemførte Lov en Bestemmelse om, at disse Ekstraskatter og den forud vedtagne Ekstraskat paa Indkomsten skal fradrages i det Pristal, hvorefter Arbejdernes og Tjenestemændenes Lønninger reguleres. Denne Bestemmelse vil mange Arbejdere finde noget mærkelig og urimelig; selv om man udmærket forstaar de Synspunkter, som har bevæget Regering og Rigsdag til at foretage dette Skridt.

Loven maa altsaa ses ud fra den Synsvinkel, at Regeringen for overhovedet at faa Balance i Statskassen, indtil den nye Rigsdag indkaldes i Efteraaret, her har faaet gennemført en Ekstraskat, hvortil hele Befolkningen maa yde sin Skærv, dog som allerede meddelt saaledes, at den vanskeligt stillede Del af Befolkningen maa bringe det mindste Offer, medens Hovedvægten rammer saadanne Forbrug, der sædvanlig betegnes som Luksusforbrug, og denne Skat vilde, hvis den ikke unddroges Pristallet, virke saa meget haardere paa den Del af Befolkningen, f. Eks. Fiskere, Husmænd og lign. Grupper, som ingen Mulighed har for at faa Dækning gennem en Dyrtidsregulering — en Ordning, som store Dele af Offentligheden var begyndt at løbe Storm imod.

Fuld Dækning for alle andre Prisstigninger.

Det er beregnet, at de omtalte direkte og indirekte Ekstraskatter vil betyde en Pristalsstigning paa 6 Points eller 3 pCt. Det er disse 3 pCt., Arbejdere og Tjenestemænd ikke faar Dækning for, og som altsaa er vort Offer til Helheden. *Al anden* Prisstigning, som maatte konstateres ved Pristallets Offentliggørelse — naturligvis ogsaa al *anden* Prisstigning paa de Varer, der rammes af Afgifterne, faar vi fortsat fuld Dækning for i Henhold til gældende Overenskomst.

Intet Pristalsfradrag for sociale Understøttelser.

Bestemmelsen om Pristalsfradraget gælder kun Arbejder- og Tjenestemandslønninger. Til de sociale Ydelser, der reguleres i Henhold til Pristallet, gives der fortsat Dækning for det fulde Pristal og altsaa ogsaa for den gennemførte Ekstrabeskatning. Det gælder de gamle, Invaliderne og de arbejdsløse, som saaledes skaanes for Virkningerne af den Prisforhøjelse, Skatterne giver Anledning til. I størst mulig Udstrækning beskyttes de svageste; og de uundgaaelige Byrder fordeles saadan, at kun de, der har Mulighed for at bære dem, kommer til at tage deres Part — og større Part af dem, der har økonomisk Evne.

Avancebegrænsning.

Endelig er der Grund til at nævne, at de Handlende *ikke* har Ret til at lægge den Del af Ekstraskatterne, som falder paa deres personlige Forbrug, til deres Avance.

Dette er naturligvis kun rimeligt og stiller dem lige med Arbejderne og andre, men det bør dog ogsaa fastholdes i Erindringen, naar dette Pristalsspørgsmaal drøftes.

Regeringen har iøvrigt givet Udtryk for, at de gældende Bestemmelser om Pris- og Avanceberegninger bør tages op til Revision og skærpes under de nu gældende Vilkaar for Landet.

Alle maa bære deres Del af Tidens Byrder. Regeringen Stauning er en Borgen for, at de bliver rimeligt fordelt, og derfor gælder det for Arbejdere og Smaakaarsfolk under de store Vanskeligheder, vi gaar i Møde, at slutte op om denne Regering, som vel ikke er ren socialdemokratisk, men som dog er Udtryk for den brede demokratiske Befolkning og dens Interesser. Værst af alt vilde det være, om vi ved Uforstand bidrog til at svække Regeringen og dermed dens Evne til at føre Landet frelst gennem alle Vanskeligheder og Ulykker og til at værne Demokratiets og Arbejderklassens *sande* og *varige* Interesser mod dem, der gerne vil angribe og undergrave vor Stilling.

UNDERSTØTTELSEN TIL GAMLE MEDLEMMER

Brev fra et gammelt Medlem

Nedenstaaende Billede er fra en Sammenkomst af de gamle Formere i København, som fandt Sted i en af de smaa Haver i Pilealléen i Eftersommeren forrige Aar. Sammenkomsten var arrangeret af Forbundets tidligere Formand, *Arn. Nielsen,* der ses midt i Billedet, og Traktementet bestod af en Smørrebrødspakke, Snaps, Øl og Kaffe.

Billedet giver et klart Udtryk for de gamle Svendes Tilfredshed, og her — som ved tidligere Sammenkomster — var det en Fornøjelse at høre de gamle synge og fortælle om Fortidsdage, og i det hele taget konstatere den Glæde, de gamle Medlemmer føler ved at faa Lejlighed til at træffe sammen.

Sammenkomsten dannede paa en vis Maade Afslutning paa „De gamles Fond" i København, der oprettedes i Aaret 1913 med det Formaal at udbetale Medlemmer, der paa Grund af Alder eller Svagelighed ophørte med at arbejde, en maanedlig Understøttelse, og Beløbet, der udbetaltes, er gennem Aarene steget. Saaledes er der de sidste ca. 20 Aar udbetalt de gamle Medlemmer en aarlig Understøttelse paa 200 Kr.

„De gamles Fond" har gennem Aarene været Københavns Afdelings Hjertebarn, og har der indenfor Afdelingen til Tider været Uenighed om adskilligt, har der altid været Enighed om, at denne Institution skulde opretholdes, og til Trods for, at Afdelingens Medlemmer gennem Aarene har været udsatte for store og til Tider langvarige Arbejdsløshedsperioder, der har betydet høje Kontingenter for de arbejdende Medlemmer, har der aldrig lydt Mislyd over at betale Omkostningerne ved Opretholdelse af „De gamles Fond", hvortil Kontingentet gennem Aarene har andraget ca. 50 Øre pr. Medlem pr. Uge.

Ønsket om indenfor andre af Forbundets Afdelinger at oprette lignende Foranstaltninger har ofte været fremme, men grundet paa disses ret lille Medlemsantal har man ikke kunnet binde an med Opgaven. Viljen og Lysten har det ikke skortet paa, men Evnen var ikke tilstede. Spørgsmaalet løstes saa paa den Maade, at det ved Urafstemning blandt Forbundets Medlemmer vedtoges, at der igennem Forbundet skulde ydes de gamle Medlemmer en aarlig Understøttelse, og endelig Vedtagelse herom og Lovbestemmelser herfor blev truffet paa Forbundets Kongres i August forrige Aar. Fra Oktober Maaned traadte Ordningen i Kraft, hvorefter „De gamles Fond" i København ophørte, samtidig med at der af Forbundets Midler udbetales de gamle Medlemmer, der iøvrigt opfylder Lovenes Betingelser herfor, en maanedlig Understøttelse paa 20 Kr.

Afdelingerne og de gamle Medlemmer Landet over har, naar Lejlighed dertil har været, givet Udtryk for deres Glæde og Tilfredshed med den trufne Ordning, og sidst har Forbundet modtaget efterfølgende Brev fra et gammelt Medlem; dette Brev giver i al sin Korthed Udtryk for de bærende Tanker i hele denne Opgave:

„Kære Kolleger!

Jeg føler Trang til at sige Dansk Formerforbunds Hovedbestyrelse og Kongressen en Tak for den Understøttelse, I har bevilget os gamle Svende. Det er et godt Plus til vore i Forvejen ret smaa Indtægter, og saa er det en stor Opmuntring at mærke, at vi gamle ikke er glemt. Jeg vil ønske Jer Held og Lykke til at arbejde for Forbundets Fremgang støt og roligt.

Ja, nu er jeg snart 80 Aar, saa man ved jo lidt. Da vi begyndte paa Arbejdet i Frederiksværk Afdeling, var Timelønnen 17 Øre, og da jeg var Tillidsmand en Aarrække, var der jo mangen Tørn at tage, som ikke altid var lige let, men det gik.

Det vilde glæde mig, om jeg her kunde sende en Hilsen til vores gamle, dygtige og intelligente Formand, Arn. Nielsen. Til den første Kongres under hans Formandsskab i Aarhus i 1910 var jeg med. Ligeledes en Hilsen til vores gamle, udmærkede Hovedkasserer, Ludv. Christensen; jeg ved jo nok, at han er Minister, men han er alligevel Former, og jeg vilde ogsaa gerne takke for hans Indsats som Mini-



Understøttelsen til gamle Medlemmer *(fortsat)*

ster. Ogsaa en venlig Hilsen til Formanden, Herm. Hansen, og Kasserer Otto Jensen og hele Personalet paa Kontoret. Jeg kender Jer jo ikke, men det er vel ment. Og saa:

Leve Dansk Formerforbund!

Nøddebohus, den 8. Marts 1940.

Niels Nielsen,
Nøddebohus, Dyssekilde."

Den økonomiske Side af denne Sag paahviler nu Forbundet eller — sagt paa anden Maade — samtlige Forbundets Medlemmer, og vort Ønske maa derfor være, at den samme Enighed, der var blandt de københavnske Medlemmer om at bevare denne Understøttelse, maa blive overført paa samtlige Forbundets Medlemmer.

H. H.

Kan KRIGS-ARBEJDSLØSHEDEN BEKÆMPES?

Efter et halvt Aars Krig maa vi fastslaa, at Krigen har forøget Arbejdsløsheden betydeligt. Dette viser sig særlig tydeligt, fordi Sommermaanederne i 1939 var præget af overordentlig god Beskæftigelse. I Sommerens Løb gik Arbejdsløsheden stærkt ned — en Følge af Byggeriets stærke Fremgang i 1939 og de store Ordrer til den danske Eksportindustri, særlig Værfterne, paa Grund af den Kendsgerning, at Stormagternes Industrier var overbelastet af Oprustningen.

Ved Krigens Udbrud var Danmarks Industri midt i en Udvikling, som lovede det bedste for Fremtiden. Arbejdsløshedsproblemet havde tabt en Del af den uhyre Aktualitet, som havde præget Aarene forud. Kun Arbejdsmændenes Arbejdsløshed var stadig betydelig. Men ogsaa denne var i Juli 1939 15,0 imod 21,2 i Juli 1938. Krigens Indflydelse paa Beskæftigelsessituationen viste sig ikke umiddelbart ved en særlig stejl Stigning af Arbejdsløshedsprocenten. Det afgørende var noget andet: Hele den beskæftigelsesmæssige Udvikling, som prægede Foraaret og Sommermaanederne 1939 saa forhaabningsfuldt, standsede straks, og Beskæftigelseskurven viste en nedadgaaende Tendens.

Smedenes Arbejdsløshed steg ret betydeligt (August 4,6; September 9,1). Dette staar for en stor Del i Forbindelse med de store Indskrænkninger i Automobilbranchen. Arbejdsmændenes Arbejdsløshed steg fra 11,8 i August til 16,6 i September. Under Krigens videre Forløb kom Smedenes Arbejdsløshed efter det store Spring i September igen nogenlunde i Ligevægt og blev præget af de sædvanlige sæsonmæssige Svingninger. Det samme gælder for Textilarbejdere og Snedkere. Derimod steg Murernes Arbejdsløshed betydeligt i Oktober Maaned og i den følgende Tid, men den forholdsvis stærkeste Stigning af Arbejdsløsheden ser vi hos Arbejdsmændene, som i Januar 1940 havde en Arbejdsløshedsprocent paa 42,1 imod 40,6 i Fjor, og i Februar Maaned var Arbejdsmændenes Arbejdsløshed yderligere steget. Særlig stor var Stigningen i Provinsen, og her steg Arbejdsmændenes Arbejdsløshed betydeligt mere end Byggefagenes Arbejdsløshed, d. v. s. ikke proportionalt med Nedgangen i Byggeriet, tværtimod betydeligt mere.

Udviklingen under Krigen har vist, at Krigens beskæftigelsesmæssige Problemer vil være knyttet til *Nedgangen i Byggeriet* og *de store Vanskeligheder i Anvendelsen af ufaglært Arbejdskraft. Arbejdsmændene* rammes praktisk talt af enhver økonomisk Nedgang, ligemeget om denne Nedgang gaar ud

Typer:

FORMEREN



fra en nedadgaaende Landbrugsproduktion, fra en Stilstand i Byggeriet, fra en Standsning af de offentlige Arbejder eller fra en Tilbagegang i Eksportindustrierne. Denne Kendsgerning forklarer, at Arbejdsmændenes Arbejdsløshedsprocent stadig bliver større end andre Gruppers Arbejdsløshed. Under Blokaden maa vi regne med, at de omtalte fire Faktorer mere eller mindre vil virke sammen, hvilket maa føre til en meget stærk Opgang af Arbejdsløsheden hos Arbejdsmændene. — Alt tyder nu paa, at det bliver Blokadeøkonomiens store beskæftigelsesmæssige Problem at finde Anvendelsesmuligheder for det store Udbud af ufaglært Arbejdskraft, som ikke kan finde Beskæftigelse indenfor Erhvervslivets indsnævrede Rammer.

Her ligger Krigens Beskæftigelsesproblem, og her vil ligge den store Opgave for det *nye Udvalg*, som er nedsat af Regeringen, og som skal overveje *„Foranstaltninger til Imødegaaelse af den som Følge af de formindskede Tilførsler truende Forøgelse af Arbejdsløsheden"*. Kommissionens Opgave omfatter praktisk talt hele Krigens Arbejdsløshedsproblem, fordi Nedgangen i Byggeriet og Eksportindustrierne, Nedgangen i Landbrugsproduktionen og Formindskelsen af de offentlige Arbejder mere eller mindre er bevirket af formindskede Tilførsler.

Kommissionens Opgave er vanskelig, men der er ingen Tvivl om, at Kommissionen skulde være i Stand til at vise Veje, som kan modvirke Krigens Arbejdsløshed. Derved, at Kommissionens Emne først og fremmest peger paa Tilførselsvanskelighederne, er *hele Raastofproblemet* sat i Forbindelse med Beskæftigelsesproblemet, og intet vil ligge nærmere end at undersøge, om ikke den ledige Arbejdskraft kan sættes ind paa Arbejder, som forøger den hjemlige Raastofproduktion. *Arbejderbevægelsens Erhvervsraad* har i sin Beskæftigelsesbetænkning og ved forskellige andre Lejligheder peget paa denne Sammenhæng og har fremhævet, at *store offentlige Arbejder* burde iværksættes, som tager Sigte paa Inddæmnings- og Afvandingsarbejder, Hedeopdyrkning og lignende Foranstaltninger, alt med det ene Formaal for Øje at forøge det danske Landbrugsareal og saaledes give Grundlag for en forøget Korn- og Foderstofavl. Blokadeøkonomien stiller endnu andre vigtige Krav, som f. Eks. Forøgelsen af den hjemlige Brændselsproduktion. Saadanne offentlige Arbejder er beskæftigelsesmæssigt set af betydelig større Værdi end den traditionelle Vejbygning, hvis beskæftigelsesmæssige Betydning er minimal i Forhold til den anvendte Kapital, fordi den ikke sikrer fortsat Beskæftigelse. De offentlige Arbejder, som under nogenlunde normale Forhold er et Supplement til andre økonomiske Foranstaltninger, bliver under Blokadeøkonomien den bærende Faktor i hele Beskæftigelsespolitiken. De offentlige Arbejders beskæftigelsesmæssige Funktion vil under Krigen være endnu større end i normale Tider, fordi Erhvervslivets normale Funktioner har en ringere og det Offentlige som hele Erhvervslivets bærende Faktor større Betydning. Det maa anerkendes, at Staten erkender sin Pligt til at støtte Byggeriet i de vanskelige Krigstider, idet man stiller forøgede Midler til Raadighed for det Byggeri, der allerede er i Gang, og tager Sigte paa Foranstaltninger, der kan billiggøre det nye Byggeri, men alligevel maa man regne med, at Byggeriet i 1940 og 41 langt fra vil have det Omfang, det havde i 1939 (Nedgang i det private Byggeri som Følge af Obligationernes Kursudvikling og Raastofvanskeligheder). Derfor vil de *offentlige Arbejders Omfang* blive af afgørende Betydning for den danske Beskæftigelsessituation under Krigen.

Saadanne offentlige Arbejder vil paa to forskellige Maader have beskæftigelsesmæssig Betydning: 1) Ved direkte Indsats af for Størstedelen ufaglært Arbejdskraft. 2) Ved Muliggørelse af varig Beskæftigelse, fordi de forøgede Selvforsyninger vil sikre det danske Erhvervsliv. Samtidig vil de frigjorte Valutabeløb kunne anvendes til andre Formaal, som igen vil kunne tjene Beskæftigelsen.

Det træffer sig nu meget heldigt, at de omtalte offentlige Arbejders udenlandske Raastofbehov er minimal, næsten lig Nul, og at disse Arbejder praktisk talt kun anvender de Raastoffer, Danmark har i Overflod: Jord (Havbund) og ledig Arbejdskraft.

En Undersøgelse af Arbejdsløshedsproblemet under Krigen maa selvfølgelig ogsaa beskæftige sig med *Raastoføkonomien*. Dette vil sige med Spørgsmaalet om, hvorvidt de til Raadighed staaende Raastoffer produktions- og beskæftigelsesmæssigt set giver det størst tænkelige Udbytte. Nedlæggelse af særlig raastofslugende Virksomheder, Indskrænkning af Spild af Materiale gennem Standardisering og Specialisering, raastofbesparende Teknik og Metoder i de enkelte Virksomheder, Fremskaffelse og Anvendelse af danske Raastoffer er her meget aktuelle Emner. Ogsaa en hensigtsmæssig Fordeling af Raastofferne mellem Brancherne og Anvendelsesmulighederne er vigtig i denne Forbindelse. Skal f. Eks. de til Raadighed staaende Valutabeløb anvendes til Brændselsolier eller til Tobak? Og kan det forsvares, at man til Trods for de stigende Raastofvanskeligheder stadig opretholder en Parallelkørsel mellem Jernbaner og Biler?

Naturligvis har hele Beskæftigelsesproblemet ogsaa en *finansiel* Side, og det kan ikke nægtes, at der her ligger betydelige Vanskeligheder af politisk og teknisk Natur. Der er ingen Tvivl om, at Skatteskruen yderligere vil komme til at klemme i nærmeste Fremtid, og en Del af Skatterne vil skaffe de Midler, som er paakrævet for at gennemføre de paatænkte Foranstaltninger. En Del af den borgerlige Presse henviser til, at de her omtalte Foranstaltninger vil føre det danske Samfund ind i Inflationens Kaos. Vi tror ikke, at denne Fare er saa stor, dersom man er parat til i de velstaaende Kredse at paatage sig den Nedsættelse i Forbruget, som er tiltrængt. Offentlige Arbejder af den her omtalte Art vil skabe produktive Værdier. Det er ganske sikkert rigtigt, at Arbejdsløse forbruger mindre end beskæftigede, men vi tror ikke, at det er samfundsmæssigt set rigtigt, at Arbejderbefolkningen skal betale Prisen for at undgaa Inflationen med en stærkt forøget Arbejdsløshed. Denne Pris vil blive for høj! Derfor vil det i højere Grad være ansvarligt at sikre Beskæftigelsen herhjemme og samtidigt gennemføre de Foranstaltninger, som kan regulere den økonomiske Udvikling, saaledes at de store Farer, der er knyttet til en Inflation, maa blive undgaaet.



AF INGENIØR E. G. BILDSØE

METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

Aluminium

Et af de Grundstoffer, der forekommer i størst Mængde i Jordskorpen, er Aluminium, ja, man mener, at det — næst efter Ilt og Silicium — er det mest udbredte af Grundstofferne. Og dog var Metallet ukendt for mindre end 100 Aar siden. Det hænger sammen med, at man i Naturen kun træffer Aluminium kemisk bundet til andre Grundstoffer, navnlig Ilt, og at disse Forbindelser er meget vanskelige at hæve.

Omkring Aar 1800 var Kemikerne nok klar over, at der i mange Jord- og Stenarter, navnlig Ler, Skifer og Feldspat, maatte være et eller andet ukendt Metal. Men først i 1825 lykkedes det den danske Fysiker *H. C. Ørsted* før nogen anden at udvinde nogle faa Gram Aluminium af Aluminiumklorid. Det varede dog endnu 21 Aar, inden det lykkedes den franske Videnskabsmand *Claire Deville* at fremstille Aluminium som Salgsvare. Prisen var ca. 4000 Kr. pr. kg. Som Kuriosum kan nævnes, at blandt Genstande, der blev fremstillet, var en Aluminiumhjelm til Kong Frederik VII af Danmark. Hjelmen opbevares endnu paa Rosenborg Slot.

Aaret 1886 var epokegørende i Aluminiumudvindingens Historie. Paa det Tidspunkt var der 2 unge Mennesker, der uafhængig af hinanden omtrent samtidig fandt en Metode, hvorved Metallet kunde udvindes til en betydelig lavere Pris. Det var den 22-aarige Student *Charles Hall* fra Ohio i U.S.A., som i et Træskur hjemme hos sin Fader opløste Aluminiumilte i smeltet Kryolit og ledede en elektrisk Strøm igennem Vædsken. Derved udskiltes ren Aluminium. Samme Opfindelse blev gjort af den 22-aarige Franskmand *Paul Héroult*. Metoden, der ofte kaldes *Hall-Héroult-Processen*, er i store Træk den samme, der benyttes den Dag i Dag til Udvinding af Aluminium.

Forekomst.

Som nævnt findes Aluminium i en Mængde Jord- og Bjergarter, men indtil Dato har man kun med økonomisk Udbytte kunnet anvende Mineralet *Bauxit*, der indeholder ca. 50—65 pCt. Aluminiumilte, 3—25 pCt. Jernilte, 12—40 pCt. Vand, 1—7 pCt. Silicium og ca. 3 pCt. Titanilte. Det første Findested var i Sydfrankrig ved *Les Baux*, hvorfra Mineralet har sit Navn. Af efterfølgende Tabel over Verdensproduktionen i 1937 af Bauxit faar man den bedste Oversigt over, hvilke Lande der er saa heldige at have rige Lejer af dette Mineral:

Tabel 1. Produktion af Bauxit.

Frankrig	688.000	Tons
Italien	387.000	-
Jugoslavien	354.000	-
Ungarn	533.000	-
U. S. S. R.	250.000	-
Britisk Guayana	367.000	-
Holl. Guayana	392.000	-
U. S. A.	427.000	-
Verdensproduktionen...	3719.000	Tons

Siden 1886, men navnlig i de allerseneste Aar er Udvindingen af Aluminium gaaet frem med Storm-

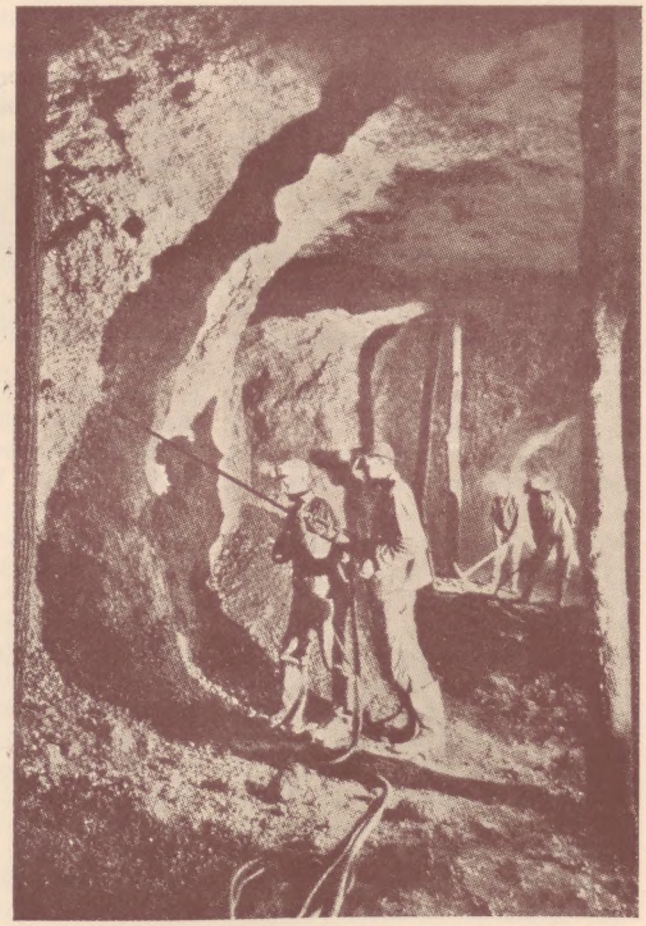


Fig. 1. Brydning af Bauxit.

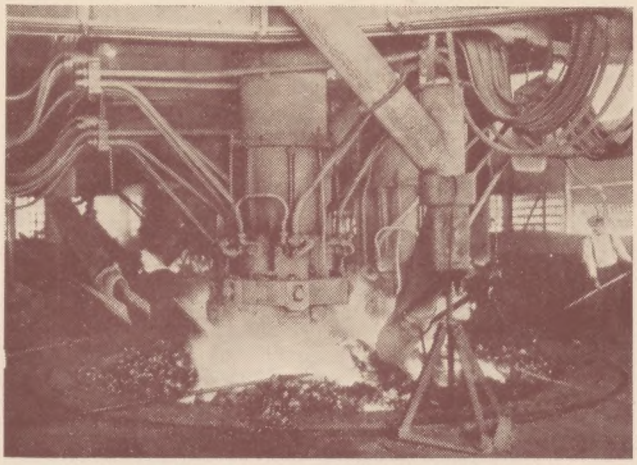


Fig. 2. Elektrisk Ovn i Høyanger, hvor Bauxit nedsmeltes med Cinders og Kalk.

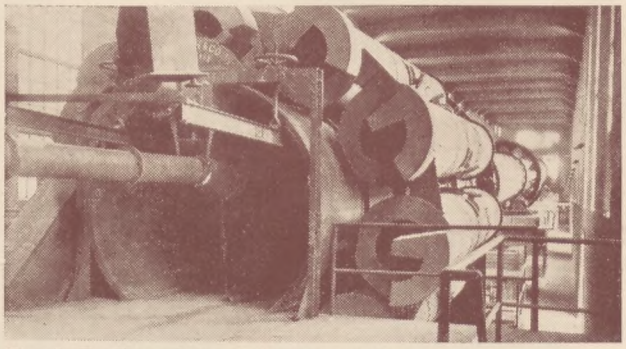


Fig. 3. En Unax-Ovn set fra Kølerenden.

skridt. De enkelte Landes Aluminiumproduktion i Aaret 1938 fremgaar af

Tabel 2. Produktion af Aluminium.

Norge	29.000	Tons
Frankrig	45.000	-
Italien	26.000	-
Schweiz	27.000	-
Storbritannien og Nordirland	23.000	-
Tyskland	160.000	-
U. S. S. R.	49.000	-
Kanada	64.000	-
U. S. A.	130.000	-
Japan	20.000	-
Verdensproduktionen...	582.000	Tons

Inden vi kommer nærmere ind paa Aluminiums Udvinding, skal vi i Korthed gøre Rede for Metallets vigtigste fysiske Egenskaber:

Vægtfylde ved 20°	2,705
Smeltepunkt	658° C
Kogepunkt	1800° C
Udvidelseskoefficient for Varme	0,000027
Elektrisk Ledningsevne ved 20° C ..	35,0 reci pr. Ohm pr. m/mm²

	Haard	Glødet
Brudgrænse for Træk	15—17 kg/mm²	8—10 kg/mm²
Brudforlængelse	3—4 %	30—40 %
Brinellhaardhed	35—40	15—25

Fremstillingen af Aluminium er en omstændelig Proces, og den kræver store Energimængder, dels i Form af Elektricitet, dels Varme. Af praktiske Grunde kan man ikke reducere Bauxit med Kul, saaledes som det er muligt med de fleste andre Metalmalme. Først maa Indholdet af Jern og de andre Urenheder i Bauxiten udskilles. Af det resterende Produkt fremstilles dernæst — enten ad kemisk eller ad thermisk Vej — det rene *Aluminiumilte* eller *Aluminiumoxyd*, der er et fintkornet, snehvidt Pulver. Dette opløses nu i smeltet *Kryolit*, der som bekendt er et hvidt aluminiumholdigt Mineral (et Natrium-Aluminiumflourid), der brydes i Grønland. Af Opløsningen udskilles metallisk Aluminium ved *Elektrolyse*.

Spaltningen af Bauxit kan udføres paa forskellig Maade. Ved *Norsk Aluminium Kompagni* i *Høyanger* sker det efter en af den norske *Professor J. Pedersen* opfunden Metode, der gaar ud paa, at Mineralet sammen med Kalksten og Koks smeltes ned i en stor elektrisk Ovn (Fig. 2). Herved reduceres Jernet, der udvindes som Raajern af udmærket Kvalitet. Den aluminiumholdige Slagge omdannes ved forskellige kemiske Processer til Aluminiumhydroxyd.

Forinden Transporten fra Brydningsstedet til Oxyd-Fabrikken, gennemgaar Bauxiten ofte en Opvarmningsproces, hvorved organiske Urenheder samt frit (og tildels bundet) Vand uddrives. Roterovne for dette Formaal saavel som til Kalcineringen af Aluminiumhydroxydet fremstilles bl. a. af det danske Ingeniørfirma F. L. Smidth & Co. I den canadiske Aluminiumindustri anvendes der saaledes et større Antal af F. L. Smidth's Unax-Ovne, og en Unax-Ovn installeres for Tiden i Høyanger i Norge.

Elektrolysen af Aluminiumilten sker i et aflangt, firkantet Kar som vist i Fig. 4. Ved Hjælp af den elektriske Strøm smeltes først Kryolit ned i Karret, derefter tilsættes Aluminiumoxyd. Den dannede Opløsning bruges da som *Elektrolyt*. Idet man leder Strøm igennem den, spaltes Oxyden til Aluminium og Ilt. Metallet udfældes ved den negative Pol — *Katoden* — og som det ses af Snittegningen, dannes Katoden af selve Karrets Kulforing. Processen foregaar ved en Temperatur paa ca. 980° C, hvorfor Metallet udfældes i smeltet Tilstand, og da det er lidt tungere end Elektrolyten, samler det sig i Bunden. Ilten udfældes ved Anoderne, som den efterhaanden tærer under Dannelse af Kulilter. Efterhaanden svinder Elektrolytens Indhold af Aluminiumoxyd. Dette giver sig pludselig til Kende ved den saakaldte *Anodeeffekt*, idet Spændingsforskellen mellem Anode og Katode pludselig vokser fra ca. 6 Volt til ca. 30—60 Volt. Tidspunktet varsles ved, at en elektrisk Glødelampe, der er indskudt paa en Shunt mellem de to Polklemmer, giver sig til at lyse. Naar det sker, gaar man i Gang med at sønderbryde den størknede Elektrolytskorpe, der har dannet sig oven paa Badet, og da man i Forvejen har dækket Skorpen med nyt Aluminiumoxyd, faar man ved Omrøring atter tilført Badet det nødvendige Raastof for Aluminiumfældningen. Spændingen, der an-

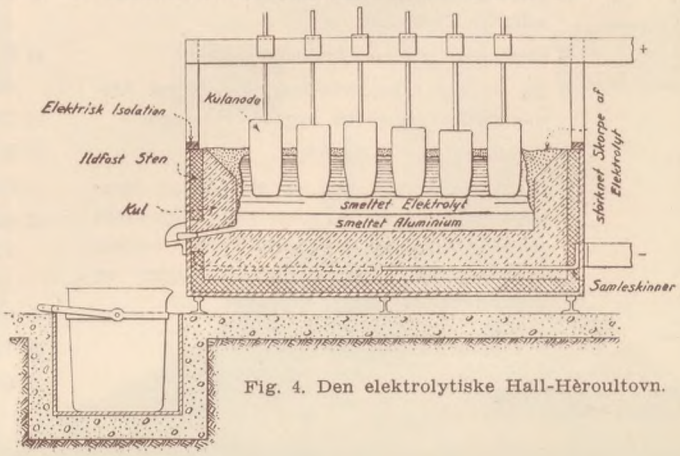
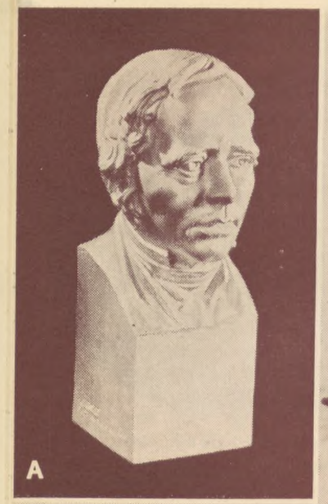
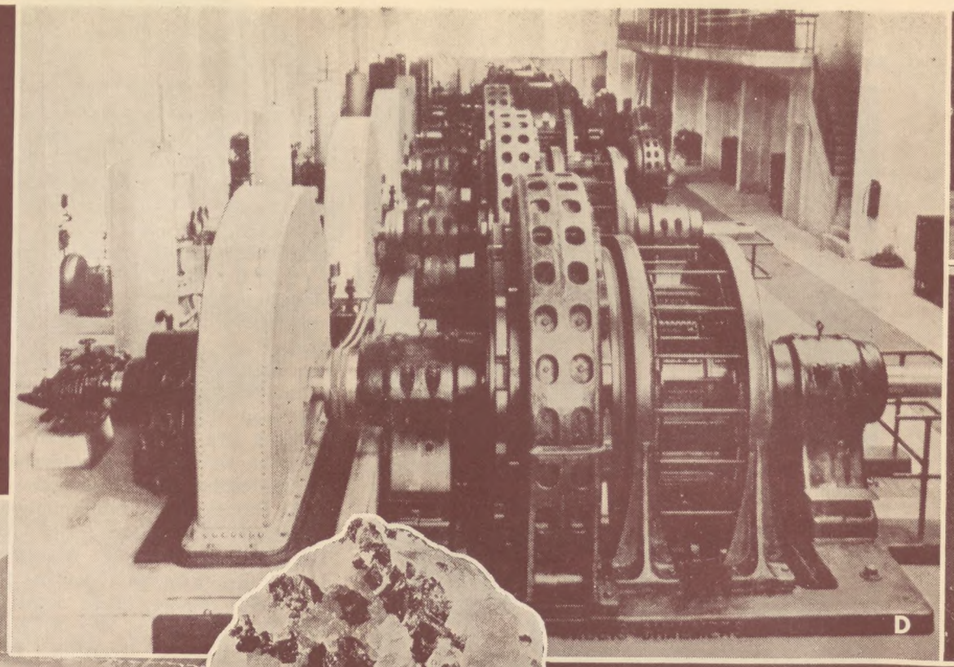


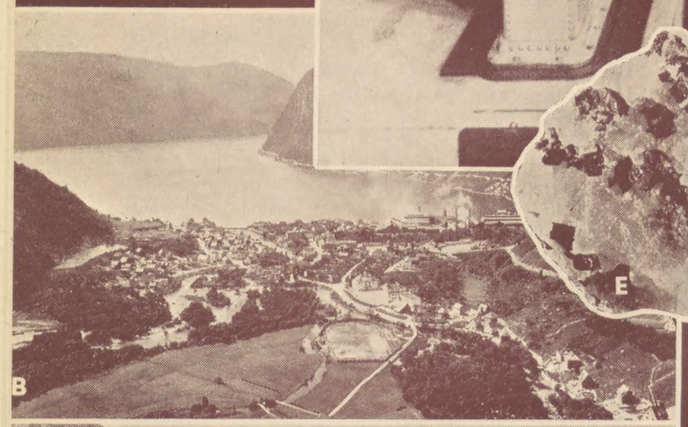
Fig. 4. Den elektrolytiske Hall-Hèroultovn.



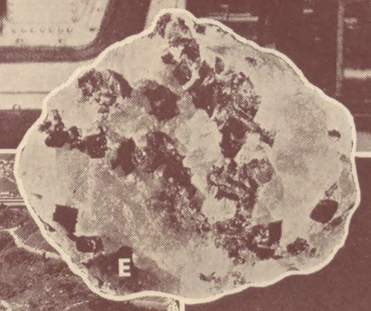
A



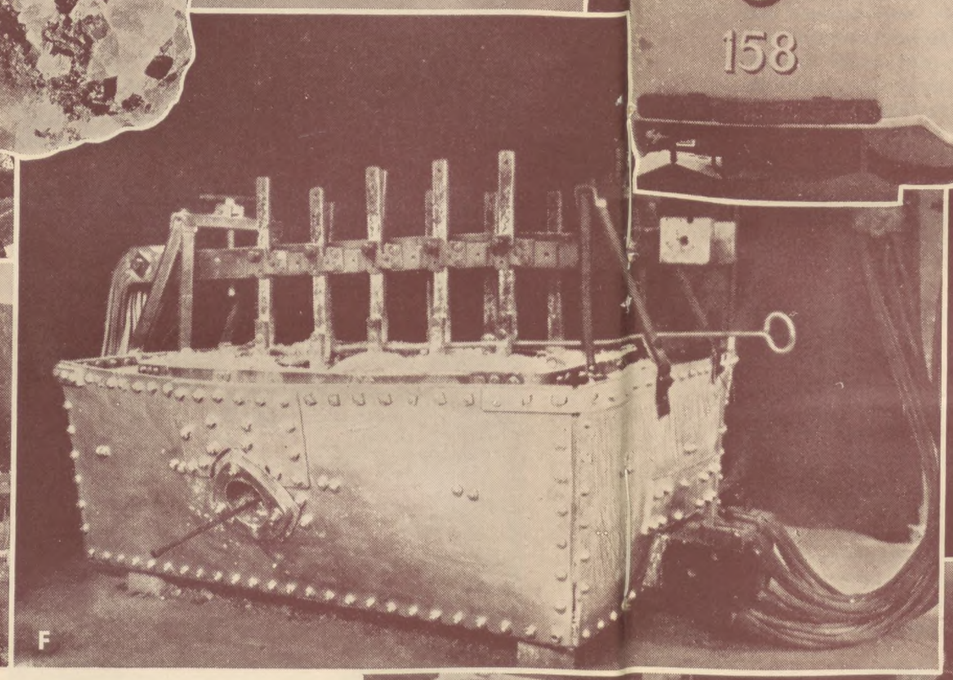
D



B



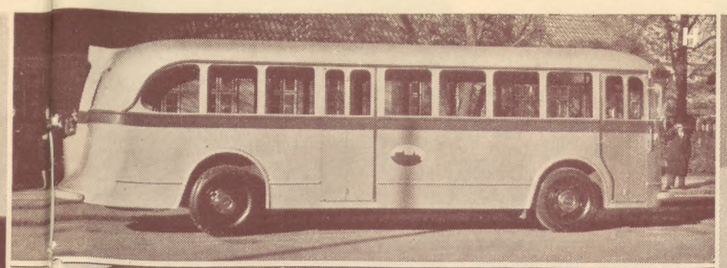
E



F



C



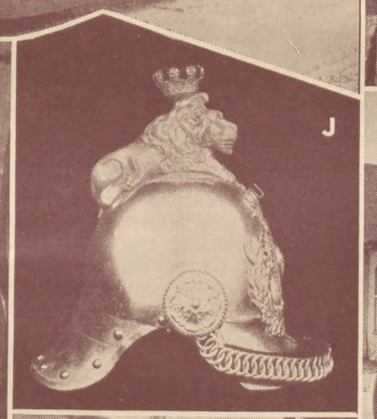
H



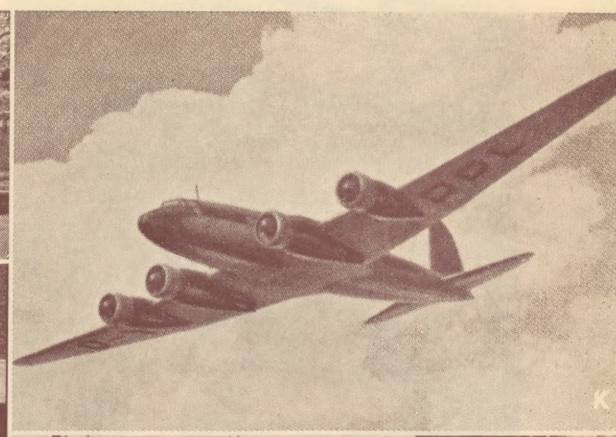
KJELSAS

158

I



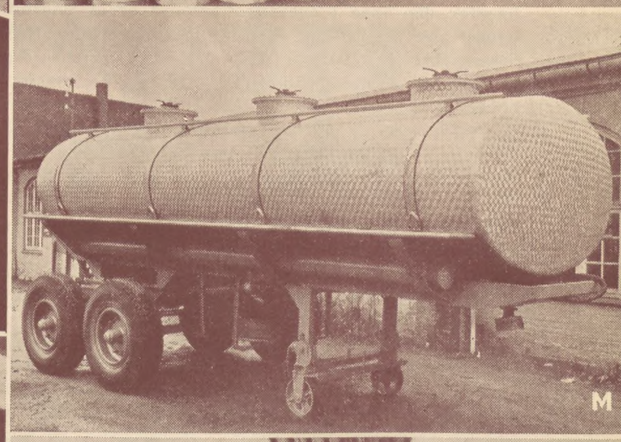
J



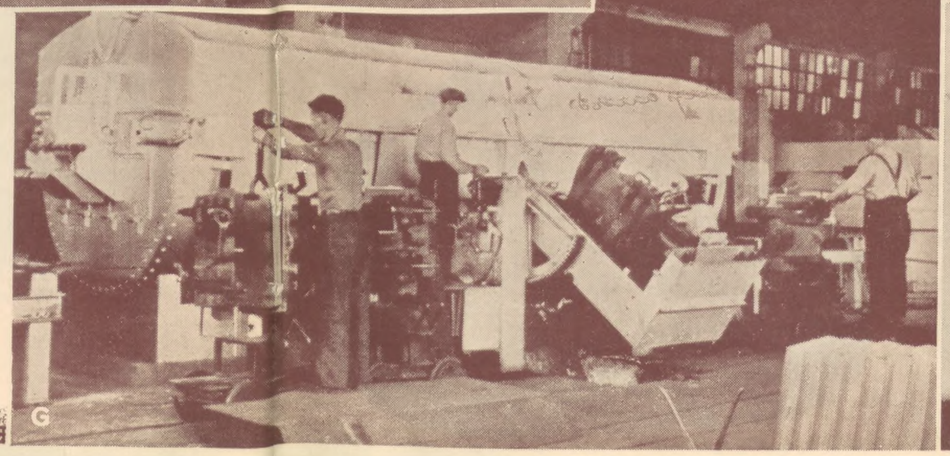
K



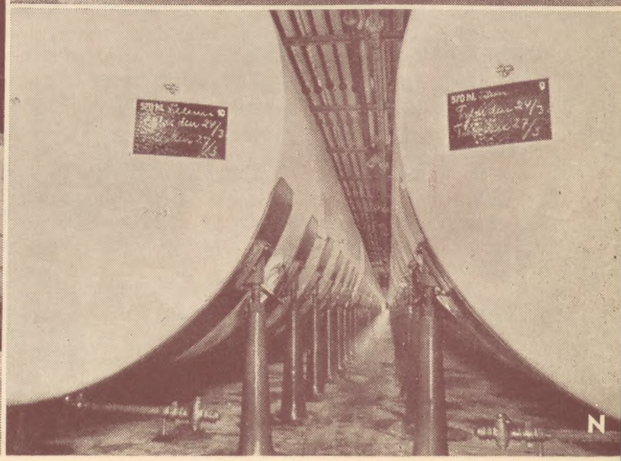
L



M



G



N

- **A** Buste af Aluminiumets Opdager H. C. Ørsted, udført i Aluminium.
- **B** Høyanger By med Aluminiumværket.
- **C** De smukke Arbejderboliger, som Norsk Aluminium-Kompagni har bygget i Høyanger.
- **D** Turbineanlæget i Høyanger.
- **E** Et Stykke Kryolit med de almindeligst forekommende mineralske Urenheder. Det hvide er selve Kryoliten. De mørke Partier bestaar hovedsagelig af brune Jernspatkrystaller og metalglinsende Blyglanskrystaller.
- **F** Elektrolysekar med Smeltebad af Kryolit og Aluminiumilte (Høyanger).
- **G** El. Smelteovn for ren Aluminium samt Støbemaskiner til Valseblokke (Høyanger).
- **H** Omnibus af Aluminium.
- **I** Elektrisk Sporvogn af Aluminium.
- **J** Kong Frederik d. VII.s Aluminiumhjelm.
- **K** Det danske Luftfartsselskabs nye 4-Motorers F.W. 200 „Condor", der i overvejende Grad er bygget af Aluminium.
- **L** Mælkejunger af Aluminium.
- **M** Tankvogn.
- **N** Ølfade af Aluminium.

Aluminium

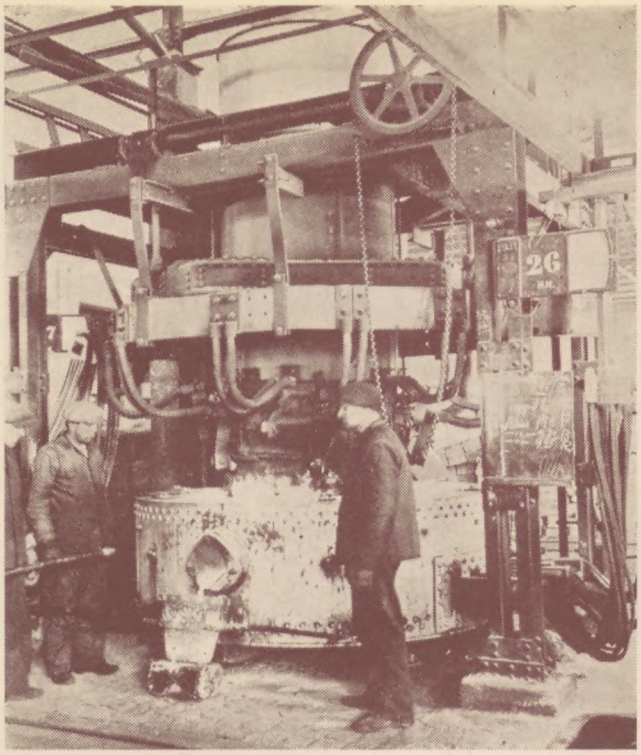


Fig. 5. Söderbergs Elektrolyseovn.

vendes, er normalt kun 5—6 Volt; men Strømstyrken er fra 1000—2000 Amp. for hver Anode. Da et enkelt Kar — en Celle — kan have fra 10 til 36 Anoder, bruges der ofte fra 10—40,000 Amp. pr. Celle, og af saadanne findes der mange paa et Aluminiumværk.

Aftapningen af Aluminium sker med regelmæssige Mellemrum.

Kryoliten tjener kun som et Opløsningsmiddel for Aluminiumilten, og den spaltes ikke under Processen, hvorfor den ikke i egentlig Forstand er et Raastof, hvoraf der fremstilles Aluminium, men under Processen sker der stadig et Tab af Kryolit, ca. 4—5 kg pr. 100 kg udvundet Aluminium. Da hele Verdensforbruget af Natur-Kryolit dækkes af Danmark, knytter der sig betydelige danske Interesser til den af Hall og Hérault opfundne Aluminiumproces. Saaledes blev der alene i 1937 eksporteret for ca. 16 Mill. Kr. Kryolit, og ca. $^2/_3$ af dette Kvantum gaar til Aluminiumindustrien. Denne er dog ikke helt afhængig af de grønlandske Kryolitforekomster, da man godt kan fremstille Kryolit *syntetisk* d. v. s. ad kemisk Vej. Nogle Aluminiumværker skal allerede have indrettet sig Anlæg til dette Formaal.

Med Hensyn til Forbruget af de øvrige Raastoffer kan man rundt regne, at der medgaar ca. 2 kg Bauxit til Fremstilling af 1 kg renset Aluminiumoxyd, og at der bruges ca. 2 kg af dette Stof for hvert kg udvundet Aluminium. Yderligere forbruges pr. kg Aluminium ca. 0,6 kg *Anodekul*. Dette er fremstillet ved Sammenpresning af en Blanding af fintmalet Petroleumskoks og Beg i den ønskede Form under Udøvelse af et hydraulisk Tryk paa ca. 500 at. Efter Presningen glødes Blokkene ved ca. 1200° C uden Luftens Adgang.

Men det er ikke alene Materialer og Arbejde, der skal til for at lave Aluminium, Produktionen sluger ogsaa store Energimængder i Form af elektrisk Strøm. Elektrolysen alene bruger ca. 20 KWT pr. kg Aluminium.

Angaaende den beskrevne Elektrolyseproces skal bemærkes, at der for Tiden foregaar en Modernisering af Ovnens Konstruktion, idet man er ved at indføre de saakaldte *Söderbergs kontinuerlige Elektroder*. Fig. 5 viser en saadan Ovn fra Høyanger. Elektroden dannes efterhaanden ved, at man fylder Elektrodematerialet ned i den store Aluminiumcylinder, der ses over Ovnen. Forneden, hvor Pulveret opvarmes af Ovnen, bager det sammen til en fast Masse, og denne bevæges ned i Badet, efterhaanden som Kullet brænder bort.

Det Metal, der udvindes ved Hall-Hérault-Metoden, har en Renhed paa ca. 99,7 pCt. Fig. 6 viser Støbning af Blokke heraf.

Kravet om endnu større Renhed af det færdige Produkt har yderligere føjet en Proces til de forudgaaende, nemlig en elektrolytisk Rensning i en særlig Raffineringsovn. Uden at komme nærmere ind paa dennes Konstruktion og Virkemaade skal blot nævnes, at man herefter opnaar en Renhed paa Metallet i bedste Handelskvalitet, der ligger over 99,99 pCt. Aluminium.

Vor Generation, der er saa forvænt med Nydannelser paa det tekniske Omraade, finder det kun i sin Orden, at Udvindingsteknikken for dette nye Metal har kunnet naa en saadan Fuldkommenhed i Løbet af et halvt Hundred Aar. Ser man derimod paa den rent kvantitative Udbredelse, som Metallet har naaet i denne korte Periode, er det ganske enestaaende. Anvendelsesomraaderne synes uudtømmelige. Fra Metallets første Barndom, hvor Køkkenudstyr var det eneste rigtige Felt, er det senere med rivende Hast trængt ind i de kemiske Industrier — til svære Beholdere, Apparater og Røranlæg —, hvor Metallets udmærkede kemiske Modstandsdygtighed bliver udnyttet; endvidere til Transportmidler af enhver Art, hvor der tilstræbes Fart og dermed Lethed, til elektriske Kabler og til Emballage i Form af Daaser, Kapsler, Folie, til Husbygning, Brobygning o. s. v. Det hele er gaaet i et saadant Tempo, at Forarbejdningsteknikken, der daglig staar overfor nye Opgaver, har haft svært ved at følge med, og det kan med Sikkerhed siges, at vor Samtid ikke paa langt nær har naaet at tilegne sig den haandværksmæssige Erfaring og Rutine ved Behandlingen af det nye Metal og dets Legeringer, som Tilfældet er med de øvrige Industrimetaller.

Litteratur:

Douglas B. Hobbs: Aluminium.
P. E. Lagerhjelm: Metallframställning.
N. Lichtenberg: Aluminium.
The Times Trade & Engineering, March 1937.
Statistisk Aarbog for Danmark.

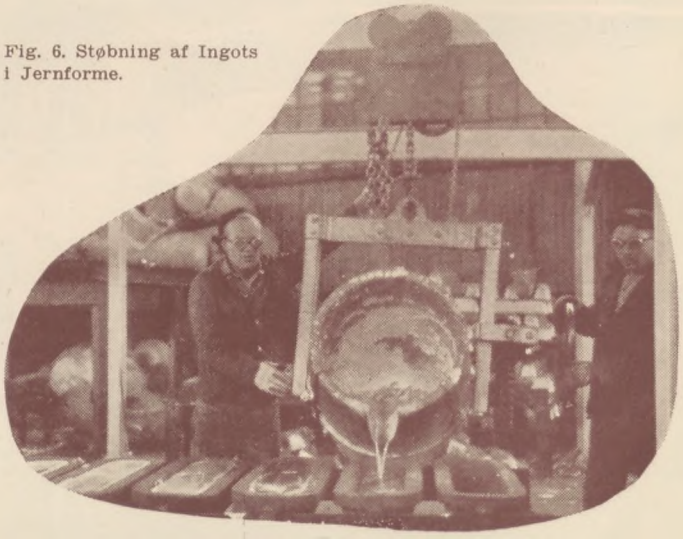


Fig. 6. Støbning af Ingots i Jernforme.

Lidt Værkstedsteknik

Trækskrabning

Af Værkfører C. Helleberg.

Vi har i sin Tid beskrevet Fremgangsmaaden ved Tilskrabning af plane Flader ved Hjælp af *Stødskraber* (Fagbladet for Juni 1935).

Denne Metode har i mange Aar været „god Latin" her hjemme og har været fyldestgørende paa de fleste Værktøjsmaskinfabrikker.

Siden da er Kravene til Værktøjsmaskiners Nøjagtighed og Bærefladernes Udseende blevet strengere, hvilket har bevirket, at Stødskrabningen nu regnes for at være gammeldags og ufyldestgørende, idet det

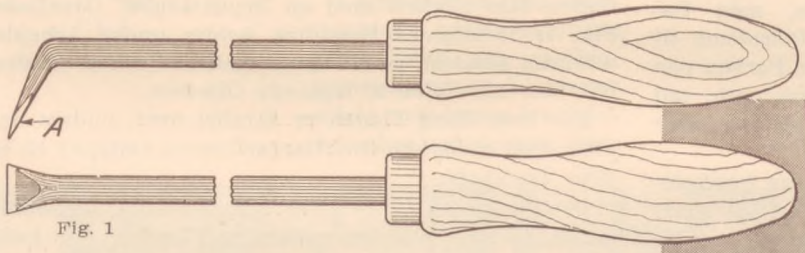


Fig. 1

har vist sig, at man opnaar meget bedre Resultater ved at gaa den stik modsatte Vej, nemlig at „trækskrabe" i Stedet for at „stødskrabe".

Da Fremgangsmaaden ved Trækskrabning er tildels ukendt her hjemme, og da den — som saa meget andet Nyt — muligvis i visse Kredse vil blive betragtet med en vis Skepsis, særlig hos gammeldags indstillede Haandværkere, skal i det følgende gives en kort Fremstilling af Trækskraberen og dens Anvendelse i Haab om, at dette vil bidrage til, at Metoden faar den Udbredelse, den fortjener, særlig paa Værktøjsmaskinfabrikker.

Skraberen smedes af særligt wolframlegeret, vandhærdeligt 6 à 8 mm rundt Staal (Riflestaal), se *Fig. 1.*

Efter Smedningen vil det være gavnligt at udgløde Emnet inden Tilslibningen.

Slibningen maa udføres omhyggeligt, og det maa særlig paases, at Fladen *A* bliver nogenlunde plan.

Derefter hærdes Værktøjet efter Brugsanvisningen som Regel ved 820° og Afkøling i Saltvand uden paafølgende Anløbning.

Da Skraberen efter Hærdningen vil være mere eller mindre deformeret, maa den færdigslibes, saaledes at Fladen A i alle Tilfælde bliver plan.

Almindeligvis udføres dette paa en Planslibemaskine, men Siden af en alm. Slibeskive kan til Nød ogsaa benyttes, forudsat at den er plan.

Efter Færdigslibningen skal A „lappes" (finslibes), som vist i *Fig. 2*, hvor en almindelig Støbejerns-Planskive anbragt paa Drejebænkens Spindel bruges som Lappeskive.

Som Slibemateriale under Lapningen kan anvendes fint Carborundumpulver eller Pasta rullet eller trykket ind i Støbejernsplanet, og den lappede Flade skal i færdig Tilstand være spejlblank uden Ridser.

Selve den skrabende Kant paa Trækskraberen skal ogsaa slibes omhyggeligt, og derefter skærpes den — ikke paa en almindelig Hvæssesten, men paa en af de saakaldte „Arkansas Oliesten", idet man trækker Skraberen frem og tilbage nogle Gange

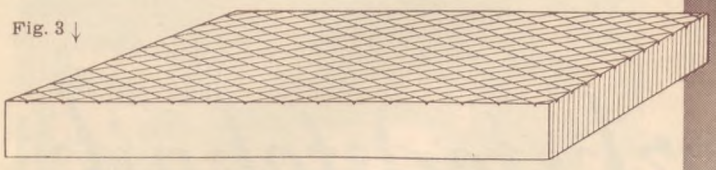


Fig. 2

Fig. 4 →



Fig. 3 ↓



med Haandtaget løftet højere end under selve Skrabningen.

Oliestenen maa ikke alene være haard, men ogsaa absolut plan, hvorfor det vil være nødvendigt en Gang imellem at afrette den. Dertil anvendes et tilskrabet Støbejernsplan forsynet med Krydsriller i ca. 5 mm indbyrdes Afstand (Fig. 3).

Planet belægges med et tyndt Lag Carborundum Kornstørrelse 35—60 (ligesom Lappeskiven), og Afretningen foregaar ved, at man med Haanden kurer Oliestenen rundt paa Planet paa lignende Maade, som naar en Snedker polerer en Flade.

Da Arkansas Oliesten i fuldkantet Tilstand er ret dyre, anbefales det at købe de saakaldte Brokker, d. v. s. uregulære Stykker med kun een plan Flade. En saadan Stump, der som Regel kan faas billigt, vil, nedfældet og faststøbt i et Træunderlag, være fuldtud tilfredsstillende.

For at beskytte den mod Støv og for ikke ved Uheld at komme til at slaa Kanter eller Hjørner af Oliestenen, bør den være monteret saaledes, at den efter Brugen kan dækkes med et Trælaag el. lign.

Angaaende Opmærkning eller Afsmitning af Arbejdsstykket bruges dertil ikke Mønje, men Pariserrødt oprørt med tynd Olie og lidt Petroleum til en halvtør Masse, og i Stedet for at smøre Farven paa Toucherplanet — „Moderplanet" — smører man, ved de sidste Opmærkninger, et passende Lag paa selve Arbejdsstykket.

Muligvis vil denne Fremgangsmaade ogsaa forekomme enkelte bagvendt, men prøv ad, og det vil snart vise sig, at Pletterne er lettere at faa Øje paa, særlig ved kunstigt Lys.

Efter Afsmitningen begynder selve Skrabningen, der foretages ved, at man trækker Spaanerne til sig og samtidig drejer Overkroppen til højre og venstre med Skraberens Skær som Centrum, saaledes at Arbejdsfladen faar Lighed med en krydsskrabet Overflade, *Fig. 4.* Skraberens Haandtag holdes under Arbejdet nærmest vandret, og en Gang imellem hvæsses Skæret paa den ved Siden af liggende Oliesten.

For hver Gang Fladen er skrabet over, pudses den efter med et Stykke fint Smergellærred fastgjort til en plan Træklods.

Denne Operation fremmer Afsmitningen, idet mulige Smaagrater, som kan forhindre Fladerne i at komme i intim Berøring med hinanden, derved fjernes.

Inden ny Farve paasmøres, maa Fladen være absolut ren, særlig for Smergel- eller Carborandumkorn, da bare et enkelt Korn vil danne Ridser under næste Afsmitning.

Paasætning og Aftagning af tunge Kloplaner og Glatplaner

Af Værkfører C. Helleberg.

At ovennævnte Arbejde til Tider kan være ikke alene besværligt, men ogsaa farligt, kan de fleste Drejere tale med om. Aftagning har ofte foraarsaget „blaa Negle", i særlige Tilfælde endog knuste Fingre, Uheld, der — ved en Gang for alle at indrette sig lidt praktisk — kan og bør undgaas.

I Fig. 1 er vist en saakaldt *Paasætningsdorn,* der burde findes til enhver større Drejebænk. Den koniske Ende passer i Spindelens Pinolhul, og den cylindriske Ende, der bør være hærdet og slebet, skal have en Diameter, som kan gaa let ind i Patronernes Bagstykke.

Ved at hænge Patronen op paa Paasætningsdornen i Stedet for direkte paa Spindelens Gevindende undgaar man ikke alene, at den faar skævt fat i Gevindet og molesterer dette, men ogsaa, at Patronen under Afskruning uventet slipper Gevindet og dumper ned.

I Fig. 2 er vist en praktisk Anordning, der ligeledes burde findes ved enhver større Drejebænk.

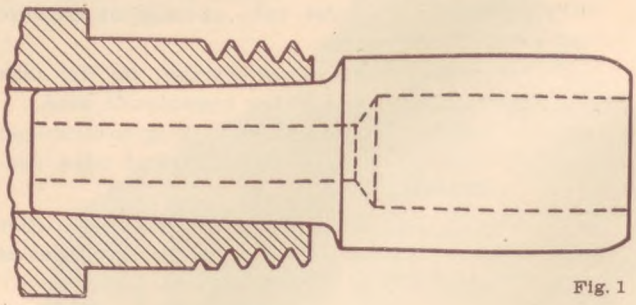


Fig. 1

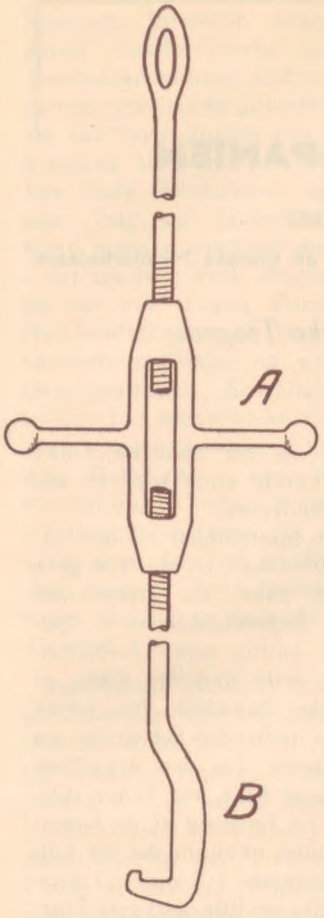


Fig. 2

Den bestaar simpelthen af en lang Øjebolt ophængt i en Krog under Loftet. I passende Højde er paasvejst en almindelig Bardunstrammer med to paasvejste Haandtag (A). Bardunstrammerens højre Gevind vender normalt opad, og Meningen er, at Drejeren ved Hjælp af dette Arrangement skal kunne bakse et tungt Kloplan af eller paa Spindelenden uden Assistance (Fig. 3).

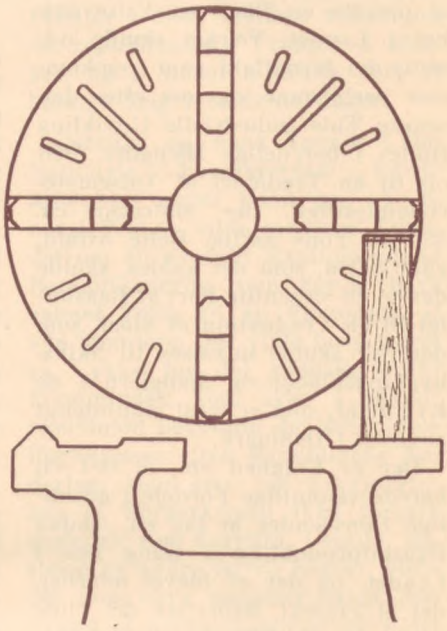
I mange Tilfælde kan Kloplanet efter Aftagningen blive hængende paa Krogen B, hvis Form selvfølgelig maa tilpasses til Formaalet.

Ved Samvirken mellem ovennævnte to Hjælpeværktøjer kan Drejeren paa en nem og for Bænken skaansom Maade aftage eller paasætte sit Kloplan eller større Glatplan uden at faa hverken Vanger eller Gevindenden paa Spindelen „forknoklet".

I Forbindelse med ovenstaaende gøres samtidig opmærksom paa, at Centrerpatroner og Kloplaner aldrig maa løsnes fra Spindelenden, ved at man „hugger" dem løs med Tapnøglen i sit Hul, eller ved at man slaar paa Kløerne. Begge Maader virker ødelæggende paa Patronen og er Tegn paa daarlig Maskinkultur.

En mere lemfældig og fagmæssig Maade er vist i Fig. 4, hvor en haard Træklods af passende Længde og med den øverste Ende ganske lidt skraat afskaaret anbringes mellem Vangen (eller Forkrøbningens Bund) og en af Kløerne i Yderstilling. Klodsens skraa Ende skal trykke mod Kloen saa tæt inde mod Patronen som muligt; derfor den skraa Afskæring.

Ved at køre Bak med Bænken paa langsomste Gang kan man paa denne Maade løsne selv meget fast siddende Patroner uden at faa hverken Nøglehuller eller Kløernes Styreriller ødelagt.


Fig. 4

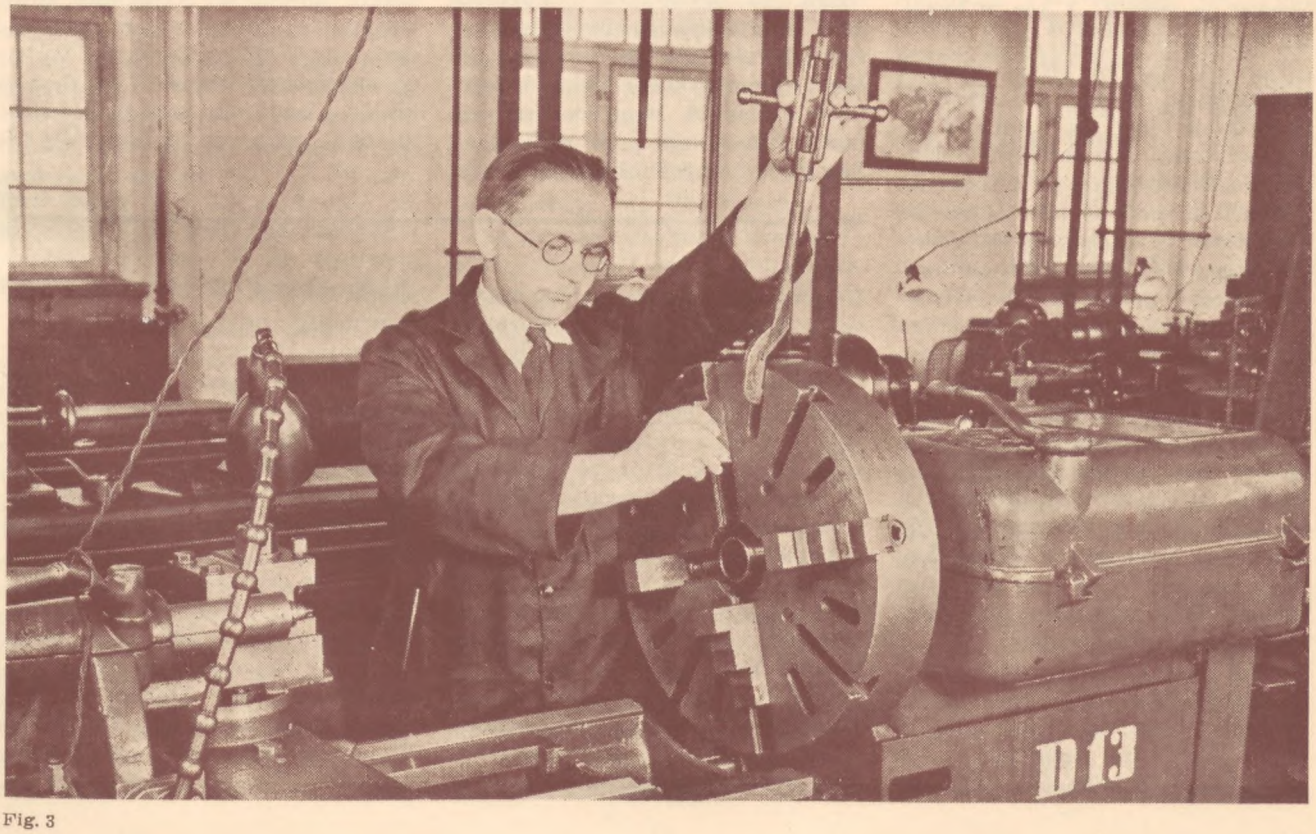


Fig. 3

Oprettes et dansk Staal- og Valseværk?

Undersøgelser for at faa klarlagt Grundlaget for Planens Virkeliggørelse

(Efter „Dansk Arbejde")

Indenfor den danske Jernindustri har man de sidste Aar beskæftiget sig en Del med Tanken om at oprette et Staal- og Valseværk her i Landet. Værket skulde udnytte det Jernaffald, som fremkommer herhjemme, og som efter den senere Tids industrielle Udvikling findes i betydelige Mængder, helt op til en Tredjedel af Valsematerialeimporten, der andrager ca. 350.000 Tons aarlig. Dette Affald, eller Skrot, som det kaldes, skulde danne en væsentlig Part af Raastoffet til en Produktion af Staal, som derefter skulde udvalses til Skibsbygningsplader og Stangjern i de Kvaliteter, som er mest almindeligt anvendt i Danmark.

Der er Enighed om, at det vil betyde væsentlige Fordele i adskillige Henseender at faa en saadan Raastofproduktion i Gang her i Landet, og der er blevet udarbejdet et Projekt, hvorefter det vilde koste ca. 26 Mill. Kr. at anlægge Værket og vare 2—3 Aar at bygge det færdigt til Drift.

Fornylig er det blevet røbet i Dagspressen, at der ved Bredden af Roskilde Fjord, ca. 1 km Syd for Frederiksværk, var foretaget Boringer, Pæleramninger o. l. med det Formaal at finde en egnet Plads til Opførelsen af Staal- og Valseværket. Sagen kom frem, fordi en Sommerbeboer paakaldte Naturfredningsmyndighedernes Indskriden overfor Placeringen af et Industriforetagende i dette Landskab. En Protest nytter bedst, naar den kommer i Tide, men i dette Tilfælde er den næsten for tidlig paa Færde, for tilsvarende Undersøgelser med samme Formaal for Øje har været foretaget en Række Steder i Landet, for at man kan være i Stand til at vælge den mest hensigtsmæssige Beliggenhed.

Efter hvad vi erfarer fra indviede Kredse, var der 95 pCt. Sandsynlighed for, at Planen om et dansk Staal- og Valseværk vilde være blevet virkeliggjort, saafremt Krigen ikke var kommet og havde skabt Usikkerhed i alle Forhold. Den har saaledes kuldkastet alle hidtidige Beregninger over, hvad Værket vilde koste at anlægge, og selv om et nyt Overslag lod sig stille op, vilde det være vanskeligt at tilvejebringe Garantier for, at Anlæget lod sig bygge.

Derfor er der ikke taget bestemt Stilling til Sagen. Dette betyder ikke, at den er lagt paa Hylden. Der arbejdes stadig med Planen, og de nævnte Undersøgelser ved Frederiksværk og andre Steder er et af Leddene i de nødvendige Forberedelser til Planens Gennemførelse. Man ønsker i enhver Henseende at skaffe sig saa solidt et Grundlag som muligt, ogsaa i Betragtning af det store Ansvar, der er forbundet med at føre Planen ud i Livet. Betingelserne herfor haaber man stadig paa skal komme til Stede, som de var det før Krigen kom i September, selv om ogsaa Planens oprindelige Omfang maa reduceres noget.

Der er udarbejdet et „mindre" Projekt til 14 Mill. Kr. og for Bearbejdning af 40.000 Tons Skrot aarlig til Materialer for Bygningsindustrien. Naar Tiderne bedres, skulde Kapaciteten øges til 120.000 Tons med Skibsplader som Hovedartikel.

SANDHEDEN
OM BEGIVENHEDERNE I SPANIEN

Af WENCESLAO CARRILLO,

mangeaarig Sekretær for de spanske Metalarbejdere

Et Bidrag til Forstaaelse af den spanske Tragedie

Med Deltagelse, Angst og Spænding fulgte Befolkningerne i de frie Lande i Verden den spanske Republiks Kamp gennem næsten tre Aar. Skønt de sociale og økonomiske Forhold paa den iberiske Halvø er grundforskellige fra Forholdene i de vest-, nord- og mellemeuropæiske Industristater, og skønt de historiske, politiske Forudsætninger i Spanien er helt anderledes end i de gamle Demokratier i Nord- og Vesteuropa, forstod Arbejderne dog overalt, at Frihedens Sejr i Spanien i høj Grad vilde fremme og fremskynde Genrejsningen af et frit og fredeligt Europa. Stor var derfor Bekymringen blandt alle Venner af Friheden, da General Francos Tropper tilrev sig den ene By og den ene Landsdel efter den anden; stor var Bestyrtelsen, da Republiken i Foraaret 1939 strakte Vaaben, hvorefter den Øverstbefalende for de fascistiske Tropper rykkede ind som Sejrherre i Madrid. Hvorledes var det muligt, at Kampen for Frihedens Sag trods den republikanske Milits' Tapperhed og det spanske Folks Heltemod kunde ende med et saa definitivt Nederlag?

Paa dette Spørgsmaal vil den historiske Videnskab til sin Tid give et endeligt Svar. En afsluttende Dom over Begivenhederne i Spanien vilde endnu være forhastet. Men trods dette kan det siges, at den spanske Republik fra første Øjeblik har befundet sig under *en uheldig Stjerne*. Da den grundlagdes i Foraaret 1931, var Tiden ikke moden til en Løsning af de brændende sociale, økonomiske og kulturelle Problemer i Landet. I Spanien raadede en lille Klike af Storagrarer og Industriledere over hele Landets Rigdom, medens Folkets brede Masse, bestaaende af Arbejdere og jordhungrende Bønder, næppe ejede det nødvendigste til Livets Ophold. En selvbevidst Middelstand af Haandværkere og Bønder, som f. Eks. i Frankrig, Svejts og andre Lande hører til det demokratiske Samfunds mest paalidelige Støtter, manglede fuldstændig i

(Fortsættes næste Side)

Spanien. Indenfor Arbejderbevægelsen havde stærke *anarkistiske* Tendenser vundet Indpas. Anarkisterne prædikede „direkte Aktion". De saa med Foragt paa Arbejderklassens Medvirken i den borgerlige Stats Institutioner saavel som paa Valg og Afstemninger. Det hang maaske sammen med, at der i det spanske Folk overhovedet ikke var ret megen Forstaaelse af Nødvendigheden af fast sammentømrede politiske og økonomiske Organisationer. Socialisterne var under den monarkiske Forfatnings Ære kun repræsenteret med en enkelt Delegeret i den lovgivende Forsamling (Cortes). Først ved Republikens Opstaaen fik de Fremgang. Man kan vel derfor sige, at den spanske Arbejderklasses politiske Skoling er begyndt forholdsvis sent.

Den *første Reaktion* mod den republikanske Statsomvæltning indlededes allerede i Efteraaret 1933. De dengang vundne Friheder kom i Fare. For at værne dem greb Arbejderklassen til Vaaben, men blev slaaet blodigt ned i Oktober 1934. I over et Aar kunde nu de Magter, som til Stadighed vilde holde Folket i Undertrykkelse, uhindret skalte og valte. Da bragte Nyvalgene den 17. Februar et Omslag i Stemningen, som kun de færreste havde forudset. Det lykkedes for de socialistiske og borgerlige Republikanere, der var sammensluttet til en Enhedsfront, at sejre over Reaktionen. Over Halvdelen af samtlige Mandater i Parlamentet tilfaldt dem. Haabet flammede op paany. De nye Mænd ved Statens Ror syntes fast besluttede paa at gennemføre de forlængst forfaldne sociale Reformer og at forankre Republiken fast i det spanske Folk.

Desværre gik Haabet heller ikke denne Gang i Opfyldelse. Trods deres parlamentariske Flertal formaaede Folkefrontens Folk ikke at realisere deres Fornyelsesplaner. Aarsagen til denne Uformuenhed maa vel ogsaa søges i, at mange Republikanere i Betragtning af det spanske Samfunds lave Udviklingsniveau havde skruet Fordringerne for højt op og fjernet sig for langt fra Virkelighedens Grund. Desuden skal det ikke forties, at den forbitrede Kamp mod Kirken, som enkelte Dele af Regeringsflertallet kastede sig ud i, svækkede den spanske Republik stærkt.

Denne Tingenes Tilstand udnyttedes nu af de Kliker, som hidtil havde hersket uindskrænket over Spanien, og som ikke var til Sinds uden Sværdslag at opgive deres Privilegier. For at hævne deres Nederlag af 17. Februar spandt de en ny Sammensværgelse.

Da *Generalernes Opstand* brød løs i Juli 1936, viste det sig hurtigt, at man ikke stod overfor et af de i Spanien saa hyppige militære Kupforsøg, men havde at gøre med et paa langt Sigt forberedt Tilintetgørelses-Felttog mod Republiken. Der begyndte en Borgerkrig, som varede 32 Maaneder og tilføjede den spanske Nation usigelige Lidelser. Den forfatningstro Regering, som kun var sparsomt forsynet med Krigsmateriel og uddannede Tropper, havde fra første Begyndelse svært ved at holde Stand mod de fremstormende Oprørere, der støttede sig til store Dele af den regulære Armé, Fremmedlegionen og Marokkanerne.

Men næppe mindre betænkelig var Uenigheden i den republikanske Lejr. Rusland og de af Rusland afhængige spanske Kommunister søgte at vinde Indflydelse paa det republikanske Spaniens Politik. Ruslands Løfter om Hjælp var ikke uden Virkning i den betrængte Republik. Men Spaniens Frihed laa Russerne langt mindre paa Sinde end Styrkelsen af de russiske Magtpositioner i Europa mod Vest. Den Hjælp, der fulgte efter de russiske Løfter, vejede ikke tungt til. Den formaaede næppe at opveje det Prestigetab, som den spanske Republik af denne Grund led blandt mange borgerlige Demokrater.

Om de skæbnesvangre kommunistiske Aktioner i det republikanske Spanien handler en stor Del af

Wenceslao Carrillos Beretning,

som hermed forelægges Offentligheden. Wenceslao Carrillo virkede paa ansvarlige Poster indenfor den spanske Arbejderbevægelse længe før Republikens Fremkomst. Selv oprindelig Metalarbejder blev han ved sine Kollegers Tillid sat i Spidsen for det spanske Metalarbejderforbund, ligesom han spillede en betydelig Rolle i Ledelsen af den spanske faglige Landsorganisation. Hans Virksomhed i Fagforeningerne medførte, at han — endnu før Primo de Riveras Diktatur — maatte stifte Bekendtskab med den spanske Reaktions Fængsler.

Carrillo var kendt i hele Spanien som en anset Fagforeningsmand, da han i Marts 1939 (efter Kataloniens Nederlag og Opgivelsen af Sejrshaabet i den republikanske Lejr) af *Oberst Casado* blev gjort til Medlem af det Nationale Forsvarsraad. Hans Opgave skulde være at hjælpe med til at likvidere Borgerkrigen og hindre yderligere Blodsudgydelser. Carrillo skildrer i sin Beretning de dramatiske Begivenheder i Martsdagene. Han skildrer, hvorledes de kommunistiske Soldater paa Borgerkrigens Fronter i disse kritiske Timer lod de republikanske Tropper i Stikken og i Stedet leverede dem et blodigt Slag i Madrids Gader.

Carrillo og hans Venner i det Nationale Forsvarsraad havde aabenbart næret Haab om, at General Franco vilde modtage Tilbudet om en ærefuld Kapitulation af Republikanerne, som kunde have aabnet Vejen til en Forsoning af alle Spaniere. Det vilde have været en Lykke for det spanske Folk! Forsoningen kom ikke i Stand; tværtimod begyndte der grusomme Forfølgelser efter Republikens Nederlag. Men selv om Likviderингen af Borgerkrigen ikke foregik saaledes, som Carrillo, Casado, Basteiro og andre havde haabet, vilde det dog være meningsløst af den Grund at beskylde Mændene i det Nationale Forsvarsraad for Forræderi mod Republikens Sag. Mod denne Beskyldning, der især er rejst fra kommunistisk Side, tager Carrillo til Genmæle paa særdeles eftertrykkelig Maade.

Den Skildring, han giver i sin Beretning om det Nationale Forsvarsraads Virksomhed og om den spanske Republiks sidste Dage, er overhovedet af betydelig dokumentarisk Værdi.

Ogsaa det *„aabne Brev"*, som Carrillo har stilet til den *russiske Diktator*, beder vi Læserne stifte Bekendtskab med. Dette Brev er et Svar paa en Skrivelse, hvori Carrillos Søn, som er Kommunist, bebrejder Faderen hans Optræden i Republikens sidste Dage. Da Wenceslao vel med Rette formodede, at disse Beskyldninger er hvisket Sønnen i Øret fra højere kommunistisk Sted, retter han Svaret til Chefen for den internationale Kommunisme, den russiske Diktator *Joseph Stalin*.

(Fortsættes i næste Nr.)

ARBEJDERNES OPLYSNINGS-FORBUND

har planlagt en Række Kursus, hvortil Indmeldelsesfristen er 15. Juni. Prisen for Deltagelse i et 8 Dages Kursus vil blive 40 à 45 Kr.

Fagforeningskursus I. Roskilde 7. – 13. Juli.

Gruppearbejde.

1. Forstander *Hj. Gammelgaard:* Aktuelle økonomiske Problemer.
2. Højskolelærer *Frode Kristensen:* Norden og Danmark, politisk og økonomisk.
3. Sekretær *Ernst Berg:* Arbejdsretten i Danmark.
4. Højskolelærer *Kaj Bundvad:* Danmarks Erhvervsliv.
5. Højskolelærer *Jens Eriksen:* Gennemgang af Bogen Fagforeningskundskab.

Foredrag.

1. Formand for D. s. F. *Laur. Hansen:* Aktuelle Opgaver i den danske Fagbevægelse.
2. Handelsminister *Johs. Kjærbøl:* Erhvervenes Stilling i Tiden, der kommer.
3. Direktør *Erik Dreyer:* Hvorfor en Revision af Arbejderbeskyttelsesloven?
4. Kontorchef *K. Korsgaard* eller Forretningsfører *F. Trier:* Staten og Boligspørgsmaalet.

Fagforeningskursus II. Roskilde 21. – 27. Juli.

Gruppearbejde.

1. Forstander *Hj. Gammelgaard:* Fagbevægelsens aktuelle økonomiske Problemer.
2. Højskolelærer *Frode Kristensen:* Norden og Danmark, politisk og økonomisk.
3. Sekretær *Einar Nielsen:* Fagbevægelsens Lønproblemer.
4. Højskolelærer *Kaj Bundvad:* Fagbevægelsen og det danske Erhvervsliv.
5. Højskolelærer *Jens Eriksen:* Fagligt og politisk Samarbejde.

Foredrag.

1. Kontorchef *Niels Lindberg:* Beskæftigelsespolitik og Erhvervsmuligheder.
2. Forbundsformand *Axel Olsen:* Lønpolitik og Samfundspolitik.
3. Folketingsmand *Hedtoft-Hansen:* Socialdemokratiets Opgaver for Dagen og Fremtiden.
4. Socialminister *Ludv. Christensen:* Arbejdsløshedsforsikring eller Arbejdsløshedsforsorg.

Fagforeningskursus III. Esbjerg 4. – 10. August.

Gruppearbejde.

1. Forstander *Poul Hansen:* Fagbevægelsens aktuelle Problemer.
2. Sekretær *Stecher-Christensen:* Arbejdsretten i Danmark.
3. Højskolelærer *Jens Eriksen:* Arbejdsløshedsproblemet.
4. Højskolelærer *Michael Andersen:* Fagforeningskundskab.
5. Sekretær *Julius Nielsen:* Fagbevægelsens Organisationsproblemer.

Foredrag.

1. Forbundsformand *Peter Andersen:* Fagbevægelsens nordiske Samarbejde.
2. Forstander *Poul Hansen:* Kooperationens Opgave indenfor dansk Erhvervsliv.
3. Professor, Dr. med. *Sk. V. Gudjonsson:* Folkeernæring og Folkesundhed.
4. Dr. *Knud Illum:* Arbejdsretten i de nordiske Lande.

Fagforeningskursus IV. Esbjerg 11. – 17. August.

Gruppearbejde.

1. Sekretær *Oluf Bertolt:* Arbejdslivets Problemer.
2. Forstander *Poul Hansen:* Fagbevægelsens aktuelle økonomiske Problemer.
3. Højskolelærer *Kaj Bundvad:* Arbejdsretten i Danmark.
4. Højskolelærer *Michael Andersen:* Fagforeningskundskab.

Foredrag.

1. Folketingsmand *M. K. Sørensen:* Arbejderne og Skattespørgsmaalet.
2. Folketingsmand *Jul. Bomholt:* Staten og Ungdomsarbejdsløsheden.
3. Folketingsmand *Peder Nørgaard:* Kooperationens Plads i Arbejderbevægelsens Virksomhed.
4. Direktør *Erik Dreyer:* Hvorfor en Revision af Arbejderbeskyttelsesloven?

Aktuelle faglige Problemer. Roskilde 30. Juni – 6. Juli.

Gruppearbejde.

1. Højskolelærer *Frode Kristensen:* Norden under Krise og Krig.
2. Højskolelærer *Jens Eriksen:* Arbejdsløshedsproblemet.
3. Højskolelærer *Kaj Bundvad:* Fagbevægelsens Forhandlings-, Afstemnings- og Samarbejdsregler.

Foredrag.

1. Sekretær *Oluf Bertolt:* Ferie og Fritid.
2. Folketingsmand *Johan Strøm:* Ungdomsarbejdsløsheden og dens Bekæmpelse.
3. Formand for D. s. F. *Laur. Hansen:* Samarbejdet mellem de faglige Organisationer.
4. Næstformand *Eiler Jensen:* Skal Arbejderne have Week-end?

Socialt Kvindekursus I. Esbjerg 30. Juni – 6. Juli.

Gruppearbejde: *Nina Andersen* og *Thea Tønder:* Kvindeproblemer.

Foredrag.

1. Fru *Bodil Begtrup:* Filmen og Hjemmene.
2. Forstander *Poul Hansen:* Hvilke Fordele byder Kooperationen Hjemmenes Økonomi?
3. Borgerrepræsentant Fru *Margrethe Høst Neerup:* 10 Aars Kvindeudvalgs Virksomhed.
4. Fru *Fanny Jensen:* Kvinderne paa Arbejdsmarkedet.

Socialt Kvindekursus II. Esbjerg 7. – 13. Juli.

Gruppearbejde: *Nina Andersen* og *Thea Tønder:* Kvindeproblemer.

Foredrag.

1. Fru *Viola Nørløv:* Kvindernes Opgave indenfor Partiet.
2. Højskolelærer *Johs. Bjerre:* Arvelighed og Racehygiejne.
3. Fru *Ingeborg Hansen,* M. L.: Kvindernes Retsforhold i den demokratiske Stat.
4. Fru *Nina Andersen,* M. F.: Kvinderne og Krigen.

Studielederkursus. Esbjerg 18. – 24. August.

Gruppearbejde.

1. Sekretær *Oluf Bertolt:* Instruktion i Emner vedrørende Samfundskundskab.
2. Højskolelærer *Jens Eriksen:* Instruktion i Emner vedrørende faglige Spørgsmaal.
3. Højskolelærer *Michael Andersen:* Instruktion i Danmarks politiske Historie.

Foredrag.

1. Kommunelærer *Otto V. Nielsen:* Sang og Musik.
2. Overbibliotekar *Carl Thomsen:* Bogstudier eller Studier i Marken?
3. Sekretær *Oluf Bertolt:* Studiekredsarbejdet og Skønliteraturen eller Tidsskriftliteraturen og Studiekredsarbejdet.
4. Folketingsmand *Chr. Christiansen:* Mødeformer og Mødeteknik.

Udvidet Fagforeningskursus.
Roskilde 8.—21. September 1940.

1. Aars Hold:

1. Statistik og Bedriftsøkonomi. Forstander, cand. polit. *Hj. Gammelgaard.*
2. Erhvervsgeografisk Oversigt. Højskolelærer *Frode Kristensen.*
3. Arbejderbevægelsens Historie. Højskolelærer *Kaj Bundvad.*
4. Regning og Regnskabsvæsen. Højskolelærer *Ib Koch Olsen.*

2. Aars Hold:

1. Nutidens Befolknings-Problemer. Forstander, cand. polit. *Hj. Gammelgaard.*
2. Statskapitalisme. Protektionisme. Valuta-Spørgsmaalet. Højskolelærer *Frode Kristensen.*
3. Organisationerne og den demokratiske Stat. Højskolelærer *Ib Koch Olsen.*
4. Fagretslige Forhold I. Næstformand i D. s. F. *Eiler Jensen.*
5. Internationale. Hovedkasserer *Hans Jacobsen.*

3. Aars Hold:

1. Nutidens og den nærmeste Fremtids Opgaver. Erhvervsomlægning og Erhvervsudvidelse i Danmark.
2. Fagretslige Forhold II. Næstformand i D. s. F. *Eiler Jensen.*
3. Internationale. Hovedkasserer *Hans Jacobsen.*
4. Fagforeningerne og de kulturelle Problemer. Højskolelærer *Ib Koch Olsen.*

Ikke flere Arbejdere til Finland

Som det er samtlige Medlemmer af Centralorganisationen bekendt gennem Dagspressen, er den finske Krig endt, som det var at forudse med det for Finland tunge Offer, at det har maattet afstaa en Tiendedel af Finlands bedste Jord til Rusland og fra den Del af Landet maattet overflytte 450.000 Indvaanere til det øvrige Finland. Straks da Freden var en Kendsgerning, kom der telegrafisk Besked fra Finland om i alt Fald indtil videre at standse Hvervningen af civil Arbejdskraft, hvilket vi, da der stadig indkommer Ansøgninger fra Medlemmer om at komme i Betragtning, herved bringer i Erindring.

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,* Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
6. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
7. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
8. *F. J. Frederiksen,* Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
10. *Iwar W. Jensen,* Fanøgade 1, St. tv., København.
11. Smedemester *Helge Nielsen,* Hareskov By.
12. *Brdr. Clausen,* Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester *Gravers Petersen,* Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagermester *Hakon Juul,* Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. *A. & G. Hansen,* Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør *Hother Silberg,* Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker *Otto Boaeth,* Rosendalsgade 12, København.
18. *K. Hansen,* Kaalmarken 12, Buddinge.
19. Automobilforhandler *A. Bagger,* Algade 75, Vordingborg.
20. *Gasværket,* Lynæs.
21. Automobilmekaniker *Børge Jørgensen,* Indslev, Nørre Aaby.
22. *Sønderjysk Elektro,* Aabenraa.
23. Gas- og Vandmester *Eske Petersen,* Esbjerg.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved *Københavns Politigaard* og *Vestre Fængsel,* forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

Fagforeningskursus.

Arbejdernes Oplysningsforbund arrangerer i Sommer 4 Fagforeningskursus, hver paa 8 Dage, der afholdes paa Roskilde Højskole i Tiden 7.—13. Juli og 21.—27. Juli og paa Esbjerg Arbejderhøjskole i Tiden 4.—10. August og 11.—17. 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.

Horsens.

Fælles-Mæglingsmøde afholdtes den 19. Marts hos *A/S Chr. Nielsens Eftf.*, begæret af Firmaet overfor Gørtler- og Metalarbejderforbundet, Dansk Arbejdsmandsforbund og Dansk Formerforbund paa Klage over uvarslet Arbejdsstandsning i Dagene 29. Februar, 1. og 2. Marts og Krav om Erstatning herfor.

Fra Forbundene forelaa Krav om Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste som Følge af, at Arbejderne de paagældende Dage havde været afskaaret fra at arbejde hele Dagen, grundet paa Metalos i Støberiet, og Krav om en Forbedring af Ventilations- og Lokaleforholdene.

Paa Mødet fremgik det, at der fra Firmaets Side var truffet betydelige Foranstaltninger til Imødegaaelse af Gènen fra Metalosen, og at en mere indgaaende lokal Forhandling kunde have ført til Undgaaelse af Arbejdsnedlæggelsen.

Sagen sluttedes med, at de gensidige Erstatningskrav og Klager toges tilbage, og at der rettedes en Henstilling til Firmaet og Arbejderne om i Fællesskab at drøfte Mulighederne for en yderligere Forbedring af Ventilationsforholdene.

Kolding.

Mæglingsmøde afholdtes den 15. Marts paa *De danske Mejeriers Maskinfabrik* paa Krav fra Forbundet om Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste som Følge af, at Støberiet den 2. Januar ikke var opvarmet, og Materialerne derfor var frosne, hvilket bevirkede, at Formerne ikke kom til at arbejde.

Under Sagens Drøftelse hævdede Firmaets Repræsentant, at det som Følge af, at den særlig stærke Frost var indtruffet i Dagene omkring 1. Januar, hvor der ikke arbejdedes, havde været Firmaet umuligt at træffe særlige Foranstaltninger til at modvirke det skete, men erkendte iøvrigt, at Varmeapparaterne i Støberiet under streng Frost ikke kunde give tilstrækkelig Varme.

Sagen sluttedes med, at Firmaet indgik paa i Erstatning at betale Formerne 4 Kr. pr. Mand, og med Tilsagn om i Løbet af Sommeren at lade foretage en Forbedring af Varmeanlægget i Støberiet.

Næstved.

Mæglingsmøde afholdtes den 29. Marts paa *A/S De forenede Jernstøberier* paa Krav om Tillæg til lave Akkordpriser.

Man enedes om at vise Sagen til fornyet lokal Forhandling, der skal være tilendebragt indenfor 14 Dage. Saafremt der ikke opnaas Enighed her, viderebehandles Sagen ved Timandsmøde.

Gørtlere og Metalarbejdere.

Forhøjelse af Dagpengesatserne.

Fra og med den 1. April 1940 er Arbejdsløshedskassens og Fortsættelseskassens Dagpengesatser forhøjet saaledes:

Forsørgere:

1 til 3 Aars Medlemsret forhøjes fra 4,00 til 4,40 pr. Dag.

3 til 6 Aars Medlemsret forhøjes fra 4,30 til 4,70 pr. Dag.

Over 6 Aars Medlemsret forhøjes fra 4,60 til 5,00 pr. Dag.

Ikke-Forsørgere:

1 til 3 Aars Medlemsret forhøjes fra 3,20 til 3,60 pr. Dag.

3 til 8 Aars Medlemsret forhøjes fra 3,40 til 3,80 pr. Dag.

Over 8 Aars Medlemsret forhøjes fra 4,00 til 4,40 pr. Dag.

Medlemmer indmeldt som Udlærlinge med fra 1 til 12 Maaneders Medlemsret forhøjes fra 3,00 til 3,40 pr. Dag.

Arbejdsdirektoratet er forsøgsvis gaaet med til disse Forhøjelser, uden at der af den Grund er sket Ændringer af Kontingentbetalingen til disse Kasser.

Ekstra-Hjælp til arbejdsløse Medlemmer.

Under Hensyn til den tilstedeværende Dyrtid og øvrige vanskelige Forhold for de Medlemmer, der rammes af Arbejdsløsheden, har Hovedbestyrelsen udarbejdet et Forslag om Ekstra-Hjælp, hvorom der i Dagene indtil den 23. Marts 1940 har været almindelig Afstemning i Forbundet. Forslaget er saalydende:

Hovedbestyrelsens Forslag.

1. Der paalægges de arbejdende Medlemmer i Tiden fra 1. April 1940 til 31. Marts 1941 et Ekstra-Kontingent à 0,75 Kr. pr. Uge, hvilket vil give ca. 15,000 Kr.
2. Af vor Strejkekasse, der for Tiden har en Beholdning paa ca. 152,000 Kr., bevilges et Beløb paa indtil 15,000 Kr.
3. Af dette Beløb paa tilsammen ca. 30,000 Kr. udbetales der en ekstra Hjælp til arbejdsløse

Medlemmer, der er arbejdsløse den 1. April 1940 og har været 30 Dage ledige og afkontrolerede i Tiden fra 1. Februar 1940 til 31. Marts 1940, saaledes at denne Udbetaling finder Sted i Begyndelsen af April 1940 og andrager Kr. 20,00 til Forsørgere og Kr. 15,00 til Ikke-Forsørgere, og herefter, fra 1. April 1940 at regne, ydes der et dagligt Tillæg til den fra Arbejdsløsheds- og Fortsættelseskassen udbetalte Understøttelse.

4. Ekstra-Hjælpen udbetales i henholdsvis Juli og Oktober 1940 samt Januar og April 1941 kvartalsvis bagud.
5. For de i forudgaaende 3 Maaneder før Udbetalingen udbetalte Arbejdsløshedsdage fra Arbejdsløsheds- eller Fortsættelseskassen ydes der et Tillæg af 0,50 Kr. pr. Dag for Forsørgere og 0,35 Kr. pr. Dag for Ikke-Forsørgere.
6. Udbetalingen finder Sted til alle Medlemmer, der har været arbejdsløse i det paagældende Kvartal, uanset om Medlemmet er arbejdsløs eller i Arbejde ved Udbetalingen; men en Betingelse maa det være, at Medlemmet mindst skal have en Udbetaling for 30 Dage.
7. Hvis et Medlem ikke faar udbetalt Tillægshjælpen, fordi han i et Kvartal ikke vil være berettiget til 30 Dage, men dette opnaas ved Arbejdsløshedsperioder indenfor næste Kvartal, vil der for dette Kvartal kunne udbetales ogsaa for de Dage, der ligger i forudgaaende Kvartal, for saa vidt herved opnaas 30 Dage. Her tænkes paa, at hvis et Medlem maatte have ca. 20 Dage i et Kvartal samt ca. 10 Dage i paafølgende Kvartal, vilde Medlemmet efter Punkt 6 ikke være berettiget til nogen Tillægshjælp i nogle af Kvartalerne, men efter denne Bestemmelse vil Medlemmet ikke blive berettiget i første Kvartal, men blive berettiget i paafølgende Kvartal ogsaa for de Dage, der ligger i forudgaaende Kvartal.
8. For Forsørgere, hvis Hustru i et Kvartal har haft en gennemsnitlig Indkomst paa mindst 50,00 Kr. pr. Maaned, vil det betyde, at Medlemmet kun kan faa Tillægsbetaling som Ikke-Forsørger.

Resultatet af Afstemningen blev, at Forslaget blev vedtaget med 339 Ja mod 15 Nej, d. v. s. at 61,5 pCt. af Forbundets Medlemmer har stemt Ja mod 2,7 pCt., som stemte Nej. 64,2 pCt. af Forbundets Medlemmer har deltaget i Afstemningen.

Mæglingsmøde.

Den 19. Marts afholdtes Mæglingsmøde i Forbindelse med Formerne og Arbejdsmændene hos Firmaet *Chr. Nielsens Eftf.* i Horsens i Anledning af, at Firmaet krævede Bod og Erstatning, fordi Medlemmerne havde forladt Arbejdet grundet paa for meget Røg i Metalstøberiet. Forbundene krævede Erstatning for den forsømte Arbejdstid, da man mente, at Firmaet ikke havde gjort tilstrækkeligt for at bortlede Røgen, og endvidere krævede man Aftræksforholdene i Metalstøberiet bragt bedre i Orden. Man enedes om, at de gensidige Krav om Erstatning bortfaldt, og at der mellem Firmaet og Arbejderne skulde optages Forhandling om, hvorledes Røgplagen bedst kunde undgaas.

Kontingentændring.

Fra og med Uge 1 i Regnskabsaaret 1940—41 ændres Kontingentet for arbejdende Medlemmer fra Kr. 3,25 pr. Uge til Kr. 4,00.

Kobbersmede.

I Henhold til Lov af 29. Marts angaaende Forhøjelse af Dagpengesatserne ifølge Pristalsstigningen har Hovedledelsen med Direktoratets Godkendelse besluttet at forhøje Dagpengesatserne fra 1. April 1940 til nedenstaaende Satser:

Medlemstid	Familie-forsørgere	Ikke-Forsørgere
Fra 1—4 Aar	Kr. 3.60	Kr. 3.60
- 4—8 -	- 4,70	- 3.80
8 Aar og derover	- 5,00	- 4,40

Arbejdsløshedstallet den 29. Marts 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	148	24
Helsingør -	20	2
Odense -	27	10
Aarhus -	39	4
Aalborg -	12	4
Horsens -	7	3
Nakskov -	9	0
Hele Landet	262	47

Smede og Maskinarbejdere.

Indgaaede Overenskomster.

Københavns Afdeling 9 har indgaaet Overenskomst med Gasmester *G. Wiese*, Strandvejens Gasværk.

Ved Forbundets Medvirken er der afsluttet Overenskomster med nedennævnte Virksomheder:

Automobilforhandler *Harald Jacobsen*, Grenaa.

Automobilforhandler *Andreas Jacobsen*, Grenaa.

Brdr. Bilde Sørensen, Grenaa.

Automobilfirmaet *Bernhard Petersen*, Nykøbing F. og Stubbekøbing.

Automobilfirmaet *Aage Hansen A/S*, Nykøbing F. og Stubbekøbing.

Automobilfirmaet *Th. Østergaard v/ V. Hansen*, Nykøbing F.

Lynge Eskildstrup Autoforretning v/ H. Jensen, Sorø.

F. Hansen, Saxogade, Sorø.

H. E. Toftegaards Efterflg. v/ Johs. Frandsen, Sorø.

Harald Jensen, Pedersborg pr. Sorø.

Overenskomsten med Installatør *H. P. Petersen*, Tønder, er forlænget paa 1 Aar, efter at Firmaet er indgaaet paa at betale Dyrtidstillæg i Henhold til den mellem Hovedorganisationerne gældende Aftale.

Mæglingsmøder.

Den 1. Marts er der afholdt Mægling paa *Nakskov Skibsværft* til Behandling af 1) Strid om Aflønningen til 2 Nittesjak ved Nitning af Dækket over Maskinrummet samt over Højtanken paa Bygning Nr. 93, og 2) Strid om Betalingen for Ventetid ved Nitning af Skod i Kofferdammen samt for Skiftning af Bolte paa samme Bygning. ad 1) Værftet indgik paa at give et Tilskud til de paagældende Akkorder paa ialt 100 Kr. ad 2) Sagen sluttedes, idet Værftet betaler det paagældende Sjak 2 Timers ansat Timeløn.

Den 14. Marts mægledes paa *Faaborg Jernstøberi & Maskinfabrik*, Faaborg, paa Strid angaaende Akkordpriserne. Man enedes om et Grundlag, som forhøjede de fleste af de gældende Akkorder med forskellige Rater, samt at arbejde videre paa dette reviderede Akkordgrundlag, idet Firmaet henviste til, at de inden for den sidste Maanedstid indførte elektriske Trans-

missioner yderligere vilde øge Udbyttet af Akkorderne, og udtalte sin Villighed til at øge Adgangen til Akkord.

Timandsmøde.

Paa et Timandsmøde den 29. Marts var følgende Sager til Behandling:

1) *A/S Smith & Co.*, Odense. Krav om Betaling for forskudt Spisetid for de ved Lodning af Cyklestel beskæftigede Arbejdere. — Det oplystes, at den hidtil gældende Pris for dette Arbejde var opsagt fra Arbejdernes Side med 2 Maaneders Varsel. Man var enige om under de Forhandlinger, der skulde foregaa om en ny Pris, at træffe en lokal Aftale om det fremtidige Forhold. Indtil disse Forhandlinger er tilendebragt, udbetales der de paagældende Arbejdere ½ Times ansat Timeløn for de Dage, hvor de ikke faar Anledning til at holde den sædvanlige Spisepause.

2) *Odense Staalskibsværft.* a) Klage over Fradrag i 2 Mands Løn for nogle bortkomne Luftslanger, b) Krav om Godtgørelse for 4 Timer ved manglende Varsel til Skifteholdsarbejde ved en Prøvekørsel og Krav fra Arbejderne i 3 Skift om ansat Timeløn ved manglende fulde 8 Timer, hvor Arbejderne som Følge af manglende Varsel faar Skifteholdsarbejde aflønnet som Overarbejde. ad a) Firmaet frafaldt sit Erstatningskrav i nærværende Tilfælde. ad b) Herom opnaaedes ikke Enighed, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

3) *Odense Staalskibsværft.* a) Strid med Nitterne om Betalingen for Flytning fra et Rum til et andet. b) Krav om Tillæg til Grundlønnen for 12 Arbejdere. ad a) Spørgsmaalet vistes tilbage til lokal Forhandling. Opnaas ikke Enighed, faldes tilbage paa Priskurantens almindelige Bestemmelser. ad b) Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

4) *Odense Staalskibsværft.* Krav fra Skibsbyggerne vedrørende Procenter ved Timelønsarbejde:

a) 43 pCt. forhøjes til 65 pCt.

b) Stk. 1 a i Aftalen af 28. Februar 1938 udgaar.

c) Aflønning af Arbejdet paa Afslagningsloftet med et Tillæg paa 70—75 pCt.

Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.



Lærlingenes Rubrik

Vort Blad.

Med dette Nummer faar vort Blad et helt nyt Ansigt. Den Udvikling, som de senere Aar har bragt paa de grafiske Fags Omraade, vil for Fremtiden blive brugt til at give vort Medlemsblad en ny Form og et nyt Udstyr.

Da det for faa Aar siden lykkedes os at faa „Jern- og Metalarbejderen" som Medlemsblad, ogsaa for Lærlingeklubberne, var vi indforstaaet med, at den Løsning af Problemet var bedre end Oprettelsen af et særligt Blad for Lærlingene.

Vi opnaaede for det første derved at faa fastslaaet Fællesskabet med Svendenes stolte Organisation, og vi opnaaede endvidere, at Lærlingene, udover at kunne faa optaget deres egne Meddelelser, fik Adgang til den Rigdom af Stof, som „Jern- og Metalarbejderen" altid har haft, saaledes at Lærlingene ogsaa kunde følge med og sætte sig ind i de Problemer, der om føje Aar ogsaa bliver deres. Bladet har altid været godt orienteret om den faglige og økonomiske Rørelse, baade i Ind- og Udland, og jo før Lærlingene sætter sig ind i de Problemer, jo bedre vil de engang som Svende være i Stand til at træffe de vigtige Beslutninger, som er vore Organisationers Forudsætning.

Endelig har de fagtekniske Artikler været saa indgaaende og alsidige, at de sikkert har betydet og fortsat vil betyde et væsentligt Plus for Lærlingenes teoretiske Uddannelse.

Nu kommer dertil det nye Udstyr, som Bladet faar —, men Adel forpligter, og Pligten maa I opfylde ved at sende Stof, der interesserer jer, ind til Bladet, saaledes at jeres egen Rubrik ogsaa faar et Ansigt, der er Bladet værdigt.

Stof til Bladet maa i Fremtiden være Landsudvalget i Hænde senest den første i hver Maaned, og vi haaber altsaa at modtage Artikler fra jer.

Landsudvalgsmøde.

Den 30. Marts afholdtes Landsudvalgsmøde i København. Formanden mindedes S. A. Svendsen, der pludseligt afgik ved Døden den 28. Oktober 1939.

O. Wolf, der var indtraadt i Landsudvalget som Repræsentant for Hovedbestyrelsen, og Hans V. Petersen, Skanderborg, der var indtraadt som Suppleant for Helge Jørgensen, Kolding, blev budt velkommen.

Formanden aflagde Beretning om Virksomheden. Beretningen affødte en livlig Diskussion.

Et Spørgsmaal, rejst af Lærlingeklubben i Næstved, om tidligere Medlemmer fortsat som Svende kunde blive i Lærlingeklubberne som passive Medlemmer, blev overgivet Arbejdsudvalget til Overvejelse.

Man drøftede de indsendte Forslag til Landsmødet i Odense den 18. Maj og enedes om at lade Arbejdsudvalget udarbejde en Indstilling, som saa skal forelægges Landsudvalget umiddelbart forinden Landsmødet. Man besluttede at søge de forskellige Afgørelser om Forstaaelsen af Lærlingelovens Bestemmelser samlet i en Slags Haandbog til Klubbernes Ledelser. Navnlig om dette sidste Spørgsmaal førtes en interessant Forhandling, hvorefter Mødet sluttede.

Afsluttede Konflikter.

Den overfor Apparatfabrikken *„Zenith"*, København, iværksatte Strejke er hævet den 6. Marts, efter at man ved en Forhandling Dagen forud var enedes om en Ordning af Lønforholdene.

Blokaden overfor Firmaet *„Norka"*, Korsgade 16 A, København, er sluttet, efter at de paaklagede Forhold er bragt i Orden.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
4809	Andersen, Boris H. Charles	København	3 5 98	Kbhvn. Afd.	14 12 39	Kbhvn. Afd.	2... 16 12 39
61935	— Erik Egon	—	... 30 12 19	- -	22 9 39	- -	17... 9 12 39
58754	Boesen, Tage	—	... 19 1 19	- -	5 10 38	- -	13... 5 8 39
54912	Christensen, Gunnar N. Fjord	—	... 8 7 13	- -	25 6 36	- -	12... 23 9 39
51758	Dyhr, Holger Vilhelm	Frederikshavn.	6 1 11	- -	16 9 39	- -	2... 9 12 39
32606	Frandsen, Anker Johannes	Skiffard	29 4 12	D. Arbm. Forb.	1 8 33	- -	14... 18 11 39
59193	Hansen, Flemming Ibsen	Horslunde	3 1 13	Kbhvn. Afd.	27 1 39	- -	6... 25 11 39
35378	— Kaj O. Henry	København	22 11 03	- -	5 12 39	- -	2... 16 12 39
29781	— Robert Johan	—	... 18 12 09	- -	20 6 29	- -	2... 9 12 39
20037	Hammer, Knud Carl Chr.	—	... 15 9 00	- -	6 4 20	- -	11... 21 1 39
26595	Jensen, Reinhold	Aalborg	16 1 12	Aalborg	1 12 30	- -	14... 18 11 39
24588	Johansen, Henry Willy	København	4 3 94	Kbhvn. Afd.	13 10 39	- -	18... 18 11 39
59023	Juhl, Bent	Frederiksberg.	28 4 18	- -	23 12 38	- -	15... 25 11 39
25983	Manhof, Knud	København	15 11 96	- -	20 10 27	- -	10... 2 12 39
30073	Markvardsen, Harald	Ollerup	9 12 12	- -	17 3 39	- -	14... 11 11 39
63810	Menne, Knud Orla	Frederikshavn.	5 4 20	Frederikshavn	11 10 39	- -	5... 25 11 39
25340	Molin, Viggo Isidor	Viborg	14 5 98	Kbhvn. Afd. 1	15 4 17	Centralafd.	23 9 39
6594	Nielsen, Holger Chr. Alfred	Lønborg	23 7 14	Hobro	21 7 35	Hads.-Assens	1 4 39
30106	— Poul Børge Oluf	København	18 10 17	Kbhvn. Afd.	27 10 36	Kbhvn. Afd.	18... 16 12 39
35412	Petersen, Edvin Emanuel	Helsingør	19 4 11	Helsingør	19 7 30	- -	5... 2 12 39
62223	— Rudolf A. Struve	Taarnby	24 5 07	Kbhvn. Afd.	16 11 39	- -	2... 16 12 39
34406	Rasmussen, Vagn Skovgaard	Rostrup	16 6 15	Odense	9 11 35	Silkeborg	29 4 39
51720	Reimann, Leif Preben	København	9 8 12	Kbhvn. Afd.	9 11 31	Kbhvn. Afd.	5... 16 12 39
50037	Rømer, Frederik Heinrich	Varde	4 11 15	- -	13 8 37	- -	2... 18 11 39

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

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:

Specialarbejderforbundet.

Nr. 47569	Christiansen, Valdemar Lars Hans	(Kbhvn. Afd.)
- 47944	Nielsen, Henry Felix Ludvig	(— -)

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 9830	Christensen, Carl Sigfred	(Kbhvn. Afd.)
- 7126	Henriksen, Holger Carl	(— -)
- 30047	Holm, Poul Harald	(— -)
- 28613	Kjær, Alfred Georg Frederik	(— -)
- 50511	Nielsen, Kaj Mogens Ladefoged	(— -)
- 56744	— Poul Holten	(Odense Afd.)

Medlem Nr. 5598, Carl Jensenius Jensen, har atter fundet sin Bog.

Fejltagelse.

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

Nr. 18439 Andersen, Niels Ove

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Gl. Register. Sidst betalt
Nr. 2245	Sivertsen, Poul Christian Vilhelm	20 5 11

		Nyt Register.
Nr. 50158	Christensen, J. Aage Chr. Westergaard	2 9 33
- 58636	Eriksen, Jens Chr. Verner Langelykke	23 9 39
- 57538	Eskesen; Olav Michael	12 11 38
- 59385	Fischer, Niels Peter Christian	28 10 39
- 15424	Hansen, Kaj Thorvald	25 11 39
- 21610	— Peter N. Johan Michael	2 10 37
- 62097	Jensen, Niels Aage Kaas	21 10 39
- 54600	Johansen, Verner Emil Valentin	30 4 38
- 32236	Koch, Peter	5 2 27
- 36181	Larsen, Ejler Christian	24 12 38
- 10852	Laumann, Anker Boe	15 4 39
- 51299	Nielsen, Carl	1 10 38
- 15004	— Svend	20 6 36
- 19532	Olsen, Torkild	18 11 39
- 1421	Rasmussen, Helge Thaarup	6 2 37
- 13125	Toft, Henry George Jensen	10 2 34
- 38383	Wollesen, Hinrik	24 4 26

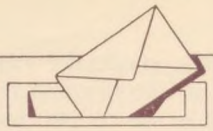
Rettelser

til Adressefortegnelsen for Februar 1940 over Tillidsmænd.

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Kasserere.

Odder Afd.: Kassereren er flyttet til Villa »Højbo«, Bredgade.



FORBUNDS-ADRESSER



Dansk Formerforbund

Forbundskontor: Gl. Kongevej 6, 4., København V. Aabent Hverdage fra 9—11. Telf. Byen 2125 og Byen 6725.

*

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

Forbundskontoret: Sct. Knudsvej 46, København V. Telf. Eva 3151. Kontortid: Alle Hverdage fra 9,15—11,30. Tilrejsende skal henvende sig i Vester Søgade 2, Stuen, paa Anvisningskontoret, aabent fra 9—11, hvortil ogsaa Henvendelse om Arbejdsløshedsforhold sker.

*

Dansk Lokomotivmands-Forbund

Formand: Lokomotivfører *N. Th. Brix,* Davidsallé 26, Aalborg. Telf. Aalborg 3510.

Næstformand: Lokomotivfyrbøder *Aage Olsen,* Østervang, Maribo.

Hovedkasserer: Lokomotivfører *J. Handberg,* Bregnedalsvej 2, Svendborg. Telf. Svendborg 1408.

*

Dansk Metaltrykkerforbund

Forbundskontor: Gl. Kongevej 6, Stuen, København V. Aabent fra 8,30—11,30 samt Fredag fra 17,30—19,30. Telf. Byen 197 v.

*

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Formand og *Sekretærer:* Vestersøgade 4, 2. *Hovedkasserer* og *Bogholder:* Vestersøgade 2, 2. (Hjørnet af Gl. Kongevej). København V. Aabent Hverdage fra 9—17. Telf. Central 5121 og 8221.

Anvisningskontor: Vestersøgade 2, Stuen (Hjørnet af Gl. Kongevej). Aabent Hverdage for Kontrol og Anmeldelse af Arbejdsløshed samt Kontrol og Anmeldelse for Tilrejsende fra 9—11. For Anmeldelse af Arbejde fra 16—18.
Udbetaling til Tilrejsende 16-17. Telf. Central 12651.

Metalarbejdernes Centralafdeling, Gl. Kongevej 6, 1., København V. Forretningsfører *Otto Wolf,* Sekretær *Alfr. Bjørklund.* Kontortid hver Søgnedag fra 9—11 og 16—18. Indgang Vestersøgade 2, 1. Telf. Central 16565.

*

Gørtler- og Metalarbejderforbundet i Danmark

Kontor: Rosengaarden 8, Stuen, København. Telf. Byen 5994. Postgiro No. 1830.

Kontortider: Alle Hverdage 10—11 samt Mandag og Onsdag 17—19. Kontingentindbetaling Fredag 18,30—19. Arbejdsløshedskontrol: Alle Hverdage 10—10,30.

*

Kobbersmedeforbundet i Danmark

Forbundskontor: Forretningsfører *Ludv. Jensen,* Valby Langgade 135, 3. København, Valby. Telf. Valby 3281.

Arbejdsløshedskassen: Formand og Hovedkasserer: *E. Lenander,* Meklenborggade 4, 3., København S. Telf. Amager 3950.

*

Specialarbejder-Forbundet i Danmark

Forbundskontoret: Gl. Kongevej 6, Stuen, København V. Aabent Hverdage fra 9—14, desuden Tirsdag og Fredag fra 17—19. Telf. Byen 5964. Formand: *Fr. Andersen,* Brigadevej 11, 2. Telf. Amager 7843. Hovedkasserer: *K. Larsen,* Marstalsgade 39, Stuen, København Ø.

Udenlandske Forbund

Internationalt Metalarbejderforbund: Monbijoustrasse 61, *Bern.*

Amerikansk Metalarbejderforbund: Modrinits Mouthly, Room 710, *Washington D. C.*

Amerikansk Formerforbund: Lock Box 699, *Cincinatti, Ohio.*

Belgisk Metalarbejderforbund: Place Rouppe 3, *Bruxelles.*

Bulgarisk Metalarbejderforbund: Sofia.

Engelsk Metalarbejderforbund: London S. E., 15, 110 Peckham Road.

Engelsk Formerforbund: 164, Chorlton Road, Brooks Bar. *Manchester.*

Fransk Metalarbejderforbund: 211, Rue Lafayette 211, *Paris (Xe).*

Kontor for indvandrede Formere: Bernard Kelley, Room 40, 23 Park Row, *New-York, City.*

Finsk Metalarbejderforbund: Sirkuskatu 5, *Helsingfors.*

Hollandsk Metalarbejderforbund: Hemonylaan 24, *Amsterdam.*

Jugoslavien: Metalarbejderforbundet, *Belgrad.*

Norsk Jern- og Metalarbejderforbund: Folkets Hus, *Oslo.*

Norsk Formerforbund: Folkets Hus, *Oslo.*

Rumænien: Bucuresti I. str. Cazarmei 11.

Schweizisk Metalarbejderforbund: Monbijoustrasse 61, *Bern.*

Svensk Metalindustriarbejderforbund: Barnhusgatan 8, 3., *Stockholm.*

Svensk Formerforbund: Barnhusgatan 8, 1., *Stockholm C.*

Ungarsk Metalarbejderforbund: VIII, Magdolna ucca 5, *Budapest.*

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.



Storstrømsbroen

JERN- OG METALARBEJDEREN

Maj 1940

DEN INTERNATIONALE ARBEJDSKONFERENCE

Trods Krigen skal der ogsaa i Aar afholdes en international Arbejdskonference. Denne Konference vil blive aabnet den 5. Juni 1940 i Genf og vil antagelig vare ca. 10 Dage.

Grundet paa de nuværende Omstændigheder vil det være forbundet med Vanskeligheder at give Delegationerne tekniske Vejledninger; desuden vil sandsynligvis en stor Del af de Delegerede have mindre Tid til at deltage i Konferencen end under normale Forhold. Derfor er det Hensigten at ændre den oprindelig fastsatte Dagsorden, og det er at vente, at Konferencen ved Siden af nogle Forhandlingspunkter af traditionel eller formel Art kun vil faa eet Spørgsmaal at behandle, nemlig:

> „Metoderne for Samarbejdet mellem Embedsmænd, Arbejdsgiver- og Arbejderorganisationer."

Dette Spørgsmaal vil ikke blive forelagt Konferencen med Henblik paa Udarbejdelsen af en Overenskomst eller en Anbefaling, men kun med det Formaal at opnaa en almindelig Udtalelse samt en Menings- og Erfarings-Udveksling, som kan bidrage til, at man paa Grundlag af de i de forskellige Lande bestaaende Forhold kan drage praktiske Slutninger. Det internationale Arbejdsbureau er for Tiden beskæftiget med Udarbejdelsen af den Beretning, der skal tjene som Grundlag for denne Diskussion.

Til Forhandlingspunkter af traditionel og formel Art hører Beretningen af Direktøren for det internationale Arbejdsbureau samt et Resumé af Regeringernes Aarsberetning over Gennemførelsen af de af disse ratificerede Overenskomster. Under Diskussionen om Direktørens Beretning vil Konferencedeltagerne have rig Lejlighed til at udtale sig om de som Følge af Krigen opstaaede særlige Problemer indenfor Socialpolitiken og Arbejderbeskyttelsen.

Ogsaa Valget af det internationale Arbejdsbureaus Bestyrelse for Tiden 1940—43 vil finde Sted paa denne Konference.

Det internationale Arbejdsbureau har anmodet Regeringerne om at lade deres Delegationer ankomme til Genf senest den 5. Juni om Formiddagen, da der allerede paa denne Dag er forudsat Møder i Regerings-, Arbejdsgiver- og Arbejdergruppen.

Arbejdsbureauet udtaler Haabet om, at de i Betragtning kommende Steder i de forskellige Lande vil gøre deres bedste for at faa sendt fuldstændige Delegationer til Genf (d. v. s. Delegationer, som ved Siden af Regeringsrepræsentanter ogsaa har Arbejdsgiver- og Arbejderrepræsentanter). En saa fuldtallig Deltagelse som muligt i dette Møde vil i Virkeligheden kunne gælde som det bedste Bevis for den Betydning, der tillægges den internationale Arbejdsorganisation som Led i Opretholdelsen og Befordringen af de sociale Fremskridt.

JERN- OG METAL-ARBEJDEREN

Indhold:

Den internationale Arbejdskonference 2

Usikre Udsigter for Faget .. 3
(Spids-Artikel)

Nye Vilkaar for Danmarks Økonomi 4
J. O. Kragh

„Typer" 5
(Drejeren)

Svendeprøver 6
Af Sekretær V. Jeppesen

Metalindustriens Raastoffer 8
Valseværksprodukter
Af Civilingeniør J. Remmer

Lidt Værkstedsteknik 11
Aluminium som Arbejdsmateriale
Af Civilingeniør E. Bildsøe

Dansk Folkeferie 17
Kooperative Foretagender

Organisationernes Rubrik 20
Formere
Gørtlere og Metalarbejdere
Kobbersmede
Specialarbejdere
Smede og Maskinarbejdere

En nobel Handling 22

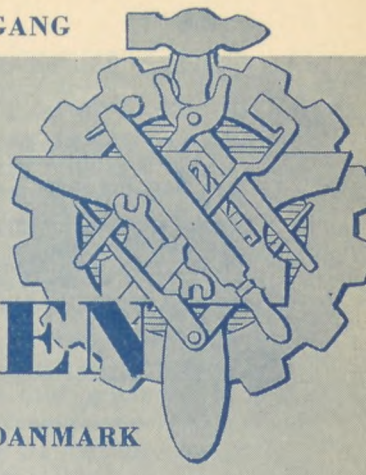
Lærlingenes Rubrik 22

Meddelelser fra Hovedkassererne 23

Slette-Liste 24

Billed-Sider:
Forside: Storstrømsbroen
Midtersider: Teknisk Montage

MAJ 1940 . 26. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Usikre Udsigter for Faget ...

Efter at vort Fag i et Par Aars Tid har kunnet regne med en endog usædvanlig god Beskæftigelse, er den højst usikker i den kommende Tid. I Modsætning til en Række andre Fag var vi sidste Sommer saa langt nede med Ledighedstallet, at vi — bortset fra, at der altid vil være en Del Medlemmer, der er interesserede i at skifte Arbejdsplads — saa godt som ingen Arbejdsløshed havde. Specielt for Svejseres, Drejeres og Automobilmekanikeres Vedkommende var vi gentagne Gange i den Situation ikke at kunne tilfredsstille Efterspørgslen efter Arbejdskraft. Denne Stilling ændredes dog i Løbet af Efteraaret 1939, men heri var intet foruroligende, idet Ledigheden som bekendt altid tager til i Efteraarsmaanederne for at kulminere ved Juletid og derefter aftage til hen i Marts Maaned, og vi har Grund til at tro, at der ogsaa i alt Fald for indeværende Aar var placeret Bestillinger, saa Beskæftigelsen i 1940 maatte kunne betegnes som værende god.

Imidlertid skete der allerede i Efteraarsmaanederne en betydelig Prisstigning paa Raamaterialerne, som naturligvis maatte have den Virkning, at der vistes Forsigtighed overfor nye Bestillinger. Hertil kom paa Grund af den strenge Vinter, hvis Mage ikke er kendt i Mands Minde, Vanskelighederne ved Tilførslen, idet Isen lagde sig omkring de danske Øer paa en saadan Maade, at det selv med Isbryderhjælp ikke var muligt at besejle danske Havne en lang Tid af Vinteren. Denne Situation blev naturligvis yderligere vanskeliggjort ved Krigen mellem Stormagterne.

Det er derfor paa nuværende Tidspunkt ikke muligt blot tilnærmelsesvist at danne sig nogen Mening om, hvorledes Beskæftigelsen vil blive i den kommende Tid, og her maa det paany erindres, at Danmark er ganske blottet for saavel Materialer som Brændselsmidler, alt skal tilføres ude fra, og i hvilken Udstrækning dette kan ske er uafgjort i Øjeblikket.

De foreliggende Ledighedstal, der den 16. April for Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse udgjorde 12,7 pCt., er pr. 26. April steget til 20,8. Strømpilen viser derfor i modsat Retning af, hvad den sædvanligvis gør paa denne Aarstid.

Imidlertid er det berettiget at nære den Forhaabning, at Jernindustrien, der i den moderne industrielle Produktion spiller saa stor en Rolle, ogsaa i den

nærmeste Fremtid vil vise sig nødvendig og produktiv i et saadant Omfang, saa Ledigheden indenfor vort Fag ikke bliver altfor følelig. Dette gælder samtlige Fag indenfor Centralorganisationen; thi er der Beskæftigelse for et Fag, virker dette tilbage paa de andre Fag. Noget andet er, at den industrielle Produktion, der i Løbet af nogle Aar er fordoblet, altid har været udsat for stærke Svingninger, hvilket kræver en relativ stor Reservearmé, der kan træde til, naar Travlheden melder sig, og det er at haabe, at den øjeblikkelige Stagnation vil vise sig at være en Følge af disse Svingninger, saaledes at vore danske jernindustrielle Virksomheder snart igen kan melde fuldt optaget.

NYE VILKAAR FOR DANMARKS ØKONOMI

Mindst 60 pCt. af Eksporten og 50 pCt. af Importen knyttet til Lande, der nu er lukket for os

Med den Tilpasningsevne, der er betegnende for dansk Mentalitet, var det efterhaanden lykkedes os at kante dansk Erhvervsliv ind i et System, der nogenlunde tillod os at eksistere trods de Vanskeligheder, Krigen taarnede op for os. Danmarks Neutralitetsøkonomi indebar vel stadig Usikkerhedsmomenter, og Velstanden var i Nedgang. Men de økonomiske Vanskeligheder syntes ved Indgangen til April paa flere Felter at have kulmineret. Raastofprisstigningen viste Symptomer paa Standsning, og den dansk-engelske Handels- og Betalingsoverenskomst var endelig efter maanedlange Forhandlinger halet i Land. Hermed skulde der indtil videre være lukket af for flere Lussinger fra den Del af Eksportmarkedet. Endelig kom i Forbindelse hermed den ny Landbrugsordning i Stand. Og bortset fra en optrækkende Uenighed om Pristalreguleringens større eller mindre Udstrækning skulde hermed alle principielle Spørgsmaal om Byrdernes Fordeling være løst i ægte dansk Fred og Fordragelighed.

Krigstid betød ogsaa før den 9. April Afsavn og Dyrtid. Prisudvikling, Transport- og Leveringsvanskeligheder, ja endog Vinterens Vejrlig var gaaet os imod, men der var draget Omsorg for, at de stærkeste Skuldre kom til at bære deres Part.

Da den tyske Værnemagt om Morgenen den 9. April lod sine Tropper betræde dansk Territorium, brød dette økonomiske System totalt sammen. Fra da af var Danmark underkastet de engelsk-franske Blokadebestemmelser i disses videste Omfang. Den dansk-engelske Handelsoverenskomst er herefter ikke det Papir værd, den er skrevet paa, og den nye Landbrugsordning er næppe meget mere værd. En Række ældre Handels- og Kreditoverenskomster vil dele fælles Skæbne med den engelske. Fra Verdenshavene vil der foreløbig ikke mere stævne store Skibe ind i danske Havne, tungt lastet med vigtige Raastoffer til Videre-bearbejdelse af danske Arbejderes og danske Bønders kyndige Hænder.

Hvor meget denne økonomiske Omvæltning vil betyde i tørre Tal lader sig ikke nøjagtig angive, idet det ikke er fuldstændig afklaret, hvilke Lande vi fortsat kan handle med og hvilke ikke. Saa meget er dog sikkert, at enhver Handel med fransk og britisk Omraade samt Handel i større Omfang med nord- og sydamerikanske Lande, der kræver Tilførsel pr. Skib vestfra, maa være udelukket. Til disse Omraader er hidtil gaaet godt 60 pCt. af vor Eksport, og herfra har vi faaet ca. 50 pCt. af vor Import.

Dette betyder imidlertid ikke, at al Import for Fremtiden vil indgaa med de halve Kvantiteter. Det betyder derimod, at visse meget vigtige Raastoffer i meget væsentligt Omfang kommer til at mangle. Netop de Nøgleraastoffer, uden hvilke dansk Erhvervsliv ikke kan arbejde i blot tilnærmelsesvis samme Omfang som før, hører ind herunder. Saaledes Foderstoffer til Landbruget, Raastof til Olie- og Margarineindustri, Brødkorn, Uld og Bomuld, Jern og Staal (bl. a. til Byggeri og Skibsværfter), sidst men ikke mindst Kul, Koks, Olie, Benzin og Petroleum.

En ny Handelspolitik.

Hvilke Muligheder, der bliver for at erstatte en Del af den nu bortskaarne Udenrigshandel med Vareudveksling med Tyskland og andre Lande paa det europæiske og eventuelt ogsaa paa det asiatiske Kontinent, kan der intet siges om i Øjeblikket. Holland, Belgien, Svejts, Spanien, Portugal, Italien og Sydøsteuropa kan vi vel stadig handle med. Det samme maa formodentlig gælde Skandinavien og Baltikum. Og dansk-russisk Samhandel faar nu sin store Chance. Saa meget er imidlertid sikkert, at en fuldstændig Opretholdelse af Produktion og Forbrug paa det hidtidige Grundlag ikke bliver mulig. Foreløbig produceres der videre paa den meget ringe Raastofbasis, som vore Lagre efter 6 Maaneders Krig og en arktisk Vinter kan frembyde. Men efterhaanden som disse Lagre op-

bruges, maa Produktionen gaa i Staa, om ikke nye Muligheder viser sig. Med andre Ord: Nødvendigheden byder en Omlægning ikke alene af vor Handelspolitik, men af store Dele af Erhvervslivet. Denne Omlægning vil medføre en meget vanskelig Overgangsperiode.

Blandt de Muligheder, der staar til vor Raadighed for at lette denne Overgang, kan Forsøg i Retning af Erstatningsproduktion for udenlandske Raastoffer utvivlsomt nævnes som en af de betydeligste. Der har paa dette Omraade været talrige Forslag fremme i de senere Aar paa vidt forskellige Felter. Idérigdommen og de tekniske Muligheder har dog i de fleste Tilfælde været større end Rentabilitetsudsigterne, og det er de færreste Planer, der er blevet ført ud i Livet. Nu vil Forholdene formodentlig have ændret sig. Vort nye økonomiske Grundlag vil uvægerlig betyde større Knaphed og mindre Konkurrence udefra, og hermed vil de økonomiske Muligheder for Selvforsyning være forøget, saa de i højere Grad svarer til de tekniske.

Selvforsyningen faar fornyet Aktualitet.

Det er naturligvis ikke gørligt her at referere alle de fremsatte Planer, men vi skal ganske kort resumere nogle af de væsentligste Nyproduktioner, der har været fornuftige Forslag fremme om at slaa ind paa. Det skal straks bemærkes, at Planerne tidligere især har faaet Støtte fra Foreningen Dansk Arbejde og fra Byerhvervenes Organisationer — ikke mindst Arbejdernes —, hvorimod den Erhvervsgruppe, der mest direkte vil blive berørt af Projekterne, om de blev virkeliggjort, nemlig Landbrugerne, hidtil gennemgaaende har været mest forbeholden overfor dem. Ogsaa dette har formodentlig ændret sig nu. Arbejderbevægelsens Erhvervsraad har Æren af at være det eneste Organ her i Landet, der har faaet den Idé at give en samlet Fremstilling af disse Planer. Dette er sket i Raadets Betænkning om Beskæftigelsespolitik. Først og fremmest kredser Forslagene naturligvis om *Landbruget*. Dansk Landbrugs Ensidighed i Forhold til den Mangfoldighed af Muligheder, Planteavl og Kvægdrift frembyder i vort Klima, giver her Projekterne det største Spillerum. Mest omfattende paa dette Omraade er vel de Forslag, Ingeniørerne *Ulrik Pedersen, Markersen* m. fl. er gaaet ind for, om at inddæmme og opdyrke store Omraader, der nu er Havbund, Mosebund eller lignende. Saaledes foreslaas i Farvandet mellem Sjælland, Bogø og Møen 11.500 ha tørlagt, ved Ringkøbing Fjord 22.000 ha og ved Nissum Fjord 9.000 ha. Det drejer sig altsaa om meget store Arealer (Bornholm er 58.000 ha). De herved nyindvundne Arealer — en Slags Marsk — formodes at være meget frugtbare og yderst velegnede til Dyrkning af Lucerne, Foderroer, Hvede og andre Korn- og Foderstoffer til Erstatning for den Import af Landbrugsraastoffer, der nu er standset. Yderligere anføres det til Fordel for Projektet, at de paagældende Jordarbejder næsten udelukkende anvender ufaglært Arbejdskraft — blandt hvilken der som bekendt er stor Ledighed — og næppe behøver udenlandske blokerede Hjælpemidler i større Udstrækning.

Af andre Landbrugsforanstaltninger til Forøgelse af Selvforsyningen med Landbrugsraastoffer kan nævnes en Fortsættelse af Grundforbedringsarbejdet og endelig det nu i mange Aar diskuterede Forslag om at dyrke mindre Brødkorn (Behovet kan eventuelt nedsættes ved Rationering), og til Gengæld flere Sukkerroer og Kartofler, og eventuelt ogsaa mere Majs og Havre. Der skulde herigennem opnaas Afgrøder af langt større Foderværdi. Det er saaledes beregnet, at medens Kornavl gennemsnitlig giver 28 Afgrødeenheder pr. ha, giver Rodfrugter 64 Afgrødeenheder pr. ha (1 Afgrødeenhed er lig 100 Foderenheder lig Foderværdien af 100 kg Byg). Baade Grundforbedringen og Omlægning til Rodfrugtdyrkning giver rigeligt med Arbejdsmandsarbejde.

Betydelig Interesse maa der endelig nu knytte sig til Forslaget om Ensilering af grønne Afgrøder til Erstatning af det udenlandske Kraftfoder om Vinteren. Denne kræver dog Opstilling af dyre Anlæg, som maaske ikke kan fremskaffes nu.

(Fortsættes i næste Nummer.)

Typer:

DREJEREN



Ken Rich 1940

500 Smede- og Maskinarbejderlærlinge

aflægger Prøve efter Bestemmelserne i det nye Svendeprøveregulativ

Blandt de Spørgsmaal, Lærlingeloven af 7. Maj 1937 paalagde de faglige Arbejder- og Arbejdsgiverorganisationer at medvirke til en Løsning af, var Spørgsmaalet om Gennemførelse af de obligatoriske Svendeprøver. Loven fastsatte paa dette Omraade Bestemmelser om, at nævnte Organisationer i Fællesskab maatte foranledige disse Prøver gennemført og afholdt paa en efter Lovens nærmere Bestemmelser forsvarlig Maade.

Umiddelbart efter Lovens Vedtagelse paabegyndte det tidligere oprettede Lærlingeudvalg indenfor Smede- og Maskinarbejderfaget Forhandlinger baade om dette og de øvrige Spørgsmaal, som Parterne i Henhold til Loven skulde medvirke til en Løsning af.

Fra enkelte Sider er der givet Udtryk for nogen Utilfredshed med det lange Tidsrum, der er forløbet mellem Lovens Vedtagelse og den endelige Gennemførelse af Svendeprøverne, og herom maa det bemærkes, at Udvalget vel ved Forhandlingernes Begyndelse var klar over det ønskelige i, at Prøverne kom i Gang saa tidligt som muligt, men paa den anden Side var der Enighed om, at Spørgsmaal som Læretidens Graduering, Lærlingelønninger og Lærlingenes Ferie havde en endnu større økonomisk Betydning for Lærlingene. Behandlingen af disse Spørgsmaal kom derfor i Forgrunden og blev bl. a. en medvirkende Aarsag til Svendeprøvernes Forsinkelse.

Den anden og afgørende Aarsag til Svendeprøvernes sene Fremkomst var, hvad vist nok ingen af Udvalgets Medlemmer forud havde tænkt sig, at der ved Planens Gennemførelse maatte føres et uforholdsmæssigt stort Antal Forhandlinger med de mange Parter og Institutioner, der var direkte interesserede i Prøvernes Udførelse.

Imidlertid er Planen om Prøvernes Gennemførelse — omend noget sent — en Kendsgerning; det første Hold Lærlinge har i Marts Maaned aflagt Prøver efter de nye Regler. Det har dog i første Omgang paa Grund af Regulativets sene Godkendelse været nødvendigt at afholde en ekstra Prøve i April Maaned for et lille Antal Lærlinge, som af Læremestrene var anmeldt for sent.

Forinden vi omtaler Resultaterne og Erfaringerne, der er indhøstet ved de først afholdte Prøver, vil vi under Hensyn til den store Interesse, en stor Del af vore Medlemmer har vist Sagen, til deres Orientering give en Oversigt over Hovedpunkterne i det af Handelsministeriet godkendte Svendeprøveregulativ.



Lærling Erik Jensen med sin Svendeprøve, en Ledespundel med Tandhjul, Not og Notgang, en af de Prøver, der opnaaede den bedste Karakter. Erik Jensen udlærer den 30. Juni hos Nordisk Elektricitets Selskab, Trekronergade 157, København.

1. Til at forestaa alle Svendeprøver i Smede- og Maskinarbejderfaget er for hele Landet nedsat een Svendeprøvekommission. Kommissionen bestaar af 12 Medlemmer, 6 valgt af Arbejdsgivere i Jernindustrien, Resten af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund. Kommissionen tilrettelægger alt Arbejde og drager Omsorg for, at Prøverne aflægges under fuldt forsvarlige Forhold, modtager Læremestrenes Anmeldelse af Lærlinge, der ønskes optaget til Svendeprøve, træffer Afgørelse om, hvorvidt de af Læremestrene fremsendte Forslag til Prøver er fyldestgørende, meddeler Læremestrene og Skuemestrene Tid og Sted for Prøvernes Afholdelse, udsteder de efter Handelsministeriets Regulativ godkendte Svendebreve, ligesom den iøvrigt afgør de Tvistspørgsmaal, som eventuelt maatte forekomme.

2. Svendeprøver afholdes 4 Gange aarligt. Det paahviler i alle Tilfælde Læremestrene rettidig til Svendeprøvekommissionen at fremsende Anmeldelse om, at Lærlinge ønskes optaget til Svendeprøver. Anmeldelsesfristerne er som her anført:

Lærlinge, der udlæres i Tidsrummet:

1. Januar—31. Marts aflægger Prøve i December, anmeldes senest 31. Oktbr.

1. April—30. Juni aflægger Prøve i Marts, anmeldes senest 31. Januar.

1. Juli—30. Septbr. aflægger Prøve i Juni, anmeldes senest 30. April.

1. Oktbr.—31. Decbr. aflægger Prøve i September, anmeldes senest 31. Juli.

3. Indenfor Smede- og Maskinarbejderfaget kan der aflægges Svendeprøve i 9 Brancher. For hver enkelt Branches Vedkommende har

Svendeprøvekommissionen ladet udarbejde nogle Tegninger, der danner Baggrund for Normalemner, som Mestrene kan lade deres Lærlinge udføre i Prøve. Disse Normalemner er angivet i det af Handelsministeriet godkendte Regulativ, der af Læremestrene kan rekvireres fra Svendeprøvekommissionens Kontor. Hovedreglen vil iøvrigt ved Udvælgelsen af Svendeprøvearbejder være, at Læremestrene kan lade Lærlingen udføre et paa Virksomheden forekommende Arbejde, naar dette opfylder de almindelige fastsatte Betingelser og opnaar Kommissionens Godkendelse som Svendeprøve.

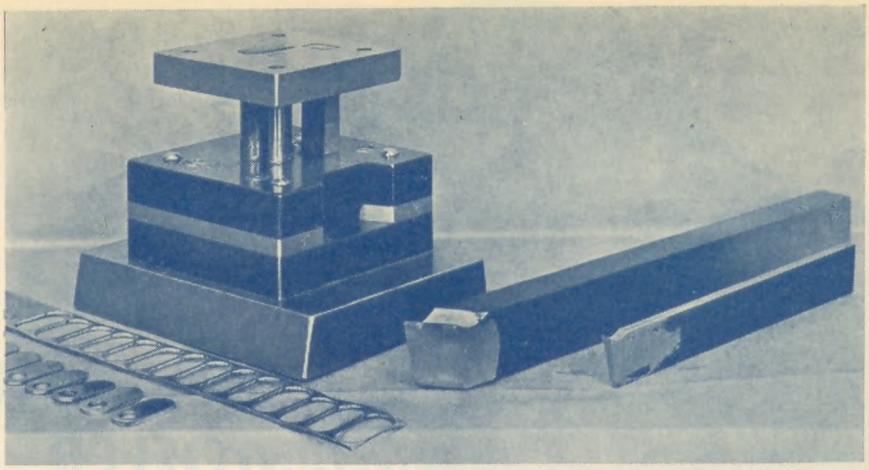
4. Til at forestaa det fornødne Tilsyn med Prøvernes Udførelse samt foretage den nødvendige Bedømmelse har hver af Organisationerne i Landets 71 Politikredse ladet udpege det tilstrækkelige Antal Skuemestre. I hvert enkelt Tilfælde bedømmes Prøven af 2 Skuemestre, 1 udpeget fra Arbejdsgiverside, den anden af Smedeforbundet.

Ved Bedømmelsen af Prøverne giver Skuemestrene Karakterer fra 0—6 i følgende Bedømmelsesgrene:

1. Maalpasning,
2. Faglig Udførelse,
3. Efterbehandling,
4. Tiden i Forhold til Arbejdets Art,
5. Fagtegning, efter Elevens fra Teknisk Skole indsendte Fagtegninger fra hans sidste Semester.

Efter Prøvernes Afslutning tilstiller Skuemestrene Svendeprøvekommissionen Beretning om Prøvernes Forløb, hvorefter Kommissionen foretager Udregning af de enkeltes Gennemsnitskarakterer. Til at bestaa Prøven kræves en Gennemsnitskarakter af 2½ eller derover; er der opnaaet 5 eller derover, faar Prøven Bedømmelsen „Vel udført Arbejde". Den opnaaede Benævnelse vil være at paaføre det af Kommissionen til Lærlingen udstedte Svendebrev.

De her nævnte Punkter danner i alt væsentligt Basis for Fremgangsmaaden ved Gennemførelsen af den nye Svendeprøveordning; at det ikke er noget helt ringe Arbejde, Loven paa dette Omraade har paaført Organisationerne, vil fremgaa af, at der i hele Landet beskæftiges mellem 8000 og 9000 Lærlinge, og hvert Kvartal vil ca. 500 komme til at aflægge Svendeprøve for Smede- og Maskinarbejderfagets Skuemestre.



Ovenfor ses et Sæt Stanseværktøj og 2 Stk. Drejestaal, en Prøve, der er udført af Lærling Erik Jensen i Lære hos A/S Laur. Knudsen, Haraldsgade 43, København; ligeledes en Prøve, der opnaaede en meget fin Karakter.

Det nøjagtige Antal Smede- og Maskinarbejderlærlinge, som i det første Kvartal har aflagt Svendeprøve, er 511, fordelt med 141 i København og 370 i det øvrige Land. Det kan med Glæde konstateres, at alle indstillede har bestaaet Prøven, selv om det for enkelte har været lige paa Grænsen. Smedeforbundet ønsker de unge Kolleger hjerteligt til Lykke med de opnaaede Resultater og byder dem Velkommen i Organisationens Rækker, idet vi udtaler Haabet om, at de sammen med os andre vil medvirke til et fortsat godt Kammeratskab og Sammenhold inden for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Ved Iværksættelsen af de første Svendeprøver nærede man fra Forbundets Side nogen Ængstelse for, om det nu vil være muligt med de mange Medarbejdere over det ganske Land at faa den af Svendeprøvekommissionen udarbejdede Plan til at virke paa fuldt forsvarlig Maade, men den Ængstelse, man nærede, har vist sig ganske ubegrundet.

De nu afsluttede Svendeprøvebedømmelser er ret interessante at studere lidt nærmere (vi vil ikke i denne Omgang fremkomme med nogen Statistik). De viser bl. a., at en betydelig Del af Lærlingene har bestaaet Prøverne med Karakterer, der berettiger dem til Betegnelsen „Vel udført Arbejde", hvilket vil sige, at de har opnaaet Gennemsnitskarakterer paa mellem 5 og 6. Dette maa siges at virke noget forbavsende. Vel er man ikke ukendt med, at mange Læremestre efter Svendeprøveregulativets Godkendelse fik endog meget travlt med at rette paa Lærlingenes Uddannelse, ligesom der paa en Del af de Svendeprøvearbejder, som Læremestrene indsendte, fandtes saa ringe Arbejde, at lignende Tilfælde i Fremtiden antagelig ikke vil finde Godkendelse hos Svendeprøvekommissionen, men selv med det her anførte funderer man alligevel over det meget høje Antal Lærlinge, der har opnaaet de allerbedste Karakterer, og selv om vi ikke i nogen Maade vil kritisere Skuemestrene, vil vi gerne henlede deres Opmærksomhed paa, at ganske givet skal den Lærling, der i alle Maader opfylder Forudsætningerne i de 5 Bedømmelsesgrene, have den bedste Karakter, men til Gengæld bør den heller ikke anvendes paa udført Arbejde, hvor der kan paavises Lærlingene tilregnelige Fejl. De her anførte Synspunkter maa naturligvis under ingen Form opfattes saaledes, at der i noget Tilfælde maa afgives en uretfærdig Karakter, men blot betragtes som en Henstilling til Skuemestrene om meget nøje at gennemgaa og vurdere de enkelte Arbejder, inden Karaktererne fastsættes.

Ud over de her fremsatte Betragtninger om Svendeprøver i Almindelighed vil vi gerne yderligere henlede Opmærksomheden paa Bestemmelserne om Læretidens Graduering. De i første Kvartal indsendte Anmeldelser har vist, at flere Lærlinge skulde have udlært paa et tidligere Tidspunkt. Endvidere vil det stadig være hensigtsmæssigt, at Afdelingerne — især til Læremestre ude omkring i Landet — gør opmærksom paa, at rettidig Anmeldelse om Optagelse til Svendeprøver i alle Tilfælde paahviler Mesteren, og at Undladelse heraf kan medføre Pligt til at lade aflægge Prøve til Svendebetaling.

Viggo Jeppesen.



CIVILINGENIØR J. REMMER

METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

Valseværksprodukter

Indenfor Metalindustriens Raastoffer udgør Valseværksprodukterne en overvældende stor Part. Som Eksempler kan nævnes Grovplade, Finplade, kantvalset Plade, Profiler (I U Z L o.s.v.), Stænger (○ □ — o.s.v.); endvidere Traad og Rør, som efter Valsningen har faaet en »Trækning« og eventuelt en Svejsning, og endelig forzinket (»galvaniseret«) eller fortinnet Plade, Rør eller andet, som efter Valsningen (og eventuelt Trækningen) har faaet et beskyttende metallisk Overtræk af Zink eller Tin.

Valsningens Grundprincip er overmaade simpelt (se Fig. 1). Emnet føres ind imod Mellemrummet mellem de 2 Valsecylindre, som roterer i Pilenes Retninger, derved fatter Cylindrene om Materialet og skyder det frem, idet de samtidig presser Materialet imellem sig. Det indførte Materiale skal have en vis Overtykkelse i Forhold til Valsemellemrummet, og det vil da blive valset ned til en Tykkelse lig Valsemellemrummet. Ved Nedvalsningen undergaar Emnet en stor Længdeforøgelse (»Strækning«) og kun en forholdsvis lille Breddeforøgelse (»Bredning«). Dette vil forstaas, naar man sammenligner Valsecylindrene med en aflang Hammerpen. Af denne Sammenligning vil det endvidere forstaas, at Kraftforbruget til en vis »Strækning« bliver mindre ved lille Valsediameter end ved stor Valsediameter. Men paa den anden Side bliver Vinklen v større ved lille Valsediameter end ved stor (med samme Nedvalsning i Tykkelsen), og denne Vinkel v skal holdes under en vis Grænsestørrelse, for at Valserne selv skal kunne trække Materialet til sig. Jo blødere Materialet er, des større kan Vinklen v være, d.v.s. des større Nedvalsning er det muligt at udføre i een Passage. Derfor kan man i en enkelt Passage faa større Nedvalsning og Strækning ved rødvarmt Materiale (»Varmvalsning«) end ved koldt Materiale (»Koldvalsning«). Endvidere vil den maksimale Enkeltnedvalsning blive begrænset af det Kraftforbrug, som kan overføres gennem et foreliggende Valsepar.

Valsningen er en meget hurtigtvirkende Proces, og man finder derfor ogsaa, at de fleste Valseværker er anlagt paa en meget stor Døgnproduktion, hvor det nævnte simple Grundprincip er tilpasset nøje efter Arten af den fremstillede Vare.

Gennem nogle Aars Arbejde paa forskellige udenlandske Valseværker har jeg haft Lejlighed til at komme i nær Berøring med flere Grene af Valseindustrien, og paa Grundlag heraf skal der i denne og nogle følgende Artikler gives en kort Oversigt over nogle forskellige Valseværkers Indretning og Produktion.

I. Valseværk for Stangjern, oparbejdet af Affaldsjern.

Det Valseværk, der her tænkes paa, blev bygget i Italien i 1927—28. Anlæget var meget enkelt og kun indrettet for en temmelig lille Produktion, ca. 50 Tons pr. Døgn, af Stangjern, hvoraf Størstedelen var Rundjern til Jernbeton.

Naar man skal oparbejde Affaldsjern til nyt Valsejern, vil man i Almindelighed først smelte Affaldsjernet, men i det omhandlede Tilfælde gik man udenom Smeltningen, idet man benyttede følgende gammelkendte Metode:

Affaldsjernet samles ved Haandkraft i firkantede »Pakker« af Størrelse og Vægt efter den Vare, der

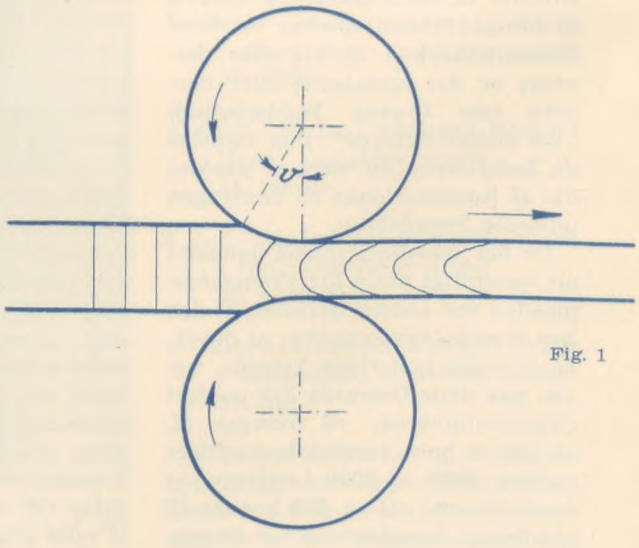


Fig. 1

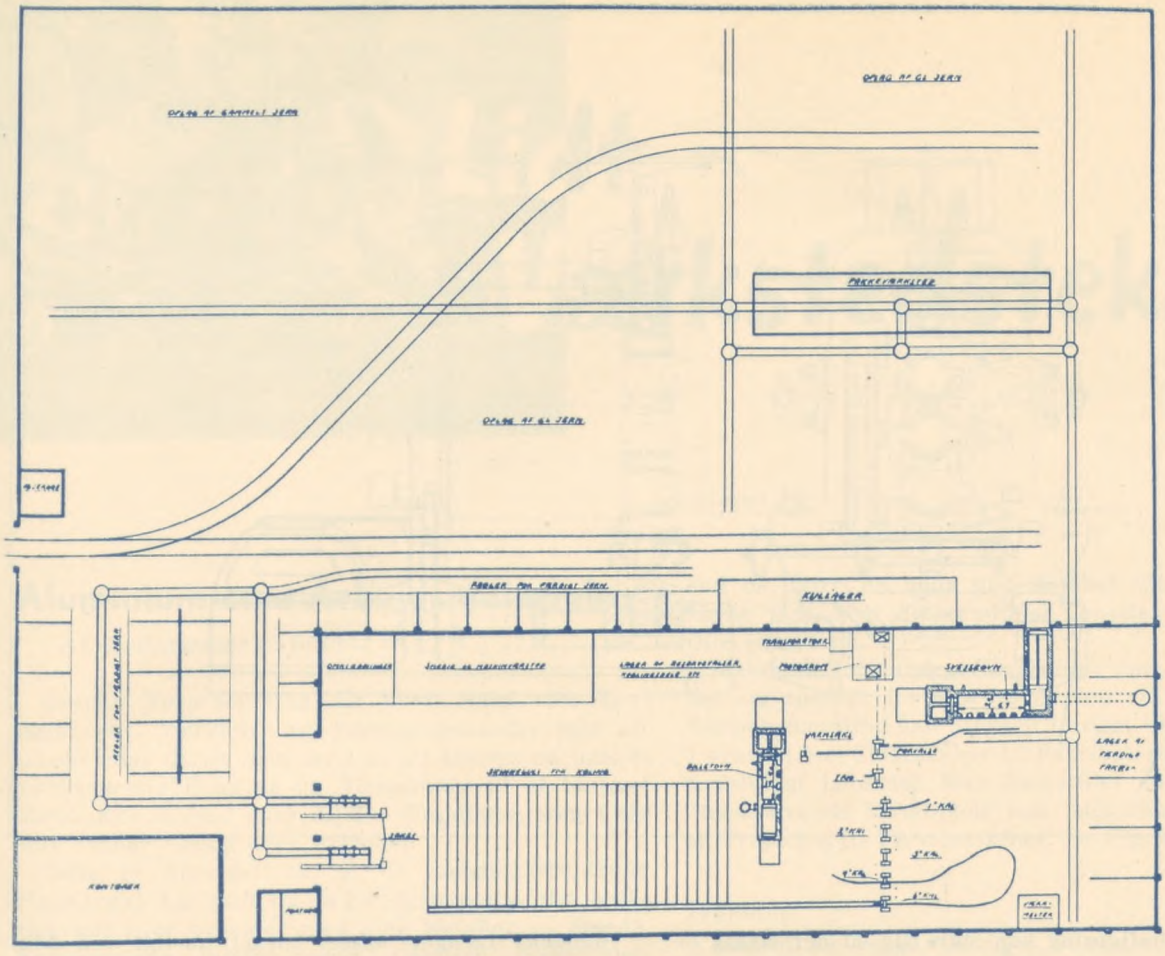


Fig. 2

skal udvalses af den. Pakkens Ydersider bestaar af 4 nogenlunde regelmæssige Pladestykker, som holder sammen paa det tæt stoppede Smaajern indeni og ombindes med 2 Jerntraade. Naar disse Pakker er lavet af en øvet Mand, kan de taale lemfældig Transport til Pakkelager og til Ovn uden at gaa i Stykker, men de kan ikke taale den haarde Behandling i en »kontinuerlig Stødovn«, som ellers bruges til Glødning af Valseemner. Derfor sker Opvarmning i en særlig *Svejseovn,* der arbejder med periodiske Ladninger, saaledes at Pakkerne kan staa urørte i Ovnen, indtil de er blevet saa varme, at Indholdet af sig selv svejser delvis sammen. Naar Pakkerne er blevet hvidvarme, tages de ud een for een og sendes igennem Valseværket, og naar Ovnen paa denne Maade er tømt, sættes en ny Ladning Pakker ind i Ovnen o.s.v.

Fig. 2 viser en noget skematiseret Plan af Anlægget. Størstedelen af Grundarealet (foroven paa Billedet) er Oplagsplads for gammelt Jern. Nederst til højre ses den overdækkede Fabrikshal, og udenfor denne findes Lagerbaase for færdigt Jern og desuden et Kuloplag.

Grundarealet gennemkrydses af 2 Jernbanespor i direkte Forbindelse med Statens Banenet; det ene Spor betjener Færdiglageret og Kullageret, og det andet Spor betjener Oplagspladsen for gammelt Jern.

Desuden er der et stærkt forgrenet Net af Tipvognsspor. Ved de forskellige Spor og Stikspor deles Lagerpladsen for gammelt Jern i forskellige Felter, som hver især benyttes til visse Arter og Kvaliteter af gammelt Jern, saaledes at dette Jern straks ved sin Ankomst bliver sorteret paa passende Maade.

Pakkeværkstedet er en mindre Bygning, hvor Pakkemagerne staar ved et langt Arbejdsbord og laver Pakkerne, som derefter køres paa Tipvogne ind til Pakkelageret langs Gavlmuren i Fabrikshallen. Pakkemagerne arbejder kun 8 Timer i Døgnet, hvorimod Valseværket kører i fortsat Døgndrift. Pakkernes Størrelse og Vægt svarer til den Dimension Jern, der skal valses ud af dem; i Almindelighed laa Vægten mellem 80 og 110 kg.

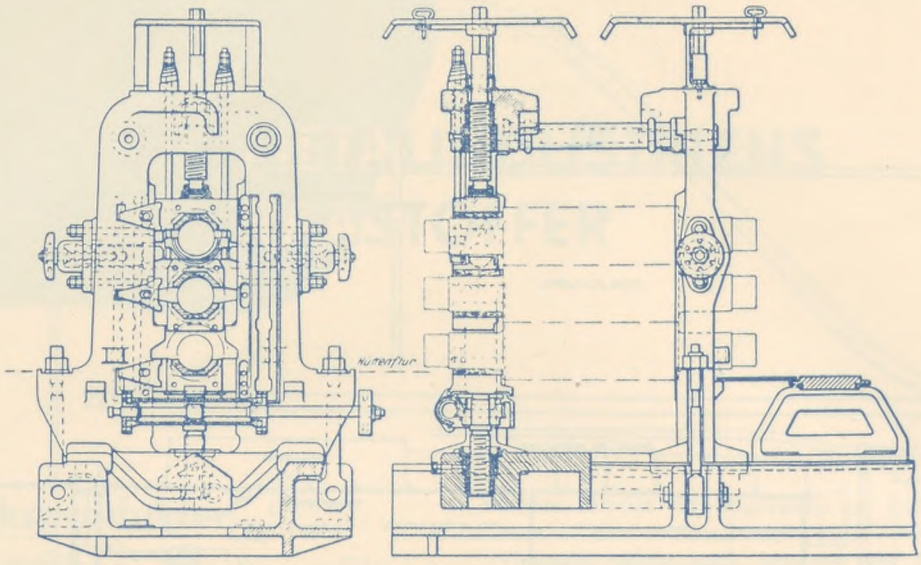
Fra Pakkelageret føres et Tipvognsspor hen foran *Svejseovnens* Facade, hvor der desuden findes en Løbekat med en ophængt afbalanceret Tang, som tjener baade til Indlægning og Udtagning af Pakkerne.

Den udtagne hvidvarme Pakke føres hen til *»Forvalsen«,* hvor den straks faar det fornødne Antal Valsepassager og derved bliver til en lang firkantet Stang. Skal der f. Eks. valses 12 mm Rundjern, vejer Pakken ca. 103 kg, og den udvalses i Forvalsen i 8 Passager til en firkantet Stang med Tværmaal 54×54 mm og Længde ca. 4,1 m. Disse 8 Passager tager ca. 45 Sekunder.

Efter Udgangen fra Forvalsen befinder Stangen sig foran *Varmsaksen,* hvor den straks i rødvarm Tilstand skæres op til 4 »Billetter« paa hver 1 m Længde, idet et kort Stykke skæres fra ved hver Ende af Stangen.

De varme Billetter lægges straks ind i *Billetovnen,* hvor der er Plads til mange Billetter, saaledes at man

Fig. 3



ved nogen Omflytning kan sikre sig, at der stadig er nogle Billetter paa fuld Valsevarme parat til Udtagning.

De valsevarme Billetter tages ud een for een og føres gennem »*Billetvalsen*«, som er en saakaldt Triovalse (se Fig. 3), som valser Materialet frem og tilbage, henholdsvis mellem Midtervalse og Undervalse og mellem Midtervalse og Overvalse. (Den paa Fig. 3 viste Triovalse hører til et Pladevalseværk). Her faar Billetten 11 Passager paa ca. 30 Sekunder og ender derved som en længere Stang paa højre Side af Valsen.

Herfra føres Stangen straks gennem »*Kalibervalseværket*«, som bestaar af 5 Valsestole paa Rad (Triovalser). Hver af Valsestolene har en Serie forskellige Kalibre svarende til de forskellige Dimensioner, der skal udvalses, og de er afpasset saaledes, at Stangen kun skal passere een Gang gennem et bestemt Kaliber i hver af de 5 Valsestole. Det 1' Kaliber (i 1' Valsestol) passeres i Retning fra højre til venstre. Saasnart Spidsen af Stangen er kommet igennem, gribes den med en Tang af en Mand, som straks fører Spidsen ind i 2' Kaliber (i 2' Valsestol); dette Kaliber passeres altsaa i Retning fra venstre til højre. Saasnart Spidsen kommer igennem 2' Kaliber, gribes den og føres ind i 3' Kaliber (i 3' Valsestol), som altsaa passeres i Retning fra højre til venstre. Spidsen gribes igen straks ved Gennemgangen og føres ind i 4' Kaliber (i 4' Valsestol) med Valseretning fra venstre til højre, og derfra gribes Spidsen endnu en Gang og føres ind i 5' Kaliber (i 5' Valsestol) med Valseretning fra højre til venstre. Alt dette gaar meget hurtigt; ved 12 mm Rundjern varer de 5 Passager kun ca. 30 Sekunder, og der dannes derved en Stang paa ca. 25 m Længde.

Stangens Længde vokser meget hurtigt ved hver Passage, og da Gennemgangshastigheden er meget nær ens i alle Passager, danner Valseemnet lange Slynger, der bevæger sig hen ad Gulvet, navnlig mellem de 2 sidste Passager. Der er som Regel et kort Øjeblik Indgribning paa een Gang i 3', 4' og 5' Kaliber, d.v.s. inden Emnet endnu er naaet helt igennem 3' Kaliber, er Spidsen forlængst gaaet igennem 4' Kaliber og er allerede indført i 5' Kaliber.

Den færdigvalsede Stang, som kommer ud af 5' Kaliber, lægger sig i en Rende, hvorfra den ruller sidelæns ned paa Kølegulvet, som bestaar af tværgaaende Skinner.

For Enden af Kølegulvet findes 2 Sakse, som afskærer Stængerne til Normallængder ca. 6 m, og Færdigvaren føres derefter ad Tipvognssporet hen til Færdiglageret, hvor hver Dimension anbringes i sin Baas.

Fra Færdiglageret er der let Adgang til Lastning af Jernbanevogne, som derefter passerer Vægten og kører ud af Fabrikken.

Om det her beskrevne Pakkesvejseanlæg i Forhold til et tilsvarende Anlæg med Smelteovn og kontinuerlig Stødovn kan i Korthed siges følgende:

Kulforbruget bliver betydeligt mindre pr. Ton Færdigvare.

Der kræves noget mere Arbejdskraft pr. Ton Færdigvare.

Kvaliteten af Jernet kan være lidt ringere, hvorfor Metoden væsentligst bruges til Stangjern af enkel Form.

En nærmere Beskrivelse af visse Enkeltheder i Anlæget, f. Eks. Ovnene, Valserne og deres Profiler, skal gives i en følgende Artikel.



Lidt Værkstedsteknik

Aluminium som Arbejdsmateriale

Af *Civilingeniør E. Bildsøe.*

Overfor Forarbejdning har hvert Metal sine Særegenheder. Værktøjer og Fremgangsmaader maa afpasses efter disse; men først af alt kræves en haandværksmæssig Erfaring og Tilvænning til et bestemt Metal. Kun derved naas de fine Resultater, som i sig selv skaber Glæde over Arbejdet.

Dette er Aarsagen til, at de metalforarbejdende Haandværk har skilt sig ud i Faggrupper — der praktisk talt hver arbejder med sine Metaller — Smede, Kobbersmede, Blikkenslagere, Gørtlere, Elektropletarbejdere, Sølvsmede etc.

Denne Specialisering har endnu ikke rigtig naaet at gøre sig gældende med Hensyn til det nye Metal Aluminium og dets Legeringer. Flere Faggrupper beskæftiger sig dermed sideordnet med deres respektive Specialiteter.

Hvad enten Praksis vil udvikle sig i den ene eller den anden Retning, kan man ikke se bort fra, at det konkurrencedygtige Kvalitetsarbejde i Aluminium kræver særlige Værktøjer, særlige Arbejdsmetoder og særlige haandværksmæssige Færdigheder.

Vi skal søge at optrække Hovedlinierne vedrørende Forarbejdning af Aluminium og dets Legeringer, men skal foreløbig holde os alene til Smedning, Trykning, Trækpresning, Drejning og Boring.

Smedning og Varmpresning.

Smedeligheden af ren Aluminium er daarlig ved Stuetemperatur, men god ved Temperaturer mellem 550 og 300° C. Overskrider man 550°, bliver Metallet skørt, og allerede ved ca. 650° smelter det. Ved Opvarmning i aaben Ild er det vanskeligt at opnaa den rette Smedevarme; derfor maa man til Smedebrug foretrække Ovn med Pyrometer.

Aluminium egner sig udmærket for Smedning eller Varmpresning i Sænker, men da Friktionen mellem det varme Aluminium og Staal er større end mellem Jern og Staal, maa Gravuren udføres med bedre Afrunding, end man er vant til ved Sænksmedning af Staal. Tillige bør man forvarme Sænkerne til ca. 200° C for at undgaa en for hurtig Afkøling af Metallet. Paa den anden Side maa Sænkerne ikke blive varmere end ca. 250°, da dette gør Metallet tilbøjeligt til at klæbe fast. Som Smøremiddel benyttes en organisk Olie eller Fedt.

Blandt Aluminiumlegeringerne er der flere, der egner sig specielt for Smedning. Ved en efterfølgende Varmebehandling kan Styrken forøges væsentligt. Fig. 1 viser et Sæt Staalsænker til Fabrikation af en Sprøjtepistol af Letmetal. Man fremstiller endog saa kvalitetskrævende Maskindele som Motorhuse, Stempler og Propeller til Flyvemaskiner. Se Fig. 9, 13 og 23.

Trykning.

Aluminium er et særdeles velegnet Trykkemetal. Man benytter Patroner af haardt Træ, Aluminiumgods eller Staal. Ved Haandarbejde paa almindelig Trykkerbænk (Fig. 2) benyttes hærdede og blankpolerede Trykkerstaal (Fig. 4). Fra Tid til anden poleres Staalene paa et paa en Træklods klæbet Stykke Læder

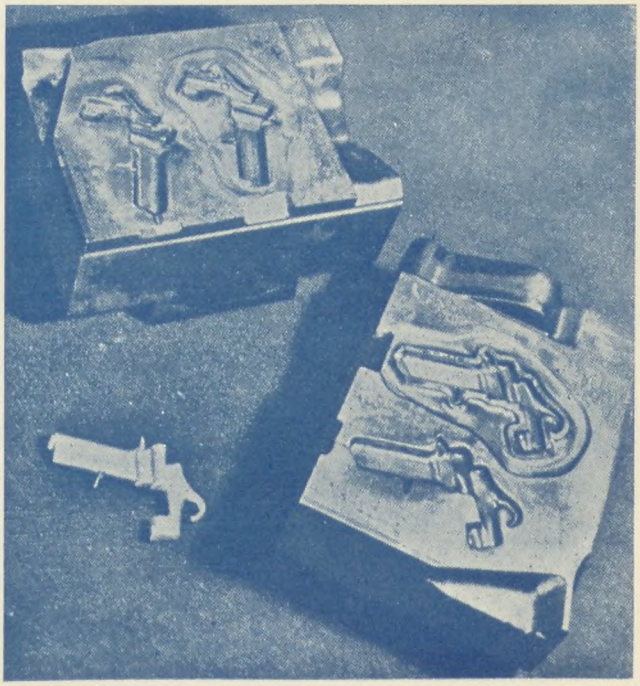


Fig. 1. Sænker for Smedning af Sprøjtepistol af Letmetal. (Douglas B. Hobss: Aluminum.)

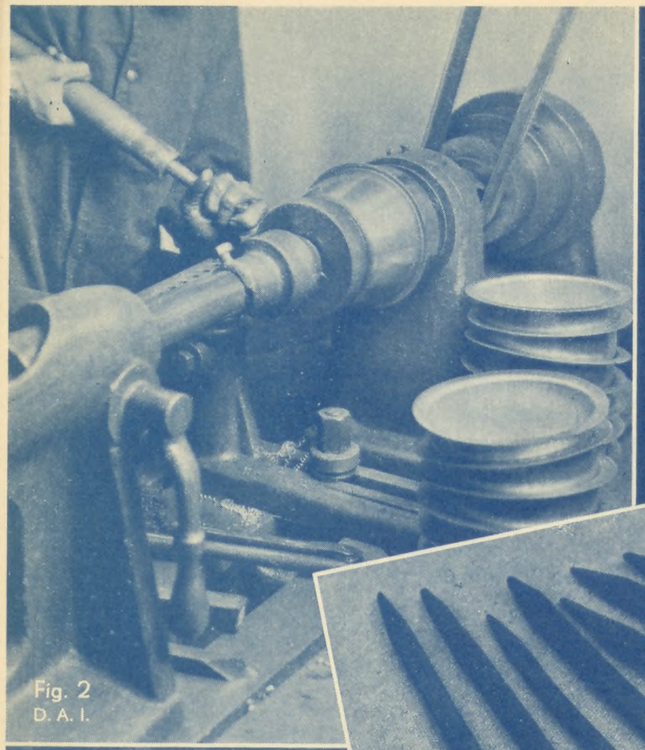


Fig. 2
D. A. I.

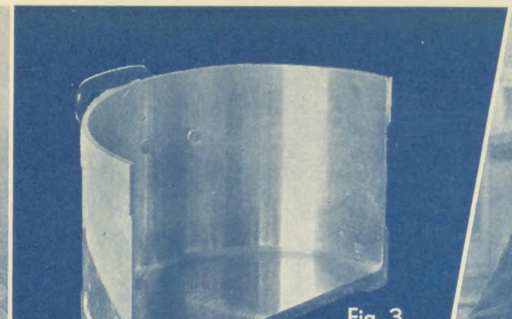


Fig. 3
D. A. I.



Fig. 4

Fig. 5
D. A. I.

Fig. 6
D. A. I.

Fig. 2. Trykning af Aluminiumkasserolle af Emner, der er optrukket paa Trækpresse.

Fig. 3. Gennemskaaret Aluminiumgryde.

Fig. 4. De vigtigste Trykkerstaal for Haandforarbejdning.

Fig. 5. Rondel af 2 mm Aluminiumplade før Optrækning til Kasserolle.

Fig. 6. Resultatet af en enkelt Trækoperation.

Fig. 7. Malkemaskinspand optrykkes paa Planerbænk.

Fig. 8. Delepatron for Malkemaskinspand..

Fig. 9. Motorhus. Midterpartiet sænksmedet i 2 Dele.

Fig. 10. Optrykning af Aluminium-gryden Fig. 3.

Fig. 11. Støbt Topstykke til Pratt & Whitney Stjernemotor.

Fig. 12. A. Alm. Spiralbor for Jern. B. og C. Specialbor for Aluminium og -Legeringer.

Fig. 13. Sænksmedede Stempler til Flyvemaskinemotorer.

Fig. 14. Snit i Trækstempel for Kasserolle.

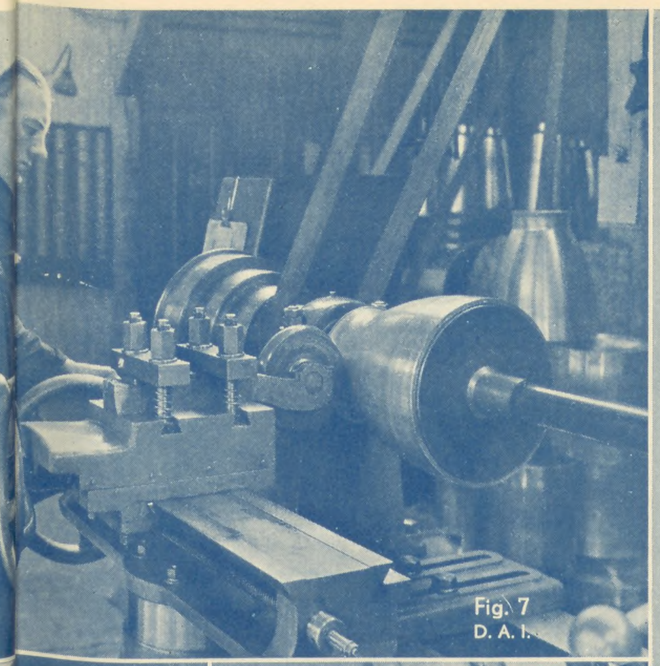


Fig. 7
D. A. I.

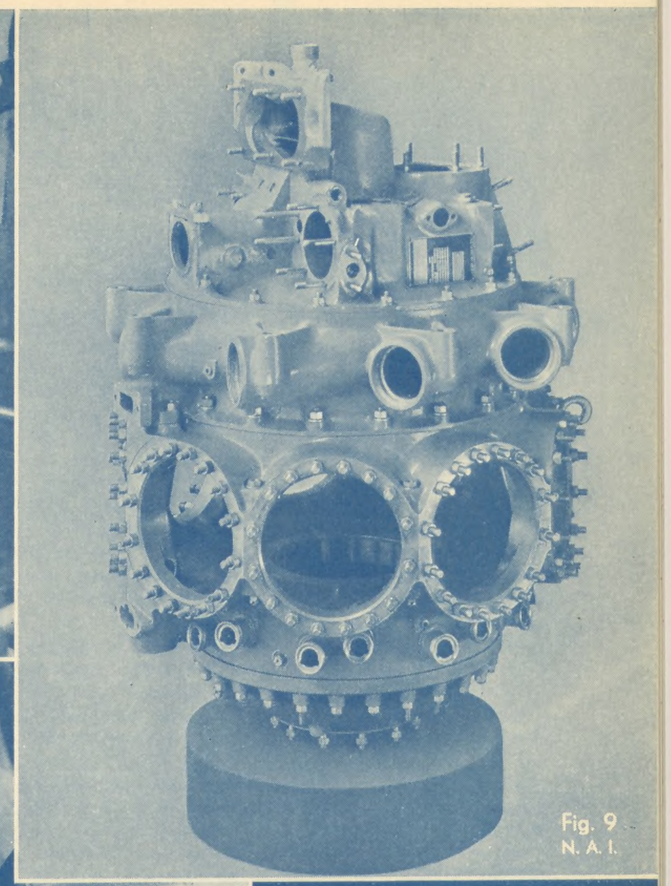


Fig. 9
N. A. I.



Fig. 8
D. A. I.

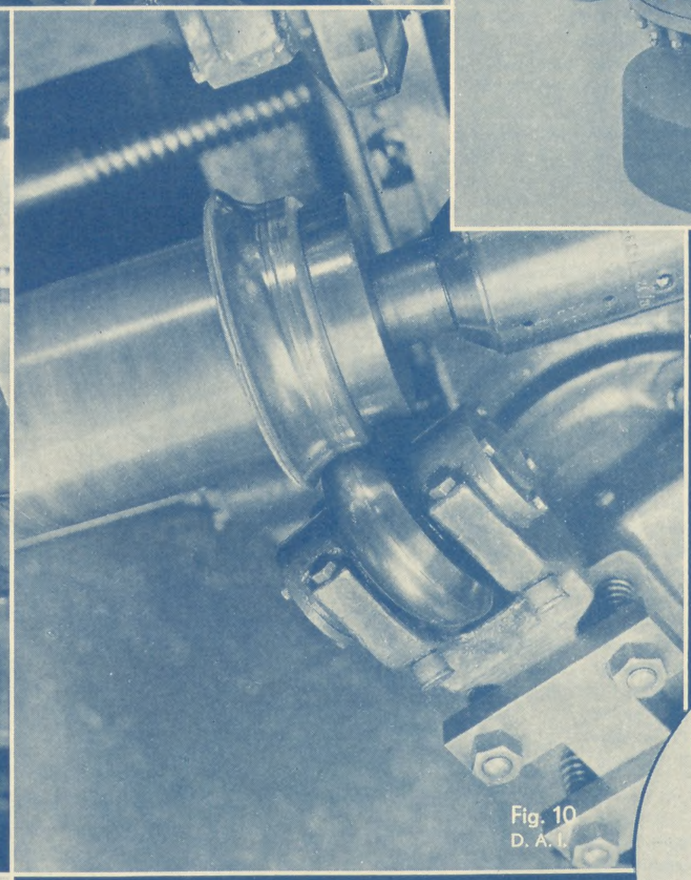


Fig. 10
D. A. I.



Fig. 11
N. A. I.



Fig. 12



Fig. 13
N. A. I.

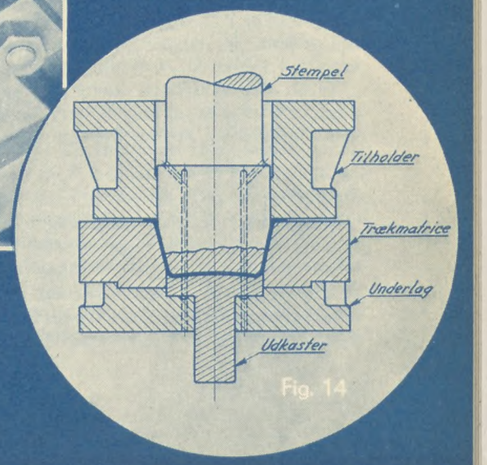


Fig. 14

med et paastrøet Polermiddel. Kræves Smøring, benyttes Talg, tyk Maskinolie eller Vaselin, der smøres paa Aluminiumpladen med en Klud.

En passende Periferihastighed er 15 til 20 m/Sek. svarende til, at en Patron paa indtil 150 mm i Diameter skal løbe mindst 2000 Omdr. pr. Minut, en Patron paa 200—250 mm skal løbe 1500 Omdr./Min.

Ved Maskintrykning paa de saakaldte Planerbænke benyttes Staalruller, der fremføres mekanisk. (Fig. 7 og 10).

De fleste Former kan trykkes op ved Hjælp af en enkelt Patron uden Glødning. Bliver Pladen for stiv, saaledes at Glødning er nødvendig, kan man ofte foretage denne uden at tage Arbejdsstykket af Patronen, idet man retter en Flamme fra en Loddelampe mod det roterende Arbejdsstykke. Ved 300—350° bliver Metallet atter blødt, men Varmen skal holdes ca. 10 Minutter ved denne Temperatur. Man kan prøve Temperaturen ved at holde et Stykke Sæbe eller Talg mod den roterende Plade. Efterlader disse Materialer en lys, brun Streg, har man naaet ca. 300° C. Kan en Fyrrespaan tegne en brun Streg paa Metallet, har Temperaturen overskredet den tilladelige Grænse — ca. 400°.

Et Eksempel paa, hvor taknemligt et Metal Aluminium er i Metaltrykkerens Haand, viser Fig. 3. Af en 10 mm Plade er optrykket en Gryde, der har ca. 9 mm Bund og 3 mm Sarg med Forstærkninger. Et Stadium af Arbejdet ses fra oven i Fig. 10. Den stærke Deformation af Metallet er udført uden nogen Mellemglødning. Grydens Underside er planeret med Drejestaal.

Trækpresning.

Aluminium egner sig endnu bedre end Staal og Messing som Materiale for optrukne Pladevarer; det taaler større Formforandring, inden Metallet bliver saa skørt, at det maa udglødes. Ofte kan man give det 3—5 Trækoperationer uden Mellemglødning. Trækmatrice, Stempel og Tilholder maa være omhyggeligt polerede paa Arbejdsfladerne, da de ellers vil rive. Udglødning bør ikke foretages, før der virkelig er Grund dertil, da de efterfølgende Optræk ellers let gør Overfladen arret.

Fig. 14 viser et Sæt Værktøj til Optrækning af en Kasserolle i en enkelt Operation. Fig. 5 og 6 viser et lignende Sæt Værktøj, der illustrerer, hvilken Deformation der kan naas i en enkelt Operation. Hvis Smøring er nødvendig, benyttes tyktflydende Maskinolie eller Vaselin.

Til eventuel Udglødning benyttes bedst et Saltbad af lige Dele Kalisalpeter og Natronsalpeter opvarmet til mellem 300 og 350° C. Genstandene holdes nedsænket i Badet ca. ½ Time og køles derefter i Vand.

Varer, der skal have større Styrke end ren Aluminium, fremstilles af Legeringer, der efter Optrækningen underkastes en Varmebehandling.

Spaantagning.

Aluminium og dets Legeringer er Metaller, som forholdsvis let lader sig bearbejde med skærende Værktøjer. Det er dog en Forudsætning, at Staalet har en Form, der er afpasset specielt for Aluminium, og denne Form afviger i de fleste Tilfælde fra de Former, der passer for Jern eller f. Eks. Messing.

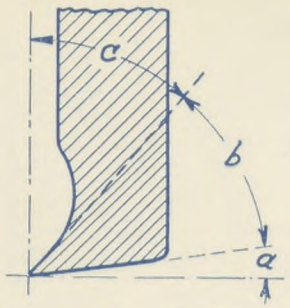


Fig. 15

Frigangsvinkel ..... a = 6—10°
Ægvinkel ..... b = 30—50°
Skær ..... c = 30—54°

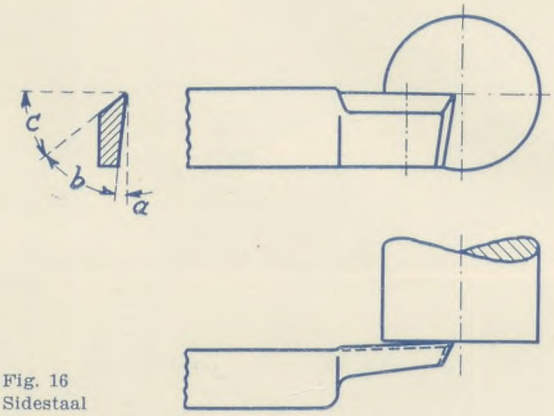


Fig. 16
Sidestaal

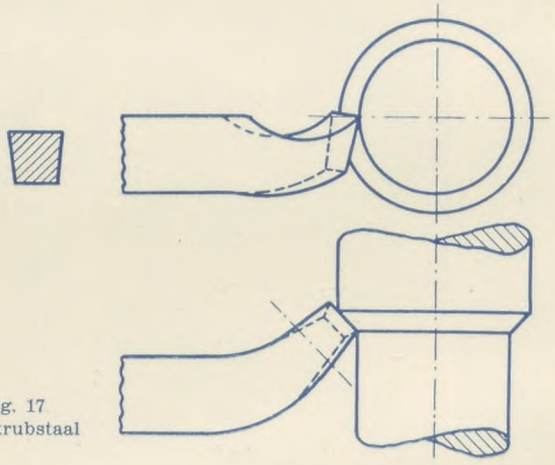


Fig. 17
Skrubstaal

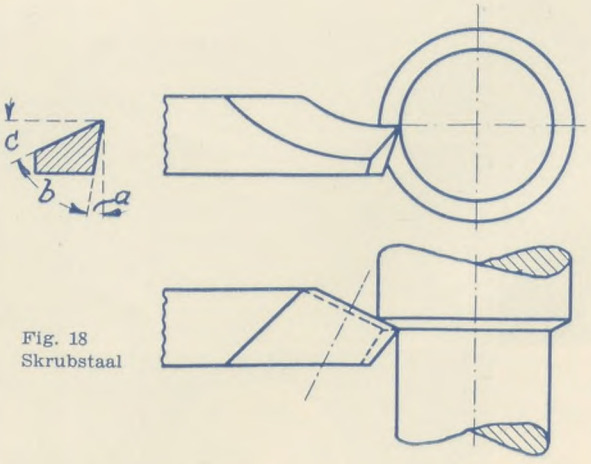


Fig. 18
Skrubstaal

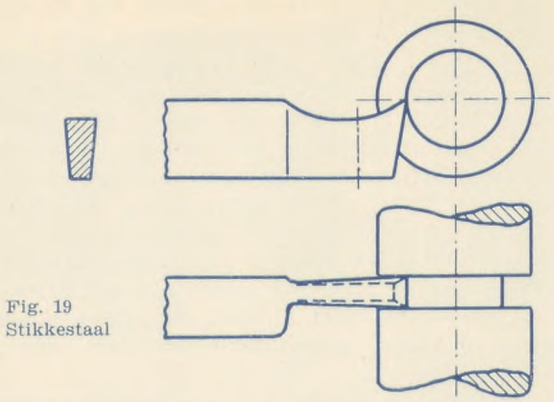


Fig. 19
Stikkestaal

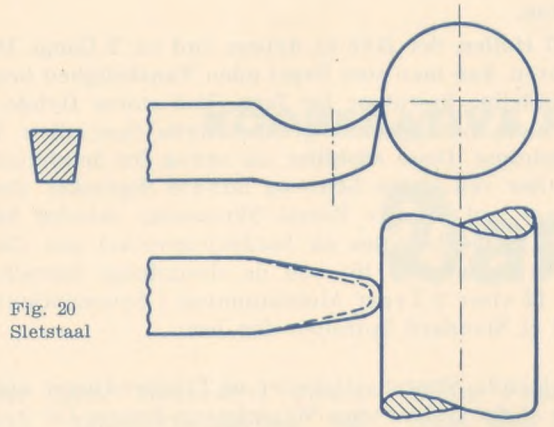


Fig. 20
Sletstaal

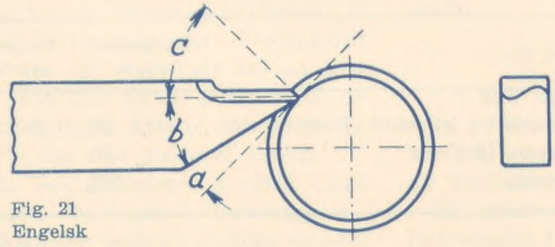


Fig. 21
Engelsk
Facon

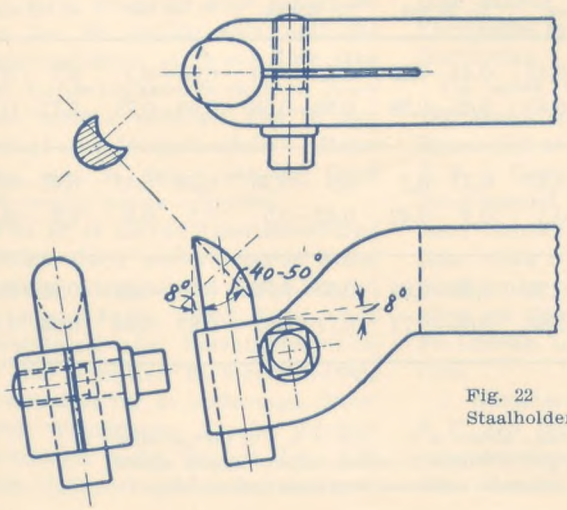
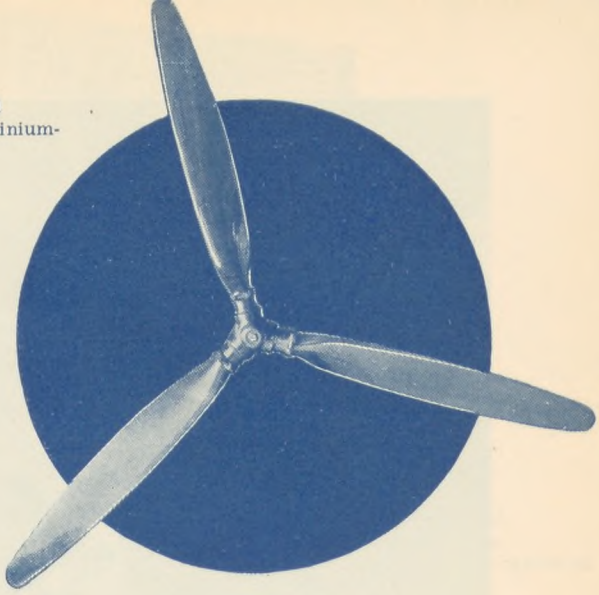


Fig. 22
Staalholder

Fig. 23. Propel smedet af Aluminiumlegering og kopifræset. N. A. I.



Tilsidesættes dette Hensyn, vil Arbejdet besværliggøres af Aluminiums Tilbøjelighed til at »fedte« og skubbe Staalet fra sig, saa Overfladen bliver nopret og furet.

Fig. 15 i Forbindelse med vedføjede Tabel angiver de Vinkler, der i Almindelighed er de hensigtsmæssigste ved Skæring i Aluminium. Ægvinklen (b) er væsentlig mindre end ved Skæring i Staal, 40—50° vil som Regel være passende for Værktøjer, der skal kunne arbejde snart i ren Aluminium, snart i Legeringer deraf.

Foruden Vinklerne har de slebne Fladers Glathed Betydning. De bør »trækkes af« med Oliesten, saa Æggen staar skarpt med rene Linier. Endvidere bør Afløbsfladen for Spaanerne helst være poleret og have en jævnt forløbende Runding, saa Spaanerne ikke stukkes mod den.

Aluminium og navnlig dets Legeringer slider ret stærkt paa Værktøjerne. Kulstofstaal (Støbestaal) er ikke særlig holdbart; Hurtigstaal maa i Almindelighed foretrækkes. Til Produktionsarbejde i haardere Legeringer anbefales Værktøjer med Skæremetal, men de maa slibes med en større Ægvinkel (ca. 60—80°). Til særlig nøjagtig Sletdrejning har Diamantværktøj vist sig at være praktisk, da Sliddet paa Diamanten er ganske minimalt.

Aluminium og dets Legeringer kan bearbejdes med store Skærehastigheder. Selvfølgelig maa disse rette sig efter Spaantværsnittet og paagældende Maskines Ydeevne, men paa samme Maskine kan Arbejdsstykker af Aluminium bearbejdes paa væsentlig kortere Tid end tilsvarende Emner af Støbejern eller andre tunge Metaller. I mange Tilfælde kan denne Omstændighed bevirke, at det færdigforarbejdede Gods bliver billigere at fremstille af Aluminium end af Støbejern eller andre tunge Metaller.

Drejning.

Som almindelig Regel gælder, at Drejestaalet virker bedst, naar det er formet saaledes, at Spaanen løber af saa lige som muligt. Fig. 16—22 viser 7 Staalformer, der anbefales til almindelige Arbejder, saavel i ren Aluminium som i Legeringer; til haardere Legeringer maa Skæret (Vinklen c) dog gøres lidt mindre og Ægvinklen lidt større end vist. Staalene Fig. 21 og 22 har den Fordel, at Faconen stadig kan vedligeholdes alene ved Slibning, hvorimod Staalene 16—20 fra Tid til an-



Fig. 24. Paanitning af Hank paa Aluminiumgryde. D. A. I.

den maa istandsættes ved Smedning og fornyet Hærdning.

Staalene indstilles som Regel i Pinolhøjde eller en Ubetydelighed højere. Herfra undtages dog den engelske Staalform Fig. 21, hvis Højdeindstilling maa rette sig efter Arbejdsstykkets Diameter, idet man skal holde en Frigangsvinkel paa 8—10°. Dette Staal har den Fordel, at selv om Drejebænken har Slør i Underslæde eller Tværslæde, vil Staalet ikke have Tendens til at trække sig ind mod Godset, saaledes som Staal med stærkt Skær har, naar de anbringes i Pinolhøjde. Staalet egner sig baade for Skrubning og Sletning.

Den i Amerika meget benyttede Form, Fig. 22, egner sig ogsaa baade til Skrubning og Sletning. Der benyttes runde »Tool Bits« af Hurtigstaal. Disse har den Fordel i Sammenligning med firkantede Bits, at man ved Løsning af Spændeskruen kan dreje Staalet i forskellig Stilling, alt efter det foreliggende Arbejde. *Skærehastigheden* ved Skrubning kan i velegnede Maskiner naa op til 500 m/min., og ved Sletning til 1000 m/min.

Tilspændingen skal helst holdes paa under 1 mm ved Skrubning og mellem 0,1—0,3 mm ved Sletning. Ønskes Spaantværsnittet forøget, maa dette ske ved Forøgelse af *Spaandybden;* denne kan godt være paa flere mm.

Til *Smøring og Køling* benyttes Boreolieemulsion eller Sæbevand. Til finere Sletarbejde anvendes undertiden Terpentinolie.

Boring.

Til Huller, der ikke er dybere end ca. 2 Gange Diameteren, kan man som Regel uden Vanskelighed bruge almindelige Spiralbor for Jern. Ved større Dybde er det mere hensigtsmæssigt at benytte Specialbor for Aluminium. Disse adskiller sig særlig fra de almindelige Bor ved større Skær og mindre Ægvinkel. Dette opnaas ved at give Borets Skruenoter mindre Stigning; tillige benyttes en Spidsningsvinkel paa 130—140° i Stedet for 110° ved de almindelige Spiralbor. Fig. 12 viser 2 Typer Aluminiumbor i Sammenligning med et Standard Spiralbor for Jern.

Følgende Skærehastigheder og Tilspændinger anbefales af det tyske Firma Wesselmann-Bohrer-Co. A.-G.:

Periferihastigheder ved Boring med Specialbor

	Kulstofstaal m/min.	Hurtigstaal m/min.
Aluminium, Silumin, Duralumin .	indtil 90	indtil 120
Hydronalium	— 60	— 100
Elektron	— 200	— 200

Tilspændinger i mm/Omdr.

	Staal	Diameter: 1—4 mm	4—8 mm	8—15 mm	15—23 mm	23—32 mm	32—40 mm	40—60 mm
Aluminium Silumin Duralumin	K	Haandtilspænding	0,15—0,27	0,27—0,43	0,43—0,55	0,55—0,64	0,64—0,7	0,7 — 0,76
	H		0,18—0,29	0,29—0,45	0,45—0,58	0,58—0,68	0,68—0,75	0,75—0,85
Hydronalium	K	Haandtilspænding	0,06—0,14	0,14—0,22	0,22—0,3	0,3 —0,38	0,38—0,45	0,45—0,52
	H		0,09—0,16	0,16—0,3	0,3 —0,42	0,42—0,5	0,5 —0,6	0,6 —0,7
Elektron	K	Haandtilspænding	0,22—0,37	0,37—0,55	0,55—0,69	0,69—0,79	0,79—0,85	0,85—0,95
	H		0,28—0,45	0,45—0,64	0,64—0,77	0,77—0,87	0,87—0,94	0,94—1,05

K: Kulstofstaal. H: Hurtigstaal.

Litteratur: Douglas B. Hobss; Aluminum.
Hermann Zurbrügg; Die Bearbeitung des Aluminiums.
„Wesselmann" Präzisions-Werkzeuge.

Illustrationer mærket N. A. I. eller D. A. I. er venligst stillet til Raadighed af Nordisk Aluminium Industri. Billeder mærket D. A. I. er optaget hos Dansk Aluminium Industri A/S.



Folke-Feries Rejsebureau i Frederiksborggade 42

KOOPERATIVE FORETAGENDER

Dansk Folke-Ferie

Det sidste kooperative Foretagende, Arbejderbevægelsen har skabt, er *Andelsselskabet Dansk Folke-Ferie.*

Ferieloven betragtede man i alle Arbejder-og Funktionærkredse som et af de virkelig store Fremskridt, idet der her var Tale om en Lov, der ikke blot havde økonomisk Betydning, men maatte forventes ogsaa at faa stor kulturel Værdi.

Da Socialminister Ludvig Christensen ved Lovens Forelæggelse i 1938 kunde oplyse, at ikke mindre end 250,000 Arbejdere og Funktionærer, der aldrig før havde haft Ferieret, vilde faa det som Følge af Loven, erkendte man saavel inden for de faglige som politiske Organisationer, at denne Lov ikke blot burde inkasseres med en mere eller mindre varmfølt Tak til den radikal-socialdemokratiske Regering, men at den i saa høj Grad som mulig burde udnyttes.

Paa et af Hovedorganisationerne afholdt Møde understregede Statsminister Stauning da ogsaa stærkt, at Lovens fulde Værdi først vilde konstateres, naar Ferietiden virkelig blev udnyttet. Et større Udvalg blev nedsat for at undersøge, hvorledes Arbejderne kunde udnytte Ferieloven bedst, og paa dette Udvalgs Opfordring blev Institutionen Dansk Folke-Ferie foreslaaet oprettet med det *Formaal paa alle tænkelige Maader at fremme den brede Befolknings Adgang til sund og god Udnyttelse af Fritid og Ferietid,*

— — og saa tog Folke-Ferie fat.

Til den daglige Ledelse knyttede man straks 3 Personer med mangeaarig Uddannelse inden for Rejse- og Turistlivet.

Et stort moderne Rejsebureau indrettedes i Frederiksborggade 42, og Forbindelse knyttedes med 70 Repræsentanter rundt i danske Provinsbyer, idet F. F. jo absolut ikke skulde være en københavnsk Foreteelse, men *en landsomfattende Institution.*

Da selve Organisationsapparatet var skabt (og dette skete paa en Rekordtid af et Par Maaneder), gik F. F. i Gang med at tilrettelægge Programmet for den første Sommer. Ganske vist vilde Ferieloven ikke virke i sit fulde Omfang før i 1940, men 1939 maatte alligevel blive en Slags Prøveaar, saavel for Ferieloven som for den ny Institution.

I Sommerens Løb gennemførte F. F. *289 forskellige Rejser og Arrangementer* — fra Cykleture gennem Danmark til nogle faa Kroner pr. Dag, til Rejser, der ogsaa omfattede Krydstogt paa Luksusdampere, rundt Italien—Grækenland og Jugoslavien for knapt 400 Kr. pr. Deltager. — Det var saaledes mange Strenge, F. F. spillede paa allerede den første Sommer, men en hel Række Arrangementer var præget af *det nye, F. F. ønskede at indføre i Rejselivet* for det ny Publikum, der jo i mange Tilfælde aldrig før havde været paa en Ferierejse eller et Ferieophold.

Af Arrangementer, der saaledes har Perspektiv for det nye Rejsepublikum ud i Fremtiden, kan nævnes følgende:

F. F. fik en Dag Meddelelse fra Jernbaneforbundet, at 140 engelske Jernbanemænd vilde ankomme til København og skulde have det bedst mulige Udbytte af deres 5—6 Dages Ophold i Byen. Her var Tale om jævne Folk, der i længere Tid havde sparet sammen til en saadan Skandinavien-Tur, og det gjaldt om at byde dem det bedste af det bedste. — Paa det Tidspunkt havde F. F. faaet etableret sit eget Hotel i København med et lille Hundrede Sengepladser, og Indkvarteringsspørgsmaalet var derfor nogenlunde let at løse; men hvad skulde nu saadanne Jernbanemænd

se for at faa den fulde Valuta for de Penge, de havde ofret paa en saadan Tur? Naturligvis skulde de se forskellige Ting i Forbindelse med deres Fag: Hovedbanegaarden og Lyntogsremisen m. v., og ligesaa selvfølgelig skulde de i Tivoli og køre i Rutschebane og paa „Bakken" og se Folkelivet; men hvorledes skulde man faa det arrangeret, saa de til deres eget Land medtog et varigt Indtryk af den danske Arbejder og Funktionær, hans Tanker, hans Væsen og hans Leveforhold?

F. F. fik en god Idé, og Jernbaneforbundet hjalp med Udførelsen. — Man indrykkede en lille Notits i Jernbaneforbundets Medlemsblad og bad københavnske Jernbanemænd, der talte Engelsk, om paa et nærmere angivet Sted at møde deres engelske Kolleger og tage dem med til en beskeden Kop Kaffe i de respektive Hjem. Der stillede ikke mindre end 40 københavnske Jernbanemænd, og Samværet i de danske Hjem — omend med lidt gebrokkent Engelsk her og der — blev en saadan Succes, at dette Besøg i Hjemmene for de engelske Jernbanemænd stod som Rejsens Clou, og der knyttedes saa mange Venskaber, at en Rejse af danske Jernbanemænd til England vilde have været en Selvfølge i Aar, hvis ikke Krigen havde lagt sin lammende Haand over alt Rejseliv. —



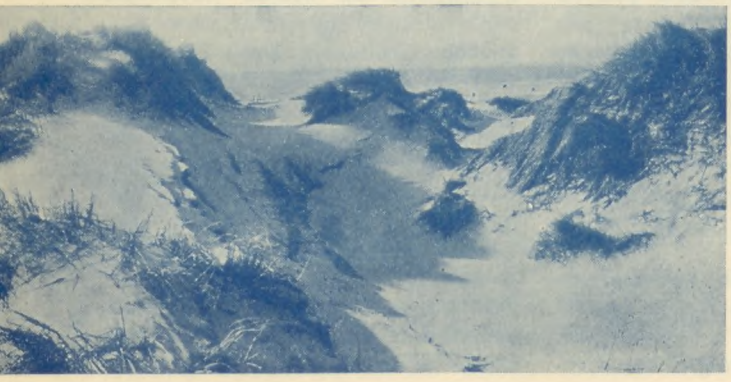
Paa Cykel befærdes vore Landeveje

Paa lignende Maade søgte man, naar Svenskerne kom til Sønderjylland, at faa dem blandet med den sønderjydske Befolkning — naar norske Sangere kom hertil at knytte Venskab med danske Sangere, og selvom F. F. i mange Tilfælde kun er en Slags Mellemmand, ligger der dog i denne Udformning af de forskellige Holds Danmarksbesøg det, som giver de fremmede Rejsedeltagere et uforglemmeligt Indtryk af et andet Land. —

Folke-Ferie skulde ikke blot være et Rejsebureau. Var *det* Formaalet, kunde det nye Rejsepublikum have engageret sig med et af de bestaaende Bureauer. Nej, der var store nye Opgaver, der skulde tages op, f. Eks. den at skaffe tilpas billige Steder for de Befolkningslag, for hvem selv de billigste Pensionater var lidt for dyre. — Ved et Samarbejde med Stats- og Privatbanerne, Landbo- og Turistorganisationerne, forsøgte man i Juli Maaned at arrangere Ferieophold for Byarbejdere i danske Landbohjem — en Ordning, der i 1939 som nævnt kun var et Forsøg, men som efterhaanden vil tage fastere Form, idet det simpelthen vil være umuligt at bygge tilstrækkelig mange Hoteller og Pensionater til den Efterspørgsel, der vil være i de faa Højsommermaaneder, hvor den store Feriestrøm søger Skov og Strand. At det samtidig vil have meget stor kulturel Værdi, at Tusinder af Byboere efterhaanden i Sommerferierne kommer ud til Landboerne, siger sig selv.



En hyggelig Landsby at holde Ferie i



De vestjyske Klitter er et yndet Feriested

En af de mange andre Særopgaver, F. F. paatog sig, var — hele Sommersæsonen igennem — at etablere gratis Fritidskonsultation i Bureauet. Mange Tusinder har i Sommerens Løb søgt Raad og Vejledning saavel m. H. t. Planlæggelse af selve Ferien som med en Opstilling af Budget — dette var en Service, F. F. viste sit Publikum, en Service, man snart lærte at sætte Pris paa.

Det lykkedes F. F. allerede den første Sommer at faa et fortræffeligt Samarbejde i Gang med offentlige Myndigheder, Turistforeningerne og Kommunalbestyrelserne. Daværende Trafikminister Fisker og Generaldirektør Knutzen imødekom saaledes meget hurtigt en Anmodning fra F. F. om i Ferieperioden (2. Maj til 30. September) at forlænge Returbilletternes Gyldighed fra 8 til 16 Dage; i Samarbejde med Turistforeningerne tilrettelagde F. F. en Række Ture i Landets smukkeste Egne, og endelig vigtigst: En Række Kommuner erklærede sig villig til at gøre en

betydelig Indsats for at skabe passende Feriehjem paa smukke Arealer.

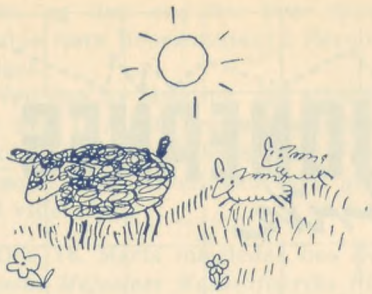
Af saadanne Feriecentrer, oprettet ved kommunalt Initiativ allerede den første F. F.-Sommer, kan nævnes:

Aalborg med de 3 smukke Feriecottager paa Skovbakken. Her er ialt 50 Sengepladser. Opførelsen og Indretningen har kostet Aalborg Kommune henved 60,000 Kr., og F. F. har for en vis Aarrække paataget sig en vis Garanti for Minimumsbelægning. Dette Feriested, der kombineredes med Rundtur i selve Aalborg By og med Biltur til Rebild Bakker, viste sig at være noget af det helt F. F. —

Esbjerg Kommune oprettede for en Sum af henved 75,000 Kr. „*F*ourfeld *F*erieby" ved Hjertingvejen ca. 2—3 km nord for Esbjerg By. Feriebyen bestaar af 15 meget ideelle, rummelige Sommerhuse med hver 5 Sengepladser, samt en Restaurationsbygning, hvis store Vinduer vender lige ud til Havet. I Ferietiden var Efterspørgslen hertil saa stor, at man maatte sige nej til mange. —

Med *Nykøbing Sj.* Kommune indgik F. F. Lejemaal for „Nordstrandhuset". Huset ligger midt i Klitterne, 30 Skridt fra Kattegats friske Bølger. Her er 16 Sengepladser, og F. F. vil forsøge en Udvidelse af Kapaciteten.

En lang Række andre Kommuner har desuden stillet smukke Arealer til Raadighed, men af Hensyn til F. F.'s Kapital er det indtil videre umuligt at faa rejst passende Feriehjem paa de mange Arealer, der ligger og venter rundt i Landet.



Enhver, der ser paa de to forannævnte Summer, vil forstaa, hvor lidt en Startkapital som Folke-Feries faktisk slaar til, naar Talen er om Byggerier i større Format.

Af Dansk Handels- og Kontormedhjælperforbund fik F. F. kvit og frit overladt det dejlige Strandhus i Karlslunde, et Hjem, der ialt har ca. 80 Sengepladser og stor Spisesal. Her er en herlig Tumleplads for Børn og Voksne og baade Vand og Strand er 1. Klasses. — Det bliver en af de mest interessante Opgaver for F. F. at faa det smukke Feriehjem til at gaa rundt.

Det første Prøveaar er overstaaet for F. F.'s Vedkommende, og man er i fuld Gang med Tilrettelæggelsen af Arrangementer for Sommeren 1940. Naturligvis vil det blive en Sommer præget af de urolige Forhold, og man kan for en saa ny Institution som F. F. kun beklage, at et Stormvejr af den Art skulde møde det Arbejde, der lovede saa rige Resultater. Herved er der imidlertid intet at gøre. Vi er alle i samme Baad, dette gælder ogsaa den svenske og den norske F. F. Organisation. Svenskerne har stillet et Millionbeløb til Raadighed for deres Institution, og Semesterföreningen fik lige oprettet et meget stort Feriecenter i Bohuslän ved Göteborg og etableret et ualmindeligt smukt Hotel i Insjön i Dalarne, inden Krigen brød ud.

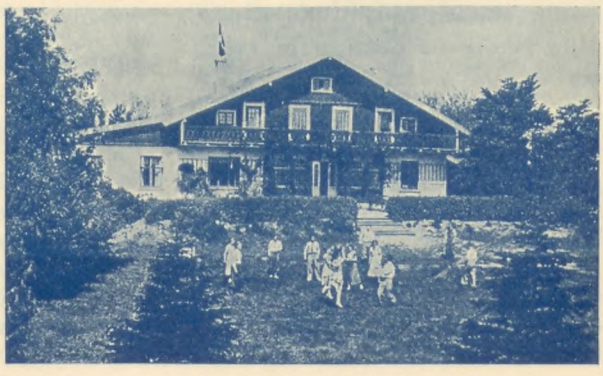
Den norske F. F. Organisation var inde i et Kæmpearbejde for at faa alle de norske Arbejdere og Funktionærers 150 Feriehjem og Hytter med ialt over 4000 Sengepladser centraliseret under een Ledelse, saa Udnyttelsen kunde blive effektiv, ikke blot m. H. t. norske Arbejdere, men ogsaa de øvrige skandinaviske Arbejdere.

Den finske F. F. Organisation er naturligvis fuldstændig lammet i Øjeblikket — og alt dette skete netop, da et Kæmpearbejde var gjort for Tilrettelæggelse af skandinaviske Arbejderes Rejse til de finske olympiske Lege i Sommeren 1940.

Dansk Folke-Ferie er ramt som den finske Organisation; men Folke-Ferie vil søge de bedste Muligheder udnyttet for 1940 og henstiller til Redaktionen af nærværende Blad at opfordre alle Medlemmer, der bor i København, til, at de ved ethvert B i l l e t k ø b, stort eller lille, til Jernbaner, Dampskibsruter, Flyveruter m. v., foretager Bestillingen i Dansk Folke-Feries Rejsebureau, Frederiksborggade 42, der jo har hele Apparatet til i alle Tilfælde, der angaar individuelle Rejser eller Selskabsrejser, Udflugter, Skovture eller andre store Arrangementer, at yde den bedste Service. —

Og for Provinsen gælder det, at *Hotel Folke-Ferie, Vesterbrogade 41, er Stedet i København,* baade under Møder og Ferier i Hovedstaden.

Huset i Karlslunde,
hvor et herligt Ferieliv rører sig



Dansk Folke-Ferie yder dig den bedste Service

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

Fagforeningskursus.

Bemærk de ændrede Tider for Kursusenes Afholdelse.

Arbejdernes Oplysningsforbund arrangerer i Sommer 3 Fagforeningskursus, hver paa 8 Dage, der afholdes paa Roskilde Højskole i Tiden 30. Juni—6. Juli, 7.—13. Juli og 21.—27. Juli.

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 de helst vil paa Kursus.

I Tilfælde af flere lige kvalificerede Ansøgere vil Lodtrækning mellem disse finde Sted.

Næstved.

Sagen fra *A/S De forenede Jernstøberier*, omtalt i forrige Fagblad, afsluttedes ved den fornyede lokale Forhandling med, at Firmaet indgik paa at yde Tillæg til en Del lave Akkordpriser indenfor 6 nærmere betegnede Grupper af Arbejder.

Gørtlere og Metalarbejdere.

Mæglingsmøde.

Hos Firmaet *P. H. Høffner & Co.*, Odense, afholdtes Mæglingsmøde den 4. April 1940 i Anledning af Forbundets Klage over, at Firmaet havde antaget 2 Formænd med Pligt til ikke at være Medlem af Forbundet, samt Klage over, at Firmaet ikke tog den paa Mæglingsmødet den 26. September 1939 trufne Aftale med Hensyn til Akkordarbejde til Følge. Paa Mæglingsmødet opnaaedes Enighed, idet Firmaet maatte opsige den ene Værkfører til Fratræden som Værkfører i Overensstemmelse med Funktionærloven, og samtidig enedes man om at arbejde videre paa den Ordning, hvorom der var opnaaet Enighed paa Mæglingsmødet den 26. September 1939.

Arbejdsløshedstallet den 26. April 1940.

	Medlemsantal	Ledige
København	454	160
Odense	32	4
Fredericia	12	7
Vejle	18	1
Horsens	5	1
Aarhus	33	6
Aalborg	13	6
Hele Landet	567	185

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 26. April 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	146	44
Helsingør -	21	3
Odense -	28	13
Aarhus -	38	7
Aalborg -	12	3
Horsens -	7	3
Nakskov -	9	0
Hele Landet	261	73

Specialarbejdere.

Mæglingsmøder.

Den 27. Februar afholdtes Mæglingsmøde hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*, paa Strid om Lønforholdene for Arbejderne ved Stilladsbygning. Sagen sluttedes, idet Firmaet indgik paa at give et Tillæg til de paagældende Arbejderes Timelønninger paa ialt 20 Øre, at fordele efter Værftets Skøn, saaledes at der gives 10 Øre fra og med den 28. Februar og 10 Øre fra og med ca. 1. April.

Den 12. Marts afholdtes ligeledes Mæglingsmøde hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*, til Behandling af en Klage fra Værftet over, at Nittere, Forholdere og Naglevarmere den 27. Februar udeblev fra Arbejdet efter Frokostpausens Ophør, samt Krav om Erstatning herfor. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen viderebehandledes paa Timandsmøde.

Endvidere er der den 18. Marts afholdt Mægling hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*, paa Klage over, at Værftet med Henvisning til Fælles Værkstedsreglers § 4 har forrykket den normale Spisepause for Arbejderne i Skibsbygningshallen. Enighed opnaaedes ikke, og Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Hos *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* mægledes den 22. April paa Klage over, at Værftet nægter at antage Medlemmer af Forbundet, med mindre de overmelder sig i Dansk Arbejdsmandsforbund. Værftets Direktør udtalte, at man ikke blandede sig i Arbejdernes Organisationsforhold og heller ikke agtede fremtidig at gøre det, og at man derfor heller ikke vilde blande sig i, hvorvidt Forholdere, Naglevarmere el. lign. var Medlemmer af det ene eller det andet Forbund, men at man paa den anden Side ikke nærede noget Ønske om Ændring i de hidtidige Forhold paa Arbejdspladsen, idet disse Forhold havde virket tilfredsstillende for Virksomheden. Hermed sluttede Sagen.

Timandsmøder.

Den 29. Marts er der afholdt Timandsmøde til Behandling af en Sag fra *Odense Staalskibsværft v. A. P. Møller*, Strid angaaende Smudsreglementet.

Man diskuterede og sluttede Sagen, idet Arbejderne akcepterede et af Værftet stillet Forslag, dog saaledes, at de i Pkt. 8 foreslaaede 3 Øre ændres til 4 Øre.

Den ovenfor nævnte Klage fra *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*, over, at Nittere, Forholdere og

Naglevarmere den 27. Februar udeblev fra Arbejde, behandledes den 5. April paa Timandsmøde, men heller ikke her opnaaedes Enighed, og Firmaet forbeholdt sig sin Stilling.

Smede og Maskinarbejdere.

Indgaaede Overenskomster.

Mellem Forbundet og Automobilforhandler *E. Hansen,* Grenaa, er der indgaaet Overenskomst i Lighed med dem, der sædvanligvis afsluttes med uorganiserede Virksomheder.

Sønderborg Afdeling har afsluttet Overenskomst med Automobilhandler *P. Stuhr* vedrørende Løn- og Arbejdsforhold.

Mæglingsmøder.

Den 2. April er der afholdt Mæglingsmøde hos *M. Ottesen,* Fredericia, i Anledning af Strid om Betaling af et Rørarbejde, udført ved Fredericia Havn. Man enedes om, at der til fuld Afgørelse af det paagældende Spørgsmaal udbetaltes Montøren et Overskud af 120 Kr. Afgørelsen danner dog ikke Præcedens for efterfølgende Arbejder af lignende Art.

Den 13. April er der afholdt Mægling hos *A/S Rustfri Staalmontage,* Hundested, paa Klage over Afskedigelse af en Tillidsmand. Sagen sluttedes, idet Firmaet gav Tilsagn om enten at antage vedkommende som første Mand, forsaavidt man maatte kunne beskæftige mere end de 7 Mand, der for Tiden er i Værkstedet, eller give ham Arbejde i Firmaets Værkstedsafdeling i København.

Den 8. Marts mægledes paa *Isefjordværket,* Kyndby, paa Krav om 25 pCt. Tillæg til Timelønningerne og Klage over Anvendelse af Arbejdsmænd ved Transport og Montage af Rørledninger. Arbejdet udførtes for Helsingør Skibsværft. Enighed opnaaedes ikke, og Spørgsmaalene forlangtes viderebehandlet i Rørudvalget, hvad Arbejdsgiverne modsatte sig og henviste til Timandsmøde.

Sagen indbragtes derefter for Hovedorganisationerne, og der afholdtes et Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen den 26. Marts, hvor man enedes om at tage en fornyet Mægling. I denne skulde deltage 2 Repræsentanter fra hver Side, og den ene fra hver Side skulde være Repræsentant i Rørudvalget.

Ved den ny Mægling, der afholdtes den 4. April, opnaaedes heller ikke Enighed, men Sagen er i Forstaaelse med Afdelingen ikke blevet videreført.

Den 18. Marts mægledes hos *De danske Mejeriers Maskinfabriks Filial* i Holstebro paa Strid om en Funktionærs Stilling. Man enedes om, at Septemberforligets Formandsbestemmelser skulde overholdes.

Den 18. April mægledes hos Firmaet *Chr. P. Petersen,* Kolding, i Anledning af Klage over, at Firmaet havde nægtet at udbetale Akkordoverskud for 2 smaa Arbejder under Henvisning til, at Montørerne havde udført andre Arbejder, hvorpaa der efter Firmaets Mening var Underskud. Sagen sluttedes med, at Firmaet betaler Montørerne Kr. 40,00 til fuld Afgørelse.

Den 6. April mægledes hos *H. Chr. Olsen,* Køge, paa Strid vedrørende Udbetaling af et Akkordoverskud for et Rørarbejde, udført paa Syvmøllergaarden i Køge. Firmaet betalte Kr. 85,00 til fuld Afgørelse af de opstaaede Stridigheder.

Den 17. April er der afholdt Mægling hos Firmaet *Carl Haugsted,* Svendborg, i Anledning af Strid om Betaling af Kr. 47,50, hvorom Enighed var opnaaet ved et Mæglingsmøde den 17. November 1939. Firmaet indgik paa at betale det nævnte Beløb, mod at Forbundets Repræsentant lovede at tale med den paagældende Montør angaaende et Beløb paa Kr. 5,00, som Hr. Haugsted paastod, at Montøren havde faaet i Forskud.

Den 27. Marts mægledes hos Firmaet *H. P. Larsen,* Carl Jacobsensvej, Valby, paa Klage vedrørende 1) Delingen af Timelønnen og 2) Overtidsbetalingen. Det sidstnævnte Spørgsmaal sluttedes med de faldne Udtalelser, medens Klagen vedrørende Timelønnen henvistes til lokal Forhandling. Der er herved opnaaet Enighed om, at Grundlønnen for 2 Mand hæves fra 108 til 115 Øre, for 1 Mand fra 108 til 120 Øre og for 1 Mand fra 108 til 130 Øre. Endvidere gav Firmaet Tilsagn om Forhandling om Tillæg til de bestaaende Timelønninger, naar Beskæftigelsen bedres.

Samme Dag mægledes hos Firmaet *Helweg-Jørgensen,* København, i Anledning af et Tillidsmandsvalg. Firmaets Repræsentanter henstillede, at der valgtes en anden Tillidsmand, da det i sløje Perioder vilde være vanskeligt at beskæftige den valgte; denne Henstilling kunde Forbundets Repræsentanter ikke imødekomme, og Sagen sluttede hermed.

Den 18. April mægledes hos *A/S Burmeister & Wains Maskin- og Skibsbyggeri,* Refshaleøen, foranlediget af Strid om Fradraget i Lønnen for Arbejdere, der kommer paa Arbejde Fredag paa 2. Hold senere end Kl. 16.10. Man enedes om at stille Sagen i Bero.

Timandsmøde

er afholdt den 5. April til Behandling af følgende Spørgsmaal:

1. *Dansk Rekylriffel Syndikat, Compagnie Madsen A/S,* København. Klage over Afskedigelse af en Tillidsmand. Enighed opnaaedes ikke, men efter de foreliggende Oplysninger er Sagen ikke videreført.

2. *A/S Vognfabrikken „Scandia"*, Randers. Opsigelse af Priskuranterne for de i Vognværkstedet beskæftigede Klejnsmede. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er derved opnaaet en Ordning.

3. *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen.* a) Klage over, at Nittere, Forholdere og Naglevarmere den 27. Februar udeblev fra Arbejde efter Frokostpausens Ophør Kl. 9,30, samt Krav om Bod og Erstatning for det derved forvoldte Tab. b) Klage over, at Værftet har brudt en tidligere aftalt Ordning med Hensyn til det Tidspunkt, hvorpaa Arbejderne forlader Arbejdspladsen ved Spisepauser og Fyraften. c) Krav fra Nittere og Stemmere om Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste ved Hjemsendelse under Forhaling af Skibe. — Der opnaaedes ikke Enighed i disse Spørgsmaal.

Et Krav fra Skibsbyggerne hos samme Firma om Ekstrabetaling for Kastning af Sne m. v. fra Materialerne var sat paa Dagsordenen til dette Timandsmøde, men blev ikke behandlet, idet der forinden var opnaaet en Ordning lokalt.

Faglig Voldgift.

Der har været nedsat en faglig Voldgift til Afgørelse af en Strid paa *Orlogsværftet* om, hvorvidt



Lærlingenes Rubrik

Medlemmer af Afd. 5 eller Afd. 10 skal udføre Garneringsarbejde paa Smaaskibe. Ved et Møde i Voldgiftsretten den 27. Marts, hvor Overskibsingeniør H. Larsen fungerede som Opmand, fastsloges, at de omstridte Arbejder har været udført og kan udføres saavel af Skibssmede som Klejnsmede, men at det maa tilkomme Værftets Ledelse, som har det fulde Ansvar for Arbejdets forsvarlige Tilrettelæggelse og dets tilfredsstillende Udførelse, at bestemme, hvilken Gruppe Arbejdet i det enkelte Tilfælde skal overdrages.

En nobel Handling –

Den 9. Oktober meddelte en hos Firmaet Nymølle Skærvefabrik, Hedehusene, gennem 12 Aar beskæftiget Arbejder ved Navn Georg Kristensen Driftslederen, at han var valgt til Formand for Roskilde Afdeling, og henstillede til Driftslederen at vise Forstaaelse, hvis han i visse Tilfælde blev nødsaget til at bede sig fri i nogle Timer i Anledning af hans Tillidsmandsvirksomhed. I første Omgang svarede Driftslederen, at Kristensen saa ikke kunde beholde sin Lønningsform, som var Ugeløn, men maatte gaa over til Timeløn. Hertil var Kristensen villig, idet han erklærede sig indforstaaet med, at han ikke kunde faa Ugeløn, naar han i visse Tilfælde maatte forsømme nogle Arbejdstimer. Den hellige Grav syntes saaledes velforvaret.

Imidlertid fik Georg Kristensen den 16. November sin Opsigelse paa Værkstedet. Hans Arbejdskammerater reagerede øjeblikkelig ved at nedlægge Arbejdet, hvilket de naturligvis ikke kunde; ved Forbundets Mellemkomst blev Arbejdet genoptaget, og Forbundet krævede voldgiftsretlig Behandling ud fra det Synspunkt, at vi var kommet saa langt i Forstaaelse af Overenskomstforholdet, at man ikke kunde afskedige en Arbejder, fordi han lod sig vælge til en Tillidspost. Det maatte dog i alt Fald paavises, at han af den Aarsag forsømte sit Arbejde. Sagen behandledes imidlertid saavel ved Mæglings- som Timandsmøde uden Resultat, udover at Kristensen opnaaede en Frist paa 3 Maaneder. Da denne var udløbet, afskedigedes han den 23. Februar. Ved den voldgiftsretlige Behandling var Firmaet ganske ude af Stand til at fremføre nogen som helst Klage imod Kristensen for ikke at have passet sit Arbejde eller for at have forsømt dette, hvilket ogsaa vilde have været ugørligt, da han i de 4 Maaneder efter hans Valg kun havde forsømt ialt 22 Timer og i alle Tilfælde havde varskoet Driftslederen i rette Tid, et Forhold, der selvfølgelig ingen som helst Rolle spiller paa en Arbejdsplads, hvor der foruden Kristensen beskæftiges 10—20 Smede.

Da det saaledes ikke var lykkedes at faa Sagen ordnet ad voldgiftsretlig Vej, varslede Forbundet Strejke ud fra det Synspunkt, at naar en Virksomhed uden nogen som helst Klage over en Mand afskediger ham udelukkende med den Motivering, at han har ladet sig vælge til en Tillidspost, saa maa Forbundet som Retorsion have Lov til at sige, at vi overhovedet ikke vil have vore Medlemmer til at arbejde hos et saadant Firma, men naturligvis var Sammenslutningen med Arbejdsgiverforeningens Støtte af en anden Mening. Sagen inkamineredes for Den faste Voldgiftsret, der straks ved Proceduren erklærede Arbejdsstandsningen for ulovlig og idømte Forbundet en Bod paa 2000 Kr. foruden Sagens Omkostninger.

Saa langt er vi altsaa kommet i vort faglige Retsvæsen, at Arbejdsgiverne kan afskedige en Arbejder, og udtrykkelig motivere Afskedigelsen med, at det er fordi han har paataget sig en Tillidspost; saavel han som Forbundet er fuldstændig værgeløs, thi hvis der gøres Gengæld, slæbes man op for Den faste Voldgiftsret, der omgaaende dømmer, ikke Firmaet, der er Aarsag til Forseelsen, men Forbundet, der selvfølgelig ser sig nødsaget til at støtte vore Medlemmer i saadanne Tilfælde.

Vi ønsker Firmaet til Lykke med Resultatet, som det formentlig er ganske særlig tilfreds med.

Landsmødet

Arbejdsudvalget har paa et Møde den 3. Maj besluttet at udsætte det til den 18. ds. berammede Landsmøde, grundet paa den usikre Trafiksituation.

Vi beder dog Lærlingeklubberne og Afdelingerne om at indsende Navne og Adresser paa de valgte Repræsentanter, idet det er vor Hensigt at afholde Mødet med meget kort Varsel, saa snart Situationen er noget mere overskuelig.

Lærlingeafskedigelserne hos „Tuxham"

Som tidligere omtalt modtog Forældre og Værger for 25 Lærlinge den 3. Marts i Aar et Søndagsbrev fra A/S „Tuxham", hvori meddeltes, at Firmaet havde set sig nødsaget til at bortvise Lærlingene, da de havde nægtet at udføre den dem paalagte Gerning.

Firmaet benytter i stor Udstrækning sine Lærlinge til Arbejde, der ikke vedrører deres Uddannelse i Faget, og da det nu forlangte en kraftig Udvidelse af dette Arbejde, fordi forskellige Forhold gjorde, at Firmaet var helt uden ufaglært Arbejdskraft, protesterede Lærlingene, men tilbød dog efter flere Forhandlinger herom at udføre det omtalte Arbejde, indtil der var antaget det sædvanlige Antal Arbejdsmænd.

Dette Tilbud, som efter vor Formening var et rimeligt og fornuftigt Tilbud, afviste Firmaet, som har en i høj Grad særegen Mening om, hvad der kan bydes Lærlinge, og de 25 Lærlinge bortvistes.

Allerede Mandag den 4. Marts forsøgte Smedeforbundet ved en Henvendelse til Jern- og Metalindustriens Sammenslutning at faa standset denne mærkelige Affære, men det mislykkedes. Lærlingene, der alle er Medlemmer af vort Fags Lærlingeforening, holdt saa et Møde sammen med deres Forældre og Værger, hvori deltog Repræsentanter for Forbundet og Lærlingenes Fællesafdeling i København, og her blev man enig om at indanke Bortvisningerne for en Lærlingevoldgift, og at give Herr Landsretssagfører Karmark Rønsted Fuldmagt til at føre Sagen for samtlige Lærlinge. Lærlingenes Fællesafdeling besluttede endvidere at udrede Omkostningerne ved Sagens Førelse.

Efter at Klagen var indsendt til Lærlingevoldgiften, og denne havde bedt A/S „Tuxham" om en Udtalelse om Klagen, fik Smedeforbundet en Opfordring fra Jern- og Metalindustriens Sammenslutning til at deltage i en Forhandling for om muligt at faa bilagt Striden. En saadan Forhandling kom i Stand, og heri deltog Direktør Westh fra Sammenslutningen, Direktøren og Overværkføreren fra „Tuxham", Landsretssagfører Karmark Rønsted, Forbundsformand P. Andersen og Lærlingenes Voldgiftsmænd.

Disse Forhandlinger sluttede med, at Firmaet tilbød at antage Lærlingene igen mod en Undskyldning for deres Optræden — og uden Løn for den Tid, de havde været borte fra Arbejdspladsen.

Dette Tilbud kunde selvfølgelig ikke modtages, og Sagen gik saa sin Gang ved Lærlingevoldgiften.

Tirsdag den 9. April blev Sagen behandlet i Lærlingevoldgiften paa Københavns Raadhus. Denne Dags store Begivenheder bevirkede, at begge Parter var enig om at søge at faa et Forlig i Stand, hvilket ogsaa sluttelig lykkedes.

Udskriften af Lærlingevoldgiftens Protokol er saalydende:

Aar 1940, den 9. April, Kl. 16, samledes paa Raadhuset den i § 22 i Lov om Lærlingeforholdet af 7. Maj 1937 anordnede Voldgiftsret for at tage under Paakendelse en af Landsretssagfører Karmark Rønsted ifølge Fuldmagt indgivet Sag, hvori han paa 25 Lærlinges Vegne besværer sig over disses formentlig uberettigede Bortvisning af Læren hos A/S Tuxham.

Som Voldgiftsmænd for Klageren mødte Forbundsformand Peter Andersen og Sekretær Alfr. Bjørklund; for det indklagede Aktieselskab mødte som Voldgiftsmænd Direktørerne Hans L. Larsen og M. A. Westh.

Som Formand for Voldgiftsretten fungerede som valgt af Københavns Magistrat, Administrationschef Sigurd Thorsen.

Efter nogen Forhandling enedes Parterne om at forlige Sagen saaledes, at Læreforholdene fortsættes uforandret efter Kontrakterne og genoptages i Morgen ved sædvanlig Tid.

Der udredes halv Løn i Tiden fra den 2. Marts d. A. og til Dags Dato incl., i hvilket Tidsrum Lærlingene har været bortviste.

Voldgiftsretten paalagde begge Parter fremtidig nøje at overholde Lærlingelovens Bestemmelser, derunder Reglerne for Tvistigheders Afgørelse gennem Voldgift.

Voldgiftsrettens Formand formanede Lærlingene om fremtidig at tage sig i Agt for Lydighedsnægtelser.

Alfr. Bjørklund. P. Andersen.
Hans L. Larsen. M. A. Westh.
Sigurd Thorsen.

Tiltrædes:
R. G. Andersen. K. Rønsted.

Under Sagen var endvidere fremdraget, at Lærlingene under den haarde Kuldeperiode havde været hjemsendt i 4 Dage, uden at A/S „Tuxham" havde betalt Lærlingene Løn herfor. Dette Spørgsmaal løstes saaledes, at Firmaet efterbetalte fuld Løn for de nævnte Dage.

Hele Affærens Opstaaen og det, der er fremkommet under Sagens Behandling, viser, at A/S „Tuxham"s Opfattelse af Lærlingeuddannelse trænger til en kraftig Revision.

Bj.

Meddelelser fra
HOVEDKASSERERNE

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:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 36736	Bennetzen, Orla Egon	(Kbhvn. Afd.)
- 16230	Caspersen, Rasmus Harald	(— -)
- 59212	Hansen, Per Arnold	(— -)
- 9249	Hoffmeister, Albert Ancharius Joseph	(— -)
- 58546	Johler, Villy Ingvard	(— -)
- 62478	Larsen, Børge Freddy	(— -)
- 15082	Lang, Freddy Gerhard Lindahl ...	(— -)
- 58593	Petersen, Arne Christian Samsøe	(— -)
- 1031	Sørensen, Ove Jean Petro	(— -)
- 59406	Stabell, Ib Waldemar	(— -)
- 11512	Stokholm, Niels H.	(— -)
- 31020	Stuhr, Erik Carl Valdemar	(— -)
- 60786	Nielsen, Carl Christian	(Brønderslev Afd.)
- 55819	Poulsen, Erik Lenshøj	(Køge Afd.)
- 9327	Fransson, Kaj Ejnar	(Nykøbing F. Afd.)
- 34802	Gotfredsen, Hans Jørgensen .	(Odense Afd.)
- 63726	Madsen, Viggo Arnbjørn	(— -)

Medlemmerne Nr. 13525, Gunnar Rings Lyngbye, og Nr. 50511, Kaj Mogens Ladefoged Nielsen, har atter fundet deres Bøger.

Fejltagelse.

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

Nr. 35412 Petersen, Edvin Emanuel.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Nyt Register. Sidst betalt
Nr. 23704	Andersen, Marius Peter	16 9 39
- 14675	Andreasen, Marius	25 4 36
- 58004	Arnesen, John Vilh. Rander	26 11 38
- 22726	Buck, Frantz	26 11 38
- 59199	Christensen, Alfred Jørgen Carl	9 9 39
- 59742	Christensen, Ole Viggo	9 9 39
- 27086	Christiansen, Carl Alfred	21 10 39
- 1300	Clemmensen, Sigfred	5 3 38
- 51758	Dyhr, Holger Vilhelm	9 12 39
- 38560	Frimodt, Viktor S. A. E.	17 12 27
- 14591	Hansen, Aksel	17 9 21
- 20037	Hammer, Knud Carl Chr.	21 1 39
- 34122	Jensen, Georg Thorkild	1 6 35
- 58257	Jørgensen, Poul Ernst Viggo	4 2 39
- 38583	Jacobsen, Benny Edm. Poul	23 4 38
- 58840	Johansen, Paul Viggo	8 10 38
- 55760	Kamper, Laurits Christen	17 12 38
- 34578	Klevin, Henri Rudolf Vilh.	14 8 37
- 58481	Knutzen, Børge	30 9 39
- 63810	Menne, Knud Orla	25 11 39
- 27923	Mortensen, Antonius	1 7 39
- 58917	Nielsen, Alex Woodrow	7 10 39
- 33839	— Willy Angelo Askløf	9 6 34
- 35412	Petersen, Edvin Emanuel	2 12 39
- 9058	— Niels Peter	30 5 36
- 7375	Rasmussen, Poul Theodor	27 8 38
- 22903	Ragner, Christen Olsen	2 4 38
- 51720	Reimann, Leif Preben	16 12 39
- 29139	Sørensen, Hans Søndergaard	20 7 35
- 59406	Stabell, Ib Waldemar	2 12 39
- 58173	Svendsen, Ove	25 2 39

Specialarbejderforbundet.

Nr. 47461	Hansen, Kurt Holger Hein	29 4 39
- 47947	Røpke, Henry Theodor Ferdn.	27 9 30

OVERSKUD

Paa Hovedkontoret henligger Overskud til Smed Christensen og Smed Lundgren, der for A/S Nordisk Staalkonstruktion har været beskæftiget ved Vilsund-Broen.

Overskudene er fra August Maaned 1939.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
22749	Andersen, Hilmar Feldt	Grumstrup	3 4 10	Kbhvn. Afd.	8 8 39	Kbhvn. Afd. 14...	6 1 40
1299	Badino, Knud Holger	København	27 10 00	- -	2 9 20	- - 14...	16 12 39
60962	Christensen, Hans Christian	Øverød	4 1 13	Lyngby	22 7 39	Lyngby	23 9 39
61999	Eggertsen, Carl	København	29 10 94	D. Elektr. Forb.	11 8 39	Kbhvn. Afd. 14...	16 12 39
23140	Forthoft, Leo	Grenaa	23 3 13	Kbhvn. Afd.	2 1 36	- - 12...	13 1 40
16973	Glud, Henry B. Olof	København	12 9 87	- - 5	9 2 07	- - 5...	14 10 39
33694	Gotthardsen, Johannes	Hjortvad	7 5 12	Haderslev	15 5 36	Haderslev	13 1 40
64404	Hansen, Carl Chr. Henning	Hørsholm	5 10 02	D. Arbm. Forb.	20 4 28	Lyngby	30 9 39
8757	— Niels Ebbe Delfs	Brede	11 1 17	Kbhvn. Afd.	10 1 38	Kbhvn. Afd. 12...	27 1 40
760	Henriksen, Rikard Jørgen	København	20 6 84	- - 1	25 11 07	- - 17...	23 12 39
28571	Høyrup, Jacob	Anst	9 6 90	Vejen	16 6 34	Vejen	6 1 40
38309	Jensen, Holger	Randers	26 10 05	Randers	7 5 24	Randers	1 4 39
34045	— Kaj Karlskov	Odense	16 2 17	Odense	11 12 39	Middelfart	30 12 39
18632	— Kaj R. Fred	Randers	25 7 15	Hillerød	7 1 36	Hillerød	11 11 39
58868	Jørgensen, Paulli P. Chr.	Kolding	3 1 07	Kbhvn. Afd.	11 8 39	Kbhvn. Afd. 9...	23 12 39
38490	Jacobsen, Hans Chr. Buch	Skærup	23 9 17	Vejle	5 3 37	Fredericia	11 11 39
286	— Wilhelm Robert	Hammersfest	6 4 14	Kbhvn. Afd.	4 8 33	Kbhvn. Afd. 2...	6 1 40
34002	Jespersen, Carl Mikael	Værum	30 3 01	Randers	5 10 30	Randers	1 4 39
8355	Jonsen, Jørgen Gotlib	København	29 4 11	Kbhvn. Afd.	8 6 34	Kbhvn. Afd. 6...	20 1 40
4762	Just, Ejgil Rasmus	Taarup	16 2 08	Randers	2 11 26	Randers	1 4 39
18145	Knap, Leander Svend Aage	København	18 5 90	Kbhvn. Afd. 1	2 1 11	Kbhvn. Afd. 13...	30 12 39
64316	Knudsen, Børge	Sest	8 9 13	Tønder	7 10 39	Tønder	9 12 39
60160	Larsen, Carl Evald	Tryggelev	10 8 16	Odense	5 6 39	Rudkøbing	23 12 39
5097	— Georg	København	21 6 04	Kbhvn. Afd.	2 9 24	Kbhvn. Afd. 13...	13 1 40
57147	Laursen, Arne E. Bischoff	Hillerød	14 7 19	Hillerød	3 4 38	Hillerød	21 10 39
32550	— Morten	Randers	26 11 16	Randers	17 7 39	Randers	25 11 39
11284	Lyngstrup, Arne	København	14 5 15	Kbhvn. Afd.	15 10 34	Kbhvn. Afd. 7...	27 1 40
8896	Møller, Kai A. Schiøttz	Helsingør	15 3 02	- -	8 8 38	- - 9...	30 12 39
16718	Nielsen, Elith Kai Aaris	København	13 10 14	- -	12 8 35	- - 8...	25 3 39
9901	— Holger	Gaabense	8 10 89	Randers	24 2 15	Randers	1 4 39
15564	— Jørgen Emil	Skelskør	3 4 96	Helsingør	3 1 36	Helsingør	23 12 39
16163	— Oliver Anker	U. S. A.	28 10 03	Kbhvn. Afd.	23 6 35	Kbhvn. Afd. 12...	13 1 40
55441	Nakskov, Jørgen	Ullerslev	26 8 08	Nakskov	11 4 37	Nakskov	9 12 39
23809	Olsen, Hjalmar Chr.	København	5 5 90	Kbhvn. Afd. 1	26 9 16	Kbhvn. Afd. 17...	30 12 39
12442	Petterson, Erik Johan	—	24 8 15	- -	7 11 34	- - 8...	13 1 40
20956	Petersen, Richardt Jochim	Faaborg	21 4 02	- -	26 9 31	- - 14...	9 12 39
32681	— Søren Christian	Hadbjerg	4 12 10	Randers	12 4 37	Randers	30 9 39
5962	— Victor Emanuel	København	17 11 85	Kbhvn. Afd.	19 3 26	Kbhvn. Afd. 5...	16 12 39
63874	Reis, Arthur Th. M.	Kiel	3 7 97	Hillerød	2 12 39	Hillerød	2 12 39
33198	Schmidt, Rasmus	Store Nustrup.	23 7 08	Haderslev	2 1 35	Haderslev	9 9 39
32604	Svindt, Hans Th. S. M. Kirketerp	Randers	11 7 07	Randers	4 4 32	Randers	1 4 39
16945	Ullmann, Christorph E. Oskar	Karibib, Afrika	19 5 15	Kbhvn. Afd.	3 3 39	Kbhvn. Afd. 15...	23 12 39
28004	Wilms, Ejvind	Nykøbing F.	13 11 99	Aalborg	8 12 30	Randers	1 4 39

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

46725	Gripping, Niels Christian	Aarhus	22 3 19	Aarhus	24 7 38	Aarhus	29 7 39
46562	Petersen, Hans Marius	Herning	13 4 15	—	27 9 36	—	8 4 39

Rettelse til Adressefortegnelsen:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Helsingør: Kontortiden for Rejsende er fra Kl. 11—12 og 16—17.

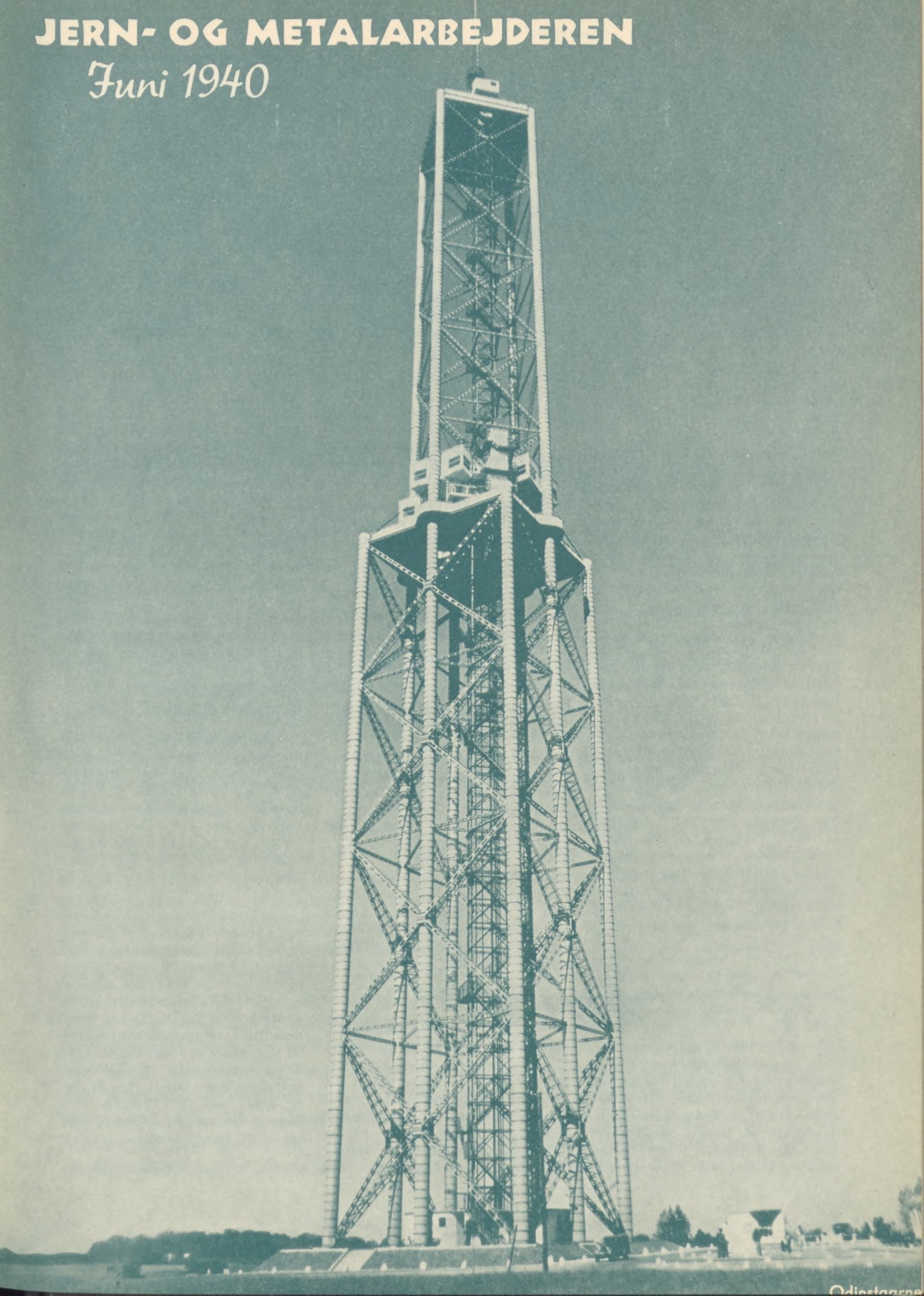
Teknologisk Institut

Autogensvejsning: Kursus afholdes i Tiden fra den 10.—19. Juni
Fortsættelseskursus om samme Emne fra den 20.—22. Juni
Elektrisk Lysbuesvejsning: Kursus afholdes fra den 10.—22. Juni

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN- OG METALARBEJDEREN

Juni 1940



Karl Marx

tjente kun til Tobakken, da han skrev „Kapitalen"

I disse Tider er det 90 Aar siden, Karl Marx begyndte paa sit store Værk „Kapitalen". Man regner med Aaret 1850 som det Aar, han gjorde de første Forarbejder. Først 17 Aar efter kom 1. Bind.

Dette Karl Marx' Hovedværk er vel nok en af Verdens mest omstridte Bøger. Der er Lande, hvor det er forbudt, og hvor Ordet Marxist er et saare slemt Skældsord. Er der noget i det gamle Ord om at „vende sig i sin Grav", saa skal Marx nok have gjort det et Par Snese Gange i de sidste Par Aar. Netop i en Tid, hvor hans Navn i flere Lande er forhadt, viser Udviklingen, at han var en saare klog Mand, naar han paapegede det økonomiskes Betydning. Malm, Kul, Olie — Raastoffer — er det ikke Kampen om det, der tales om, ikke mindst i disse blodige Tider?

Da Karl Marx skrev 3 Bind Kærlighedsdigte.

„Kapitalen" er et tørt Værk. Svært at gaa i Lag med, og de allerfleste Arbejdere har vel ogsaa deres Kendskab til det ikke fra selve Værket, men fra Bøger, Pjecer, Artikler, hvori man paa bredere og mere folkelig Vis har fortolket det store Værk. Man har ogsaa fra mange Hold opfattet Marx som en tør Videnskabsmand. Og saa havde han et endda betydeligt Lune. Det er ingen Anekdote, men en sandfærdig Historie, naar han engang til socialistiske Teoretikere, der opfattede hans Værk skematisk og stift, sagde: „Hvis *det* er Marxisme, I fortolker, saa er *jeg* i hvert Fald ikke Marxist".

Nej, en tør Videnskabsmand var han ikke. Han har skrevet Vers, Masser af Vers endda. Hele 4 Bind — 3 til sin Kæreste, Jenny, og 1 til sin Far.

Det var i hans Ungdom, han var Poet. Da undertegnede og Ernst Christiansen for en halv Snes Aar siden for første Gang skulde oversætte nogle af Karl Marx' Ungdomsdigte til Dansk, var det en vanskelig Historie. Nogle Gange maatte et Par tyske Translatører være med for at finde ud af, hvad det egentlig var, Marx havde skrevet. Saa snørklet var han, naar han skrev Vers. Og meget romantisk.

Han skriver f. Eks. et Digt „Bortførelsen" om en Ridder, der bortfører sin Elskede fra en Borg, og den Elskede udbryder:

Ak, Ridder, hold mig dog endnu varm,
da daaner jeg salig i din Arm,
lad mig i dine Kys fornemme
den søde Tilintetgørelses Stemme.

Og ogsaa i sine Kærlighedsdigte til Jenny er han „højt oppe". Her et lille Eksempel:

Et endnu, mit Barn, maa jeg dig sige:
Glad jeg kvæder Livets Afskedssang,
naar de sidste Sølverbølger stige
og af Jennys Aandedræt faar Klang.

Dristigt ind i Ildgevanter slynget,
og med Hjertet lysforklaret stort,
revet løs fra Lænkerne, der tynget,
fast jeg træder gennem Vidders Rige.
For dit Aasyn Smerten kastes bort
og af Livets Træ de Drømme stige.

Naa — ogsaa paa dette Omraade havde Marx Lune. Det var i 1836 han sendte de 3 Hefter Digte til „min dyre, evigt elskede Jenny". En Snes Aar senere skrev han, at disse Ungdomsdigte var „plat og formløs udmøntet Følelse".

Og det *blev* jo heller ikke som Kærlighedsdigter, han blev berømt. Men at han i sin Ungdom kunde skrive disse Masser af Digte til den Elskede er et menneskeligt Træk, man godt kan lide hos ham.

Kun til Tobakken.

Da 1. Bind af hans Hovedværk „Kapitalen" kom i 1867 — altsaa 17 Aar efter, at de første Forarbejder var gjort — vakte Fremkomsten liden Opmærksomhed. Marx' Ven og Medarbejder, Fr. Engels, gjorde, hvad han kunde, for at vække Opmærksomhed om Værket med flere Anmeldelser, men det nyttede ikke meget. Karl Marx skrev selv til en Ven, Kugelmann, i Februar 1869:

> ... De professionelle Mandariners Fejghed paa den ene Side og den borgerlige, reaktionære Presses Fortielses-Komplot paa den anden Side skader mig ...

Og Karl Marx havde Grund til at være ked af det. 1. Bind var trykt i kun 1000 Eksemplarer. I Slutningen af 1869, altsaa godt 2 Aar efter Udsendelsen, var der endnu 300 Eksemplarer tilbage. Paa ca. 2½ Aar var der kun solgt ca. 700 Eksemplarer. Og det kommende Aar blev det endda endnu værre. Der blev i 1870 kun solgt 50 Eksemplarer. Det saa ud til, at Værket overhovedet ikke vilde slaa an og nærmest vilde dø en stille og blid Død. Men under Pariserkommunen steg Efterspørgselen stærkt. Forlaget Meissner besluttede at udsende et nyt Oplag. Og siden blev Værket jo kendt og omdiskuteret nok.

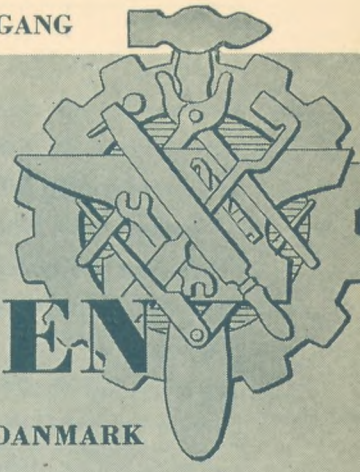
Det havde taget Karl Marx 17 Aar at faa 1. Oplag ud. Og hvad havde han saa ud af det økonomisk?

Overenskomsten var, at ved Slutningen af hvert Aar skulde Marx have Halvdelen af det rene Overskud. Det første Aar fik han overhovedet ingenting. Hele 1. Oplag indbragte ham 400 Daler. Marx har fortalt: Det er mindre, end jeg har betalt for Tobak i den Tid, jeg har arbejdet paa Værket ...

Paa Dansk forelaa Oversættelsen af 1. Bind i 1886, men vi har ikke hele Værket „Kapitalen"s 3 Bind oversat til Dansk. Dansk Arbejderbevægelse blev ikke saa teoretisk præget, som Tilfældet var en hel Del andre Steder. Paa Norsk har man i de sidste Aaringer udsendt Værket og var naaet gennem baade 1. og 2. og det meste af 3. Bind. Der manglede kun nogle Hefter, da Norge blev besat af Tyskerne. Paa Svensk har man hele Værket oversat af Richardt Sandler.

Oskar Hansen.

JUNI 1940 . 26. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Generalforsamling i D.s.F.

I Dagene 28.—30. Maj afholdt De samvirkende Fagforbund sin ordinære Generalforsamling. Hovedinteressen knyttede sig som sædvanlig til Formandens Beretning og den stærke Stigning i Medlemstallet, der har været i den forløbne 3 Aars Periode, saaledes at dette nu er 510.000. Aarsagen hertil er, at saa godt som alle Byggefagene nu er tilsluttet De samvirkende Fagforbund, ligesom ogsaa Dansk Slagteriarbejderforbund, der tidligere har været Medlem, umiddelbart forinden Generalforsamlingen ved Urafstemning havde vedtaget at indtræde i Landsorganisationen.

Den efter Beretningen følgende Debat omfattede et stort Antal Talere, men ihvorvel Interessen for saavel den forløbne som den kommende Tid ikke var mindre end sædvanlig, var det klart for enhver, at Forsamlingen talte under Trykket af de for Tiden værende Forhold, og at enhver følte sit Ansvar. Dertil kom naturligvis, at det under de nuværende Forhold er langt vanskeligere at stille Horoskopet for den kommende Tid end under normale Forhold. Det siger sig selv, at en væsentlig Del af Debatten optoges af den Kendsgerning, at Regering og Rigsdag havde set sig nødsaget til at vedtage et Kompleks af Kriselove, som netop gjordes færdig midt under Generalforsamlingen, og der gik gennem saa godt som alle de Taler, der berørte disse Forhold, en dybtgaaende Beklagelse over, at det havde været nødvendigt midt i en Overenskomstperiode at lovgive paa en Maade, som fuldstændig brød med den Retsopfattelse, der hidtil har været gældende, at naar de faglige Organisationer og den modstaaende Arbejdsgiverorganisation havde truffet en Aftale, kunde denne ikke ændres ved Lov.

Debatten herom indlededes af Statsministeren, der paa udførlig Maade gennemgik alle de Begivenheder, som havde været medvirkende til dette Resultat, og som naturligvis i første Række kunde føres tilbage til Begyndelsen af Krigen mellem Stormagterne, efter hvilket Tidspunkt vor Omsætning med Udlandet under enhver Form havde været meget vanskelig og i høj Grad upaalidelig derved, at et stort Antal Skibe med Mandskab og Ladning var sænket ved Foranstaltninger fra de krigsførende Magters Side. Statsministeren gjorde saa udførlig Rede for alle herhenhørende Forhold, at Forsamlingen i det Bifald, der lønnede hans Udtalelser, gav Udtryk for, at man i alt Fald følte sig sikker paa, at vore Partifæller i Regering og Rigsdag med Statsministeren i Spidsen vil gøre, hvad der er muligt, for at alle Tilskikkelser, herunder ogsaa den omtalte Lovgivning, skulde blive saa lidt følelig for Arbejderklassen og for det danske Samfund som muligt.

Ogsaa Uvisheden om Forholdenes Udvikling i den kommende Tid maatte præge Debatten, men det, som særlig karakteriserede Generalforsamlingen, var Enstemmigheden i Opfattelsen, der kun afbrødes af de Indlæg, som fremsattes af de faatallige Kommunister, der i Konsekvens af hele deres Optræden med eller imod deres Vilje gav Udtryk for, at Danmark var et Land, der stadig flød med Mælk og Honning, og at det bare var et Spørgsmaal om at blive enige om Delingen heraf, og ikke et Land, som i Øjeblikket er stillet overfor den Mulighed ikke at kunne erholde Forsyninger af Raavarer til Industri og Landbrug, hvilket er en bydende Nødvendighed for Opretholdelse af Beskæftigelsen og dermed Bevarelsen af den Levestandard, som det danske Folk i det hele taget har oparbejdet i de sidste Par Menneskealdre.

Uvisheden herom forstærkedes selvfølgelig af Begivenhederne den 9. April. Naturligvis stolede saavel Generalforsamlingens Deltagere som hele den øvrige danske Befolkning paa det af det tyske Rige givne Tilsagn om, at Besættelsen af Danmark kun var sket af militær Nødvendighed, og at Landets Forfatning og Integritet iøvrigt vilde forblive uberørt, men hvor længe disse Tilstande vil vare, afhænger af Forholdenes Udvikling, og Spørgsmaalet om Besættelsens Ophør er dermed skudt ud i det uvisse.

Paa Trods af Forholdene, som de her er beskrevet, eller maaske netop paa Grund deraf, markerede Generalforsamlingen et Sammenhold og en Enstemmighed i Opfattelsen, som maaske ikke tidligere er konstateret, og Dirigenten kunde slutte Generalforsamlingen med at konstatere, at det Indtryk, enhver maatte tage med sig hjem fra Generalforsamlingen, var en urokkelig Vilje til hos alle Tillidsmændene trods alt at se at faa det for Arbejderklassen bedste Resultat ud af de forhaandenværende Forhold.

Valgene saavel af de fast ansatte Funktionærer som af Forretningsudvalgsmedlemmerne var Genvalg med Undtagelse af Stedfortrædere for dem, der ikke ønskede at fortsætte, samt Valg af to nye Medlemmer til Forretningsudvalget, hvis Antal udover de fastansatte forøgedes fra 10 til 12. De afgaaende, der ikke ønskede Genvalg, var Hovedkasserer Hans Jakobsen, der siden 1919 har været Funktionær i De samvirkende Fagforbund, først som Sekretær og senere som Hovedkasserer. Han motiverede sin Afgang med, at han var 67 Aar, og at hans Helbred ikke mere var saa godt, at han turde paatage sig en ny 3 Aars Periode. Forsamlingen hyldede Hans Jakobsen stærkt for hans mangeaarige Arbejde i De samvirkende Fagforbunds Tjeneste.

En lignende Opmærksomhed vistes de to afgaaende Forretningsudvalgsmedlemmer, Landstingsmand Charles Petersen, der i ikke mindre end 12 Aar har siddet som Medlem af Forretningsudvalget, valgt herind i sin Egenskab af Formand for Dansk Jernbaneforbund, og Formanden for Sømændene, Chr. Borgland. Charles Petersen er afgaaet som Formand for Forbundet, hvorfor han ogsaa ønskede at trække sig tilbage fra Forretningsudvalget i D. s. F. Chr. Borgland har ikke været Medlem af Forretningsudvalget saa længe, men ogsaa han er afgaaet som Formand for sit Forbund, og mente det derfor rigtigt at udtræde af Forretningsudvalget.

Til ny Hovedkasserer valgtes den hidtidige Hovedkasserer for Dansk Handels- og Kontormedhjælperforbund, Aksel Olsson, og til Forretningsudvalgsmedlemmer i Stedet for de to afgaaede og til de to Pladser, som yderligere skulde besættes, valgtes Formanden for Kvindeligt Arbejderforbund, Fru Fanny Jensen, Formanden for Tømrerforbundet, Folketingsmand Ingvard Dahl, Formanden for Tobaksarbejderforbundet, Dirk Nak, samt den nyvalgte Formand for Sømændenes Forbund, Thomas Laursen.

Formerforbundets Afdelinger i Holstebro og Nykøbing F. 50 Aar

HOLSTEBRO AFDELING



Afdelingens nuværende Bestyrelse:
Forrest fra venstre: Carl Olsen — I. P. Andersen, Formand.
Bagest fra venstre: G. Rosenberg — Anton Nielsen — C. Godtfredsen, Kasserer.

Den 5. Maj passerede Afdelingen sin 50 Aars Stiftelsesdag. Festiviteter i Anledningen var paatænkt og forberedt, men aflystes som Følge af den vanskelige Tid.

Fejredes Begivenheden saaledes ikke ved Fest, forløb Dagen alligevel saaledes, at den vil staa som en Mindedag i Afdelingens Historie. Afdelingens Medlemmer samledes til Møde om Aftenen, hvor en Lykønskningsskrivelse fra Forbundet oplæstes. Iøvrigt formede Mødet sig som et kammeratligt Samvær, hvorunder man paahæftede Fanen en af Forbundet til Erindring skænket Faneplade. Dette foretoges af Afdelingens to ældste og to yngste Medlemmer. Aftenen afsluttedes med Leveraab for Forbundet og Afdelingen, og man skiltes i Haabet om, at lysere Tider maa oprinde og dermed Mulighed for at fejre Jubilæet under mere festlige Former.

Samme Dag nedlagdes en Krans paa Afdelingens første Formand, *C. Colstrups* Grav, ligesom man bragte dennes Enke en Blomst.

NYKØBING F. AFDELING

Afdelingen passerede d. 10. Maj 50 Aarsdagen for sin Oprettelse. Paa Grund af de indtrufne Begivenheder aflystes den i Anledningen paatænkte Fest, og Jubilæet fejredes i al Stilhed paa Virksomhederne ved en enkelt Øl med Oplæsning af en af Forbundet tilsendt Lykønskningsskrivelse og Forevisning af en Faneplade, som Forbundet til Erindring om 50 Aarsdagen havde tilstillet Afdelingen.

Den stedlige Socialdemokrat bragte sin Hilsen i efternævnte lille Notits:

„I Dag fejrer Formernes Fagforening i al Stilhed 50 Aars Jubilæum.

Det er saaledes en af Byens ældste Fagforeninger, og fra Formerne har der altid været udvist godt Kammeratskab og Solidaritet mod den øvrige Arbejderbevægelse. Det er i en alvorlig og vanskelig Tid, at 50-Aars Dagen passeres, men hos Formerne vil Sammenholdet bevares, ogsaa under de ændrede Forhold, saa de staar samlet, naar der igen kommer en anden Tid.

Fra den socialdemokratiske Presse og fra Arbejderbevægelsens Organisationer siger vi Tak for Trofasthed gennem 50 Aar og godt udført Arbejde med Ønsket om en bedre og lysere Tid for vor Bevægelse til Gavn for Land og Folk."



Afdelingens nuværende Bestyrelse:
Forrest fra venstre: Fr. Rasmussen, Kass. — Allan Hansen, Form. — C. Berner, Best.mdl.
Bagest fra venstre: Svend Olsen, Sekr. — Carl Jacobsen, Næstform.

DET STORE FORLIG

Nogle Kommentarer til de 9 Nødlove

Det mest karakteristiske ved det Kriseforlig, Statsminister Stauning den 21. Maj forelagde Rigsdagen, er, at alle ni Love er Nødlove. Lovkomplekset er meget omfattende og indgribende, men næppe een af Bestemmelserne er beregnet paa at faa Varighed ud over netop den Nødsituation, hvori de er givet. Heri adskiller Kriseforliget fra Maj 1940 sig væsentligt fra det berømte Kanslergadeforlig fra Januar 1933. Heraf resulterede som bekendt bl. a. Socialreformen — en Lov, der har bevaret sin fulde Indflydelse længe efter, at den økonomiske Krise, der laa bag Kanslergadeforliget, var forsvundet.

Det er naturligvis ikke muligt i en enkelt Fagbladsartikel at give en udtømmende Redegørelse for de økonomiske og politiske Virkninger af de mange indviklede Bestemmelser og heller ikke for den Baggrund, der gjorde en saadan Lovgivning nødvendig. Det skal dog forsøges at ridse nogle Kommentarer op til de principielle Hovedlinier i de ni Nødlove.

Loft over Lønningerne.

Kernen i Forliget er utvivlsomt Bestemmelsen om Ophør af Lønningernes Regulering efter Pristal. For Arbejderne vil dette i hvert Fald staa som Hovedbestemmelsen. Det maa straks slaas fast, at vi her staar overfor noget principielt nyt m. H. t. Statsmagtens Indgreb overfor Arbejdsmarkedets Hovedorganisationer. Det er allerede adskillige Gange sket, at Regeringen i Tilfælde, hvor Arbejdere og Arbejdsgivere ikke har kunnet blive enige, har grebet ind og fastsat Vilkaarene for en ny Overenskomstperiode eller har henvist Afgørelsen af disse Vilkaar til en tvungen Voldgift. Et saadant Indgreb foretoges f. Eks. ved Kanslergadeforliget. Men det er her første Gang, det sker, at Statsmagten, hvor Hovedorganisationerne er enige, griber ind midt i en Overenskomstperiode og ændrer Indholdet af en truffet Aftale.

Hovedformaalet med denne Bestemmelse er at hindre Inflation. Som Stauning udtrykte det: „Skruen uden Ende maa standses." Man maa i den Forbindelse spørge, om det for at opnaa det Formaal var *nødvendigt* at sætte Loft over Lønningerne, og paa den anden Side om denne Foranstaltning er *tilstrækkelig*. Paa begge disse Spørgsmaal maa der i og for sig svares nej.

Rent teoretisk økonomisk kan man udmærket tænke sig en Ordning, hvorunder Pristalsreguleringen af Lønningerne bibeholdtes og Inflation alligevel hindredes. *Inflation* er som bekendt Betegnelsen for en fortsat stadig stærkere Prisstigning. En saadan fremkommer, naar den Pengemængde, Forbrugerne i Samfundet giver ud, vokser hurtigere end den Varemængde, Samfundet stiller til Raadighed. Det vil vides, at Varemængden under Krigen ikke netop har Tendens til at vokse — tværtimod. Lønstigning giver derimod en Tendens i Retning af større Pengemængde. Resultatet skulde altsaa blive, at de færre Varer let kunde afsættes til højere Priser overfor den udvidede Købekraft – det vil sige, at Lønstigning omsætter sig i Prisstigning, der igen bliver til ny Lønstigning — altsaa Inflation.

Teoretisk set kunde denne Udvikling imidlertid hindres ved, at Staten drog Omsorg for, at lige saa mange Penge, der flød ud til Forbrugerne ved en Lønstigning, samtidig blev trukket ud af Omsætningen paa et andet Punkt. Dette kunde gøres paa forskellige Maader, der alle har det til fælles, at de, i hvert Fald i Øjeblikket, er uigennemførlige. For Eks. kunde det gøres ved en *Kreditindskrænkning*. Dette er umuligt, fordi det betyder mindre Produktion og Beskæftigelse. Man vil da ogsaa se, at Nødlovene tværtimod indebærer en Kreditudvidelse. Det kunde ogsaa gøres ved en *Skatteforhøjelse*. At foretage en saadan i tilstrækkeligt Omfang vil ogsaa være umuligt i Øjeblikket. Landbruget maatte jo helt skaanes. Dets Indtægter svinder i Forvejen stærkt ind, nu da Englandseksporten og dermed den nye Landbrugsordning er fordampet, samtidig med at Produktionen maa indskrænkes paa Grund af Fodermangel. Og Haandværk og Industri vilde sikkert faa vanskeligt ved at bære mere. I hvert Fald vilde det blive politisk vanskeligt at faa det gennemført, og i hvert Fald maatte Arbejderne selv betale en god Del, hvorved jo Formaalet med det hele — at lette Byrderne for de mindst bemidlede — delvist faldt bort. Endelig havde man den Mulighed at trække Pengene ud af Omsætningen ved et stort *Statslaan*, som man ikke anvendte til noget. Rent bortset fra Mulighederne for at faa Folk til at tegne sig for saadant et Laan, tør man nok gaa ud fra, at Pengene til Laanet vilde komme ikke alene af de Midler, der ellers vilde blive anvendt til Forbrug, men ogsaa af de Penge, der ellers vilde blive anvendt til Byggeri og anden Erhvervsvirksomhed. Heller ikke det lod sig gøre i den indeværende Situation.

Vilde man undgaa Inflationen, var der aabenbart ikke andet at gøre end at standse Pristalsreguleringen. Tilbage er da kun Spørgsmaalet, om det saa ogsaa er saa farligt med en lille Smule Inflation. Svaret maa vel blive, at en let Inflation kun vil mærkes som en økonomisk Stimulans — men at det farlige ved en saadan Snaps netop er, at Følgerne ikke er til at kontrolere. Ruller Snebolden først, er Farten næsten umulig at beherske. Dog maa det anføres, at det af det lidt, der er sivet ud om Forhandlingerne før Forliget, synes at fremgaa, at Socialdemokratiets første Forslag gav Arbejderne noget af April-Pristallets Lønstigning, men Venstre stillede Krav om noget andet, og skulde Regeringen sprænges paa det Spørgsmaal, vilde Fordelen være for dyrt købt.

Et Lyspunkt frembyder Situationen dog. Pristalsreguleringsprincippet er nu brudt, og naar Krigen engang er slut, og Prisfaldslavinerne bryder løs, vil dette styrke Arbejderne. Hvis Lønningerne i den økonomiske Depression, der uvægerlig følger efter Krigen, blev fal-

dende, vilde det være en stor Ulykke ikke alene for Arbejderklassen, men for Landets Konjunkturudvikling som Helhed.

Loft over Priser og Udbytter.

Men Indgrebet overfor Pristalsreguleringen er naturligvis ikke tilstrækkelig til at hindre Inflation. Priserne kan jo ogsaa stige af andre Grunde. Saaledes maa Seddelmængden begrænses. Herom staar der intet i Nødlovene, med det maa være en stiltiende Forudsætning for disse. Videre maa det ogsaa hindres, at det private Erhvervsliv skruer Priserne op og saaledes med den Kreditudvidelse, Nødlovene indebærer, som Baggrund kaster Landet ud i en Profitinflation i Stedet for en Løninflation. Derfor er Loven om Udvidelse af *Priskontrollen* og om *Udbyttebegrænsning* kommet.

Af disse to Love er den første langt den vigtigste. Der er ved den sket en meget væsentlig principiel Ændring i dansk Prislovgivning. Medens man hidtil har lagt den meget svært bestemmelige Genanskaffelsespris til Grundlag for Kontrollen (Læserne vil sikkert erindre den megen Avispolemik, der er ført herom), har man resolut taget det Skridt i Stedet for at lægge Kost-Prisen til Grund, d. v s. de faktisk afholdte Produktionsomkostninger. Dette er lettere at administrere og vil sinke enhver Prisstigningsbevægelse. De videre økonomiske Virkninger heraf er saa en anden Historie. Endelig er Prisnoteringskomiteens Bemyndigelse i skærpet Form overført til Priskontrolraadet.

Udbyttebegrænsningsloven er vist den længste og mest indviklede af de ni Love. Hovedreglen: Kun 5 pCt. + 2/3 af, hvad der gennemsnitligt i de tre sidste Aar er betalt over 5 pCt., er dog klar nok. Hovedfejlen er, at Loven kommer for sent for i Aar, hvor de fleste Selskaber allerede har deklareret og udbetalt Udbytter og Tantiemer. Først til næste Aar vil den faa Betydning.

Arbejdsfordelingsloven bliver det først muligt at bedømme, naar Fordelingsnævnet faar paabegyndt Arbejdet. Kun maa det huskes, at den kun udgør den ene Del af Regeringens Beskæftigelsesforanstaltninger. Den anden Del er Byggeriet og de nye Produktioner, som Regeringen paa forskellig Vis støtter.

Endelig omfatter Lovkomplekset et Tilskud til Arbejdsløshedskasserne paa 20 Mill. Kr., et Tilskud til Kommunerne paa 25 Mill. Kr. og en Lov om Voldgift, der ikke nærmere skal kommenteres her, samt endelig Bestemmelsen om Oprettelse af en Kreditfond paa 100 Mill. Kr. Formaalet med denne Fond, der minder en Del om Kanslergadeforligets Krisefond, er at fremme Beskæftigelsen. Fonden, der finansieres ved Laan, staar iøvrigt noget i Modstrid med Lovkompleksets Deflationsformaal.

Der er ingen Grund til at misunde hverken den Regering, der overrækker denne Buket Roser, eller den Befolkning, der skal modtage den. Men forstaar man den økonomiske og politiske Baggrund, maa Hovedlinierne i denne Nødlovgivning vist anerkendes som uomgængelige. Sit Kampmod og sin Kampkraft bør Arbejderne gemme til en senere Lejlighed. Der skal nok blive Brug for den.

J. O. Kragh.

Typer:

MASKINARBEJDEREN



NYE VILKAAR FOR DANMARKS ØKONOMI

Mindst 60 pCt. af Eksporten og 50 pCt. af Importen knyttet til Lande, der nu er lukket for os

(Fortsat)

Foruden Fremstilling af nye Produkter til direkte Erstatning for udenlandske Stoffer, som Blokaden hindrer os i at faa, vil ogsaa alle Foranstaltninger med Henblik paa *Besparelse af udenlandsk Valuta* faa fornyet Interesse. Vi behøver blot her at minde om de tidligere fremsatte Planer om ved Nedlægningen af de mindste og dyrest arbejdende Mejerier og Slagterier og ved Koncentrationen af Produktionen paa et færre Antal Virksomheder at opnaa betydelige Raastofbesparelser. Tilsvarende Muligheder frembyder sig med Hensyn til en Udskillelse af de mindst ydedygtige Køer fra Besætningerne og med Hensyn til Destruktion af alle sygdomsramte Besætninger. Da Danmarks Kvægbestand alligevel nu staar overfor en Reduktion (vi kan ikke skaffe Foder til alt det Kvæg, vi har nu), vil meget være vundet ved, at denne sker planmæssigt efter rationelle Linier. Baade Ydedygtighed og Gennemsnitslevetid kunde herved forøges betydeligt.

Endelig maa nævnes Dyrkningen af *Hør* til Presning af Olie og Kager og af *Hamp* til Fremstilling af Høstbindegarn, Sejlgarn og Tovværk. Paa disse to Omraader er man allerede — under Medvirkning af Landbrugsministeriet — skredet til Virkeliggørelse af Planerne. Alene til Dyrkning af Hør har Regeringen, Oliefabrikkerne og Landbrugsorganisationerne truffet Aftale om, at der i indeværende Foraar kan tegnes Kontrakter om Tilsaaning af et Areal paa 2000 ha.

Dansk *Tobaksdyrkning* staar vel endnu for de fleste som noget i Retning af en daarlig Vittighed. Men faktisk dyrkes der rygelig Tobak baade i Sverige og i Nordtyskland. Og desuden kommer den Tid nok, hvor Alternativet bliver: dansk Tobak eller ingen Tobak.

Tørve- og Brunkulsproduktion, mere Skovhugst, Udnyttelse af Stødbrænde m. v. har der været skrevet saa meget om, at vi kun behøver at nævne det.

Ogsaa paa *Industriens* Omraade er der store Muligheder for Fremstilling af Erstatningsraastoffer. Men her kræves der rigtignok saa store Kapitalanlæg og ofte — ved nye Produktioner — saa store Brændselsmængder, at Planerne herved umuliggøres. Som Eksempel herpaa kan anføres Planerne om et *dansk Staalværk*, der skulde baseres paa vort hjemlige Affaldsjern (der nu i stor Udstrækning eksporteres), eller Planerne om dansk Fremstilling af Cellulose (bl. a. til en eventuel dansk Kunstsilkeproduktion).

Derimod maa Mulighederne for Iblanding af dansk Fedt og Talg i Margarine have faaet stærk øget Interesse. Ligeledes burde den nu stærkt reducerede Margarineproduktion koncentreres om nogle faa Fabrikker, saaledes at den bedste Udnyttelse af Brændsels- og Hjælpestoffer opnaaedes.

Ogsaa vort *Trafiksystem* rummer Muligheder for Raastofbesparelser. Sprit i Benzinen er et gammelt Forslag. Ligeledes maa de Besparelser, der kan indvindes ved, at Rutebiler nedlægges paa de Strækninger, hvor Banen kan besørge Trafikken alene, tages op til ny Undersøgelse. Som det vil erindres, blev Trafikkommissionen noget af en Skuffelse paa dette Felt.

Vi skal ikke fortsætte denne Opremsning. Men det vil ses, at selv om vort Samkvem med Omverdenen for Tiden er ændret, saa behøver vi dog ikke at sidde passivt hen med Hænderne i Skødet. — Noget andet er, at man ikke foreløbig kan regne med, at Produktion og Forbrug helt lader sig opretholde paa det gamle Niveau.

J. O. Kragh.

Til Centralorganisationens Medlemmer

Naar dette Fagblad er Medlemmerne i Hænde, er visse af Kriselovene traadt i Kraft, herunder Loven om Bortfald af Dyrtidstillægget efter April-Pristallet, og i en Række Tilfælde ogsaa Loven om Arbejdsdeling, selvom saadanne Delinger er foretaget forinden Lovens Fremkomst. Vedrørende Gennemførelse af disse Love er der for Pristallets Vedkommende til alle Afdelinger udsendt den af Statsministeriet udsendte Vejledning. Vedrørende Fradrag i Lønningerne som Følge af Loven om Arbejdsdeling, er der ligeledes udsendt en af Socialministeriet udarbejdet Vejledning. Denne er udsendt i et Antal, saa at ogsaa Tillidsmænd og enkelte Medlemmer kan faa et Eksemplar, saaledes at de er i Stand til at kontrolere, om Fradraget er rigtigt.

Da der ikke her er Tale om Overenskomster, truffet mellem de faglige Organisationer, har vi ikke fundet det rigtigt at føje Kommentarer til disse Cirkulærer. Eventuelle Uoverensstemmelser om Forstaaelsen af saavel Loven som det ledsagende Cirkulære vil derfor være at behandle i Overensstemmelse med de i Loven fastsatte Regler, hvilket i Realiteten i begge Tilfælde vil sige det Nævn, der blev nedsat i Henhold til Overenskomsten mellem de faglige Hovedorganisationer af 31. Oktober 1939. Alle Henvendelser bør dog naturligvis ske til Afdelingerne, der lader Klagerne gaa videre til Forbundene.

CIVILINGENIØR E. BILDSØE



METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

Smeltemetodens Indflydelse paa det graa Støbejerns Struktur og Styrke

I Maskinbygningen er Støbejern et af de vigtigste Materialer. Særlig paa Grund af dets fremragende støbetekniske Egenskaber og gode Bearbejdelighed er det ofte at foretrække fremfor Staal, og tildels ogsaa fremfor de meget kostbare »Ikke-Jern-Metaller«. Ogsaa med Hensyn til enkelte fysiske Egenskaber, som f. Eks. dets gode Antifriktionsegenskaber, dets høje Dæmpningsegenskaber overfor Svingningspaavirkninger, er det andre metalliske Materialer overlegent. Da den stadig fremadskridende Udvikling i Maskinbygning bestandig stiller større og større Fordringer til de fysiske Egenskaber af de anvendte Materialer, og da Letmetalgods og svejsede Dele mange Steder gør Støbejern Rangen stridig, har Jernstøberiteknikerne i de store Industrilande gjort et stort Arbejde for at forbedre Støbejernet og dermed bevare dets Førerstilling i Maskinbygningen.

Et saadant Arbejde, udført af Dr.-Ing. *P. Bardenheuer,* Düsseldorf, er nærmere beskrevet i Tidsskriftet »Die Giesserei« for 3' og 17' Nov. 1939. Han skriver her:

»Sammenhængen mellem graat Støbejerns Størkningsbetingelser, Strukturdannelser og mekaniske Egenskaber er nu saa vidt udforsket, at der foreligger et sikkert Grundlag for planmæssig Forbedring af dette Materiale.«

Vi bringer hermed en stærkt sammentrængt Forklaring af de Retningslinier, han opstiller for Fremstilling af Kvalitetsstøbejern.

Det fremhæves først, at man ved Forbedring af Støbejernets Egenskaber maa have for Øje at naa dette Resultat ved Hjælp af de billigste og de mest enkle Midler, d.v.s. saavidt muligt uden Indlegering af fremmede Metaller.

Opnaaelse af dette Resultat forudsætter for det første, at man kender Sammenhængen mellem Støbejernets Struktur og dets fysiske Egenskaber; dernæst at man kender de Veje, man kan gaa, for at man med Sikkerhed kan opnaa en bestemt Struktur, hvad enten det kan ske ved Anvendelse af en bestemt Smeltemetode med en eventuel Efterbehandling af det smeltede Jern eller af det færdigstøbte Gods.

Støbejernets Struktur.

Man kan ganske enkelt betragte Støbejern som bestaaende af en Grundmasse af Staal, hvis enkelte Strukturdele bliver afbrudt af de bladformede Grafitkorn. Grafiten er som bekendt Støbejernets Indhold af frit udskilt Kulstof, medens Grundmassen indeholder mere eller mindre Kulstof, der er kemisk bundet til Jern, idet det danner *Jernkarbid (Cementit).*

I smeltet Tilstand optræder Støbejern som en homogen Vædske. Hvis den indeholder netop 4,3 % Kulstof, har den sit laveste Smeltepunkt (ca. 1120° C); er Kulindholdet lavere, vil Smeltet allerede under Afkølingen fra ca. 1300° begynde at udskille faste Korn af *Austenit,* d.v.s. en Opløsning af Jernkarbid i Jern. Da Austeniten indeholder højst 1,7 % Kul, bliver der efterhaanden mere og mere Kulstof tilbage i den smeltede Rest, hvilket bevirker, at dennes Smeltepunkt bliver lavere. Naar Temperaturen er sunket til 1120° C, størkner Restsmeltet, som da netop har opnaaet et Kulindhold paa 4,3 %.

Hvis Støbejernet derimod indeholder *over* 4,3 % Kulstof, vil det under Afkøling fra flydende Tilstand allerede ved ca. 1400° begynde at udskille faste Krystaller af Cementit. Da disse bestaar af 6,67 % Kulstof, vil Restsmeltet efterhaanden faa lavere og lavere Kulindhold og dermed ogsaa lavere Smeltepunkt. Naar Temperaturen er sunket til 1120°, størkner Restsmeltet, hvis Kulindhold da netop er sunket til 4,3 %. Den størknede Grundmasse med 4,3 % Kulstof kaldes den *eutektiske Legering* af Jern og Jernkarbid eller blot et *Eutektikum,* og alt Støbejern, der har under 4,3 % Kul, kaldes *undereutektisk,* medens Jern med over 4,3 % Kul kaldes *overeutektisk.*

Det omtalte Eutektikum, som størkner til sidst, giver en Struktur af *Perlit* og *Grafit,* dersom Størkningen da er sket *uden Underkøling.* Da Perlitstrukturen, der som bekendt indeholder 0,9 % Kulstof, giver størst Styrke af Grundmassen, og Grafiten svækker mindst, naar den optræder saa fintkornet som muligt, har man opstillet følgende Grundsætning: »De væsentligste Kendetegn paa Kvalitetsstøbejernets Struktur er den



Fig. 1 a



Fig. 2 a

Analyse:
3,30 % Kul,
5,20 % Silicium,
0,19 % Mangan,
0,063 % Fosfor,
0,060 % Svovl.

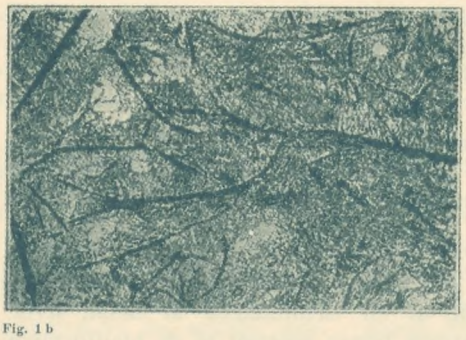


Fig. 1 b

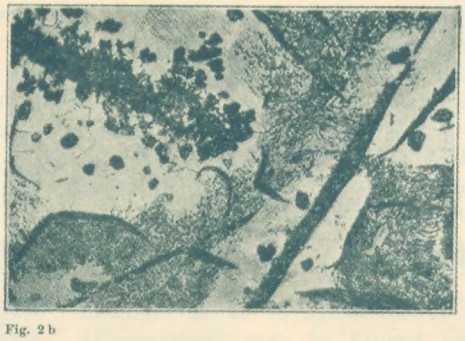


Fig. 2 b

Fig. 1: Støbejern størknet uden Underkøling a) uætset b) ætset

Fig. 2: Støbejern størknet ved Underkøling a) uætset b) ætset

mest mulige Finfordeling af Grafiten og en ren perlitisk Grundmasse«.

Som nævnt vil en Underkøling af Eutektikum ikke frembringe perlitisk Grundmasse. Ved Underkøling forstaas, at Smeltet holder sig flydende under 1120°, uden at Grafitudskillelsen indtræder. Den rettidige Grafitudskillelse indtræder kun, hvis der fordelt i den smeltede Masse forekommer et stort Antal *Kim* af fremmede Bestanddele. Disse Kim kan være Indeslutninger af Ilter, Silicium- eller Svovlforbindelser i fineste Fordeling. Opløst Luft eller Gasarter kan have en lignende Virkning. Vi ser altsaa, at en Forudsætning for at faa den bedste Struktur i graat Støbejern er, at Smeltet kommer til at indeholde saadanne Kim.

Hosstaaende Fig. 1 og 2 viser den store Forskel, Underkøling bevirker i Støbejern. Fig. 1 a viser et uætset Billede af Strukturen i ca. 50 Gange Forstørrelse af Støbejern, der er størknet uden Underkøling, medens Fig. 2 a viser samme Støbejern størknet ved Underkøling. Grafitkornene er i sidste Tilfælde blevet betydelig større, hvilket bevirker mindre Styrke. Fig. 1 b viser Strukturen af det uunderkølede Jern, fotograferet i 200 Gange Forstørrelse, efter Ætsning. Grundmassen er ren perlitisk. Fig. 2 b viser samme Materiale størknet ved Underkøling og i samme Forstørrelse. Grundmassen er dels perlitisk, dels ferritisk (d.v.s. med Korn af kulstoffrit Jern), hvilket giver mindre Styrke af Støbejernet.

De Indretninger og Arbejdsmetoder, som benyttes til Smeltning af Støbejern, er — set fra et metallurgisk Standpunkt — saa forskellige, at man næsten i hvert enkelt Tilfælde maa regne med særlige Betingelser for Strukturdannelser og de mekaniske Egenskaber. Af den Grund er det nødvendigt at gaa noget nærmere ind paa Forholdene ved de vigtigste Smeltemetoder.

A. *Smeltning i Kupolovn.*

Fremstilling af Kvalitetsstøbejern i Kupolovn ved at formindske Kulstofindholdet ved Hjælp af Staalaffald er et Middel, som ifølge Beretning af *A. Ledebur* i Aaret 1889 er næsten lige saa gammelt som selve Kupolovnssmeltningen. Det er paavist, at Anvendelsen af større Mængder Staal i Kupolovne kun fører til kulstoffattige Støbejern med stor Styrke, hvis der ved varm Ovngang bliver smeltet meget hurtigt. Smeltningen i Kupolovnen har den store Fordel, at der ved Fremstilling af kulstoffattige Kvalitetslegeringer i langt de fleste Tilfælde ikke sker en unødig Overhedning af Smeltet, og at der desuden bliver tilstrækkelige Kim tilbage til Grafitkrystalliseringen. Kun i forholdsvis faa Tilfælde, f. Eks. ved Støbning af Stykker med tynd Godstykkelse, er det nødvendigt ved Hjælp af smaa Mængder pulveriseret Ferrosilicium eller lignende Tilsætninger i Skeen at fremme Grafitens rettidige Udskillelse.

B. *Smeltning i Flammeovn.*

Smeltning i Flammeovn sker i Modsætning til Kupolovn forholdsvis langsomt. Naar et Kvalitetsstøbejern med lavt Kulindhold har opnaaet den nødvendige Støbetemperatur, vil Kimvirkningen i Reglen for Størstedelen være ødelagt. Det vil altid være paa sin Plads ved Fremstilling af Legeringer med mindre end

3,4 % C ved Hjælp af Tilsætning i Skeen at bringe fremmede Kim ind i denne for at kunne opnaa den rigtige Struktur og gode Styrkeværdier.

I Flammeovn kan der fremstilles Kvalitetsstøbejern efter en Fremgangsmaade, som allerede i 1922 blev beskrevet af *F. Wust* og *P. Bardenheuer*. Som Udgangsmateriale anvendtes Temperstøbejern, som paa Grund af sit lave Siliciumindhold størkner hvidt. Jernet smeltedes i en sur Siemens-Martin Ovn hos Firmaet Meier & Weichelt, Leipzig, hos hvem Forsøget blev udført. Paa Bunden af en Støbeske blev en bestemt afvejet Mængde Silicium, svarende til Skeens Indhold, gjort rødvarm. Derefter hældtes Temperstøbejernet i Skeen samtidig med, at man strøede pulveriseret Ferro-Mangan paa Smeltet og rørte godt om i dette. Ved dette første Forsøg blev, trods den mindre gode Analyse, de Styrkeværdier naaet, som stilles til Kvalitetsstøbejern. Strukturen var i enhver Henseende tilfredsstillende og viste, at den Vej, man var slaaet ind paa, var den rigtige.

En anden Fremgangsmaade til Fremstilling af Støbejern med god Strukturdannelse og gode Størkningsegenskaber i Flammeovn opnaas ved at smelte Støbejern af en mindre god Charge (gl. Jern, Spaaner o. l.) og derefter oplegere det i Ovnen.

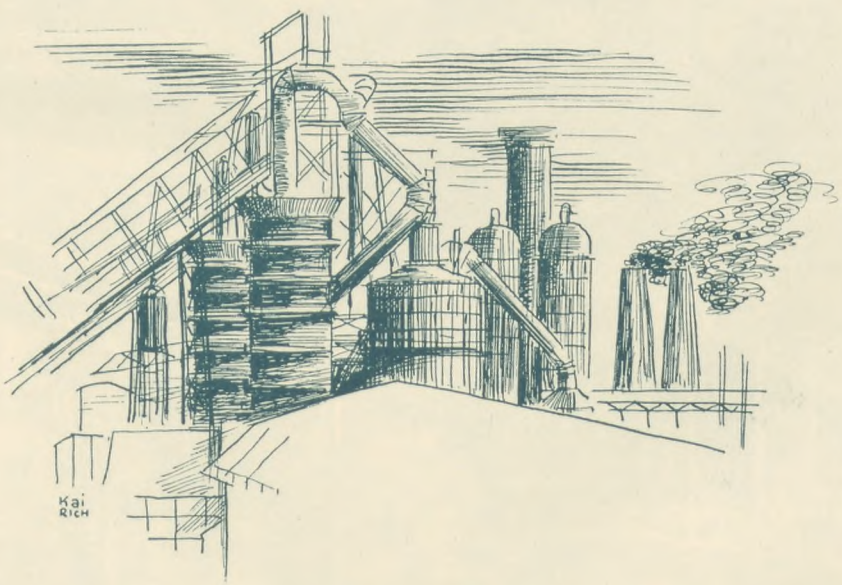
C. *Smeltning i Elektro-Ovn.*

Elektro-Ovnen kan ved Fremstilling af Støbejern i sin Indvirkning paa det smeltede Materiale praktisk ligestilles med Flammeovnen. Blot er Faren endnu større for en for høj Overhedning af Smeltet. Paa Grund af den høje Pris paa Strøm bliver Elektro-Ovnen sjældent anvendt til Smeltning i Jernstøberierne, kun sædvanlig i saadanne Tilfælde, hvor man har billig Strøm og en billig Paasætning til Disposition. Smeltemetoden har den Fordel, at man kan opnaa en vidtgaaende Afsvovling, og ved at arbejde med en kulstoffattig Paasætning kan man ogsaa faa Fosforet fjernet. Saaledes som *H. Vogl* har vist, kan man i en basisk Lysbueovn fremstille et Støbejern med meget gode mekaniske Egenskaber. Som Eksempel er der anført en 4-t-Smeltning, der var fremstillet af Staalaffald og Drejespaaner. Efter Afkulning indtil 0,16 % C blev Smeltet ved 2 Slaggebehandlinger affosforet og afsvovlet, derefter opkullet med Karburit og opsiliceret. 15 Minutter efter den sidste Tilsætning af Ferrosilicium skete Aftapningen. Analysen gav 3,05 % totalt Kulstof, 2,38 % Grafit, 1,66 % Silicium, 0,34 % Mangan, 0,026 % Fosfor og 0,008 % Svovl. Strukturen udviste Grafit i korte Blade og overvejende Perlit. Materialet havde en Haardhed af 209 Brinell, en Trækstyrke af 35,2 kg/mm² og en Bøjestyrke af 55,8 kg/mm² med en Nedbøjning af 15,4 mm.

I de fleste Tilfælde bliver Elektro-Ovnen benyttet til Efterbehandling af flydende Kupolovnsjern, hvori der kan opnaas en Formindskelse af Svovlindholdet. Tilstræber man samtidig en stor Styrke ved Sænkning af Kulstofindholdet, saa er Faren navnlig i undereutektiske Legeringer overordentlig stor for at faa Smeltet stærkt overhedet med de dermed forbundne daarlige Følger. I dette Tilfælde kan man med passende, dertil egnede Tilsætninger enten i Ovnen kort før Aftapningen eller endnu bedre i Støbeskeen opnaa en fuldt ud tilfredsstillende Struktur.

I Højfrekvensovnen ligger Forholdene paa samme Maade som ved Lysbueovnen. En Tilsætning i Støbeskeen af 1,3 % pulveriseret Ferrosilicium ophæver fuldstændig de daarlige Følger af Overhedninger i Elektro-Ovnen.

Ved Hjælp af de Forskningsresultater, som i de sidste 10 Aar navnlig er blevet gennemført i Tyskland, er Sammenhængen imellem det graa Støbejerns Størkningsbetingelser, Strukturdannelser og de mekaniske Egenskaber i udstrakt Grad blevet klarlagt. Vort Kendskab hertil turde i Dag være et tilstrækkeligt Grundlag for Praktikerne til en vidtgaaende Forbedring af det graa Støbejern. Da ogsaa de vigtigste Fejl, som fremkommer ved Kvalitetsstøbejernets Krystallisering, er tilstrækkeligt belyst, skulde det være muligt til Stadighed at opnaa en regelmæssig høj Kvalitetsgrad.



Reportage fra B. & W.

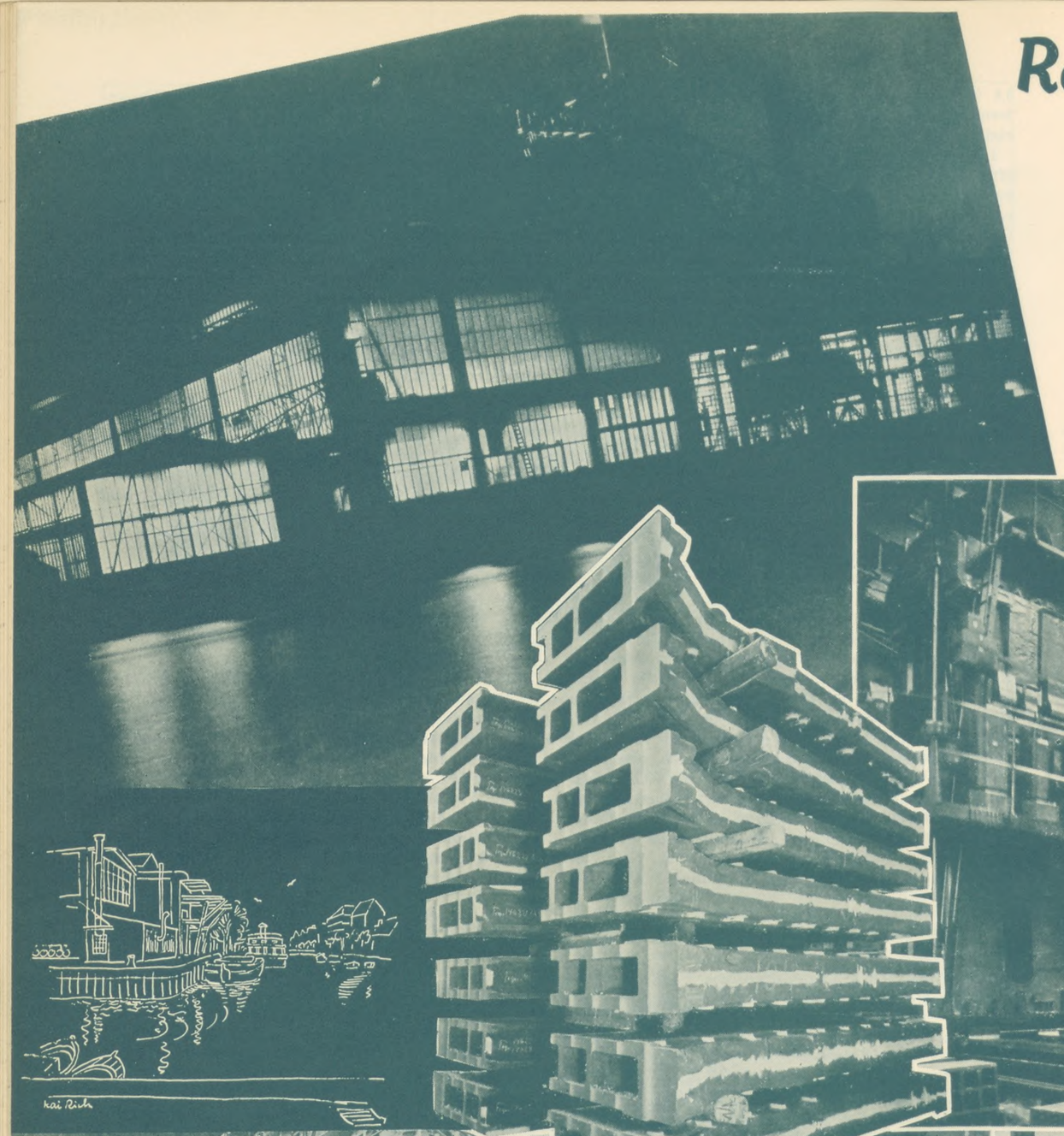
Bladets Fotograf har besøgt Burmeister & Wain, og vi præsenterer her Resultatet. — Billederne viser:

Øverst til venstre:
Maskinfabrikken, Christianshavn, ved Nat.

I Midten:
Til venstre: Stativ til Diesel-Motorer.
Til højre: Fræsemaskine. Skandinaviens største Arbejdsmaskine.

Nederst fra venstre:
En 12-Cylinder, Totakts enkeltvirkende Dieselmaskine paa Prøveplan.
Radial Bore-Maskine.
Bore-Mølle (Stempel-Top).
Horisontal Bore- og Fræsemaskine.

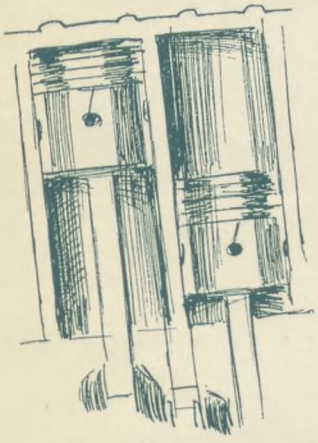
I Filmstrimlen:
Revolverbænk.
Tilpasning af en Krumtapaksel for en stor Skibsdieselmaskine.
En Afdeling af Montageværkstedet med store Dieselmaskiner under Bygning eller færdige til Prøve.
Prøvning af dobbeltvirkende Totakts Skibsdieselmaskine i Prøveværkstedet.
Knippelsbro (København) under Bygning. Staalkonstruktion og Maskineri leveret af B. & W.



Lidt Værkstedsteknik

MOTOR-TEKNIK

Firetaktmotor kontra Totaktmotor



Af Ingeniør H. Andersen

For at faa klare Linier maa vi i Korthed gennemgaa Børnelærdommen over Principperne i Firetaktmotoren, idet vi først ser paa de fire Takter, som i Rækkefølge afvikles i den enkelte Cylinder, illustreret ved fire Stempel- og Ventilstillinger i Fig. 1 samt tilhørende Tekst.

Der kræves altsaa 2 fulde Krumtapomdrejninger for at udføre Takterne fra 1 til 4, hvoraf de 3 Takter har været kraftforbrugende og kun een kraftydende, se Fig. 2 samt tilhørende Tekst. For at faa Bevægelsen jævn, anvendes Svinghjulet og flere Cylindre koblet sammen.

Ventilstyringen.

Da de forskellige Ventiler kun skal aabnes og lukkes en Gang for hver to Krumtapomdrejninger, forholder Udvekslingen mellem Krumtap og Knastaksel sig som 1:2.

Ventilernes Aabnings- og Lukningstider er af særlig stor Betydning for Motorens Ydelse og Økonomi, og da disse tilmed er meget forskellige indenfor tilsyneladende ens Motorkonstruktioner, vil det være formaalstjenligt at gaa lidt nærmere ind herpaa.

I Fig. 1 er der under de forskellige Takter med en kraftig optrukken Cirkelbue vist det Antal Grader Ventilerne holdes aabne i Forhold til Krumtappens Bevægelse, saadan at forstaa, at Ventilen vil begynde at aabne, naar Midten af Krumtapsølen i sin Omdrejningsretning viser mod Cirkelbuens Begyndelse, og lukkes, naar Krumtappen passerer det Sted, hvor Cirkelbuen slutter.

Vi lægger straks Mærke til, at Ventilaabningen og Lukningen ikke begynder og slutter sammen med Takternes Begyndelse og Slutning. Dette hænger sammen med, at Luft og Gas har Vægt som ethvert andet Stof og skal have Tid til at sættes i Bevægelse, og naar det er kommet i Bevægelse gør Modstand mod at standse. Denne Bevægelsesenergi søger man i Forbindelse med de store Hastigheder, der er Tale om i en Automobilmotor, at udnytte. Et lille Forsøg vil straks gøre dette forstaaeligt. Tag en Gummislange eller et Rør med en Lysning af 3—6 mm og en Længde af ca. 1 m og pust med Munden Luften igennem. Afbryd Luftstrømmen pludselig med Tungen, og der vil mærkes et Ryk i Tungen, idet den lange Luftsøjle ikke straks standser, men fremkalder en Luftfortynding (Vacuum) i Nærheden af Munden.

Ud fra denne Betragtning, at Luft og Gas, naar det er i Bevægelse, vil fortsætte denne, vil vi igen betragte 1. Takt, Indsugningstakten i Fig. 1. Den lodrette Linie angiver Krumtappens Stilling under Stemplets øverste og nederste Dødpunkt, og vi ser, at Indsugningsventilen allerede har begyndt sin Aabning 5° før Stemplet i den foregaaende Takt havde naaet sin højeste Stilling, og holdes aaben ikke alene under Stemplets Nedadbevægelse i Cylinderen, men ogsaa et Stykke af dets efterfølgende opadgaaende Bevægelse. Først efter, at Krumtappen er passeret 40° forbi nederste Dødpunkt, er Indsugningsventilen lukket — altsaa 40° ind i Kompressionstakten. Denne forholdsvis sene Lukning af Indsugningsventilen varierer en Del indenfor de forskellige Motortyper og er bl. a. afhængig af Motorens Omdrejningshastighed og Mængden (Vægten) af Gassen, der i Karburatoren og Indsugningsrøret er i Bevægelse. Endvidere kan Gassen ikke strømme saa hurtigt ind i Cylinderen som Pladsen, der ved Stemplets nedadgaaende Bevægelse frigives, følgelig vil der, naar Stemplet har naaet sin Bundstilling, stadig være Undertryk i Cylinderen. Dels paa Grund af dette Undertryk og Gassens Bevægelsesenergi i Karburator og Indsugningsrør sker der en Efterstrømning gennem Indsugningsventilen, selv om Stemplet er paa Vej opad. Man opnaar paa denne Maade den bedst mulige Fyldningsgrad af Cylinderen, der i bedste Fald dog aldrig bliver helt fyldt. Indsugningsventilen har altsaa staaet aaben 224° af en Krumtapomdrejning.

Stemplet er nu paa Vej ind i 2.Takt, Kompressionstakten, og presser Gassen sammen i „Kompressionsrummet" (Rummet, som bliver tilbage naar Stemplet staar i den øverste Stilling). Ved denne Sammentrykning opvarmes Gassen desto mere, jo mindre Rummet er, den presses sammen i. Kort før Stemplet har naaet øverste Topstilling, antændes Gassen fra Tændrørets Gnist, og vi er nu inde i 3. Takt, Forbrændingstakten, Fig. 1, hvor Stemplet med stor Kraft presses ned, men allerede 50° før Krumtappen og Stemplet har naaet nederste Stilling aabnes Udblæsningsventilen. Man skulde nu synes, at de 50°, som Krumtappen endnu kunde have været drejet af Forbrændingstrykket paa Stemplet, kunde være blevet udnyttet fuldt ved først at lade Udstødningsventilen aabne, naar Stemplet havde naaet Bundstillingen. Det vilde ogsaa være sket, men kun paa Bekostning af, at Stemplet vilde have mødt et flere Gange større Tryk i Begyndelsen af sin Opadbevægelse i næste Takt. Det store Tryk under Forbrændingen i Forbindelse med de store Omdrejningshastigheder maa have en vis Tid til at undvige gennem Udblæsningsventilen, derfor den tidlige Aabning.

Under Krumtappens videre Drejning gaar Stemplet opad og ind i 4. Takt, Udstødningstakten, Fig. 1. Udstødningsventilen lukkes nu først efter, at Stemplet har passeret Topstillingen, paa Tegningen svarende til, at Krumtappen har drejet sig 6° fra øverste Dødpunktstilling. Da den følgende Takt nu bliver Indsugningstakten, gælder det i særlig Grad at sikre sig, at Udstødningsgassen udrenses af Cylinderen bedst muligt, for at den mindst mulige Del skal blande sig med den friske Gas. Udstødningsventilen har saaledes ialt været aabnet 236° af en Krumtapomdrejning.

Angaaende Trykforholdene i Motorcylinderen studér Fig. 2 og 3 med tilhørende Tekst.

Ved Nykonstruktioner af Motorer bliver Ventilstyringen ikke alene beregnet, men endnu i højere Grad fastlagt ved indgaaende praktiske Forsøg paa Prøvestanden. I al Almindelighed kan man sige, se Fig. 4, at en Motor med lavt Omdrejningstal har Aabning af Udstødningsventilen og Lukning af Indsugningsventilen nærmere ved nederste Dødpunkt end den hurtiggaaende Motor, der ofte aabner for Udstødningsventilen indtil 80° før nederste Dødpunkt og lukker Indsugningsventilen først op imod 70° efter, at neder-

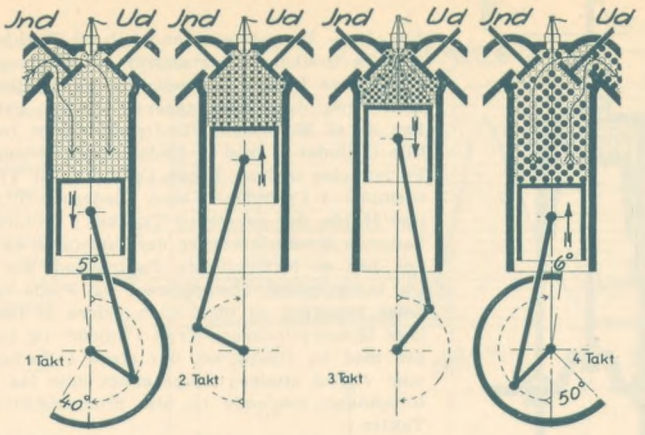


Fig. 1. — 1. Takt. **Indsugningstakt.**
Stemplet bevæger sig fra øverste Dødpunkt ned i Cylinderen. Indsugningsventilen er aabnet. Gasblandingen (Luft og Benzin) suges gennem Karburatoren ind i Cylinderen.

2. Takt. **Kompressionstakt.**
Stemplet bevæger sig fra nederste Dødpunkt opefter. Ventilerne er lukkede. Gasblandingen presses sammen (komprimeres). Kort før øverste Dødpunkt antændes Gasblandingen fra Tændrørets Gnist.

3. Takt. **Forbrændingstakt.**
Den antændte Gasblanding udvides og presser Stemplet (med stadig lukkede Ventiler) nedefter.

4. Takt. **Udstødningstakt.**
Med aabnet Udblæsningsventil bevæger Stemplet sig op efter, og den forbrændte Gas stødes ud. Naar Stemplet i 4. Takt har naaet øverste Stilling, lukkes Udblæsningsventilen, og ved Stemplets nedadgaaende Bevægelse begynder atter 1. Takt med en ny Indsugning o. s. fr.

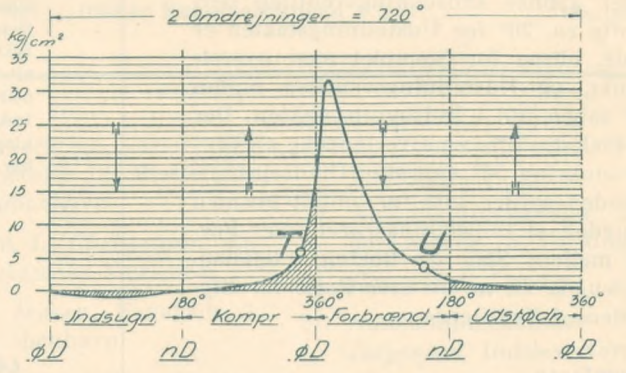


Fig. 2. — Kurven illustrerer de forskellige Trykforhold under de fire Takter, altsaa 2 Krumtapomdrejninger, fra Indsugningstaktens Begyndelse til Udstødningstaktens Slutning. Overtrykket, det Tryk som en Trykmaaler vil vise under Periodens 2 Omdrejninger, er afsat i kg/cm² paa den lodrette Linie. Den vandrette Linie repræsenterer ved sin Højde-Beliggenhed Atmosfærens Tryk, og ved sin Længde de fire Takter, altsaa 2 Krumtapomdrejninger = 2 Gange 360°. Vi vil altsaa ved at trække en vandret Linie fra hvilket som helst Punkt paa Kurven til den lodrette Linie kunne aflæse Trykket.

Begynder vi ved Indsugningen — Stemplet gaar ned (Retningen markeret ved Pile) — ser vi, at Kurven ligger under Atmosfærelinien, altsaa ca. 0,5 kg/cm² Undertryk, ved 180° eller nederste Dødpunkt »nD« naar Kurven op mod Atmosfærelinien. Ved Stemplets Opadgaaende begynder Kompressionen. Trykket stiger jævnt indtil faa Grader fra »øD« øverste Dødpunkt, hvor Tændingen sker ved T, hvilket bevirker, at Trykket nu stiger meget hurtigt op til 32 kg/cm² — men samtidig er Stemplet begyndt at gaa nedad i Forbrændingslaget. Det høje Tryk falder langsommere, end det ved Tændingen steg, men kort før nederste Dødpunkt naas, aabner Udstødningsventilen ved »U«, hvilket bevirker et hurtigere Fald.

Stemplet begynder nu atter sin Opadbevægelse i Udstødningstakten, under hvilken der stadig hersker Tryk i Cylinderen, indtil Indsugningen atter paabegyndes. De skraverede Arealer er kraftforbrugende.

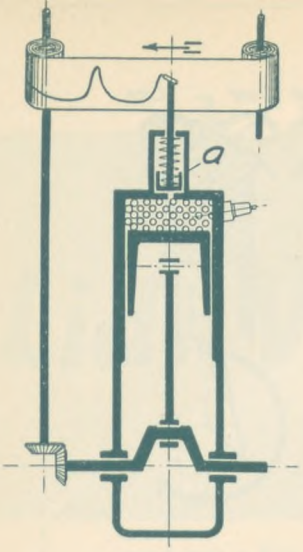


Fig. 3. — For at faa Kendskab til Trykforholdene i en Motor optages Indikator-Diagrammer under Gangen. Dette kan gøres paa mange Maader — mekanisk og elektrisk — og er ret indviklet ved den hurtiggaaende Motor. Princippet er vist her. Paa en af Motorens Cylindre anbringes Indikatoren, en ganske lille Cylinder a, med et fjederbelastet Stempel. Da der er aaben Forbindelse mellem begge Cylindre, vil Trykvariationerne løfte Stemplet i Cylinder a mod Fjederens Tryk til den øjeblikkelige Højde, der svarer til Trykket i Motorcylinderen. Med Indikatorens Stempelstang er der forbundet en Skrivestift, som tegner paa et forbirullende Papirbaand, der drives fra Motoren. Da Indikatorens Stempelareal og Fjederens Spænding er saaledes beregnet, at man uden videre af Højde-Udslaget kan aflæse Motorcylinderens Tryk i kg/cm², og da Papirbaandet bevæges med en Hastighed, der staar i Forhold til Motorens, kan man ved at studere Diagrammet nøje faa Oplysning om Trykforholdene, svarende til alle Stempelstillinger i de forskellige Takter.

ste Dødpunkt er passeret. Følgelig bliver Ventilernes Aabningstider længere, d. v. s. Knasterne paa Knastakslen bredere end paa den langsomt gaaende Motor. Overlapningen af Ventilerne, d. v. s. Tiden omkring øverste Dødpunkt, hvor begge Ventiler paa een Gang holdes aabne, er ogsaa ret forskellig. Langsomtgaaende Maskiner har ingen eller kun faa Graders Overlapning. Udstødningsventilen lukker kun en Ubetydelighed, efter at øverste Dødpunkt er passeret, og Indsugningsventilen aabner i Dødpunktet, eller efter at Stemplet er gaaet nogle faa mm nedad. Ved hurtiggaaende Maskiner aabner Indsugningsventilen derimod ofte ca. 20° før Udstødningstakten er til Ende, altsaa før Stemplet naar øverste Dødpunkt, og Udstødningsventilen holdes ca. 30° aaben ind i Indsugningstakten. Der bliver saaledes ofte en Overlapning af Ventilerne omkring 50°. Foruden Omdrejningshastigheden spiller som før omtalt Formen og Længden af Indsugningsrøret samt Forholdet mellem Slag og Boring, Plejlstangens Længde m. m. en stor Rolle for Styringstiden af Ventilerne.

Totaktmotoren.

Da Gasindsugningen og den saakaldte Forkompression ved Totaktmotoren, Fig. 5, foregaar i Krumtaphuset, maa Stemplet udføre Arbejde baade med øverste og nederste Side. Hver Cylinder maa af denne Grund ved flercylindrede Motorer have sit særskilte lufttæt afsluttede Krumtaphus, som gennem en Kanal er forbundet med Cylinderens nederste Del — overfor og i modsat Side af Cylinderen er Indsugnings- og Udstødningskanalerne anbragt. Aabning og Lukning af disse 3 Kanalaabninger sker af Stemplet, som paa denne Maade erstatter hele Ventilmekanismen, som Firetaktmotoren anvender.

Arbejdsmaaden er følgende:

Ved Stemplets Bevægelse opad (første Billede Fig. 5) vil der i det lufttætte Krumtaphus opstaa et Vacuum (Undertryk), der

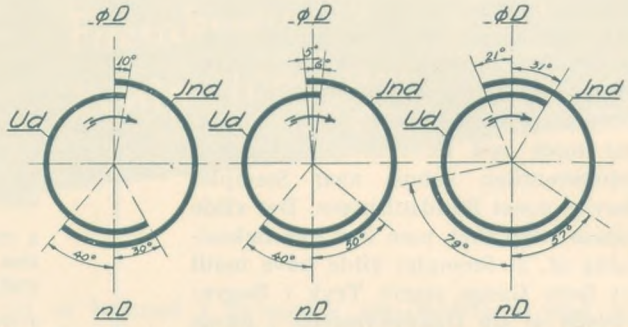


Fig. 4 — viser tre Ventildiagrammer, det første for en langsomtgaaende Motor, det midterste for en almindelig Personvogns Motor, og det sidste for en særlig hurtiggaaende Motor.

For at lette Forstaaelsen maa man tænke sig Ventilaabnings-Cirkelbuen fra 1. og 4. Takt i Fig. 1 anbragt oven paa hinanden. Cirkelbuestykkerne betegner de Grader eller Dele af en Krumtapomdrejning, Ventilerne holdes aabne. Den inderste »Ud« er Udstødningsventilen, og den yderste »Ind« Indsugningsventilen. Øverste og nederste Dødpunkt repræsenteres af Midterlinien »øD« — »nD«. Begynder man ved Udstødningsventilen, vil denne altsaa aabne, naar Krumtappen i Pilens Retning nærmer sig nederste Dødpunkt, og holdes aaben til efter øverste Dødpunkt. Indsugningsventilen vil da allerede have paabegyndt sin Aabning (altsaa Overlapning), og lukkes først efter at Krumtappen har drejet sig over 180°.

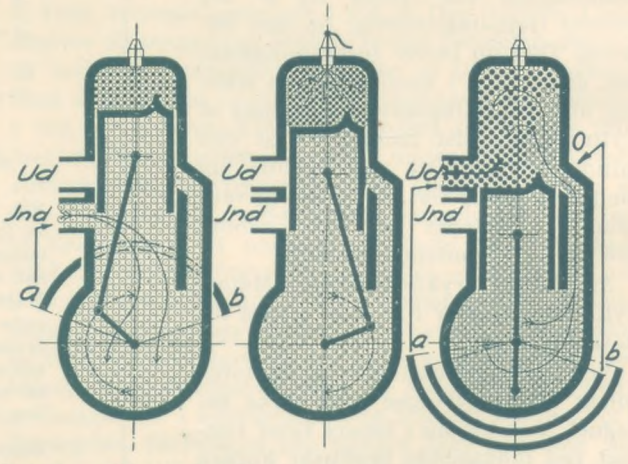


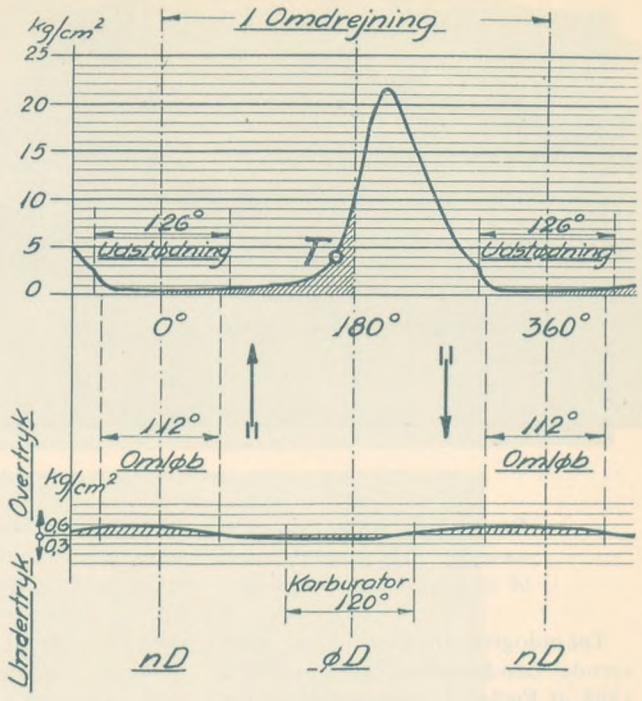
Fig. 5. — **Princippet i Totaktmotoren.**
1. Billede: Stemplet bevæger sig opad og komprimerer Gassen i Cylinderen med samtidig Indsugning i Krumtaphuset.

2. Billede: Tændingen er sket, og Stemplet bevæger sig under Forbrændingstrykket nedad, og samtidig forkomprimeres den i Krumtaphuset indsugede Gas.

3. Billede: Stemplet er under Forbrændingen naaet til nederste Dødpunkt. Forbrændingsprodukterne forlader Cylinderen, og den i Krumtaphuset forkomprimerede Gas strømmer op i Cylinderen, drivende Resten af Forbrændingsprodukterne ud, hvorefter Spillet fortsætter som i 1. Billede. Kanalaabningstiden er som i Fig. 1 markeret ved Cirkelbuestykker i Forhold til Krumtappens Bevægelse — Indsugningskanalen i første Billede holdes saaledes aaben, medens Krumtappen bevæges fra a til b. — Det samme gælder for Udstødnings- og Overstrømningskanalen i sidste Billede.

Fig. 6. — Diagram af Trykforholdene i en Totaktmotor over 1 Omdrejning. Øverst Cylinderen og nederst Krumtaphuset. Antal Grader, de forskellige Kanalaabninger under en Krumtapomdrejning holdes aaben, er markeret ved punkterede Linier samt Paaskrift. Tændingen sker ved T.

Da Overstrømningskanalen vedrører baade Cylinder og Krumtaphus, er de punkterede Linier for denne ført igennem til begge Diagrammer. Udstødnings- og Indsugningskanalerne er derimod kun markeret i Cylinder- respektive Krumtaphus-Diagrammet. »nD« og »øD« betyder øverste og nederste Dødpunkt. Retningen af de to Pile angiver, hvilken Retning Stemplet bevæges i den paagældende Takt. De skraverede Arealer er kraftforbrugende. (Sammenlign Fig. 2).



første udlignes, naar Stemplets nederste Kant frigiver Indsugningskanalens Aabning (Ind), hvorigennem Gasblandingen fra Karburatoren suges ind i Krumtaphuset. Ved Stemplets efterfølgende Bevægelse nedad lukkes Indsugningskanalens Aabning, og den indesluttede Gas vil forkomprimeres i Krumtaphuset (andet Billede i Fig. 5). Idet Stemplet (i sidste Billede) passerer nederste Dødpunkt, strømmer den forkomprimerede Gas gennem den ved Stemplets øverste Kant frigivne Overstrømnings Kanalaabning „O" fra Krumtaphuset op i Cylinderen. Ved Stemplets atter opadgaaende Bevægelse lukkes Kanalaabningerne og Gassen faar nu den egentlige Kompression (se igen første Billede), men samtidig er der sket en ny Indsugning i Krumtaphuset. Lidt før Stemplet har naaet højeste Topstilling, antændes Gassen ved Tændrørets Gnist, og Stemplet presses nedad (andet Billede). Samtidig forkomprimeres den nylig indsugede Gas i Krumtaphuset. Naar Stemplet som i sidste Billede atter har naaet nederste Dødpunktstilling, aabner det med sin øverste Kant først Udstødningskanalen (Ud), og Forbrændingsprodukterne strømmer ud. Næsten samtidig aabnes ogsaa Kanalen O, som har Forbindelse fra Krumtaphuset, og den forkomprimerede friske Gas strømmer op i Cylinderen. En Ledkant paa Stemplet retter Gassen opad, drivende Resten af Forbrændingsprodukterne foran sig, indtil Stemplet igen lukker Kanalaabningen o. s. fr. (Fortsættes.)

KONFLIKTER

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

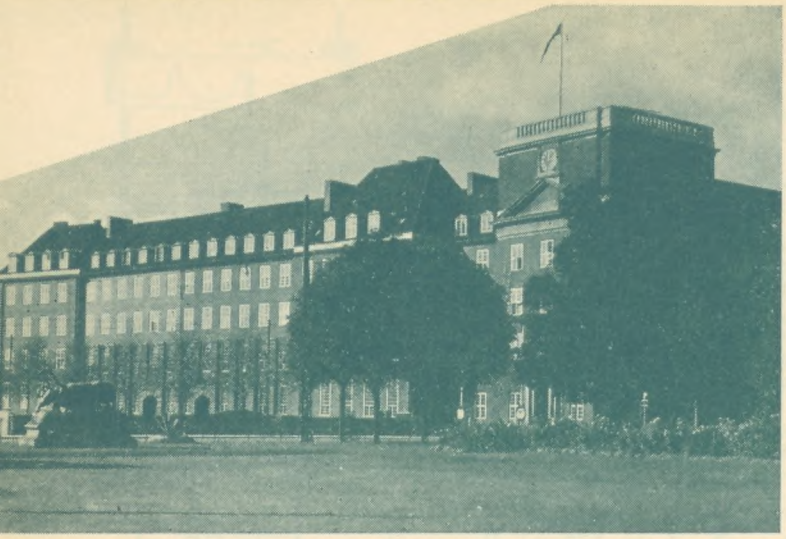
Paa efterfølgende Værksteder og Arbejdspladser er Arbejdet nedlagt og Tilgang forbudt, indtil anden Meddelelse foreligger:

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,* Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
6. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
7. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
8. *F. J. Frederiksen,* Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
10. *Ivar W. Jensen,* Fanøgade 1, St. tv., København.
11. Smedemester *Helge Nielsen,* Hareskov By.
12. *Brdr. Clausen,* Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester *Gravers Petersen,* Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagermester *Hakon Juul,* Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. *A. & G. Hansen,* Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør *Hother Silberg,* Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker *Otto Boaeth,* Rosendalsgade 12, København.
18. *K. Hansen,* Kaalmarken 12, Buddinge.
19. Automobilforhandler *A. Bagger,* Algade 75, Vordingborg.
20. *Gasværket,* Lynæs.
21. Automobilmekaniker *Børge Jørgensen,* Indslev, Nørre Aaby.
22. *Sønderjysk Elektro,* Aabenraa.
23. Gas- og Vandmester *Eske Petersen,* Esbjerg.
24. *Aage Petersen,* Finsensvej 47, København.
25. *Schrøder & Jørgensen,* Vester Fælledvej 58, København.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved *Københavns Politigaard* og *Vestre Fængsel,* forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.



Hvad er Teknologisk Institut?

Da der ofte stilles os ovennævnte Spørgsmaal, skal vi nedenfor besvare dette:

Teknologisk Institut er en selvejende Landsinstitution, oprettet i 1908 af Fællesrepræsentationen for dansk Haandværk og Industri og Industriforeningen i København efter et Par i 1906 afholdte Prøvekursus.

Instituttet ledes af en Bestyrelse, p. t. paa 25 Medlemmer, hvoraf 5 er udnævnt af Handelsministeriet, 1 af Københavns Kommune, 6 af Fællesrepræsentationen for dansk Haandværk og Industri, 6 af Industriforeningen i København, 3 af Haandværkerforeningen i København, 3 af De samvirkende Fagforbund, hvortil kommer Instituttets Direktør som født Medlem.

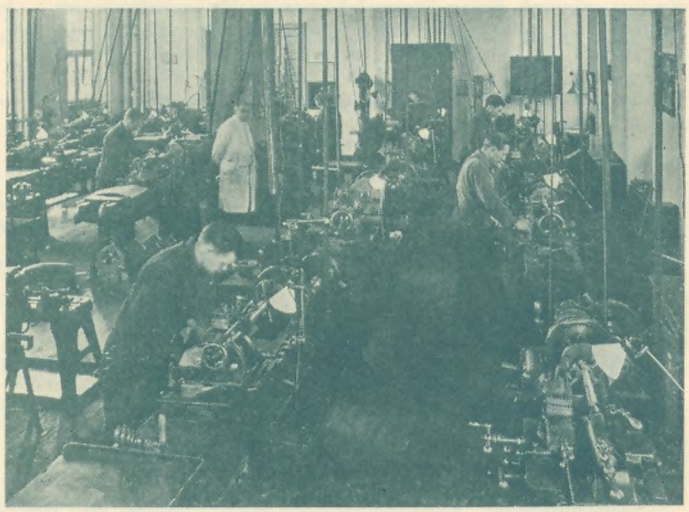
Direktøren staar i Spidsen for den daglige Administration.

Instituttets Arbejde kan i Korthed karakteriseres som *Erhvervsfremme,* hvilket for Instituttets Vedkommende medfører, at dets Opgave er direkte at tjene dansk Erhvervsvirksomhed, væsentligst inden for Haandværk og Industri, med teknisk Bistand i Form af Undervisning, Raadgivning samt ved Udførelse af Forsøg og teknisk Forskningsarbejde.

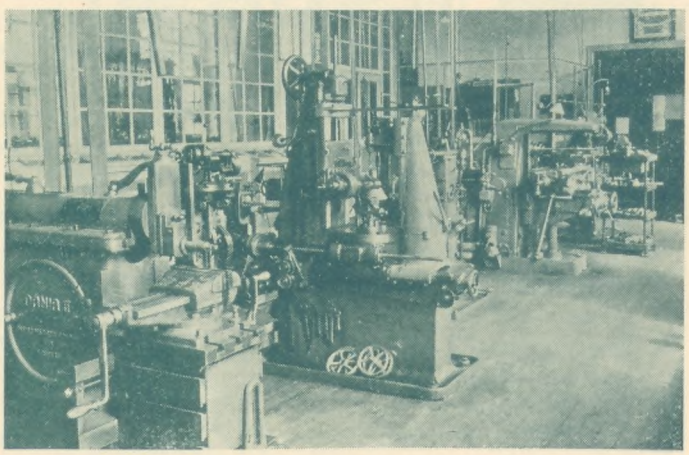
En Række andre Institutioner i Danmark virker paa visse Omraader i lignende Formaals Tjeneste, men Instituttets Arbejde er særpræget derved, at dets Klientel — til Undervisningen saavel som til Raadgivningen — er *Manden midt i Arbejdet,* den faguddannede Mester, Industridrivende og Svend eller Specialarbejderen, der søger Videreuddannelse for at følge med i Teknikkens Udvikling inden for sit Livserhverv, eller Raad og Vejledning i de utallige Spørgsmaal og tekniske Problemer, som hans *daglige Arbejde* stiller ham overfor med Hensyn til nye tekniske Hjælpemidler og Fremgangsmaader og deres praktiske Anvendelse.

Den Hjælp, der saaledes søges, yder Instituttet gennem *Undervisning og Raadgivning* og gennem *Forsøgs- og Forskningsarbejde* samt gennem *Forlagsvirksomhed* med Udgivelse af dansk, praktisk, teknisk Litteratur og *Drift af et teknisk Bibliotek* med Læsesal.

Forsøgs- og Forskningsarbejde er i første Række ikke blot en naturlig, men en absolut nødvendig Konsekvens af *Raadgivningsarbejdet,* ofte ogsaa af Undervisningen, hvilket ikke blot gælder den ganske nærliggende Foranledning til Ud-



Maskinværkstedet



Fræseværkstedet

førelse af Forsøg: den at skaffe sig Grundlag for en Besvarelse eller Bekræftelse paa en saadans Rigtighed.

Instituttet maa paa Grund af sine Pioneropgaver for dansk Haandværk og Industri tillige stadig opretholde Føling med Teknikkens øjeblikkelige og fremtidige Udvikling gennem selvstændigt Forsøgs- og Forskningsarbejde — den saakaldte tekniske research.

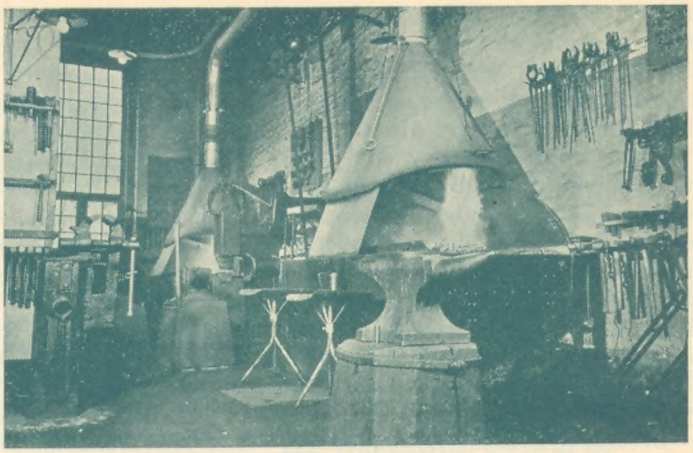
Derfor vil Undervisnings- og Raadgivningsarbejdet paa den ene Side og Forsøgs- og Forskningsarbejdet paa den anden stedse være saa nøje sammenknyttede, at hver enkelt af disse Arbejdsfelter i lige høj Grad kan være nødvendige Følger af eller naturlig Forudsætning for Arbejdet paa de andre Felter.

Fælles for alle Forsøg er *deres praktiske Formaal,* idet det tilstræbes — evtl. ved ledsagende Kommentarer — at forme deres Resultater saaledes, at de bliver forstaaelige og anvendelige for det paagældende Fags Udøvere.

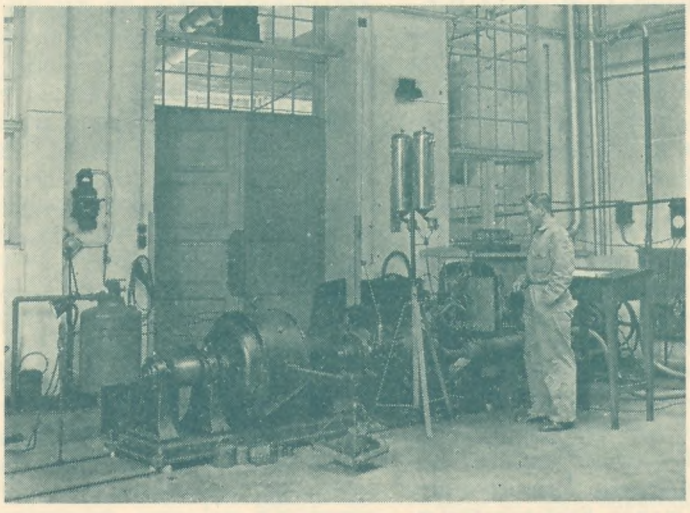
En Udløber af Forsøgsvirksomheden er det Arbejde, Instituttet har taget op under Navn af *Landvindingsarbejdet.*

Planerne om gennem en systematisk Gennemgang og Gennemprøvning af Landets Import at skabe nogen Mulighed for Beskæftigelse af arbejdsledige Hænder kan, ved Siden af en kraftig Agitation for Opsporing af Eksportmuligheder gennem Konsulater og ad anden egnet Vej, føres tilbage til Instituttets første Leveaar. Fastere Former fik Planerne over for Offentligheden ved et Foredrag, holdt af Instituttets Direktør i Industriraadet i 1917. Senere er Tanken taget op igen til praktisk Udformning gennem et Samarbejde mellem Fællesrepræsentationen for dansk Haandværk og Industri, Landsforeningen „Dansk Arbejde" og Instituttet.

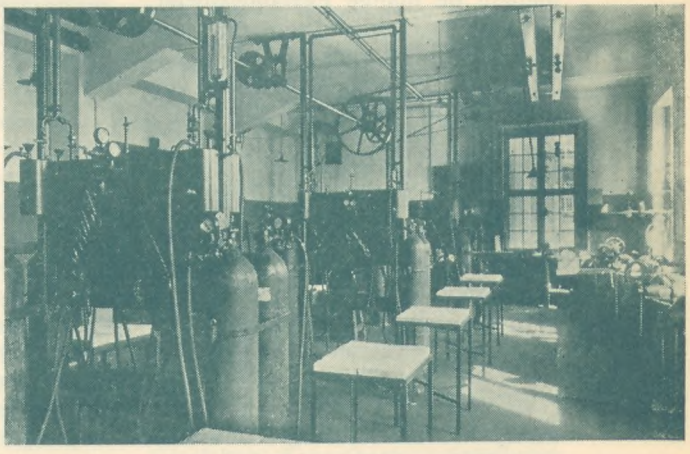
Ifølge den uhyre Betydning, faglig Beredskab og Uddannelse har og vil faa i alle Kulturstater, vil det altid være af grundlæggende Betydning, at der forefindes en Institution som denne, der sættes i Stand til sikkert og omhyggeligt at følge den produktionstekniske Udvikling i Detailler, efterprøve Resultater, undersøge Nyheder og træne Eksperter. For Haandværkets faglige Dygtiggørelse, for Styrkelsen af dets Erhvervsevne og for Udvi-



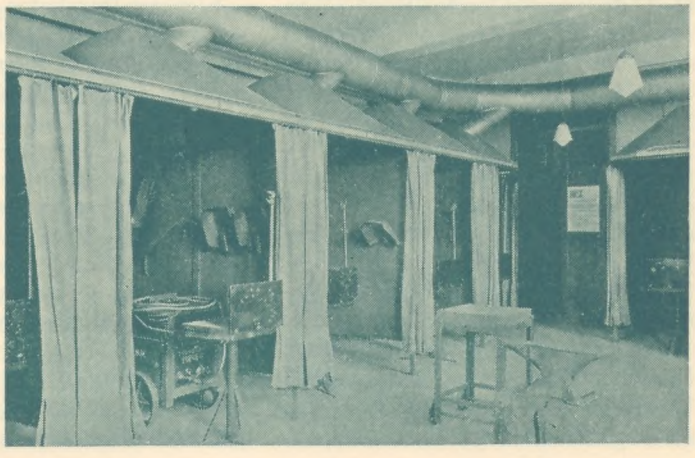
Grovsmedien



Automobilværkstedet. Foruden Værkstederne findes Laboratorium med Installationer for Afprøvning af Motorvogne.



Autogensvejseværkstedet



Elektr. Svejseværksted

delsen af dets Erhvervsomraader er der i de sidste 30 Aar bl. a. ved Udvidelser og Nydannelser inden for teknisk Undervisning og Konsultation gjort et stort Arbejde.

Rustet med en Stab af veltrænede Ingeniører og Konstruktører samt en Skare dygtige Værkmestre og en lang Række andre Eksperter har Instituttet ved disses nære Samarbejde paa de omhandlede Arbejdsfelter en særlig Mulighed for at behandle de foreliggende Problemer alsidigt, saavel ud fra praktiske som tekniske Synspunkter.

Derigennem samt ved de gennem Aarene indsamlede Fond af Erfaringer har Instituttet ydet sit Bidrag til at skabe og udbygge et Forsvar for Landets Produktionsomraade og Opdyrkning af nye Lodder, der giver Beskæftigelse til arbejdsvillige Hænder.

Mange Grene inden for dansk Erhvervsliv har efterhaanden gjort Brug af Instituttets Fagafdelinger. — Ofte nødvendiggør Forespørgslernes Besvarelse et Samarbejde mellem flere af Afdelingerne, hvorved der hos disse og til Gavn for Konsultationen i sin Helhed indsamles et Erfaringsmateriale, som kun er muligt ved Sammenspillet mellem de mange Faglaboratorier.

Teknisk Oplysningsarbejde udøver Instituttet endvidere gennem: *Skoleafdelingen, Haandværkerbiblioteket* og *Instituttets Bogforlag.*

Skoleafdelingen

øver sit Undervisningsarbejde dels i Dag- og Aftenkursus paa Hovedskolen i København, dels gennem ambulante Specialkursus, der ligeledes kan afholdes som Dag- og Aftenkursus rundt om i Landet.

Dagskolen i København afholder aarlig — i Samraad og Forstaaelse med de paagældende Fag — en stor Række Fagkursus, af hvilke i øvrigt mange er udprægede Specialkursus, som f. Eks. Elektro- og Autogensvejsekursus for Jern- og Metalfagene, Cellulosebehandling for Snedker- og Malerfag etc., medens andre mere alment omfatter en Række Emner af Interesse for Faget — baade praktiske og teoretiske, herunder ikke mindst *Bogføring* og *Kalkulation.*

Paa Opfordring af forskellige Haandværksfag, der har oprettet Fagskoleundervisning for Lærlinge som Supplement til disses elementære Oplæring paa Værksted, deltager Instituttet i Administrationen af Undervisningen i nogle saadanne Fagskoler, der i øvrigt selvstændigt ledes af Bestyrelser valgt af Fagets Organisationer.

Foruden de nævnte Undervisningsformer inden for Instituttets egentlige Arbejdsomraade, Haandværk og Industri, medvirker Instituttet ogsaa ved Undervisnings- samt Forsøgs- og Raadgivningsarbejde for andre Erhverv, f. Eks. for *Landbruget* ved *Kursus i Maskinbrug for Landmænd,* for *Fiskeriet* ved *forskellige Forsøg* samt ved Afholdelse af *Motorkursus for Fiskere,* ligesom det samarbejder med andre Læreanstalter, saasom Det tekniske Selskabs Skoler, Frederiksberg tekniske Skole, Maskinistundervisningen, Danmarks tekniske Højskole, Den kgl. Veterinær- og Landbohøjskole, Den farmaceutiske Læreanstalt samt enkelte Landbrugsskoler.

Instituttets Opgaver er saaledes ikke strengt afgrænset til Haandværk og Industri.

Ogsaa i Grænsetilfælde, og hvor andre Erhverv har Brug for praktisk teknisk Viden og Forstaaelse af de Maskiner og Redskaber, som Udøvelsen af deres *Erhverv* i stigende Grad bringer dem i Berøring med, hjælper man, hvor man kan.

Aftenskolen i København meddeler Undervisning af væsentlig samme Art som Dagskolen, blot omfatter Kursus'ene som Regel kun Enkeltfag, for hvilke Undervisningen er fordelt over eet eller flere Semestre med visse ugentlige Undervisningsaftener. Ved Kombination af flere Fag kan Elever opnaa at gennemgaa samme Pensum som i tilsvarende Dagkursus — blot udstrakt over en længere Tidsperiode.

Ligesom Dagskolen bestaar Aftenskolen ogsaa ved Administrationen af forskellige, af de respektive Fag direkte ledede Fagskoler, f. Eks. Københavns Konditorlaugs Lærlingeskole, Buntmagerskolen m. fl.

I Samarbejde med Arbejdsløshedsfonden og en Række Kommuner afholder Instituttet sideløbende med de ordinære Dagkursus i København og Provinsen tilsvarende *Fagkursus* for arbejdsledige.

Provinsskolen har gennem sin ambulante Undervisning, der — paa Grund af Omkostningerne — kun undtagelsesvis etableres som rene Aftenkursus, ofte derimod som kombineret Dag- og Aftenundervisning, til Formaal at give saadanne Haandværksmestre eller Svende i Provinsen, hvis Forhold ikke tillader dem længere Tids Fraværelse fra Virksomheden eller Arbejdet, Lejlighed til at deltage i kortvarige *Specialkursus* i Spørgsmaal, som deres Fags tekniske Udvikling giver aktuel Interesse.

Teknologisk Instituts Forlagsvirksomhed.

Savnet af dansk, teknisk Litteratur, skrevet for praktiske Udøvere af Haandværk og Industri med særligt Henblik paa at være disse til Støtte og Vejledning i det daglige Arbejde, har allerede paa et meget tidligt Tidspunkt af Instituttets Liv — 1910 — ført dette ind paa Udgivelsen af smaa Lommebøger for forskellige Fag, som f. Eks. Gas- og Vandmestre, Snedkere, Smede m. fl. Det stigende Behov for saadanne Bøger, hvilket i høj Grad hænger sammen med Teknikkens rivende Udvikling, har givet dette Arbejde en saadan Vækst, at Instituttet nu har maattet organisere hele Arbejdet med Bogudgivelse og Salg under een særlig Afdeling: *Teknologisk Instituts Forlag.*

Ogsaa Formen for Bøgerne har i Tidens Løb skiftet Karakter fra Lommebog til teknisk Fagbog. En stor Række af Bøgerne foreligger i flere Udgaver, enkelte helt op til 5. Udgave. Til Dato omfatter Forlaget ca. 80 forskellige Fagbøger og andre Udgivelser. En Oversigt over disse findes i Forlagets Brochure, som udleveres gratis i Afdelingen.

Teknologisk Instituts Haandværkerbibliotek virker for Haandværkere og alle teknisk interesserede gennem sin offentlig tilgængelige Læsesal for teknisk Fag- og Tidsskriftlitteratur. — Ikke mindst er Bibliotekets Tidsskriftsamling, der omfatter Abonnement paa ca. 300 forskellige — danske og udenlandske — periodiske, tekniske Tidsskrifter, af største Betydning for Teknikere, der gennem disse kan holde sig à jour med et Fags Udvikling.

Læsesalen er vederlagsfrit aaben alle Hverdage Kl. 12—14 og — Lørdag undtagen — Kl. 19—22 samt i Vinterhalvaaret tillige Søndag Formiddag Kl. 9—11½.

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

Forbundet.

Fællesmøde afholdtes i Arbejdsgiverforeningen den 16. Maj paa Klage fra Centralorganisationen over, at en stor Del Virksomheder, hvor den normale Arbejdsuge sluttede Onsdag den 1. Maj, samme Dag, som April-Pristallet blev offentliggjort, ikke i Henhold til Overenskomsten af 31. Oktober 1939 havde udbetalt det forhøjede Dyrtidstillæg den 3. Maj, og Krav om, at de her omhandlede Virksomheder blev tilpligtet dette.

For vort Forbunds Vedkommende omhandlede Klagen og Kravet 10 Virksomheder. Paa Mødet opnaaedes ikke Enighed, idet Arbejdsgivernes Repræsentanter henviste til, at den paagældende Lønningsuge for de omhandlede Virksomheder paa Grund af 1. Maj og Kristi Himmelfartsdag var afsluttet Tirsdag den 30. April, og at de saaledes — da der ikke i Overenskomsten stod anført „den normale Arbejdsuge" — ikke var forpligtet til at udbetale Dyrtidstillæg efter April-Pristallet den 3. Maj.

Sagen indbragtes herefter til Afgørelse for det i Overenskomsten af 31. Oktober 1939 nedsatte Nævn, og Møde afholdtes her den 24. Maj, hvor det ikke lykkedes at opnaa Enighed om Overenskomstens Forstaaelse, og Spørgsmaalet vil nu blive afgjort ved Nævnskendelse.

København.

Fælles-Mæglingsmøde afholdtes den 8. Maj paa Klage fra *A/S „Atlas"* over, at samtlige Arbejdere havde nægtet at arbejde fuld Tid Pinselørdag og fastholdt i Lighed med gammel Kotume at ville slutte Arbejdet denne Dag Kl. 11,30.

Paa Mødet erklærede Firmaets Repræsentanter, at presserende Arbejdes Færdiggørelse nødvendiggjorde, at der arbejdedes i fuld Udstrækning hele Pinselørdag, men at man iøvrigt erkendte, at der forelaa en kotumemæssig Ordning, efter hvilken Pinselørdag var Fridag fra Middag, og at man iøvrigt ikke havde til Hensigt at annullere den Kotume.

Enighed opnaaedes ikke. Timandsmøde afholdtes umiddelbart efter Mæglingsmødet, hvor der forelaa Tilsagn fra Firmaets Repræsentanter om paa et senere Tidspunkt at give de enkelte Arbejdere Adgang til at faa fri et tilsvarende Antal Arbejdstimer, men da Firmaets Repræsentanter ikke kunde indgaa paa at sikre de enkelte Afdelinger en samlet Frihed, opnaaedes Enighed ikke, og Sammenslutningen forbeholdt sig sin Stilling.

Efter Mæglingsmødets Afholdelse drøftede man endnu en Gang Spørgsmaalet indenfor Klubberne paa Virksomheden og besluttede at efterkomme Firmaets Anmodning om at arbejde Pinselørdag hele Dagen.

Nykøbing M.

Sagen fra *A/S N. A. Christensen & Co.*, omtalt i Fagbladet for September, Oktober og November, som baade vore Medlemmer i Afdelingen og Forbundet formente afsluttet paa Grundlag af de lokale Forhandlinger, der optoges i Henhold til Sagens Behandling i Arbejdsgiverforeningen den 12. Oktober, hvor Arbejdsgiverne rigtignok forbeholdt sig at rejse Erstatningskrav, men et Forbehold, man maatte gaa ud fra af disse var annulleret, da der intet hørtes til Sagen i omtrent et halvt Aar, blev af Sammenslutningen indberettet til Afgørelse ved Den faste Voldgiftsret paa Krav om Erstatning af et saa svimlende Beløb som Kr. 30.000 — et Tab, som Firmaet paastod at have lidt som Følge af, at vore hos dette beskæftigede 63 Medlemmer efter at have arbejdet paa Timeløn i 32 Dage, fra den 7. September til den 13. Oktober 1939 havde præsteret for Kr. 2735,15 mindre Arbeide, beregnet efter tidligere Akkordpriser, end de havde faaet udbetalt Løn for.

Sagen behandledes ved forberedende Møde i Retten den 17. Maj, hvor denne forligtes med, at Parterne indvilgede i at lade Rettens Formand afgøre Erstatningsbeløbets Størrelse, hvilket han fastsatte til Kr. 35,00 pr. Mand, at afdrage de enkelte Formere med 5 Kr. ugentlig.

Smede og Maskinarbejdere.

Mæglingsmøder.

Den 3. Maj er der afholdt Mægling hos *A/S De forenede Jernstøberier*, Næstved, paa Strid angaaende Arbejdstiden. Firmaet fastholdt, at den til den 4. Maj varslede Omlægning af Arbejdstiden maatte iværksættes fra og med Mandag d. 6. Maj, saaledes at Arbejdet derefter fordeltes paa Ugens 6 Dage. Forbundets Repræsentanter ønskede den daglige Arbejdstid forhøjet fra 6½ til 7 Timer, hvilket Firmaet kunde tiltræde med Henvisning til, at Ordningen var midlertidig. Hermed sluttedes Sagen.

Den 6. Maj mægledes hos *Th. Larsen & Co.*, København, paa Strid om Betalingen for Fittings og Rørbærer paa Kogegasledninger i Vaskekælder, naar Gasmaaleren er anbragt i denne, Afsætning og Afpropning af Bund-T, Afpropning for Prøve paa Ledninger, Paasætning af Prøverør og Afsætning af Ekstra-T. Man enedes om at bringe det førstnævnte Spørgsmaal ind for Rørudvalget, medens de øvrige Spørgsmaal sluttedes med de faldne Udtalelser.

Den 7. Maj mægledes hos Firmaet *„Damas"*, Dansk Møllemaskin-Aktieselskab, København, i Anledning af Klage over Afskedigelse af en Tillidsmand og Klage vedrørende Udlevering af Feriekort. Med Hensyn til Tillidsmandsafskedigelsen erklærede Firmaet, at Grunden hertil udelukkende var Arbejdsmangel, og at Tillidsmanden vilde blive genantaget, saa snart der var Arbejde til ham. Det andet Spørgsmaal sluttedes med de faldne Udtalelser.

Timandsmøder.

Den 8. Maj afholdtes et Fælles-Timandsmøde til Behandling af en

Strid angaaende Indskrænkning af Arbejdstiden hos *A/S Fisker & Nielsen*, København. Man enedes om, at for saa vidt der ikke inden den 15. Maj forelaa Regeringsforanstaltninger, som generelt ordner Arbejdstidsspørgsmaalet, træder den af Firmaet meddelte Arbejdstid i Kraft den 16. Maj ved normal Arbejdstids Begyndelse.

Samme Dag afholdtes et Fælles-Timandsmøde til Behandling af en Strid hos *A/S „Atlas"*, København, vedrørende Udførelse af Arbejde Pinselørdag. Enighed opnaaedes ikke, men efter Mødet vedtog Arbejderne at arbejde den nævnte Dag.

Opmandskendelse

i en Sag vedrørende Rørprislisten af 1935.

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund mod Firmaet Chr. Olsen & Meilgaard Mortensen, København. Tvist om Ekstraydelse for Provinsarbejde paa Masnedø.

Firmaet beskæftiger nogle Montører fra København paa det nye Elektricitetsværk paa Masnedø og har afregnet de Ydelser, der tilkommer Montørerne til Dækning af Kostpenge og Rejser efter Rørprislistens Afsnit D, Punkt 39, Litra e.

Forbundet paastaar Afregning efter Punkt 39, Litra l og m, der omhandler Ekstraydelser for Provinsarbejder udenfor Sjælland, idet det ikke kan erkende, at Masnedø er saaledes forbundet med Sjælland, at den maa regnes som en Del deraf, den betragtes af Forbundet som en Ø udenfor Sjælland.

Sammenslutningen hævder, at der ved Provinsarbejder udenfor Sjælland kun har været tænkt paa Arbejder i Landsdelene Vest for Storebælt, og at Masnedø hører med til Sjælland, hvorfor Firmaet paastaas frifundet.

Det bemærkes nu først, at Rørprislistens Affattelse ikke giver noget Holdepunkt for, at Udtrykket „udenfor Sjælland" alene skulde betyde „Vest for Storebælt".

For nærværende Tvists Afgørelse maa det imidlertid være afgørende, at Masnedø er en integrerende Del af Vordingborg Købstadskommune, og det maa skønnes, at den for udsendte Montører for Vordingborg Købstad gældende Betalingsregel for Kost- og Rejsepenge maa komme til Anvendelse, idet Rørprislisten ved sine øvrige Beregninger af denne Art betragter Omraadet indenfor en Bys Kommunegrænser som en Enhed. Der maa herefter gives Sammenslutningen Medhold i, at Masnedø overenskomstmæssig set maa anses henhørende under Sjælland, og der afsiges følgende

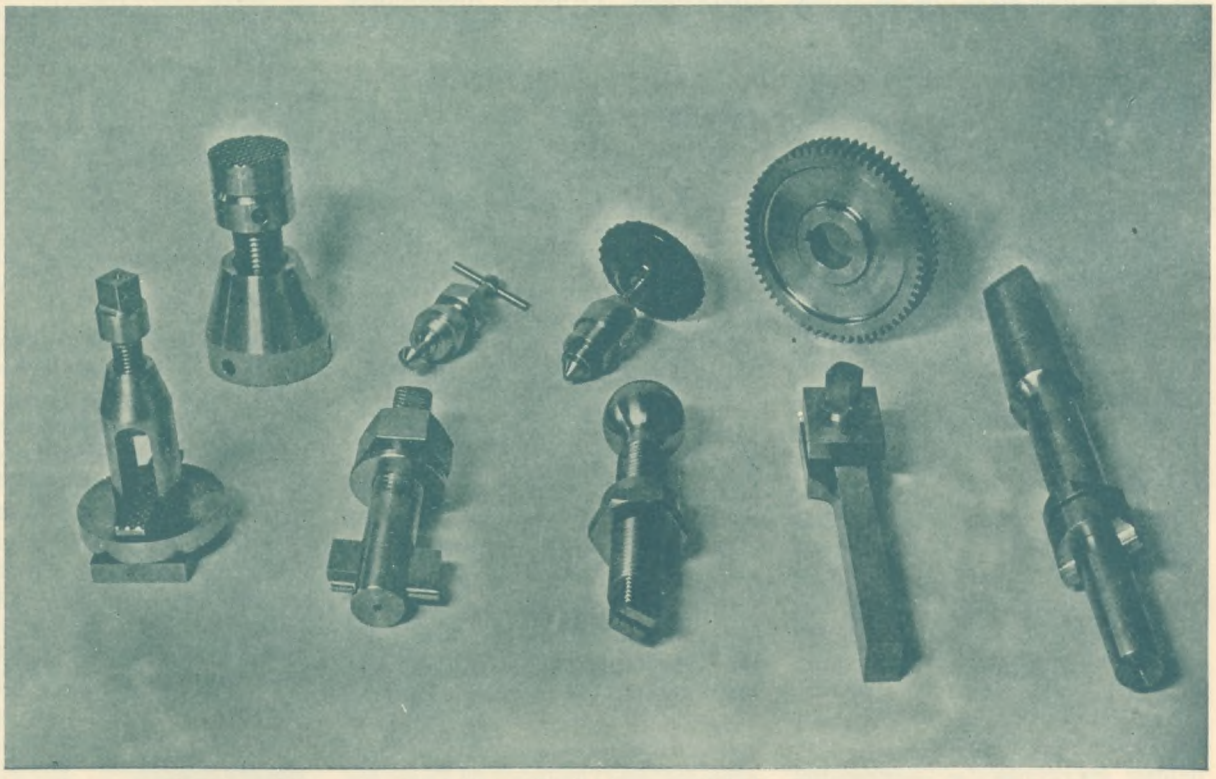
Kendelse:

Firmaet Chr. Olsen & Meilgaard Mortensen maa i denne Sag være fri for Tiltale af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Sagens Omkostninger, heri Opmandens Honorar 150 Kr., betales med Halvdelen af hver af Parterne.

København, den 14. Maj 1940

Poul Sørensen.



Svendeprøver udført hos A/S Burmeister & Wain. (Se Lærlingenes Rubrik).



Lærlingenes Rubrik

Svendeprøverne

De første Svendeprøver er aflagt, og de blev udførligt beskrevne i sidste Nr. af Bladet.

Billedet paa Side 22 viser Svendeprøver, som 10 Maskinlærlinge fra A/S Burmeister & Wain har udført.

Man har fra Firmaets Side valgt at lade de unge Mennesker udføre Maskindele eller Værktøj, som indgaar i den normale Produktion.

For en Fuldstændigheds Skyld tilføjes, at alle 10 Lærlinge bestod Svendeprøven.

Landsmødet

I Bladets sidste Nummer meddelte vi, at Landsmødet var udsat.

Vi anmodede om at faa tilsendt Navne og Adresser paa de valgte Repræsentanter, saaledes at Mødet kunde indkaldes med kort Varsel. Vi mangler dog endnu Meddelelser fra en Del Klubber. Til Oplysning tjener, at Lærlingerepræsentanternes Antal i Henhold til Lovene er afhængig af den enkelte Klubs Medlemstal, saaledes at Klubberne kan sende 1 Repræsentant for indtil 100 Medlemmer, samt 1 Repræsentant for hvert overskydende Tal paa mindst 50 Medlemmer.

Send os omgaaende Besked om, hvem I har valgt.

Landsudvalget.

Meddelelser fra

HOVEDKASSERERNE

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:

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

Nr. 46698	Dvoracek, Fritz Joachim	(Kbhvn. Afd.)

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 52239	Arbo, Hugo Stjernholm	(Kbhvn. Afd.)
- 58046	Bense, Karl	(— -)
- 59025	Bertel, Erik Albert	(— -)
- 26211	Christiansen, Helmuth	(— -)
- 58518	Jensen, Johannes Brask	(— -)
- 31289	Mortensen, Kaj Ingemann	(— -)
- 31438	Mæhlisen, Carlo Borello	(— -)
- 6489	Nielsen, Niels Peter	(— -)
- 33409	Olesen, Aage	(— -)
- 27747	Olsen, Knud Johan	(— -)
- 58028	Poulsen, Poul Albert	(— -)
- 11097	Westermann, Ove Hans	(— -)

Medlemmerne Nr. 11512, Niels H. Stokholm. 15082, Freddy Gerhard Lindahl Lang. 34802, Hans Jørgensen Gotfredsen og 62089, Anker Niels Lauritz Nielsen har atter fundet deres Bøger.

Fejltagelse.

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

Nr. 64404	Hansen, Henning.
- 29781	— Robert Johan.
- 18145	Knap, Leander Sv. Aage.
- 12442	Petterson, Erik Johan.
- 5494	Poulsen, Henry H. E.
- 50770	Rasmussen, Keld Gemelcke.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Nyt Register. Sidst betalt		
Nr. 56524	Andersen, Henning Olaf	8	4	39
- 18295	— Holger	15	8	25
- 30561	Bøjlesen, Rasmus Christian	2	10	37
- 64404	Hansen, Carl Christian Henning	30	9	39
- 8897	— Niels Carlo Ferdinand	24	4	37
- 29781	— Robert Johan	9	12	39
- 27748	Hein, Otto	2	11	29
- 51633	Henriksen, Niels Henrik	19	11	38
- 20538	Jensen, Niels Peter Henry	25	9	37
- 39315	— Ulf	4	12	37
- 18788	Jacobsen, Gunnar	17	6	39
- 286	— Wilhelm Robert	6	1	40
- 53112	Jespersen, Herluf Tang	8	7	39
- 18145	Knap, Leander Sv. Aage	30	12	39
- 21118	Larsen, Magnus Gunnar	30	9	39
- 35235	Mikkelsen, Christian Richard Ilsøe	16	1	37
- 8287	Mortensen, Carl	22	4	39
- 2326	— Hans Henry Peter	7	10	39
- 38917	Nielsen, Andreas W. Bronislow	26	6	37
- 36517	— Freddy Skat	25	3	39
- 6594	— Holger Christian Alfred	1	4	39
- 12442	Petterson, Erik Johan	13	1	40
- 58029	Petersen, Volmer Mandrup	2	4	38
- 51391	Persson, Willy Heinrich Albert	3	10	31
- 5494	Poulsen, Henry Hardy Ejvind	9	9	39
- 50770	Rasmussen, Keld Gemelcke	15	10	38
- 11780	Sørensen, Sv. Chr. Harry G. Kjeldsen ...	10	12	34
- 39379	Sass, Johan August	30	7	27
- 25294	Strøm, Niels Martin	6	9	30
- 20132	Vangstrup, Eigild Hans Peter	30	9	39

Rettelser

til Adressefortegnelsen for Maj 1940 over Tillidsmænd.

Specialarbejderforbundet.

Kasserere.

Svendborg Afd.: Søren Sørensen, Porthusvej 34, 1. Svendborg.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
59205	Andersen, Gunnar Ekelund	København	24 7 19	Kbhvn. Afd.	3 2 39	Kbhvn. Afd. 12...	17 2 40
9675	— Mandrup Børge Thierry	Horsens	18 5 09	Horsens	21 4 39	Horsens	3 2 40
54669	Berg, Poul Ingemann	Hyllinge	21 6 12	Kbhvn. Afd.	18 12 39	Kbhvn. Afd. 5...	23 12 39
59693	Christensen, Hans Frederik Einar	Skelskør	14 1 07	- -	7 7 39	- - 12...	10 2 40
36370	— Niels Richard	Skovshoved	14 10 16	- -	17 2 37	- - 14...	13 1 40
34046	Carlsen, Frants Lindberg Dusinius	Nakskov	19 1 12	- -	27 7 37	- - 11...	6 1 40
60238	Christiansen, Anders Christian	Kovsted	14 8 15	Nakskov	20 2 39	- - 17...	13 1 40
50149	Fleischer, Kai	Maribo	26 3 00	D. k. Hosp.arb. O.	1 7 24	- - 12...	17 2 40
34787	Hansen, Anker	Kraghave	2 4 12	Nykøbing F.	4 6 38	- - 12...	9 9 39
59613	— Carl	Frederiksberg	26 9 11	Kbhvn. Afd.	12 6 39	- - 2...	23 12 39
30667	Henriksen, Leif	Udby	21 4 16	Kalundborg	3 11 35	Holbæk	13 1 40
36213	Høyer, Egon Angelo Langdeel	Glostrup	30 12 16	Kbhvn. Afd.	12 1 37	Kbhvn. Afd. 12...	14 1 39
61499	Jensen, Børge	Roskilde	7 11 20	Holbæk	21 8 39	Holbæk	11 11 39
62126	— Christian Frode Sigurd	Ringsted	25 1 19	Kbhvn. Afd.	27 10 39	Kbhvn. Afd. 2...	13 1 40
29420	— Erik Christian	Frederikssund	18 2 16	Frederikssund	13 4 35	Frederikssund	3 2 40
62119	— Oskar Julius	Tyskland	25 2 20	Kbhvn. Afd.	28 10 39	Kbhvn. Afd. 18...	23 12 39
21874	— Poul Axel Friis	Skanderborg	7 1 17	Aarhus	20 4 36	Aarhus	6 1 40
58786	Jacobsen, Egon	Mørkøv	25 1 18	Kbhvn. Afd.	6 10 38	Kbhvn. Afd. 15...	7 1 39
60617	Jønsson, Svend Haakon	Slagstrup	30 1 19	Faaborg	2 11 39	Faaborg	17 2 40
52166	Laursen, Arne Skjølt	København	21 10 12	Kbhvn. Afd.	23 5 32	Kbhvn. Afd. 11...	1 10 38
34539	Lind, Oscar Charles Emanuel	—	6 3 93	- -	3 10 13	- - 12...	1 4 39
56017	Madsen, Georg	Grænge	5 2 98	D. Arbm. Forb....	1 7 36	Nakskov	16 12 39
38913	Malthesen, Martin	Igelsø	8 7 85	Kbhvn. Afd.	9 2 30	Centralafd.	5 11 38
62005	Mogensen, Oswald Scott	Aarhus	22 1 03	- -	2 10 39	Aarhus	6 1 40
39470	Müller, Henning	København	17 9 10	- -	25 2 38	Kbhvn. Afd. 15...	30 12 39
59335	Nielsen, Axel Anker Helmuth	Gentofte	16 3 17	- -	15 3 39	- - 13...	27 1 40
10258	— Gunnar	Laasby	29 4 15	Aarhus	4 9 34	Aarhus	22 7 39
51824	Nystrøm, Eitel Wedel Gudm.	København	11 2 08	Kbhvn. Afd.	9 11 31	Kbhvn. Afd. 17...	28 1 39
56326	Petersen, Arne Johannes	Nykøbing M.	13 4 16	Randers	18 4 38	- - 13...	24 2 40
7894	— Arne Lynge	Randers	21 3 14	Aarhus	3 11 33	Aarhus	12 8 39
22596	— Arnold	Aarhus	9 3 09	—	3 11 29	—	8 4 39
58417	— Eduard Torgius	København	1 6 10	Kbhvn. Afd.	15 7 38	Kbhvn. Afd. 12...	17 9 38
36128	— Gottlieb Hermann Oluf	—	9 2 10	- -	11 5 36	- - 12...	25 2 39
59720	— Villy Emil	—	14 7 18	- -	9 7 39	- - 4...	23 12 39
59667	Parsgaard, Hjalmar	—	22 8 04	- -	18 6 39	- - 17...	2 12 39
9195	Rasmussen, Knud	Aarhus	26 7 13	Randers	30 8 36	Aarhus	28 10 39
27771	— Tage	Toftebjerg	1 5 14	Kbhvn. Afd.	9 9 36	—	17 6 39
9121	Sørensen, Hans Anker	Albøge	6 2 10	Aarhus G.	4 6 33	Grenaa	30 12 39
22131	— Henry Ingemann	Dronninglund	9 2 09	Aarhus	19 10 36	Aarhus	9 9 39
21220	— Jens Jensen	Labing	23 4 81	—	25 3 13	—	8 7 39
35615	— Mourits Chr. Magnus	Hellerup	5 10 03	—	7 4 23	—	7 10 39
58414	Spangen, Christen Søndergaard	Nr. Omme	18 2 85	Kbhvn. Afd.	16 6 38	Kbhvn. Afd. 13...	5 11 38
55723	Tranholm, Robert Villy	Aalborg	2 1 14	Aalborg	3 4 33	- - 4...	3 2 40
52432	Vedsmand, Jørgen Harald Verner	Roskilde	4 1 13	Kbhvn. Afd.	19 8 39	- - 18...	6 1 40

Meddelelse fra Værkstedsfunktionærskolen:

»VF-SKOLEN« PAA TEKNOLOGISK INSTITUT

Paa denne Aftenskole, hvis Formaal er at uddanne yngre Maskinarbejdere til Værkstedsfunktionærer i større og mindre Virksomheder indenfor Jern- og Metalindustrien, kan den 16. August i Hold III's Klasse B optages enkelte nye Deltagere med Mellemskole- eller Realeksamen.

Ansøgninger om Optagelse maa være indsendt inden den 1. August.

Angaaende nærmere Oplysninger henvises til Skolens Inspektør: Ingeniør Chr. Randstrup, Adr.: VF-Skolen, Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2. København V.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN- OG METALARBEJDEREN

Juli 1940



VORT LILLE LAND..

Vort lille Land er, som allerede sagt mange Gange ved mange forskellige Lejligheder, i allerhøjeste Grad afhængig af Tilførslerne fra Udlandet paa en hel Række Omraader, som betinger den industrielle og tekniske Udvikling, og blandt disse ikke mindst de for Drivkraft eller Tilvejebringelse af denne saa nødvendige Stoffer som Kul og Olie. En af vore allervæsentligste Kraftkilder er Elektriciteten, som iøvrigt foruden at være en Kraftkilde er blevet et Samfundsbehov paa en Mængde Omraader, ogsaa indenfor Privatlivet. Vi har i en Aarrække været vant til elektrisk Belysning i vore Stuer, elektrisk Gadebelysning og Elektricitet anvendt ved Driften af Sporvogne. Mange, særlig af den yngre Generation, der i normale Tider næppe ænser, hvilken Behagelighed det er at kunne sætte saa mægtige Kræfter i Bevægelse blot ved at trykke paa en Knap eller dreje paa en Kontakt, vil maaske i disse kulfattige Tider — thi Kul og Olie er jo en absolut Betingelse for Fremskaffelse af Elektricitet — faa en Anelse om, hvad det betød, hvis Elektriciteten pludselig forsvandt. Men ikke alene til Belysning anvendes Elektricitet; i stedse stigende Omfang anvendes den nu ogsaa til Jernbanedrift og til Kraftmaskiner. Flere og flere industrielle Virksomheder gaar over til at erstatte Dampmaskinen med Omformerrummet, hvor Elektriciteten fra Stærkstrøm omformes til Jævn- eller Vekselstrøm, og hvor Anvendelse sker blot ved at trykke paa en Knap.

I Hjemmene er den tidligere omstændelige Tæppebankning og Afstøvning i høj Grad afløst af Støvsugeren, der i Stedet for at hvirvle Støvet op i Lejligheden med det Resultat, at det paany lægger sig, suger Urenhederne til sig, hvorefter de udtømmes.

Gaar vi ombord i et Skib, hvad enten det er en af de moderne Liner eller den usleste Damper i Trampfart, kan man være sikker paa, at det elektriske Lys straaler i alle Saloner, Fyrrum etc. Selv hvor ingen Ledning fører direkte til Stedet, kan Elektriciteten opsamles i Akkumulatorer til Anvendelse. Dette sidste er dog noget vanskeligere, fordi disse Akkumulatorer er for tunge. Det porøse Metal, som skulde gøre disse lettere, og som i sin Tid angaves at være opfundet af tidligere Direktør paa Polyteknisk Læreanstalt, Hannover, synes ikke at have svaret til sin Hensigt.

Blandt dem, der i første Række har bidraget til Udviklingen af Elektricitetens Anvendelse, findes ogsaa en dansk Mand, H. C. Ørsted, hvis Navn er kendt langt ud over Landets Grænser. Hans Opdagelse af Elektromagnetismen gav Stødet til, at de europæiske Fysikere kastede sig over Studiet af denne, hvorved en Række nye Opdagelser paa Elektricitetens Omraade fulgte, men ogsaa uden denne Opdagelse vilde H. C. Ørsteds videnskabelige Virke have skabt ham et Navn.

Netop under de nuværende Forhold, hvor der er paalagt Befolkningen de strengeste Restriktioner med Hensyn til Brugen af Elektricitet, henleder vi Opmærksomheden paa Fagbladets Midtersider, som indeholder en Del Interiører fra H. C. Ørsted-Værket, der vistnok stadigvæk er Skandinaviens største Kraftværk.

Med Henblik paa at faa den størst mulige Nyttevirkning af det Brændsel, der hentes fra Udlandet, arbejdes der for Tiden af en Regeringskommission paa en Centralisering af de nu over hele Landet spredte Smaaværker med det Formaal at koncentrere Tilvirkningen af Elektricitet paa færre og større Værker, en Beregning, hvis Fordel dog maaske er tvivlsom, thi selvom det er muligt at koncentrere Driften og gøre selve denne billigere, skal Elektriciteten sendes til det Sted, hvor den anvendes, gennem Ledninger, der bestaar af Kobber, som i alt Fald for Tiden er lige saa vanskelig at faa fat i og forholdsvis lige saa dyrt som Kullet, og som i alle Tilfælde ogsaa skal hentes fra Udlandet.

For at give et Begreb om Produktionen paa de københavnske Elektricitetsværker kan nævnes, at 1938—39 var Produktionen 390,9 Mill. kWh, hvoraf til Belysning 81,7 Mill. kWh, til fælles Brug 9,5 Mill. kWh, til Motorer 40,6 Mill. kWh, til Motorer med Spærretid 61,5 Mill. kWh, til Sporvejsdrift 27,9 Mill. kWh, til Nordsjællands Elektricitets- og Sporvejsaktieselskab 133,1 Mill. kWh, til Banedrift 22 Mill. kWh samt til Gadebelysning 7,1 Mill. kWh.

Arbejdernes Oplysningsforbund.

Til Brug for Skoler og Studiekredse har Lærer paa Roskilde Arbejderhøjskole, *Kaj Bundvad,* samlet Afstemnings-, Samarbejds- og Forhandlingsreglerne, saaledes som disse er gældende for de enkelte Organisationer indenfor De samvirkende Fagforbund, og der er paa en let overskuelig Maade givet en kortfattet Forklaring paa, hvad der har nødvendiggjort disse Regler, og Eksempler paa, hvorledes de har virket i Tilfælde, hvor de er prøvet. Der lægges ikke Skjul paa, at disse Regler i visse Tilfælde kan komme paa tværs af de enkelte Organisationers Suverænitet, ogsaa saaledes som den er fastslaaet i De samvirkende Fagforbunds Love, men det anses som en Selvfølge, at Arbejderklassen, efterhaanden som hele Arbejdslivet faktisk er blevet en Enhed, i stedse stigende Grad vil anvende disse Regler.

— —

Vi kan paa det bedste anbefale Læsningen af Pjecen til hvem, der interesserer sig for disse Spørgsmaal.

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.

JULI 1940 . 26. AARGANG

JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Kriselovene

Det er en given Ting, at den Samling Kriselove, der traadte i Kraft den 30. Maj 1940, diskuteres indgaaende i Arbejderkredse. De Omraader, hvorpaa der her er lovgivet, er i overvejende Grad saadanne, som det hidtil har været overladt Parterne, d. v. s. Dansk Arbejdsgiverforening og De samvirkende Fagforbund, at forhandle sig til Rette om, og med den Tilslutning, der fra det danske Erhvervslivs Side har fundet Sted til disse to Hovedorganisationer, har disse Aftaler ogsaa i det væsentligste dannet Præcedens for de ikke organiserede, saavel indenfor Arbejdsgiver- som Arbejderkredse, og det er derfor forstaaeligt, at Arbejderne maa se med den allerstørste Betænkelighed paa, at der pludselig gribes ind paa dette Omraade af Lovgivningsmagten.

Men er der her sket noget usædvanligt, kan der ikke ses bort fra, at Anledningen ogsaa er usædvanlig. Det er en Kendsgerning, at vort Land ved de kollektive Aftaler mellem Hovedorganisationerne, er naaet frem til en Ordning af Erhvervslivet med Hensyn til Højnelse af Levefoden for den samlede Befolkning i et Omfang, som i alt Fald ikke overgaas af noget andet Land, og et Brud med dette Princip og hvad det kan føre til i Fremtiden, maa fremkalde den største Betænkelighed. Men ogsaa de øjeblikkelige Virkninger af denne Kriselovgivning paakalder den største Interesse fra Arbejderside ved de Indgreb i overenskomstmæssige Forhold, der herved skete.

Den øjeblikkelige Virkning kom til Orde gennem Loven om Standsning af Pristalsreguleringen derved, at kun Januar-Pristallet blev gældende for hele Overenskomstperioden, medens alle senere Reguleringer ophæves, og Motiveringen var den ligefremme at sætte Bom for yderligere Stigning i den enkeltes Forbrug under Hensyn til det ugørlige i at skaffe Landet de fornødne Forsyninger. Ligesaa usædvanlig denne Lovgivning maa forekomme Arbejderne, ligesaa sikkert er det, at den eneste Motivering, der kan have Gyldighed heroverfor, er den, at vort Land ikke foreløbigt frit kan handle med den øvrige Verden, som det hidtil har været Tilfældet. For mange Hjem med smaa Indkomster er dette et Slag, som virker øjeblikkelig, og for Organisationernes Tillidsmænd er det ogsaa beklageligt at maatte se den Overenskomst bortfalde, som netop var blevet til for at undgaa Uoverensstemmelser paa Arbejdsmarkedet under de forhaandenværende Forhold, men erkendes maa det, at Overenskomsten af 31. Oktober var blevet til under ganske andre Forudsætninger end dem, der maa regnes med for Øjeblikket.

En anden af Kriselovene, der omend ikke øjeblikkeligt, saa efterhaanden ligeledes griber ikke uvæsentlig ind i Arbejdsforholdene og Arbejdernes Fortjeneste, er Loven om Arbejdsfordelingen. Denne Lovs Nødvendighed er ligeledes omstridt i Arbejderkredse, thi det kan siges, at Loven kun indeholder Regler for, hvad der alligevel maatte ske, og til Fordel for dette Synspunkt kan nævnes, at i alt Fald inden for vor Organisations Omraade var der truffet en ikke helt ringe Række Aftaler om Arbejdsforde-

ling, forinden nogen havde tænkt paa at lovfæste dette Forhold. Heroverfor kan dog henvises til — hvad altid har været paaskønnet i Arbejderkredse — at naar Arbejdsfordeling lovfæstes, saa sker der i alt Fald ens Ret for alle, der kan omfattes af denne Arbejdsdeling, medens en saadan ellers kun vilde have kunnet gennemføres, hvor Arbejderne af kammeratlige Hensyn havde været indforstaaet dermed. Men Tiden vil vise, om det ved Hjælp af denne Lov kan lykkes at skabe en saadan Arbejdsfordeling, at Frivillighed paa dette Omraade ikke havde været bedre. Men hvis Loven kan medvirke til, at en Del af de arbejdsløse, som under de mindre Arbejdsmuligheder vil være udelukket fra at faa Beskæftigelse, nu i nogen Grad drages ind i Produktionslivet, vil Medlemmerne efterhaanden, som Tiden gaar, affinde sig med denne Lov, ogsaa fordi det om denne kan siges, at Baggrunden for den er Vanskeligheden ved at skaffe Raastoffer frem, saaledes at det desværre paa Forhaand maa forudsættes, at Beskæftigelsen bliver mindre.

Foruden disse Love, som er dem, der griber ind i Arbejdernes Forhold, omfatter det samlede Kompleks Love, som i Modsætning til de 2 førstnævnte mere negative Love maa forudsættes at være positive i den Forstand, at de skal medvirke til Ophjælpning af Beskæftigelsen.

Vi nævner saaledes Lovforanstaltninger til Fremme af Beskæftigelsen og Arbejdsanvisningen paa Landet, der søger at hindre Flugten fra Land til By, hvilket ogsaa foreløbig synes at være lykkedes. Der er Ændringer i den kommunale Laanefond, saaledes at der stilles et Beløb af indtil 100 Mill. Kroner til Raadighed for Udlaan til Amts- og Sognekommuner. Der er oprettet en hel ny Kreditfond, der paatager sig Garanti for Laan, der har til Opgave at igangsætte nye Virksomheder, deraf Loven om Begrænsning af Udbytter og Tantièmer. Der er Loven til Afgørelse af en Række Stridigheder mellem Arbejdere og Arbejdsgivere indenfor Landbruget, hvor det ikke hidtil er lykkedes at faa overenskomstmæssige Aftaler. Beklageligvis løste denne Voldgift kun tildels sin Opgave, idet de ringest stillede Arbejdere ved Skov- og Landbrug intet Dyrtidstillæg fik.

Og endelig indeholder Lovkomplekset Lov om Priser m. v., hvis Formaal er at hindre en urimelig Opskruning af Varepriserne, hvilket maa være en naturlig Følge af, at Arbejdernes Fortjeneste beskæres, saavel ved Bortfald af Dyrtidstillæg som ved Loven om Arbejdsfordeling. I Henhold til denne Lov er der lagt en forholdsvis vidtgaaende Myndighed i Handelsministerens Haand. Det hedder herom, at Ministeren for Handel, Industri og Søfart bemyndiges til at træffe Foranstaltninger til fornøden Regulering af Priser. Ministeren kan herunder fastsætte Regler om Maksimalpriser samt forbyde Tilbageholdelse af Varer og unødvendig Mellemhandel. For Landbrug og Fiskeri skal han dog forhandle med Landbrugsministeren. Kontrol med Gennemførelse af denne Lov øves af et i Loven nedsat Priskontrolraad, og det er at haabe, at saavel Kontrolraadet som Ministeren med kraftig Haand tager sig af saadanne Tilfælde, hvor urimelig Prisopskruning finder Sted, thi Eksempler, statueret i saa Henseende, vil rimeligvis være det eneste, der kan sætte en Bom for Udnyttelsen af Landets Nødstilstand i Øjeblikket, men forsaavidt denne Lov virkelig gennemføres effektivt, vil den paa den anden Side bidrage til at forsone Arbejderne med, at ogsaa deres Fortjeneste gennem den vedtagne Kriselovgivning er beskaaret.

PRISKONTROLLEN *udvides og skærpes*

Blandt de ni Nødlove, der fremgik af det store Kriseforlig i Maj, indtager den nye Prislov en meget fremtrædende Plads, og der er ingen Tvivl om, at den Priskontrol, der i Kraft af denne Lov skal udøves gennem Priskontrolraadet, i den kommende Tid vil faa en langt mere central Stilling i dansk økonomisk Politik, end den tidligere har haft.

For det første er en effektiv Priskontrol nu i langt højere Grad end før *en social Nødvendighed*. Saa længe Arbejdslønningerne blev reguleret efter Pristallet, var Priskontrollen ganske vist et vigtigt Led i Bekæmpelsen af Inflationen, men bortset herfra var Problemet fra Arbejdernes Synspunkt knap saa paatrængende, idet Reallønnen jo holdtes nogenlunde fast. Nu er det totalt ændret, og kun gennem en Bremsning i Prisstigningerne kan en Sænkning i Arbejdernes Levefod hindres — en Sænkning, der for de lavest lønnede Arbejdere vil føles meget haardt. En effektiv Priskontrol maa derfor fra Arbejdernes Side betragtes som en Slags Forudsætning for hele Forliget.

For det andet er Mulighederne for gennem Priskontrolraadet at

udøve en effektiv Kontrol med Priserne nu blevet betydeligt større end før. Aarsagerne hertil ligger dels i de Ændringer, der er indtraadt i den økonomiske Situation, og dels i den nye Lov, der byder paa væsentlige Fremskridt i Forhold til den gamle.

En af Hovedindvendingerne mod, at en direkte Priskontrol nogensinde kunde faa større Indflydelse paa det danske Prisniveau, har, som bekendt altid været, at dertil var Udenrigshandelen altfor stor. Næsten alle Varer var paa en eller anden Maade prispaavirket af Eksportvarer eller Importvarer — og da disses Priser blev bestemt i Udlandet, delvis paa Verdensmarkedet, og dermed laa udenfor det Omraade, en dansk Priskontrol kunde indvirke paa, ja saa blev der kun et meget lille Spillerum tilbage for Regeringens Organer at kontrollere paa. Kun overfor grelle Misbrug var der Mulighed for at skride ind fra Priskontrollens Side. Konjunkturernes Udvikling i Udlandet og Valutakurs- og Kreditpolitiken maatte spille den afgørende Rolle for Prislejet.

Disse Synspunkter har vel stadig en vis Berettigelse, men efterhaanden som Udenrigshandelen skrumper ind, og Selvforsyningen vinder frem paa stadig flere Omraader, maa ogsaa Priskontrolraadets Virksomhed faa større Betydning, dets Virkefelt blive større.

Samtidig hermed er som sagt Loven blevet forbedret. Dens Omraade er blevet udvidet og dens Regler skærpet. Vi skal i det følgende se lidt nærmere paa disse Forandringer og de Virkninger, der kan ventes at ville følge heraf.

Mest iøjnefaldende er de Ændringer, der fremgaar af den nye Lovs § 8. Medens den gamle Lov fastsatte, at Bestemmelser og Aftaler, der medførte urimelige Priser, var forbudt, fastsætter denne Lov direkte, at *„urimelige Priser og Forretningsbestemmelser er forbudt"*. Som Stauning udtrykte det: „I Stedet for en Prisaftalelov har vi faaet en Prislov".

Allerede dette er en Udvidelse. Men hvad er en rimelig Pris? Ja, dette giver den nye Lov i Modsætning til den gamle nogle vejledende Bestemmelser for. Der fastsættes saaledes, at „ingen Varepris maa ansættes højere end, hvad der for vedkommende Vare svarer til virkelig medgaaede nødvendige Omkostninger". Man skal her for det første bemærke, at det er Kostprisen, d. v. s. den Pris, der dækker de virkeligt afholdte Omkostninger for Varen, der betragtes som rimelig Pris — og *ikke* den Pris, det vil koste at genkøbe eller nyproducere Varen. Dette er i Modsætning til den hidtidige Praksis, der nærmest har fulgt Genanskaffelsesprisprincippet. Vi skal ikke her komme ind paa en nærmere Diskussion af de to Prisprincipper, men det er givet, at Kostprisen er mere egnet til at sinke Prisstigningen end Genanskaffelsesprisen vilde være, og desuden er Kostprisen den eneste mulige Pris i den forhaandenværende Situation, hvor mange Varer enten slet ikke kan genanskaffes eller i hvert Fald kun til Fantasipriser, som ingen vil betale.

Den anden Passus i den citerede Paragraf man skal lægge Mærke til, er Bestemmelsen om, at det kun er *„nødvendige Omkostninger"*, det er rimeligt at dække ind gennem Prisen. Dette er en Ændring af stor Betydning. For Fremtiden er det altsaa ikke nok, at en Købmand eller Fabrikant kan paavise, at der ligger Omkostninger bag den Pris, han forlanger; thi Priskontrollen behøver ikke at anerkende enhver Omkostning, men kan skønne over, hvorvidt de paagældende Udgifter er nødvendige. Og her bliver der et stort Arbejdsfelt. Høje Priser paa Grund af for høje Omkostninger (som f. Eks. i Mælkedistributionen og Brændselshandelen) er mindst lige saa udbredt som høje Priser paa Grund af urimelig Fortjeneste.

Af størst Betydning er dog utvivlsomt den Ændring, der er sket i den erhvervsdrivendes Muligheder for at unddrage sig at efterkomme et Paalæg fra Priskontrolraadet. Efter den gamle Lov var hans Muligheder herfor temmelig gode. Hvis Priskontrollen paalagde ham at sætte Prisen ned, behøvede han blot at indanke Sagen for Domstolene, og derefter behøvede han ikke at efterkomme Paabudet, før Dom var faldet ved højeste Instans, hvilket som bekendt tager temmelig lang Tid. — Dette er nu ændret paa afgørende Maade. Raadets Afgørelse kan overhovedet ikke længere indankes for Domstolene, men kun for et Ankenævn, og det fastsættes udtrykkeligt i Loven, at saadanne Besværinger ikke har opsættende Virkning. For Fremtiden har Paalæg fra Priskontrollen altsaa Gyldighed fra den Dag de udstedes.

Vi skal ikke yderligere citere Paragraffer, men man vil forstaa at samtidig med, at den sociale Nødvendighed for Prisindgreb er blevet større, er Loven paa afgørende Punkter blevet forbedret. Priskontrollens Effektivitet afhænger imidlertid ikke af Loven alene. Ogsaa de erhvervsdrivendes Loyalitet og Embedsmændenes Nidkærhed vil spille en Rolle. Her maa man haabe paa det bedste. Der er imidlertid en Faktor til, der kan bidrage til Priskontrollens Effektivitet; en Faktor Arbejderne selv har stor Indflydelse paa og en Faktor, der hidtil har været meget forsømt. Jeg tænker hermed paa Befolkningens Aarvaagenhed. Loven giver nemlig Folk, der mener at kunne paavise urimelige Priser, Ret til at indgive Klager herom til Raadet. Spørgsmaalet er, om der ikke ad den Vej ved Forbrugernes direkte Hjælp og eventuelt gennem Fagforeningerne kunde skabes en virkelig Sikring af Lovgivningens Effektivitet. Med det Organisationsapparat, Fagforeningerne besidder, vilde det sikkert paa en billig og overkommelig Maade kunne lade sig gøre at indrette et Organ, der indsamlede Klager fra hele Landet, foretog en vis Sortering af dem og sendte de mest oplagte Sager videre til Priskontrollen bilagt Dokumentation i Form af Kvitteringer o. lign. Kontrolraadet vilde herigennem faa et Materiale fra dem, der er nærmest til at indsamle det: Forbrugerne, og der vilde været opnaaet en direkte Kontakt mellem Kontrolraadet og Detailsalget, som ellers vanskeligt kommer i Stand. Her ligger utvivlsomt en Opgave. Spørgsmaalet er kun, hvem der skal tage den op.

Til Slut skal vi kun anføre, at man ved Bedømmelse af Priskontrollens Betydning maa erindre, at en effektiv Priskontrol *ikke alene er et Forbrugerproblem, men ogsaa et Beskæftigelsesproblem.* Højere Priser betyder mindre Afsætning og dermed mindre Produktion. En effektiv Priskontrol vil forøge Samfundsproduktet og dermed den samlede Sum af Arbejde.

J. O. Kragh.

Dansk Arbejdes Generalforsamling

Fredag den 24. Maj afholdt „Dansk Arbejde" sin aarlige Generalforsamling. Denne var i Aar tænkt afholdt i Næstved, men grundet paa de vanskelige Trafikforhold havde man henlagt den til Hovedstaden i Haandværkerforeningens Lokaler, Dr. Tværgade.

Efter at Formanden, Direktør *Chr. H. Olesen*, havde aabnet Generalforsamlingen og budt Velkommen til den store Kreds af Repræsentanter for saavel Centraladministrationen som Københavns Kommune og andre Institutioner, samt udtalt nogle Mindeord om de i Aarets Løb døde, gik han over til at aflægge Beretning, hvor han gjorde opmærksom paa, at „Dansk Arbejde"s Virksomhed i Aarets Løb var væsentlig ændret paa Grund af de indtraadte Omstændigheder, herunder den langvarige Issituation i Vinter, der i høj Grad havde hæmmet Tilførslen af Varer, men ganske særligt efter Besættelsen af Danmark den 9. April, hvorved Danmarks handelsmæssige Forbindelse med Omverdenen forsaavidt blev afbrudt, som der kun blev Mulighed for den Handel, der kan fremgaa med Tyskland og Østersøstaterne. Allerede før Krigen indtraadte i September, havde „Dansk Arbejde" forberedt sig paa de kommende Opgaver derved, at man havde søgt at styrke Afdelingerne rundt omkring i Landet, saaledes at disse under en Krigssituation i stigende Grad og i større Omfang end hidtil kunde fortsætte under mere selvstændige Former og bygge deres Virksomhed paa det lokale Næringsliv, hvilket efter Formandens Mening i høj Grad var lykkedes.

Under Krigens første Epoke slap vi nogenlunde igennem, takket være det økonomiske og erhvervsmæssige Beredskab, som „Dansk Arbejde" havde agiteret for, og som Myndighederne havde tilraadet de handlende at foretage. Begge de krigsførende Parter havde højtidelig lovet at ville respektere de Neutrales normale Handel til alle Sider. Der var dog den Hage derved, at Parterne hver for sig afgjorde, hvad der var Krigsomraade, og om Modparten handlede korrekt eller ej i dette eller hint. Danmark fik ved en stiltiende Overenskomst mellem Parterne Lov til nogenlunde uforstyrret at opretholde sin Eksport til begge Sider, men Importen blev meget snart og meget haardt ramt af Hindringer, først af Kontrolforanstaltninger, Deklarationer og Opbringninger, og i anden Omgang af Miner og Torpedoer, der efterhaanden sendte over 30 af den danske Handelsmarines Skibe tilbunds — ofte med dyre Ladninger og beklageligvis som Regel tillige med Tab af Menneskeliv.

Hertil kom den usædvanlig haarde Vinter, hvor Farvandene lukkedes omkring Danmark, og Tilførslerne blev af denne Grund i mange Uger endnu sparsommere og bekosteligere end selve Krigsforholdene betingede, og dog kom Landet, paa Grund af den forholdsvis gode Forsyning forinden Krigen, nogenlunde skikkeligt gennem den første Epoke af Krigen. Det blev hurtigt klart, at der ikke denne Gang vilde blive Anledning for Danmark til at genopleve nogen Gullaschperiode, men at vi maatte være glade ved, at vi med fornuftig Sparsommelighed kunde klare os nødtørftigt igennem de Vilkaar, der var os givne.

Efterhaanden som Tiden gik og Lagrene tømtes, blev Vilkaarene i Virkeligheden strammere og strammere. „Dansk Arbejde" maatte derefter sætte ind paa alle Omraader, hvor det var muligt, for at finde hjemlige Erstatningsvarer, og at stille vore Erfaringer og vore Forbindelser og Arbejdskraft til Raadighed herfor. Endvidere havde man Erfaringerne fra Verdenskrigen at bygge paa, og paa Grundlag af disse opstillede Udvalget sine Sandsynlighedsberegninger. Man gik ud fra, at der før eller senere maatte regnes med Brændselsknaphed og med Mangel paa Spindestoffer, Foderstoffer, Benzin, Petroleum og Smøreolie samt paa visse Metaller, Gummi og alle Slags Frø til Oliepresning.

Disse Anelser havde vist sig at være rigtige, og Formanden kom derefter ind paa Beretning om, at man havde nedsat en Række Udvalg til paa hver sit Omraade at beskæftige sig med at finde Erstatningsvarer og den mest praktiske og sparsomme Udnyttelse af disse. Brændselsspørgsmaalet laa i Brændselsnævnet. Vedrørende Hørdyrkningen var der oprettet et passende Antal Skætterier og med Tilslutning til et nyt Hørspinderi. Til Erstatning for Bomuld er det overvejet at lægge et Areal paa 12,000 ha ud med la Plata-Hør. Denne Plan vil dog tidligst kunne realiseres næste Aar. Der er ligeledes Forsøgsdyrkning i Gang med Hamp. Der er Planer oppe om at gøre Landet selvforsynende med Faareuld og Kunstsilke. Det nævntes endvidere, at man havde tænkt sig Foderstofimporten erstattet ved Udvidelse af Kartoffel- og Roedyrkning. Endvidere eksperimenteres der med Ensilering af Grøntafgrøder, der ikke fodres op straks eller bjerges som Hø, ligesom der er foretaget Undersøgelser angaaende Muligheden af at dyrke Hør-Frø til Oliepresning for derved ogsaa at skaffe Foderkager, og saa fremdeles.

Formanden omtalte endvidere det store Problem, som var opstaaet ved Standsningen af Olietilførslen. Ogsaa her er man inde paa at fremstille Erstatningsvarer paa en Række Omraader. Smøreolien er der truffet Foranstaltninger til at genraffinere, saaledes at den kan bruges paany. Der nævntes endvidere Erstatning for en hel Del andre Ting, saaledes Kunstlæder af forskellige Slags: Møbelbetræk, Saalelæder, og sammen med Repræsentanter for Byggematerialenævnet var overvejet, hvorledes Byggeriet kunde holdes i Gang med mindre Anvendelse af Jernbjælker og importeret Træ.

Fra visse Sider var det bebrejdet „Dansk Arbejde", at man gik saa stærkt ind for alle disse Erstatningsvarer, et Standpunkt, der dog ikke kunde anerkendes, idet der

naar Talen var om enten Erstatningsvarer eller slet ingen Varer, ingen Tvivl var om, at saa maatte man foretrække Erstatningsprodukterne.

Formanden omtalte endvidere den Succes, det havde været med under „Dansk Arbejde"s Rubrik „Arbejdsbørsen" at bringe Producenter og Efterspørgsel i Forbindelse med hinanden. Ogsaa denne Opgave var taget op i de enkelte Afdelinger.

Sluttelig omtalte Formanden den sidste Periode i dansk Erhvervsliv, nemlig Tiden efter Besættelsen den 9. April, der spærrede os Vejen til tre Fjerdedele af vore normale Afsætningsmarkeder og lukkede os ude fra Lande, der leverer os over Halvdelen af de Varer, vi sædvanligvis indfører. Disse to Tal siger næsten alt om Situationen og om de Opgaver, der venter os. Tilbage er Bestræbelserne for at finde nye Veje for Udenrigshandelen, men vi har allerede faaet at mærke, at de Veje, der her kan være Tale om, ikke er brede Kongeveje, men snævre Stier med mange Hindringer og mange Omkostninger, men alligevel maa de befares.

Ud fra alt dette fastsloges det, at det er nødvendigt, at alle hjemlige Muligheder bliver udnyttet helt tilbunds, og de Raastoffer og den Arbejdskraft vi har, tages i Brug med Forsyningsopgaverne for Øje.

Formanden sluttede sin Beretning med at paavise, at Linien havde været den samme som tidligere, men nye Opgaver var taget op og Tempoet sat op, fordi Tilstandene er meget alvorligere end tidligere.

Formanden takkede for Samarbejdet med Myndigheder og Organisationer. Ligeledes takkede han Foreningens mangeaarige Kontorchef, Johan Nielsen, der af Aldershensyn havde ment det nødvendigt at træde tilbage.

Efter Formandens Beretning førtes en indgaaende og interessant Diskussion, hvori Handelsministeren var første Taler. Han erklærede sig enig med Chr. H. Olesen i de Synspunkter, han havde fremsat, og benyttede Lejligheden til at bringe „Dansk Arbejde" Ministeriets Tak for det store Arbejde, der var udført.

Derefter gik Ministeren over til en Gennemgang af de siden Krigen ændrede Eksport- og Importmuligheder og henstillede meget indtrængende til Erhvervene, at de undlod tidligt og silde at kritisere Ministeriet og Embedsmændene i den Grad, som det sker, ligegyldigt hvad der gøres. Han mindede om, at Aarsagen til, at Ministeriet i en Række Tilfælde maatte gribe ind, netop var, at Erhvervene søgte Ministeriets Bistand paa en Række Omraader, hvor de ikke selv kunde løse Problemerne, og i mange Tilfælde ikke kunde enes om de Veje, der skulde vandres.

Endvidere nævnte Ministeren de Bestræbelser, der var udvist for at udvide Samhandelen med Lande, der staar os aabne, samt at det var nødvendigt, at „strække" de forhaandenværende Beholdninger af Raastoffer og øvrige vigtige Varer gennem Rationering, men dette kom i visse Tilfælde til at virke paa den Maade, at det skabte Arbejdsløshed, fordi det var nødvendigt at reservere disse Raavarer til Tilvirkning af Varer, som ikke kunde undværes.

Endelig nævnte Ministeren, at blandt de erhvervsøkonomiske Spørgsmaal, som trængte sig paa i Øjeblikket, var Prisspørgsmaalet. Her havde man Erfaringerne fra Verdenskrigen at bygge paa, med Hensyn til en Krigssituations Indvirkning paa Varepriser og Pengepolitiken i det hele taget. Det maa være Maalet nu at drage Nytte af disse Erfaringer for at søge at undgaa de Ulykker, som Inflationen fører med sig. Vi er i Dag inde under Nødvendighedens Lov; mere end nogensinde er det nødvendigt at arbejde Haand i Haand og endrægtigt staa sammen om Løsningen af de Opgaver, der ligger for. Derfor er det nødvendigt nu at lade Smaatingene ligge, saaledes at Administration og Erhverv med Helhedens Vel for Øje loyalt respekterer hinandens Stilling, og saaledes som det lykkeligvis sker paa de allerfleste Omraader, arbejder Haand i Haand.

Derefter havde en Række Delegerede Ordet. Direktør *Thorolf Møller* takkede for den Støtte og Opmuntring, som var givet fra „Dansk Arbejde" vedrørende Turistvarerne.

Forpagter *Aug. Bech*, Vallø, havde i Aar imødeset Aarsmødet med særlig Interesse. Begivenhederne havde medført, at Søgelyset i stærkere Grad fra alle Erhvervsgrene rettes mod Dansk Arbejde i Haab om Raad og Vejledning fra denne Organisation. Han erkendte, at store Kredse indenfor dansk Landbrug i en Aarrække med Betænkelighed havde set paa „Dansk Arbejde", men det havde ikke været fordi Landbruget ikke ønskede dansk Produktion fremmet, men man havde set for ensidigt paa Spørgsmaalet, hvilket havde været uberettiget. Det drejer sig nu om at udnytte alle de Muligheder, der er indenfor Landets Grænser. Herr Bech pegede paa Vinden som Kraftkilde, og han henstillede, at „Dansk Arbejde" i den kommende Tid, hvor vi blev nødt til at fyre med mere brandfarlige Brændselsstoffer end tidligere, interesserede sig for Spørgsmaalet om, at Gnistfangerne paa Lokomobilerne blev i bedst mulige Orden, saa Samfundsværdier ikke unødigt gik til Spilde.

Afdelingsingeniør *Otto Juel Jørgensen* fremsatte en Del Oplysninger om vort Forbrug af Brændsel. Under normale Forhold var vort Brændselsforbrug 7 Mill. Tons (omregnet efter Kul), og heraf brugtes de 3 Mill. Tons til Opvarmning. Han gav en Del Anvisninger paa, hvorledes Brændsel kunde spares, da vi næppe kunne paaregne at faa den sædvanlige Forsyning.

Ud fra Erfaringerne fra den sidste Verdenskrig talte Direktør *Fr. Wittig* som Repræsentant for de danske Motorejere og rettede en Tak til Dansk Arbejde for det Initiativ, der var vist i Benzinerstatnings-Sagen. Det var paa høje Tid at sætte ind her, og Direktøren henledte Opmærksomheden paa, at den Anvendelse, man kan gøre af Erstatningsbrændstofferne under de nuværende Forhold, var, selvom man vilde se bort fra Spørgsmaalet om Økonomien, nøje knyttet til den Nytte, man fremtidig vilde kunne drage af Benzinerstatningerne. Det vilde derfor være nødvendigt allerede nu at tage Sigte paa at bringe vore Love paa Motortrafikomraadet i Overensstemmelse med de Forhold, der saa vidt det kunde skønnes, vilde møde os efter Krigen. Han rettede en indtrængende Appel til Handelsministeren og Trafikministeren om allerede nu at have Opmærksomheden henvendt paa denne Sag.

Efter endnu nogle Udtalelser sluttede Diskussionen om Formandens Beretning. Valgene var Genvalg med Undtagelse af, at Folketingsmand Holger Larsen indvalgtes i den ved Hypothekbankdirektør Hans Nielsens Død ledigblevne Plads i Bestyrelsen.

CIVILINGENIØR E. G. BILDSØE

METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

Tin

I Sammenligning med de fleste andre Brugsmetaller forekommer Tin kun i smaa Mængder her paa Jorden. Man mener, det er lige saa sjældent som Metallerne Beryllium, Titan, Zerium og Vanadium. Ikke desto mindre har Tin været anvendt i hele den kendte Del af Menneskehedens Historie. Metallets Anvendelse kan endog spores langt tilbage i den forhistoriske Tid. Man har i Mesopotamien blandt Fund, der stammer fra en Tidsperiode, der ligger ca. 4000 Aar før Kristus, fundet Sager, der er fremstillet af Kobberlegeringer uden Tinindhold, hvorfor man slutter, at Tinnet ikke var kendt der paa den Tid. De paaviseligt ældste Broncer stammer fra Tiden omkring 3500—3200 f. Kr. Skønt Bronce er en Legering af Kobber og Tin, kan man dog ikke heraf slutte, at Tinnet den Gang har været kendt som rent Metal, da man meget godt kan udvinde Bronce af visse Malme, der indeholder baade Kobber og Tin.

Hvornaar Tinnet er blevet kendt som rent Metal, vides ikke med Bestemthed; men det er dog konstateret, at det har været anvendt ved Udsmykningen af Kong Salomons prægtige Tempel i Jerusalem, og man ved, at Kong Salomon, Davids Søn, regerede over Israel fra ca. 975—935 f. Kr.

Som sagt, Tin er et Metal, der forekommer sparsomt paa Jorden; tilmed er de Forekomster, der egner sig for Minedrift, meget ulige fordelt mellem Landene. De rigeste Lejer findes i et Bælte, der strækker sig i Nord-Sydretningen fra Kina over Siam, Malakkahalvøen, Hollandsk Indien og helt ned til Sydaustralien og Øen Tasmanien. Fra dette Bælte kom i 1929 ca. 65 pCt. af Verdens samlede Forbrug af Tinmalm. 24,1 pCt. stammede fra Bolivia i Sydamerika, 5,6 pCt. fra Nigeria i Afrika, medens Resten (5,3 pCt.) kom fra øvrige Lande.

I Europa forekommer Tin navnlig paa den engelske Halvø Cornwall, i Bøhmen og Saksen samt i Portugal. De første Tingruber i Bøhmen og Saksen skriver sig fra det 12. Aarhundrede, de havde deres rigeste Blomstring i det 16. Aarhundrede, men efterhaanden som de oversøiske Forekomster blev udnyttet, tabte de i Betydning, og siden Aar 1900 standsede Driften næsten helt.

Det vigtigste, tinholdige Mineral — og det eneste af produktionsmæssig Betydning — er *Tinsten*, et mørkebrunt til sort krystallinsk Mineral, der af Geologerne kaldes *Kassiterit*. Det er et Tinilte (SnO_2), der i kemisk ren Tilstand vilde indeholde 78,6 pCt. Tin; men som i sin naturlige Forekomst er forurenet med flere andre Grundstoffer, navnlig Jern, Antimon, Tantal og Bly.

Tinsten findes ikke som de fleste øvrige Metalmalme i saa koncentreret Form, at den kan brydes i Blokke. Kun sammen med Kvartsgange eller lignende begrænsede Indeslutninger i Granit og Gnejs har Tinsten oprindelig lejret sig i de saakaldte *Eruptivbjergarter*. Dette er Bjergarter, som en Gang i Tidernes Morgen er dannet derved, at Jordens ildflydende Indre — den saakaldte *Magma* — er trængt op gennem den faste Jordskorpe og størknet der. I Bolivia brydes Tinstenen direkte ud af Granitfjældet. Malmen, der brydes, indeholder kun 4—6 pCt. Tinsten; den bliver derefter findelt og koncentreret ved *Slemning*. Herved forstaas en Sorteremetode, der i Princippet er den samme, som benyttes ved Udvaskning af Guld. Den

Fig. 1. Tingrube i Nærheden af Ipoh, 1923.



Fig. 2.
Gravemaskinen
paa den kunstige Sø.

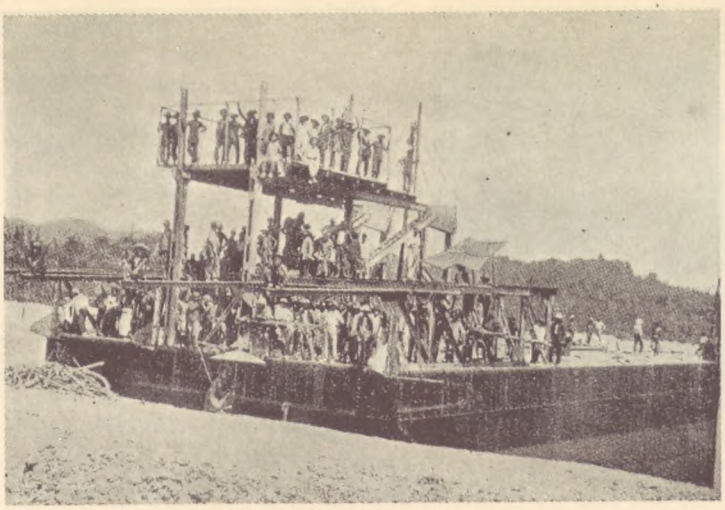


Fig. 3.
Lagerhuse
i Pongdalen.



Østasiatiske Industri og Plantage Kompagni, et Datterselskab af Ø. K. Fig. 2 viser dette Selskabs Gravemaskine kort efter Stabelafløbningen paa en kunstig Sø ved *Pong Tin Mine,* i Fig. 3 ses Selskabets Lagerhuse i Pongdalen, medens Fig. 4 viser en Strækning af Vandledningen til et hydro-elektrisk Kraftanlæg paa ca. 500 HK. Billederne er taget Aar 1917, da Anlægget stod færdigt. Det havde da kostet Selskabet ca. 1,9 Mill. Kroner, heri indbefattet de omfattende Forundersøgelser og Boringer.

I de enkelte Tinminer i Malai-Staterne fremstilles Koncentratet ved Findeling og Slemning. Ved Brug af Muddermaskiner sker den første Behandling om Bord paa selve Maskinen; Fig. 5 viser Slemmerenderne paa en saadan. Koncentratet fra samtlige Miner sendes derefter til

beror paa, at Tinstenen har væsentlig større Vægtfylde end Kvarts- og Granitkorn (Tinsten 6,4—7,1, Kvarts 2,65 og Granit 3—5). Ved at anbringe den findelte Malm i Bakker eller Render, som overskylles med Vand, vil de lettere Dele blive hvirvlet op og ført bort med Vandet, medens Tinstenen sætter sig til Bunds. Det saaledes dannede *Koncentrat* indeholder fra ca. 58 til 65 pCt. Tin. Dette bliver transporteret til Europa, tidligere næsten alt til England, hvor Udvindingen af det metalliske Tin foregaar.

Dette var Forekomsterne i Bolivia. De fleste andre Steder paa Jorden, hvor der udvindes Tinsten, sker dette ikke fra Eruptivbjergarter, skønt Tinnet ogsaa her findes i disse; men derimod fra de saakaldte *Sedimenter,* d. v. s. Aflejringer i Form af Kalksten eller Jordarter, der har dannet sig gennem Tiderne ved Forvitring af Eruptivbjergarterne. Paa Malakkahalvøen, der er Verdens rigeste Tindistrikt — og som har større Areal end England og Skotland tilsammen — findes der næsten i hvert eneste Flodleje og nærmeste Omgivelser saadanne tinstenholdige Lag. Fig. 1 viser en Tingrube i Nærheden af *Ipoh,* Malai-Staterne paa Malakka, hvor Bjergarten er Kalksten. De Steder, hvor Aflejringen bestaar af Sand eller Grus, bringes Materialet op ved Hjælp af de saakaldte *Bagger,* d. v. s. store Muddermaskiner, der flyder paa Floden eller paa en kunstig frembragt Sø. Et af de første Selskaber, der anlagde Tinmine efter dette System, var *Det*

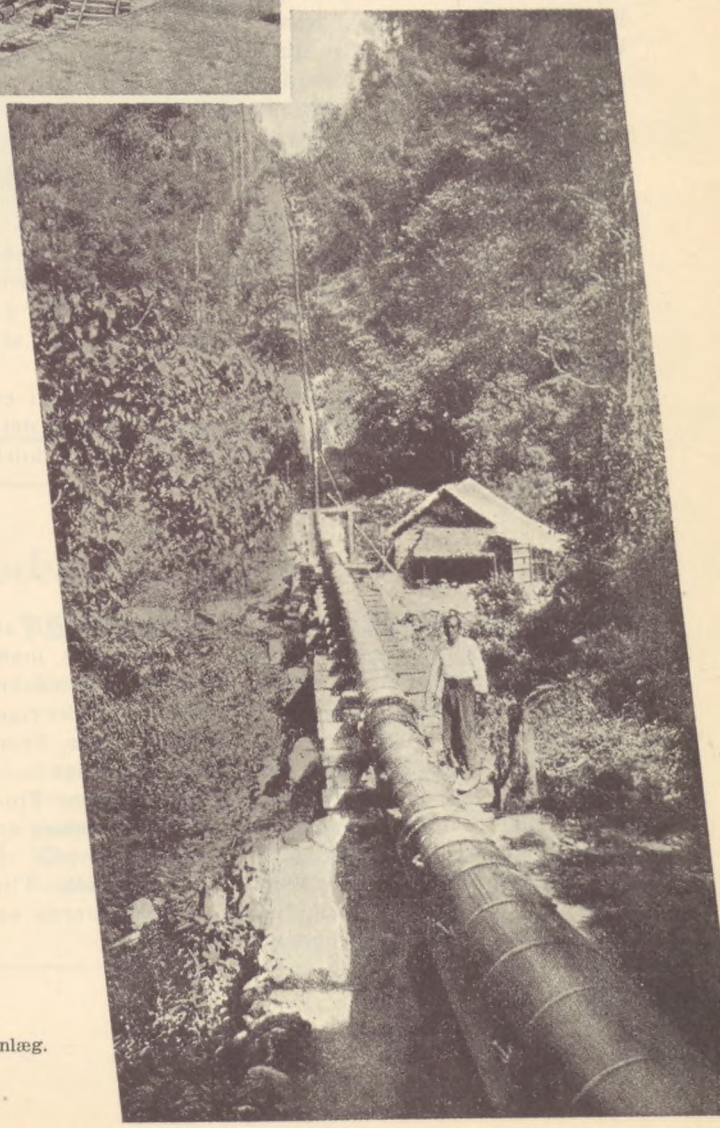


Fig. 4. Vandledning til Kraftanlæg.

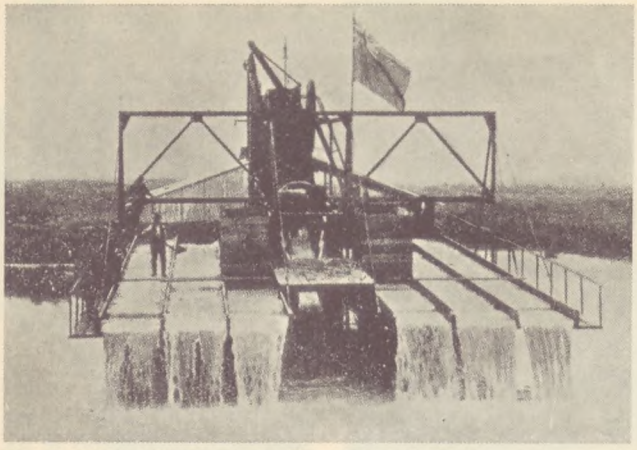


Fig. 5. Mindre Tinbagger under Drift i Cornwall.

Straits Settlements, hvor Verdens 2 største Tinraffinaderier findes, nemlig i *Singapore* og *Penang.* Her bliver Tinnet udvundet af Koncentratet ved Reduktion med Kul i Flammeovne. Fig. 6 viser en saadan Ovn fra et engelsk Tinsmelteri. Den i Flammeovnen udvundne Raatin indeholder endnu saa mange Forureninger, at den maa raffineres. Dette kan ske enten ved en Behandling i en særlig Smelteovn eller ad *elektrolytisk* Vej.

Elektrolyse er som bekendt en Sønderdeling af en Vædske ved Hjælp af elektrisk Strøm. Ved Raffinering af Raatin kan benyttes forskellige vandige Opløsninger af Tinsalte. I Badet er nedsænket to Metalpoler, nemlig *Anoden,* hvor Strømmen træder ind i Vædsken, og *Katoden,* hvor den gaar ud. Som Anode benyttes støbte Blokke af Raatin og som Katode tynde Plader af rent Tin. Ledes nu en elektrisk Strøm gennem Badet, vil Tinsaltet sønderdeles og afsætte metallisk Tin paa Katoden, samtidig vil Vædsken opløse nyt Tin fra Anoden, saaledes at Vædskens Tinkoncentration holder sig ret konstant. Resultatet bliver, at Tinnet efterhaanden transporteres fra Anode til Katode. De Urenheder, som findes i Anoden — altsaa i Raatinnet — bliver ikke opløst, men falder efterhaanden ned paa Bunden af Karret som Slam. Da Urenhederne — som tidligere nævnt — særlig bestaar af andre Metaller, f. Eks. Antimon, benyttes Slammen senere til Oparbejdelse af disse Metaller.

Ved elektrolytisk Raffinering faar man saa rent et Metal, som det er muligt at fremstille det til industrielt Brug, d. v. s. med et Indhold af Tin paa mindst 99,6 pCt.

* * *

Af hosstaaende Tabel over *Verdensproduktionen* af Tin og de større Landes *Forbrug* af Tin kan man danne sig et Skøn over, hvilke mægtige økonomiske Interesser, der knytter sig til Besiddelsen af de rige Tinlejer, som alle ligger saa fjernt fra de Lande, hvor det egentlig store Forbrug finder Sted. Det ses saaledes, at U. S. A., der praktisk talt hverken har Tinminer eller Smelterier indenfor Landets Grænser, er Verdens største Forbruger af Tin med ialt 43 pCt. af den samlede Produktion. Størstedelen af dette Tin medgaar til Hvidblikfabrikationen. Amerikanerne er jo som bekendt Storforbrugere af Konserves.

	Verdensproduktion af Tin 1937		Verdensforbrug af Tin 1937
	Indeholdt i Tinmalm Tons	Udsmeltet Tin Tons	Tons
Storbritannien	1987	34000	26200
Tyskland		7000	16800
Frankrig			9300
Italien			4400
Rusland			12500
Belgien			1500
Skandinavien			2800
Spanien			1500
Holland		27000	1500
U. S. A.			82200
Bolivia	25024		
Japan	2257	1700	8400
Kina	11731	11300	
Siam	16385		
Malaia og Straits	77542	96900	
Hollandsk Indien	39779	14400	
Burma	4023		
Australien	3360	3000	
Nigeria	10444		
Belgisk Kongo	8856		
Syd Afrika	537		
Øvrige Lande			10800
Ialt	207700	205400	191900

Tinnets Egenskaber. I sin reneste Handelskvalitet (elektrolytisk Tin) er Metallet overmaade sejgt og strækkeligt. Dets fysiske Data er:

Smeltepunkt	ca. 232° C.
Vægtfylde	7,28
Trækstyrke (støbt)	3,5—4 kg/mm²
Brudforlængelse	40 pCt.
Haardhed 10/300	12.

Den Tilstand, hvori vi almindeligvis kender Metallet Tin, er kun bestandig over ca. 18° C. Ved lavere Temperaturer undergaar det en Omdannelse til en anden Modifikation, idet det forvandles til et graat Pulver (Tinpest). Denne Omdannelse sker imidlertid uhyre langsomt ved Stuetemperatur. Ved Temperaturer under Frysepunktet fremskyndes Processen.

Opvarmes Tin til ca. 200°, bliver det saa sprødt, at det kan knuses og pulveriseres.

Udstøbning af Tingenstande foregaar oftest i Metalforme. Det er vigtigt, at den rigtige Støbetemperatur holdes. For høj Temperatur gør Tinnet rødskørt, idet der dannes Tinilte (SnO). Ved for lav Temperatur faas en mat, glansløs Overflade i Forbindelse med Koldskørhed. Rigtigt støbt Tin har en blank, glinsende, hvid Overflade.

Valsning af Tinplader foregaar enkeltvis ned til en vis Tykkelse. Ved Fremstilling af Folie lægges et større Antal udvalsede Tinplader over hinanden, men adskilt ved et Olielag. Paa denne Maade kan man fremstille Folie af Tykkelse under $^1/_{100}$ mm.

Tinnets Anvendelse. Den største Part gaar til Overtræk paa Jern eller andre Metaller. Her har Tinnet sine store Fordele fremfor de fleste andre Metaller: et smukt Udseende, ikke giftigt og saa smidigt, at Grundmetallet kan formes og bearbejdes, uden at Tinlaget springer af.

Med Hensyn til Tinnets Anvendelse viser forskellige statistiske Opgørelser, at næst efter Forbruget til Hvidblik anvendes den største Mængde til Loddetin, ca. 17—20 pCt., dernæst ca. 10 pCt. til Folie og Tuber, ca. 10 pCt. til Lejemetaller og et varierende Forbrug til Broncer og andre Legeringer.

Selv om Forbruget af Tin er forholdsvis lille i Sammenligning med andre Metaller — f. Eks. andrager Tinproduktionen kun ca. $^1/_{10}$ af Kobberproduktionen, ca. $^1/_8$ af Blyproduktionen og ca. $^1/_8$ af Zinkproduktionen — er det et Metal, som ligger i betydelig højere Priser. Derfor bliver der ogsaa i udstrakt Grad genudvundet Tin af Affaldsprodukter indeholdende Tin, f. Eks. Pladeaffald, brugte Konservesdaaser, Dunke, Tuber, Folie o. s. v. Som Eksempel kan anføres, at der alene i Tyskland genudvindes ca. 2000 Tons rent Tin om Aaret af saadanne Affaldsprodukter, af hvilke de fleste importeres til Landet. Hertil kommer ca. 5000 Tons Tin, der udvindes af Affald fra Støberier og fra kasseret Støbegods af Tinlegeringer. Man regner, at Verdensproduktionen af genudvundet Tin alene fra Hvidblikaffald o. l. andrager ca. 10.000 Tons om Aaret.

LITTERATUR:

C. L. Mantell: Zinn.

Statistical Year Book 1938 of the international Tin Research and Development Council.

A/S Det østasiatiske Industri og Plantage Kompagni, Beretning 1917—18.

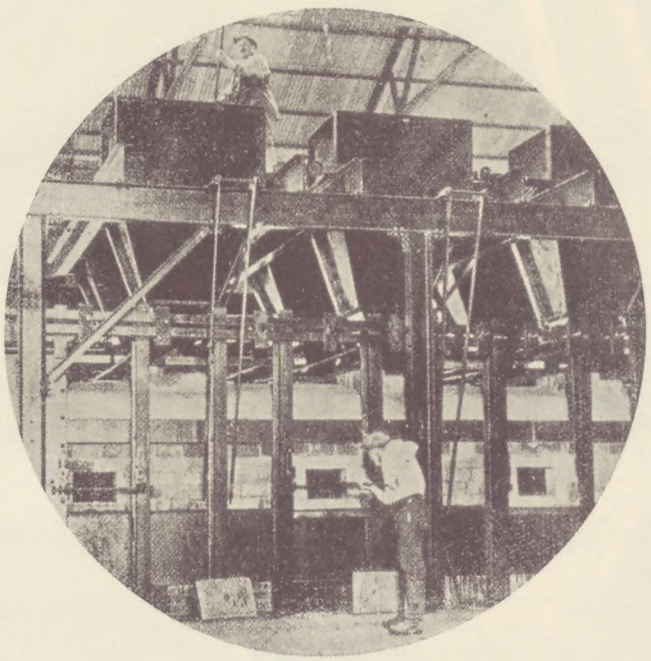


Fig. 6. Tinsmelteovn fra Penpoll, Cornwall.

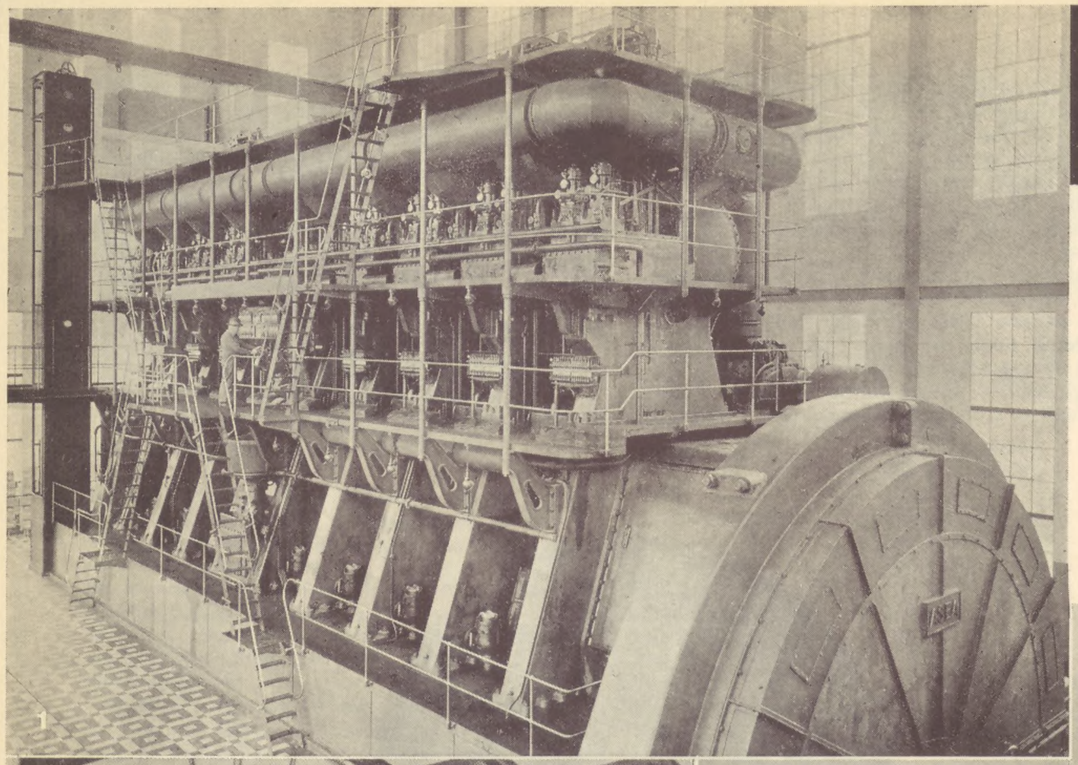
Meddelelse fra Værkstedsfunktionærskolen:

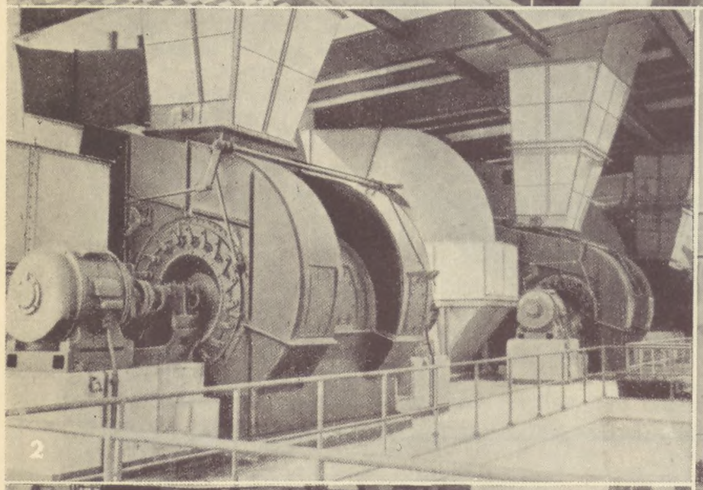
»VF-SKOLEN« PAA TEKNOLOGISK INSTITUT

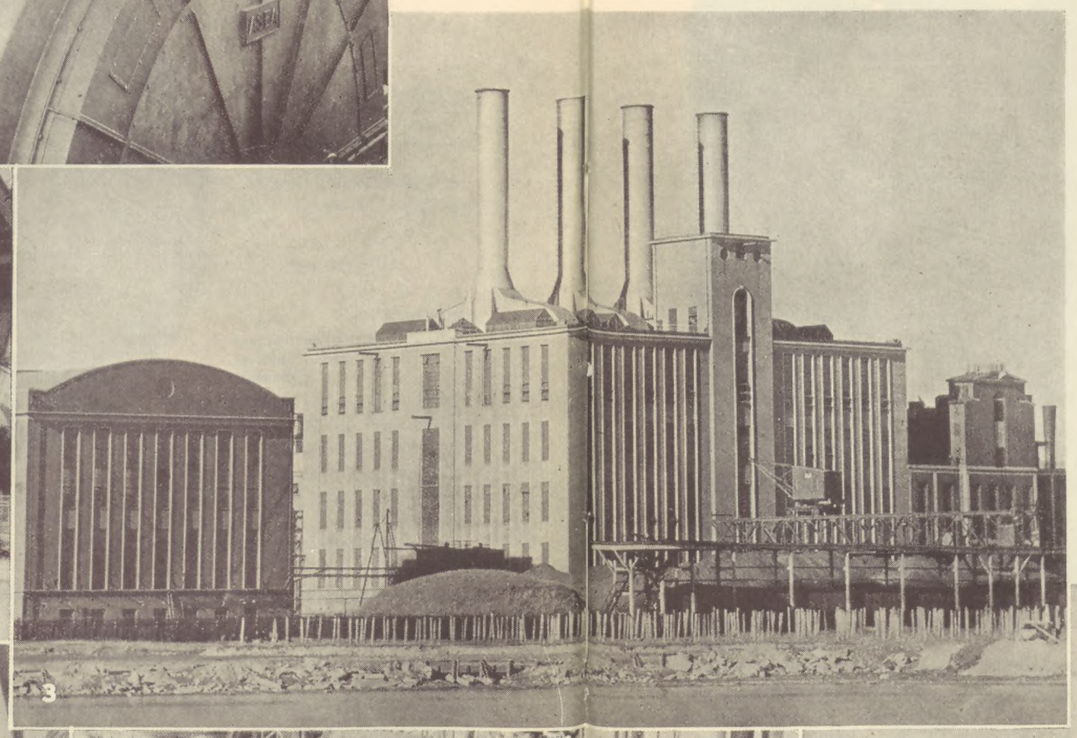
Paa denne Aftenskole, hvis Formaal er at uddanne yngre Maskinarbejdere til Værkstedsfunktionærer i større og mindre Virksomheder indenfor Jern- og Metalindustrien, kan den 16. August i Hold III's Klasse B optages enkelte nye Deltagere med Mellemskole- eller Realeksamen.

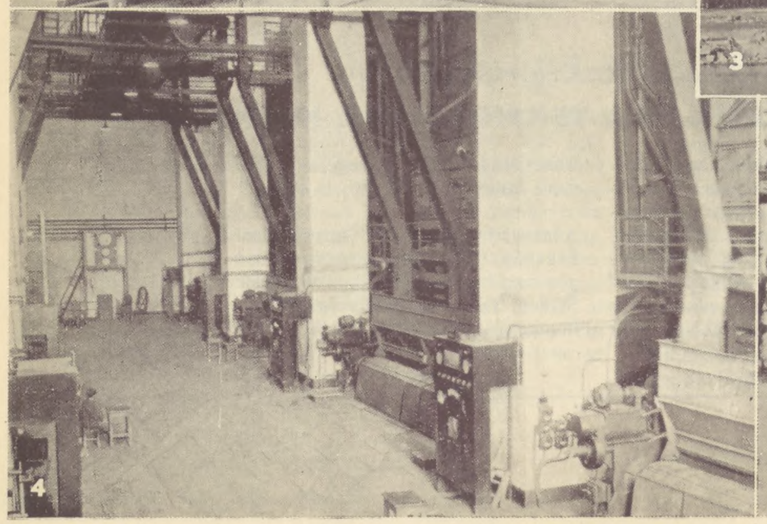
Ansøgninger om Optagelse maa være indsendt inden den 1. August.

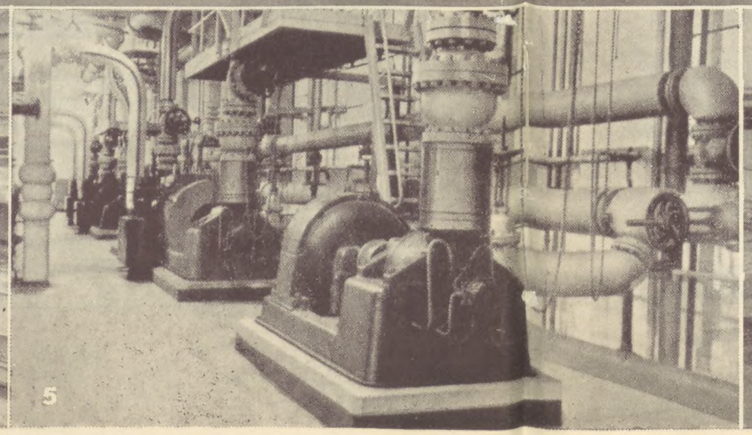
Angaaende nærmere Oplysninger henvises til Skolens Inspektør: Ingeniør Chr. Randstrup, Adr.: VF-Skolen, Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2. København V.

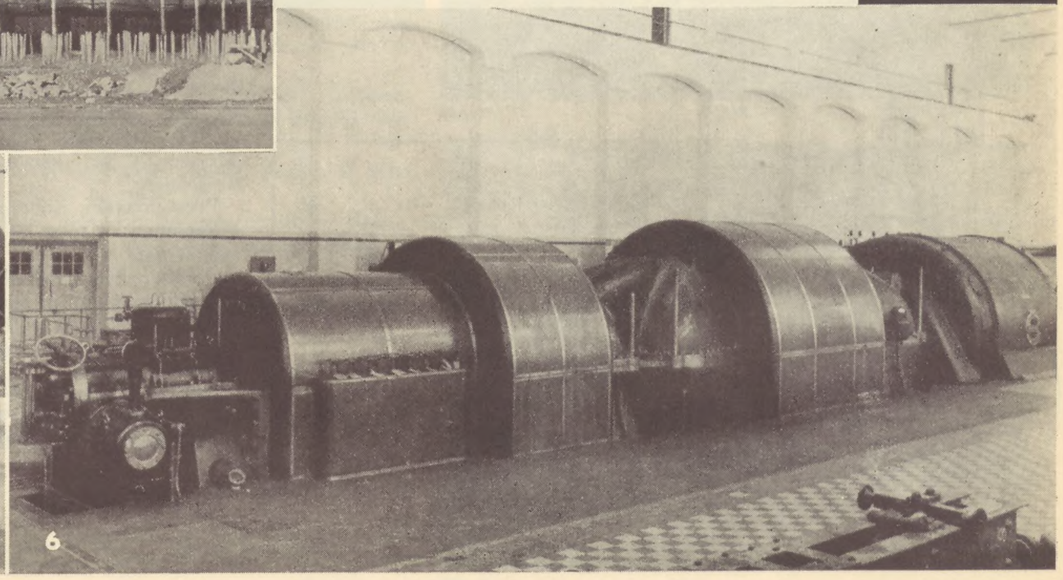












H. C. Ørsted Værket

Af en Oversigt fra 1937 over Værkets Installationer skal her bl. a. nævne følgende:

Installeret Maskinkraft		122/151.000 kW
Samlet Grundareal	ca.	56.500 m²
Kulplads ved Kaj		8.040 m²
Kulplads ved Værk		9.020 m²
Kedelhus		6.800 m²
Turbinehus		3.351 m²
Dieselhus		818 m²
Tavlebygning		1.446 m²
Transformatorbygning		376 m²
Administrationsbygning		331 m²
Folkebygning		593 m²

Turbogeneratoranlæg:

Sektion 1.

1 Stk. Turbine 6/8000 kW 3.000 Omdr. pr. Min.		
1 Stk. Turbine 10.000 kW 1.500 Omdr. pr. Min.		
1 Stk. Turbine 10/12.500 kW 3.000 Omdr. pr. Min.		
1 Stk. Overfladekondensator	à	1.000 m²
1 Stk. Overfladekondensator	à	1.700 m²
1 Stk. Overfladekondensator	à	1.600 m²

Sektion 2.

2 Stk. Turbiner 16/20.000 kW 3.000 Omdr. pr. Min.		
2 Stk. Overfladekondensatorer	à	2.500 m²
2 Stk. Transformatorer 19/24.000 kVA	à	6/30 kV

Sektion 3.

2 Stk. Turbiner 25/32.000 kW 1.500 Omdr. pr. Min.		
1 Stk. Turbine 1.000/1.500 kW 1.500 Omdr. pr. Min.		
2 Stk. Overfladekondensatorer	à	1.870 m²
1 Stk. Overfladekondensator	à	80 m²
2 Stk. Transformatorer 40.000 kVA	à	6/30 kV

Dieselgeneratoranlæg:

1 Stk. Dieselmotor 12.500/15.000 kW 115 Omdr. pr. Min.		
1 Stk. Transformator 19.000 kVA		6/30 kV
Olietank		1.000 ts.

1. Dieselgenerator, bygget af A/S Burmeister & Wain.
2. Blæsergalleri, Sydside.
3. H. C. Ørsted-Værket. — Skorstenene er bygget af Pladejern og har i Toppen en Diameter paa 3,8 m og er ført op til en Højde af 65 m over Terræn.
4. Fyrpladsgulv.
5. Fødepumper.
6. Parson-Turbine.

Lidt Værkstedsteknik

Opretning efter Knapmetoden

Af Værkfører C. HELLEBERG

Ved Fremstilling af Borekasser, Borelærer o. lign. produktionsfremmende Hjælpeværktøjer forlanges, at de paa Tegningen opgivne Maal — særlig den indbyrdes Afstand mellem de til Ipresning af Borebøsninger beregnede Huller — skal overholdes med en meget lille Tolerance.

Denne Tolerance maa selvfølgelig opgives i hvert enkelt Tilfælde og retter sig efter selve Arbejdsstykkets Art.

For Virksomheder, der raader over en af de saakaldte Læreboremaskiner, volder Boringen intet Besvær, idet disse Maskiner er udført yderst nøjagtigt bortset fra, at Betjeningen er saare simpel.

Da der imidlertid kun findes ganske faa af disse Maskiner her i Landet, og da saavel smaa som store Værksteder kan komme ud for at skulle bore Huller i nøjagtig Afstand, skal i det følgende redegøres for en forholdsvis simpel Fremgangsmaade, der med smaa Hjælpemidler sikrer Hullernes rigtige Placering.

Metoden, der for Resten er ret gammel, kaldes populært for Knapmetoden. Den kræver — bortset fra godt Maaleværktøj — kun et tilstrækkeligt Antal „Knapper" (Cylindre) med tilhørende Skruer, som vist i *Fig. 1.*

Disse Knapper, hvis udvendige Diameter som Regel gøres 20 mm, fremstilles normalt i hærdet, slebet og lappet Udførelse, men i Nødstilfælde kan man ogsaa nøjes med nøjagtigt drejede uhærdede Knapper, særlig hvis de kun skal anvendes en enkelt Gang.

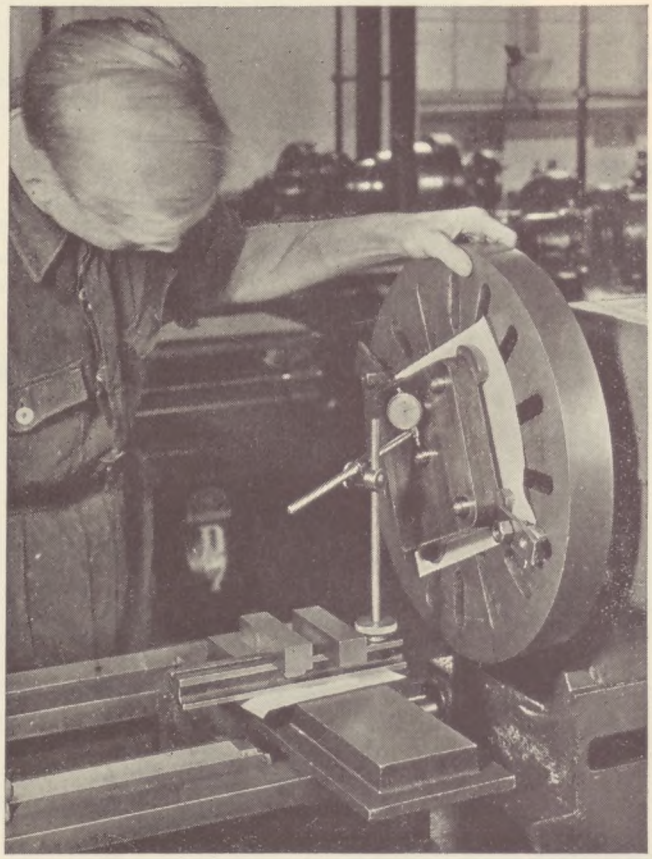


Fig. 4.

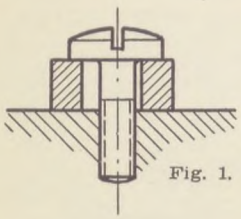


Fig. 1.

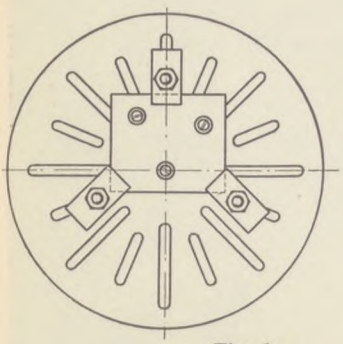
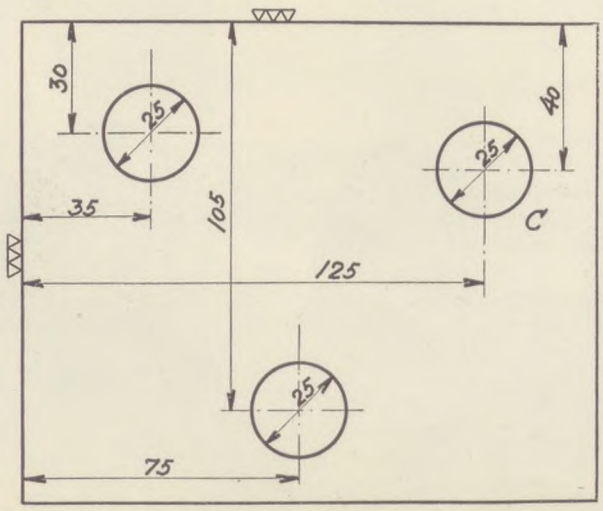


Fig. 3.

Fig. 2.



I *Fig.* 2 er vist et Dæksel til en Borekasse, hvori skal bores 3 Huller med nøjagtig Overholdelse af de paa Tegningen angivne Maal, der gaar ud fra 2 færdigbearbejdede Kanter.

Først mærkes Hullernes Centre nogenlunde nøjagtigt op, bores og skæres med ¼" WG.

Derefter placeres en Knap ved C og spændes blødt an mod Arbejdsstykket (som Regel med et Stykke tyndt Papir imellem), og Justeringen kan begynde.

Da Knappens Diameter er 20 mm, maa Afstanden fra Knappens til Arbejdsstykkets Kant blive hen-

holdsvis 115 og 30 mm, og den nøjagtige Indstilling foregaar ved, at man med en Træ-, Bly- eller Kobberdorn banker Knappen til den rigtige Side, indtil man ved Hjælp af Toleranceklodser, Prøvedorne, Spærmaal eller Mikrometerskrue er sikker paa, at de opgivne Maal er overholdt, d. v. s. Knappen sidder nøjagtigt der, hvor man ønsker Hullet.

Knappen spændes da fast „for godt", og man fortsætter paa samme Maade med de 2 sidste Knapper.

Arbejdsstykket er nu klar til Boring, hvilket udføres paa almindelig Drejebænk, idet Stykket spændes op paa Glatplanet (*Fig. 3*) og rettes op ved Hjælp af Maaleur eller Indikator („Sladrehank"), indtil en af Knapperne løber fuldstændig lige (*Fig. 4*).

Opretningen maa foretages med Forsigtighed for ikke at forskubbe Knapperne, hvorfor man foretrækker at flytte Arbejdsstykket ved Tryk i Stedet for Slag.

Efter endt Opretning skrues Knappen af, og Hullet bores, først med Bor og dernæst med Udborestaal, til den ønskede Diameter er naaet.

At Metoden, selv om den kan kaldes gammeldags, er sikker, vil forhaabentlig være klart for Læserne. Hullerne vil være paa deres Plads med en Nøjagtighed, der kan staa for enhver normal Kontrol.

At det samme Princip ogsaa kan anvendes til andet end Boring af Huller, skal vises i følgende Eksempel:

En Universal-Fræsemaskines Delehoved og Pinoldok blev tilskrabet paa Underfladen og forsynet med nye Styrelister. Samtidig blev Pinolernes indbyrdes Stilling kontroleret og viste sig — som ventet — at være ude af Linie.

Da Maskinen hovedsagelig brugtes til Præcisionsarbejde, maatte Fejlen rettes, d. v. s. Pinoldokkens Pinol (*Fig. 6 d*) maatte slibes, saaledes at dens Spids kom til at sidde nøjagtig i Forlængelse af Delehovedets Pinollinie.

Arbejdet udførtes paa følgende Maade:

Delehovedet indstilledes i Højderetningen (Sideretningen var i Forvejen justeret samtidig med Paasætning af de nye Styrelister) ved Hjælp af en Konusdorn anbragt i Pinolhullet og med en lang, cylindrisk Ende ud mod Pinoldokken.

Ved Hjælp af Maaleur foretoges Indstillingen, saaledes at Dornen blev nøjagtig parallel med Bordet (*Fig. 5*).

Derefter sattes Pinolen i Hullet, og hele Delehovedet anbragtes paa en Slibemaskine, hvor Pinolen blev finslebet.

Det værste var imidlertid tilbage, nemlig at slibe Pinoldokkens Pinol korrekt.

For at udføre dette paa en nem og sikker Maade, ikke alene i Øjeblikket, men ogsaa i Fremtiden, fremstilledes følgende 3 Dele:

1. En afdrejet og udboret Flange med Hul og Not nøjagtig som i Pinoldokken *(Fig. 6 a)*.
2. En falsk „Pinol" med en plan Flade i Stedet for Spids *(Fig. 6 b)*.
3. En Knap med Centrum absolut koncentrisk med Yderfladen *(Fig. 6 c)*.

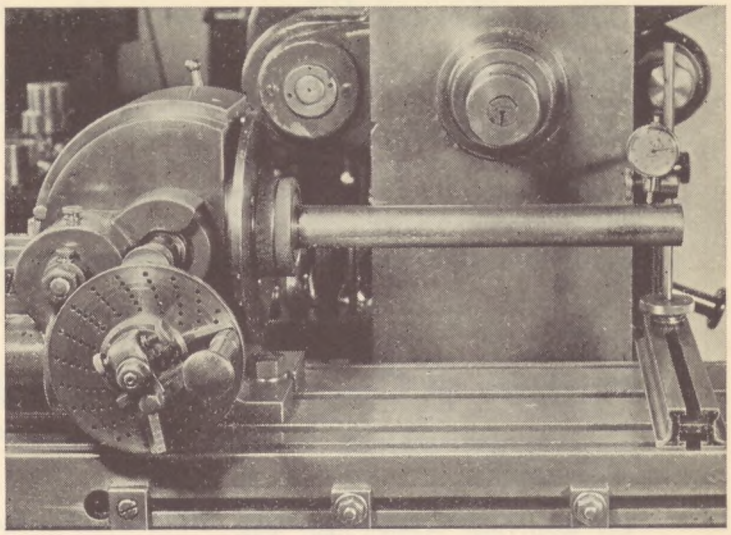


Fig. 5.

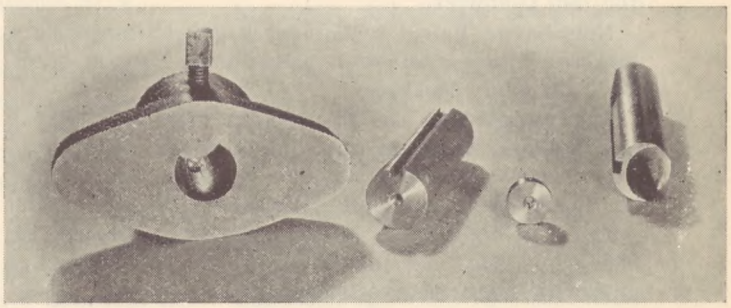


Fig. 6. a b c d

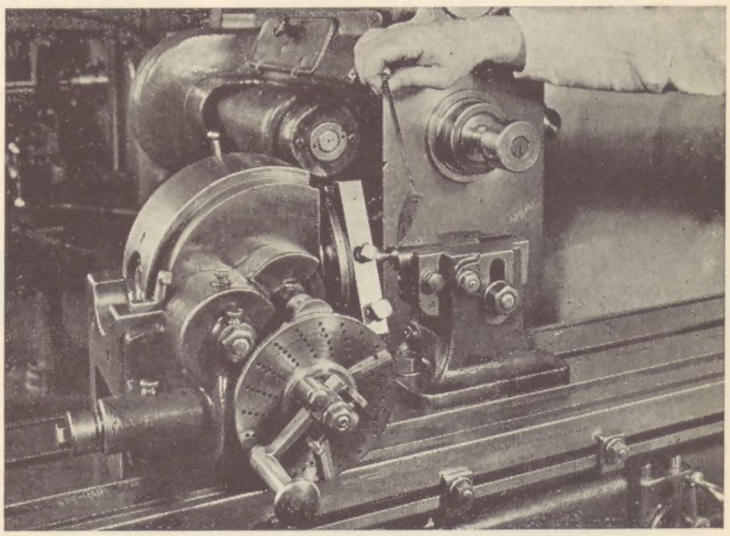


Fig. 7.

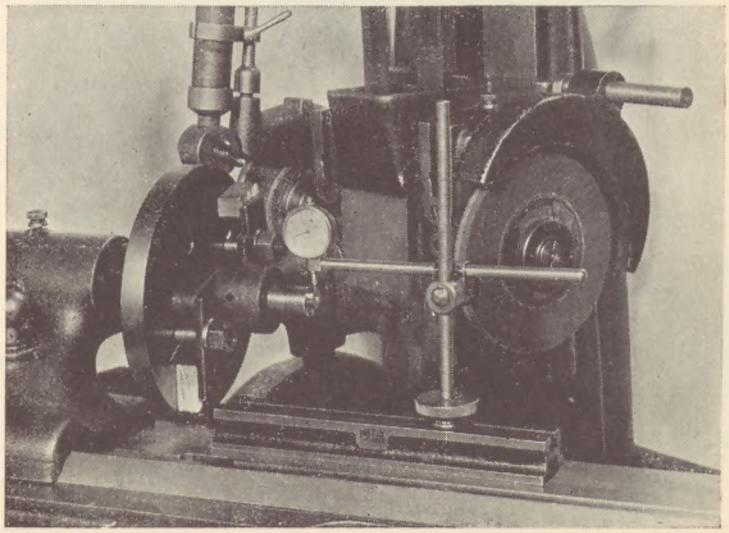


Fig. 8.

Ved nu at anbringe Pinoldokken med den falske Pinol op mod Delehovedets Pinol og anbringe Knappen som vist i *Fig. 7*, vil man have en nøjagtig Indstilling at slibe efter, d. v. s. hvis Knappen paa en eller anden Maade blev fast forbundet med den falske Pinol. Skrue den fast paa almindelig Maade kunde man ikke, saa man nøjedes med ganske simpelt at lodde den fast med en lille Klat Tin. Til Slut spændtes Flangen *(Fig. 6 a)* op paa Slibemaskinens Glatplan, den falske Pinol med Knappen sattes i Hullet, og ved Hjælp af Maaleur rettedes op, saa Knappen løb lige *(Fig. 8)*.

Pinolerne (der var 4 ialt) blev saa sat i Flangen og slebet en efter en, og den efterfølgende Kontrol viste, at den ønskede Nøjagtighed var fuldt ud opnaaet.

Maskine til Overskæring af Staalrør

Af Civilingeniør E. G. Bildsøe.

Til et specielt Formaal skulde anvendes et stort Antal korte Rørender af Dimensioner fra 25 mm til 165 mm Diameter.

Man havde Valget mellem at købe en *Rørafstikkemaskine* af udenlandsk Fabrikat eller selv at fremstille en egnet Maskine.

Stikkemaskinerne er konstrueret med 1, 2 eller 3 Staalholdere, forsynet med almindelige Stikkestaal. Fig. 2 viser en saadan Maskine, beregnet for Staalrør fra 30 til 165 mm udvendig Diameter. Den er forsynet med en 4,5 HK Motor, og hele Maskinens Vægt er ca. 900 kg, hvorfor det jo vilde være en bekostelig Sag at gaa til denne Anskaffelse.

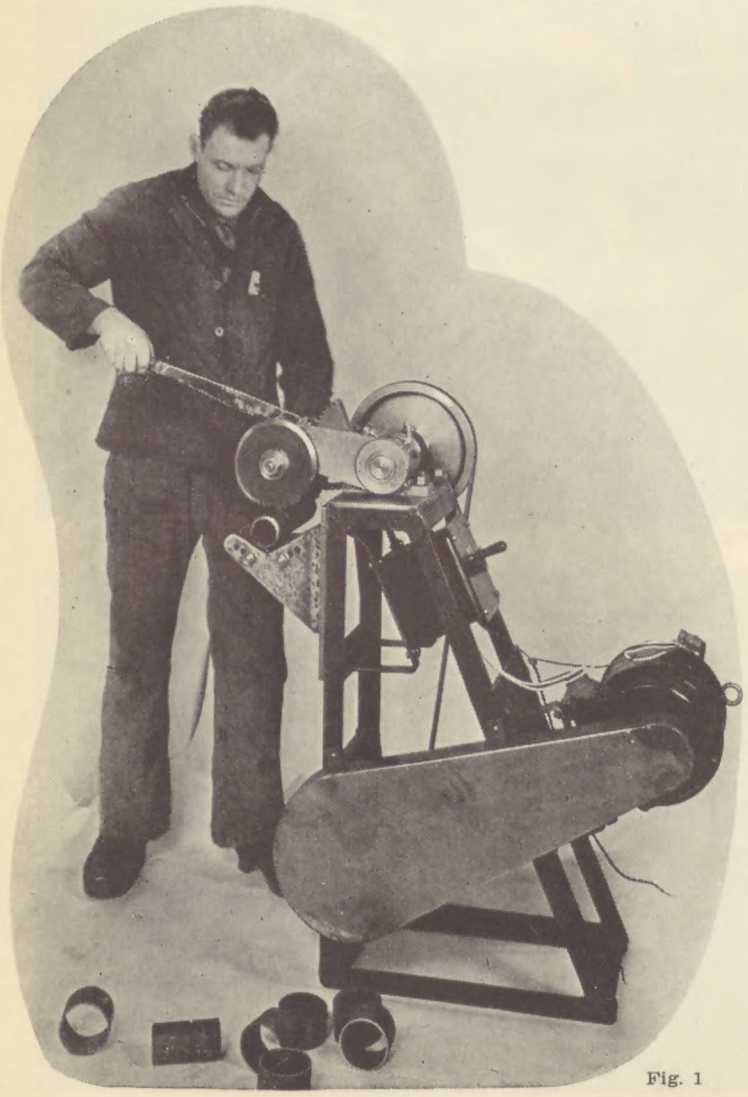


Fig. 1

Opgaven løstes paa en simplere og navnlig betydelig billigere Maade:

Et Skærehjul af 175 mm Diameter, fremstillet af et oliehærdeligt, legeret Knivstaal, er monteret paa en

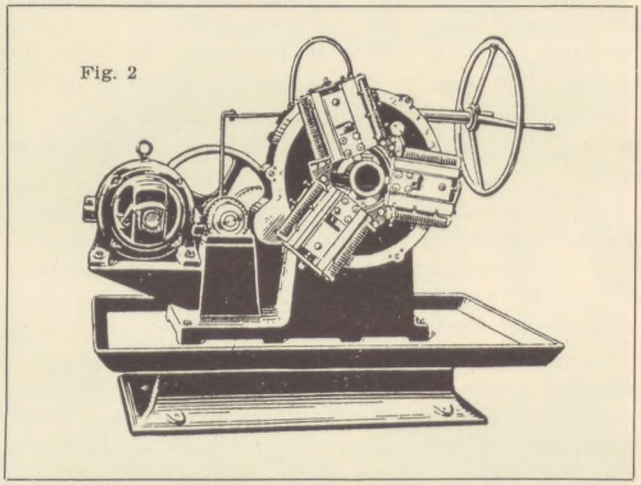


Fig. 2

svingbar Arm som vist i Fig. 1. Kniven drives ved Kædetræk fra en Aksel, der er koncentrisk med Armens Omdrejningsaksel. Paa Kædehjulsakslen er anbragt Remskive for 2 Kileremme, der drives ved en Forlagsaksel, der er monteret forneden paa Maskinen. Forlagsakslen trækkes ved Kilerem fra Elektromotoren, der er paa 1,5 HK.

Røret, der skal overskæres, bæres af to Ruller, lejret i en Konsol, der kan opspændes i forskellig Højde, passende for Rørdiameteren.

Maskinen har vist sig at fungere efter Hensigten, og til Trods for den lille Motorkraft i Sammenligning med de ovennævnte Stikkemaskiners Kraftforbrug viste det sig, at Skæremaskinen arbejder hurtigere end Stikkemaskinen. Det opgives saaledes i Prospektet til Maskinen i Fig. 2, at den kan overskære et Rør af 140 mm udvendig Diameter og 6 mm Vægtykkelse paa en Tid af ca. 24 Sek. Maskinen i Fig. 1 overskærer uden Vanskelighed et Staalrør af 165 mm udvendig Diameter og 5½ mm Vægtykkelse paa 16 Sek.

Selvfølgelig vil Skæremaskinen trykke en Grat ind for Enden af Rørene, men da dette ikke spillede nogen Rolle ved den foreliggende Anvendelse, blev den valgte Løsning af Opgaven i enhver Henseende den fordelagtigste.

Formerforbundets Afdeling i Nykøbing M. passerer 50 Aars-Dagen

Den 26. Maj fyldte Afdelingen 50 Aar. Festiviteter i Anledning af Jubilæet var planlagt, men grundet paa de indtrufne Begivenheder blev disse udsatte, og Jubilæet fejredes ved en Medlemssammenkomst om Aftenen, hvor man under kammeratlige Former ved et Par Stykker Smørrebrød tilbragte nogle Timer sammen.

Afdelingens Formand bød Velkommen og udtalte sin Beklagelse over, at man ikke kunde fejre Begivenheden som planlagt, men det vilde ske, naar Tiderne blev hertil. Han gennemgik i store Træk Afdelingens Historie og motiverede til Slut et Leve for denne.

Et gammelt Medlem, A. M. Petersen, fortalte om Forfølgelsen af de første Tillidsmænd og anbefalede Medlemmerne at staa sammen om Fagforeningen, der var deres bedste Værn. Flere Medlemmer havde derefter Ordet for at hylde Fødselsdagsbarnet, og da Talelysten var udtømt, meddelte Formanden, at Afdelingen i Anledning af Jubilæet havde faaet tilsendt en Faneplade fra Forbundet. Han udtalte en Tak herfor og for det gode Samarbejde med Forbundet og udbragte et Leve for dette. Ind imellem Talerne blev der sunget nogle Sange af Arbejdersangbogen, og ved halvelleve Tiden skiltes man, et Minde rigere.

Afdelingens Bestyrelse er: P. C. Sørensen, Formand — Frits Sørensen, Kasserer — Niels Larsen, Sekretær — Niels Pedersen, Johannes Jensen, Chr. Jønsson og Jens Andersen.

Den stedlige Socialdemokrat bragte en Omtale af Jubilæet, af hvilken vi her bringer efternævnte Udsnit:

Foreningens Formand, *P. Chr. Sørensen,* fortæller om Arbejdsforholdene i Halvfemserne bl. a.:

Jeg husker endnu, da jeg i 1896 kom i Lære, fortæller Sørensen, da saa Formernes Arbejdslokale ikke ud som nu. Det var knap, at man kunde skimte Formerne i det dunkle Lys fra Oliepraasene, og i den Os, der altid stod i Lokalerne kunde man knap se dem bevæge sig rundt om Kasserne, og værst var det naturligvis i den Tid, der støbtes. Arbejdstiden var fra 6 Morgen til 6 Aften med ½ Times Frokost og 1 Times Middag, og der blev arbejdet haardt.

Lønnen var lille, men det værste var næsten, at vi intet havde at falde tilbage paa, naar Fabrikken standsede, f. Eks. til Jul. Det var saadan, at Dagen efter, man var holdt op, slog Formerne sig sammen, 3—4 Stykker i hvert Sjak, og saa gik man op i Banken, en som Laantager og to som Kautionister, og det, man saa kunde laane paa en Veksel, blev delt til at fejre Julen for.

Juleferien varede jo i flere Uger, og der var ikke noget, der hed, at vi kunde faa Understøttelse, naar den første Uge var gaaet. Naar man tænker paa disse Forhold og sammenligner dem med Nutidens Arbejdstid, Lønforhold og ikke mindst de sidste Aars Fremskridt med lovbefalet 12 Dages Ferie med fuld Løn, saa har man et Billede af, hvad Fagbevægelsen og Partiarbejdet har udrettet gennem Aarene.

Formerforbundets første Kongres holdtes i Aarhus 1890, og to Repræsentanter fra Nykøbing deltog — Lauritsen og Ernst Sørensen. Afdelingen betalte dem hver 5 Kr., og Forbundet gav dem 2 Kr. hver. Saa maatte de se at klare sig med de 7 Kr.!



Formere.

Forbundet.

Sagerne, omtalt i forrige Fagblad, omhandlende en hel Del Virksomheders Vægring mod at udbetale det forhøjede Dyrtidstillæg den 3. Maj, afgjordes ved Nævnskendelse, der fastslog, at den Omstændighed, at Lønningsugen som Følge af 1. Maj og Kristi Himmelfartsdag var afsluttet Tirsdag Aften, ikke skulde have til Følge, at Arbejderne mistede en Uges Regulering efter det højere April-Pristal, og de paagældende Firmaer har herefter efterbetalt Differencen mellem Januar- og April-Pristallet.

Horsens.

Mæglingsmøde afholdtes den 20. Juni hos Firmaet *A/S Møller & Jochumsen,* begæret af Firmaet paa Krav om, at Sandformerne fremtidig deltager i Sammenskovling af Sandbunken efter Udslagning af Støbegodset.

Firmaet havde opsagt en gammel Kotume, efter hvilken Formerne var fri herfor, og da det ved Mødet fremgik, at Tiden, der kunde medgaa hertil, var saa minimal, at det ingen Indflydelse kunde faa paa de aftalte Akkordpriser, ligesom Firmaet af samme Aarsag ikke kunde indgaa paa Forhøjelse af disse som Erstatning for at blive frigjort for Kotumen, sluttede Sagen med, at Formerne indgik paa forsøgsvis i 3 Maaneder at deltage i Sammenskovling af Sandbunken under Forudsætning af, at Firmaet stiller den sædvanlige Arbejdsmandshjælp til Raadighed, og Formerne iøvrigt ikke ved Tilrettelægning af Arbejdet eller Skrivning af Arbejdssedler er optaget.

Nykøbing F.

Fælles Mæglingsmøde afholdtes den 24. Juni hos Fabrikken *„Guldborg"*, begæret af Dansk Formerforbund, Snedkerforbundet i Danmark og Dansk Arbejdsmandsforbund paa Krav om Ændring af den af Firmaet fastsatte Arbejdstid.

Firmaet havde, foranlediget ved mindre Arbejdsmængde og for at undgaa Afskedigelser, nedsat den ugentlige Arbejdstid til 38 Timer,

fordelt med forskelligt Timetal paa Ugens 6 Dage, og havde ikke taget Hensyn til Arbejdernes Ønsker om Tiden for Arbejdstidens Lægning, der gik ud paa, at Arbejdstiden sattes fra Kl. 7 Morgen i Modsætning til den af Firmaet fastsatte Tid, hvorefter Arbejdet skulde paabegyndes Kl. 8. Herudover var ogsaa Ønsker om andre Ændringer i den af Firmaet fastsatte Arbejdstid.

Paa Mødet fastholdt Firmaets Repræsentanter, at de under Hensyn til Virksomhedens Tarv ikke kunde indgaa paa en anden Arbejdstidslægning. Enighed opnaaedes saaledes ikke, og Sagen viderebehandles ved Timandsmøde.

Smede og Maskinarbejdere.

Indgaaet Overenskomst.

Københavns Afdeling 3 har sluttet Overenskomst med Vognfabrikken „Selandia", Gl. Køgevej. Overenskomsten indeholder Bestemmelser om Arbejdstid og Løn samt visse Akkordbestemmelser, og herudover er Parterne enige om i alle Spørgsmaal at rette sig efter de med Sammenslutningen gældende Regler.

Mæglingsmøder.

Den 6. Maj mægledes hos *Brdr. K. & V. Hansen ved Fritz Jensen,* Københavns, i Anledning af Krav om Tilskud til et Akkordarbejde i Aldersrenteboligerne i Sundby. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er herved opnaaet Enighed om, at Firmaet betaler Kr. 250,00.

Den 9. Maj er der afholdt en Fællesmægling hos *A/S Bohnstedt-Petersen,* Københavns, paa Klage over, at Firmaet har afskediget samtlige Arbejdere, fordi de ikke vilde gaa ned i Løn. Enighed opnaaedes ikke.

Den 15. Maj mægledes paa Karrosserifabrikken *„Kronborg"*, Helsingør, i Anledning af en Strid vedrørende Grundlaget for Beregning af Overarbejdsbetalingen. Da der ikke mellem Parterne var truffet Aftale om en Deling af Timelønnen, indgik Firmaet paa at afregne det præsterede Overarbejde efter de foreliggende Timelønninger. Iøvrigt var man enige om at overlade til Parterne at forhandle om en anden Lønordning.

Den 16. Maj mægledes hos *A/S Aalborg Værft* for Maskinarbejderne om Bord paa Strid om Betalingen for 2 Procentakkorder. Sagen sluttedes, idet der for en Akkord paa Krumtaparbejde betales den sædvanlige Akkordprocent for Nybygningsarbejde.

Paa samme Møde drøftedes Spørgsmaalet om Betalingen til en Kranfører under Kørsel ved Reparationsarbejde, og der var Enighed om, at Arbejdet maa henføres under Skifteholdsreglernes Bestemmelse om Reparationsarbejde i Skibe og aflønnes i Overensstemmelse hermed.

Den 18. Maj mægledes hos *Randers Centralvarmeforretning* paa Strid om Betalingen for

1) Anbringelse af 2 Stk. Kedler,
2) 1 Pumpe,
3) 4 Stk. Hjørneradiatorer,
4) 16 Daglønstimer.

ad 1) Sagen sluttedes med, at Firmaet betalte Montørerne 40 Kr.

ad 2) Enighed opnaaedes ikke, og Sagen behandledes i Rørudvalget.

ad 3) Man enedes om Betaling efter Afsnit C, Pkt. 23, som Ovne, der er delt i flere Afdelinger.

ad 4) Firmaet indgik paa at betale de omhandlede 16 Timer.

Den 4. Juni mægledes hos *G. Strømann,* Charlottenlund, paa Strid om Betalingen for forskellige Arbejder ved et Varmeanlæg paa den nye tekniske Skole i Charlottenlund samt paa Gentofte ny Alderdomshjem. Det drejede sig om følgende:

1) Betaling for 2 Stk. 76 mm Termoventiler,
2) Betaling for 2" Følere med Ledning,
3) 14 Stk. Kompensatorer efterspændt 2 Gange,
4) 23 Stk. Radiatorer fraklodset Vinduesbrystning,
5) 4 Stk. 82 mm Omløb ved Kedler.
6) 1 Stk. Varmtvandsbeholder med indbygget Forvarmer,
7) Aftagning af Ovnpropper,
8) 5 pCt. for kommunalt Arbejde,
9) Reparation af en Radiator,
10) Omløb ved Regulatorer,
11) Smudspenge ved Rensning og Reparation af Kedler,
12) Timeløn og Overskud til Arbejdsmænd i Akkord.

Man enedes om, at Firmaet og Montørerne afgør de 11 Punkter ved en rund Sum, medens Pkt. 4 henvises til Rørudvalget.

Timandsmøder.

Den 20. Maj er der afholdt Timandsmøde til Behandling af 2 Tillidsmandssager, nemlig:

1) Klage over, at *A/S General Motors International,* Københavns, med 2 Maaneders Varsel har opsagt Tillidsmanden til Fratræden den 1. Juli. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gik til faglig Voldgift.

2) Klage over Afskedigelse af Tillidsmanden hos *A/S Nordisk Staalkonstruktion & Staallamelselskab.* Enighed opnaaedes heller ikke her, men Afdelingen har ikke ønsket Sagen videreført.

Den 11. Juni er der afholdt Timandsmøde til Behandling af nedennævnte Spørgsmaal:

1) Klage over, at *A/S Københavns Lampe- og Lysekronefabrik* har tilbageholdt Timelønnen for ubrugeligt Arbejde. Sagen sluttedes, idet det af Firmaet foretagne Fradrag reduceredes til 25 Kr.

2) Strid hos *A/S Motorfabrikken Bukh,* Kalundborg, angaaende 2 Akkordpriser for Drejning af Krumtappe, samt Klage fra Firmaet over et af Tillidsmanden foretaget Opslag med Hensyn til Arbejdstiden.

Om Akkordpriserne opnaaedes ikke Enighed, og begge Parter forbeholdt sig deres Stilling. Med Hensyn til Opslaget gav Forbundet Tilsagn om, at Tillidsmanden skulde fjerne dette snarest muligt, hvorefter man enedes om at optage lokal Forhandling om Arbejdstidens Lægning.

3) Strid hos Firmaet *H. P. Larsen,* Københavns, vedrørende en Akkord. Enighed opnaaedes ikke.

Rørudvalgsmøde.

Den 14. Juni er der afholdt Rørudvalgsmøde til Behandling af nedennævnte Spørgsmaal:

1) Henvendelse fra Arbejderorganisationerne vedrørende Fastsættelse af Priser for

a. Jordledninger af Eternitrør,
b. Vandretliggende Faldrørsstammer i Hus,
c. Vandvarmere,
d. Radiatorer,
e. Forbindelser,
f. Kedelkomfurer,
g. Højdetillæg.

Efter Diskussion af Spørgsmaalene godkendte Rørudvalget følgende af Undervudvalget fremsatte Forslag:

ad a. Eternitrør.

Under Hensyntagen til, at Erfaringerne er saa faa og saa spredte, enedes Parterne om foreløbigt at udføre Faldrørsarbejder af Eternitrør efter samme Priser som ved støbte Rør.

Priserne for Eternitrør til Jordledningsarbejde afregnes efter Rørprislistens Punkt 7 ÷ 10 pCt.; Punktet iøvrigt uforandret.

Naar tilstrækkelige Erfaringer er indhentet, kan Spørgsmaalene tages op paany.

Vedrørende Afsnittet om Jordledninger af Eternitrør er der Enighed om, at Tilsyn med samt Støbning af Afsprosningsfundamenter og Jordtildækning for Afstivning af Ledninger for Trykprøver ikke vedrører Rørakkorden. Ventetid behandles efter Rørprislistens „Almindelige Bestemmelser".

ad b. Vandretliggende Faldrørsstammer i Hus.

Arbejdsgivernes Repræsentanter i Rørudvalget kunde ikke tiltræde Arbejderorganisationernes Forslag og henviste til, at da Forholdene paa de forskellige Arbejdssteder er saa vidt forskellige, maa eventuelle Uoverensstemmelser angaaende dette Arbejde i hvert enkelt Tilfælde behandles paa Mæglingsmøde.

ad c. Vandvarmere.

Spørgsmaalet henlagdes til eventuel senere Behandling indenfor Underudvalget.

ad d. Radiatorer.

Grundet paa Spørgsmaalets store Omfang, blev det udskudt til senere Behandling indenfor Underudvalget.

ad e. Forbindelser.

Der opnaaedes Enighed om at fortsætte Tabellen i Rørprislistens Afsnit A, Punkt 13, Litra d, Side 28, som følger:

89	mm	Kr. 3,40	152	mm	Kr. 6,50
102	- -	3,90	165	- -	7,00
115	- -	4,50	179	- -	7,50
127	- -	5,00	192	- -	8,00
140	- -	5,50	204	- -	8,50

ad f. Kedelkomfurer.

For alt Arbejde ved Aflæsning, Nedtagning, Opstilling og Montering af færdigsamlede Kedelkomfurer, heri indbefattet Opsætning af Trækregulator, Rysterist, Forbindelse til Anlægget og Paasætning af fin og grov Armatur betales:

Indt. o. m. 1	m²	Hedeflade	15	Kr.
- - - 2	-	—	20	-
- - - 2½	-	—	25	-
- - - 3	-	—	30	-

Naa Komfurerne leveres adskilt og forlanges samlet paa Stedet, betales efter Aftale.

ad g. Højdetillæg.

Sagen diskuteredes og henvistes til fornyet Behandling indenfor Underudvalget.

Som Retningslinier for Underudvalget udtaler Rørudvalget, at naar der fastsættes en Højde, ved hvilken der skal betales et Tillæg, skal denne Højde regnes fra Midten af Bygningens Gadelinie. Endvidere skal Tillægget regnes fra Overkanten af en Etageadskillelse.

2) Strid hos Firmaet *O. Friis*, Holstebro, om Betaling for

a. Forbindelse til Blandingsbatterier,
b. Huller i Beton.

Sagen diskuteredes og sluttedes med følgende Resultat:

ad a). Rørudvalget er enig om, at der i Henhold til Rørprislistens Afsnit B, Punkt 21, Side 41, for Montering af Blandingsbatterier skal betales Kr. 1,91 samt saavel Kr. 1,91 for Forbindelse til Varmtvandssiden som Kr. 1,91 for Forbindelse til Koldtvandssiden.

Hvorledes disse 3 Gange Kr. 1,91 skal fordeles mellem de to Arbejdsgivere og de to Montører kan ikke her afgøres, og man viser derfor Sagen tilbage til lokal Forhandling og henstiller til Parterne at ordne Sagen eventuelt under Hensyntagen til Ordlyden eller Omfanget af de respektive Kontrakter.

ad b). Med Hensyn til Striden om Betaling for Hugning af Huller i Beton oplystes det ved Mødet af Montøren, at det endnu var muligt at maale Tykkelsen af Betonlaget i de omhandlede Etageadskillelser, hvorefter Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, idet Arbejdet vilde være at betale efter den Tykkelse, Parterne ved Opmaalingen konstaterede.

3) Strid hos *G. Strømann*, Charlottenlund, om Betaling for 239 Stk. Radiatorer fraklodset Vinduesbrystning. Sagen sluttedes med, at Firmaet til fuld Afgørelse betaler Montørerne Kr. 100,00.

4) Strid hos *A/S Andersen & Heegaard's Ingeniørforretning*, København, om Betalingen for:

a. Anbringelse af 83 Stk. færdigleverede Bøsninger paa Afløb fra Haandvaske,
b. 9 Stk. Forbindelser mellem Varmtvandstilgang og Varmtvandtcirkulationsledning,
c. 8 Stk. Gasstophaner paa Forbindelsesledninger til Vaskemaskiner og Strygemulte,
d. Indhugning og Faststøbning af 4 Stk. Dupper i Mur for Vandmaalerhylder,
e. Opsætning af Grundvandspumpe med Igangsætter, Trisseværk paa Betonvæg, Svømmer og Kontravægt m. m.
f. 4 Stk. Afløbsforbindelser fra Cirkulationspumper.

Man enedes om, at Firmaet til fuld Afgørelse af Punkterne a, b, c, d og f betaler Montørerne Kr. 15,00. — Punkt e var bragt ud af Verden ved lokal Forhandling.

5) Fastsættelse af Pris for

a. Clorius Radiatormaalere,
b. „Pitot" Varmtvandsmaalere.

Begge Spørgsmaal henvistes til Behandling indenfor Underudvalget.

6) Strid hos *Th. Larsen & Co.*, København, om Betaling for Fittings og Rørbærer paa Kogegasledninger i Vaskekælder, naar Gasmaaleren er anbragt i denne. Enighed opnaaedes ikke.

7) Strid hos Firmaet *Hans Pers*, København, angaaende Betalingen for Nedtagning af gamle Rør. (Rejst af Blikkenslagerne). Man enedes om, at de i Rørprislistens Afsnit A, Punkt 13, Litra h, Side 29, nævnte 10 pCt. Tillæg ogsaa skal betales for Nedtagning af gamle Rør som atter skal anvendes.

8) Strid hos Firmaet *Brdr. Stoffregen*, København, angaaende Betaling for Opsætning af elektriske Vandvarmere. (Rejst af Blikkenslagerne).

Sagen diskuteredes, og Rørudvalget enedes om, at der betales for Opstilling og Anbringelse paa Plads af elektriske Vandvarmere med et Rumindhold fra 50 Liter til og med 250 Liter, inclusive Rørforbindelser, Ventiler og alt Tilbehør, dog exclusive elektriske Forbindelser, Kr. 10,— med de for Rørprislisten til enhver Tid gældende Tillæg.

9) Strid hos *Randers Centralvarmeforretning* om Betalingen for en Pumpe.

Der fremlagdes Fotografi af den omhandlede Pumpe, hvoraf frem-

gik, at den vil være være at betale efter Rørprislistens Afsnit C, Punkt 33, som Cirkulationspumpe med Omløb.

Bemærk!

Da der i ovennævnte Referat indeholdes en Del Priser paa Rørarbejde, som man ved dette Rørudvalgsmøde blev enige om, anmodes Rørlæggerne om at bemærke sig disse Priser, idet der ikke kan udsendes Tillæg Nr. 4, forinden en Del andre Spørgsmaal, som for Tiden er løbende indenfor Rørudvalget, er færdigbehandlet.

Kendelser af Overenskomstnævnet.

Den 24. Maj har dette Nævn afsagt Kendelse i en Sag, der var rejst af Dansk Kedel- og Maskinpasserforbund, og som drejede sig om Dyrtidstillæg i Forhold til et Beløb af Kr. 21,00 ugentlig, der i Sygdomstilfælde betales hos A/S De danske Sukkerfabrikker. Kendelsen gaar ud paa, at saadant forholdsmæssigt Dyrtidstillæg skal betales, og det kommer ogsaa til at gælde for vore Medlemmer.

Ligeledes har Overenskomstnævnet afsagt Kendelse i Sagen angaaende Arbejdsgivernes Vægring ved at betale det forhøjede Dyrtidstillæg for den Uge, hvori 1. Maj indgaar, under Henvisning til, at 1. Maj var Fridag, og Lønningsugen derfor sluttede Tirsdag Aften. Kendelsen giver os Ret i vor Opfattelse, at Dyrtidstillægget skal betales for den Uge, hvori 1. Maj indgaar.

Hævet Blokade.

Blokaden overfor *Aage Petersen*, Finsensvej 47, København, er hævet, efter at Firmaet har betalt vore Medlemmer deres Tilgodehavende.

Kobbersmede.

Urafstemningen over Forslaget ekstra Hjælp til arbejdsløse Medlemmer og Medlemmer paa nedsat Arbejdstid er vedtaget med 234 Ja mod 13 Nej og 4 blanke. Forbundets Medlemsantal er 257.

Der skal i Tiden fra 1. Juli 1940 til 31. December 1940 udbetales en ekstra Hjælp paa 50 Øre pr. Dag til arbejdsløse Medlemmer med 4 Aars Medlemsret og derover, og 35 Øre pr. Dag til arbejdsløse Medlemmer med under 4 Aars Medlemsret.

Ekstra Hjælpen udbetales hver Gang et Medlem har 30 arbejdsledige Dage i Tiden fra 1. Juli til 31. December 1940.

Medlemmer, hvis Arbejdsløshedsperioder bliver afbrudt inden ovennævnte 30 Dage, faar udbetalt ekstra Hjælp for de arbejdsledige Dage i Henhold til ovenstaaende Tarif.

Medlemmer, der arbejder paa nedsat Arbejdstid, faar, hver Gang Arbejdstidsforkortelsen sammenlagt udgør 48 Timer, ekstra Hjælp i Henhold til ovenstaaende, og betaler kun Kontingent til Syge- og Arbejsløshedskassen.

Arbejdsløshedstallet den 28. Juni 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	150	39
Helsingør -	21	8
Odense -	28	7
Aarhus -	39	2
Aalborg -	12	1
Horsens -	7	3
Nakskov -	6	4
Hele Landet	263	64

Gørtlere og Metalarbejdere.

Arbejdsfordeling.

I Henhold til en af de Kriselove, der blev vedtaget den 30. Maj 1940, er det Hensigten at fordele det tilstedeværende Arbejde paa saa mange Hænder som muligt, og i den Anledning er der truffet en Aftale mellem Centralorganisationen og Sammenslutningen om, at der paa alle Virksomheder skal optages en Forhandling om en Fordeling af Arbejdet, dels med det Formaal at bevare Arbejdet for de endnu beskæftigede Medlemmer, og dels om muligt søge allerede afskedigede Medlemmer antaget. I den Anledning har Forbundet udsendt et Cirkulære til samtlige Værksteder med Opfordring om at optage en Forhandling og indberette til Forbundets Hovedkontor Resultatet af Forhandlingerne, uanset om der opnaas Enighed eller ej. Paa de Virksomheder, hvor der opnaas Enighed om en Indskrænkning af Arbejdstiden i Henhold til ovenstaaende, skal denne forkortede Arbejdstid godkendes af Arbedsfordelingsnævnet, og naar denne er godkendt, opnaar Medlemmerne, der deltager i Arbejdsfordelingen, en Understøttelse af Fordelingskassen, som i Tilslutning til Fagets Arbejdsløshedskasse skal oprettes, idet Udgifterne i denne Fordelingskasse udredes af Staten gennem den betalte Lønskat.

Vi maa alvorligt henstille til vore Medlemmer, at man ude paa Virksomhederne tager Spørgsmaalet op og søger at faa et gunstigt Resultat, for derved at søge indskrænket den betydelige Arbejdsløshed, der i Øjeblikket findes indenfor vort Fag.

Arbejdsløshedstallet den 28. Juni 1940.

	Medlemsantal	Ledige
København	456	169
Odense	32	8
Fredericia	12	5
Vejle	18	3
Horsens	5	1
Aarhus	34	2
Aalborg	14	4
Hele Landet	571	192

Rettelse til Adressefortegnelsen for Maj 1940 over Tillidsmænd

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Kasserere.

Struer Afd. A. P. Jørgensen er flyttet til Fredensgade 9, St.



Lærlingenes Rubrik

Svendeprøver i Smede- og Maskinarbejderfaget.

Paa Trods af det af Handelsministeriet under den 15. Januar d. A. godkendte Svendeprøveregulativ, efter hvilket alle Smede- og Maskinarbejderlærlinge, der udlærer efter 1. April 1940, skal aflægge tvungen Svendeprøve, er man i Smedeforbundet stadig ude for, at en Del Lærlinge ved deres Udlæring overhovedet slet ikke har været anmeldt til Prøve, medens andre er anmeldt saa sent, at de først kommer til at aflægge Prøve, naar de er blevet Svende.

I Henhold til det gennemførte Svendeprøveregulativ er det naturligvis Meningen, at Læremestrene skal indsende Anmeldelserne om Optagelse til Svendeprøver, saaledes at de er Svendeprøvekommissionen i Hænde til de i Regulativet fastsatte Tidsfrister, hvilket altid vil medføre, at Lærlingene aflægger Svendeprøve inden deres Udlæring, men paa den anden Side har Lærlingen selv en naturlig Pligt til at holde sig underrettet om, hvor naar de hver især skal være anmeldt for at komme til at aflægge rettidig Prøve, og de bør i alle Tilfælde altid henlede Læremesterens Opmærksomhed derpaa.

Ved for sene Anmeldelser opstaar der altid betydelige Vanskeligheder for Udlærlingene, dels ved Optagelse i Smedeforbundet, og dels ved at Læremesteren ved Forhandling skal lade den enkelte udføre Prøverne til Svendebetaling, og da ingen kan optages i Forbundet uden at have aflagt Prøve, og det altid gavner en Lærlings Sag, at han har henledt Læremesterens Opmærksomhed paa rettidig Anmeldelse, bør alle i egen Interesse gøre dette.

Vi fremsætter i den Anledning nedenfor en Skala, af hvilken den enkelte altid kan se, hvornaar han rettidig skal være anmeldt til Svendeprøvekommissionen:

Lærlinge, der udlærer i Tidsrummet

1. Januar—31. Marts aflægger Prøve i December, anmeldes senest 31. Oktober
1. April—30. Juni aflægger Prøve i Marts, anmeldes senest 31. Januar.
1. Juli—30. Septbr. aflægger Prøve i Juni, anmeldes senest 30. April.
1. Oktbr.—31. Decbr. aflægger Prøve i September, anmeldes senest 31. Juli.

Alle Lærlinge bør opbevare denne Skala.

V. J.

En Idé til Efterfølgelse.

Metalarbejdernes Centralafdeling har besluttet 2 Gange om Aaret at byde de nye Svende velkommen i Organisationen under festlige Former.

Den første Svendefest blev afholdt Lørdag den 15. Juni, og den smukke Festsal i Rømersgades Forsamlingsbygning dannede Rammen om Festen.

Forbundsformand P. Andersen holdt Festtalen, der formede sig som et historisk Tilbageblik paa vort Forbunds Tilbliven og Virke gennem Tiderne. Formanden omtalte Beskyttelseslovgivningen for Ungdommen, hvis sidste Resultat, den nye Lærlingelov, var et Resultat af enigt Samvirke mellem Arbejdernes faglige og politiske Virksomhed. Han manede de unge til at skønne paa, hvad de modtog, naar de nu var bleven Medlemmer af vort Forbund, der var her skabt en Organisation, som nød almindelig Omdømme for at være en af de største og stærkeste i vort Land. Den bedste Tak, de unge kunde yde,

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,* Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
6. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
7. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
8. *F. J. Frederiksen,* Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
10. *Ivar W. Jensen,* Fanøgade 1, St., tv., København.
11. Smedemester *Helge Nielsen,* Hareskov By.
12. *Brdr. Clausen,* Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester *Gravers Petersen,* Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagermester *Hakon Juul,* Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. *A. & G. Hansen,* Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør *Hother Silberg,* Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker *Otto Boaeth,* Rosendalsgade 12, København.
18. *K. Hansen,* Kaalmarken 12, Buddinge.
19. Automobilforhandler *A. Bagger,* Algade 75, Vordingborg.
20. *Gasværket,* Lynæs.
21. Automobilmekaniker *Børge Jørgensen,* Indslev, Nørre Aaby.
22. *Sønderjysk Elektro,* Aabenraa.
23. Gas- og Vandmester *Eske Petersen,* Esbjerg.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved *Københavns Politigaard* og *Vestre Fængsel,* forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

var at bære Organisationen endnu videre frem.

Forretningsfører O. Wolf gav en kort, instruktiv Redegørelse for de Pligter og Rettigheder, der var forbundet med Medlemsskab af vort Forbund.

Kgl. Operasanger Chr. Frederiksen og Skuespiller ved det kgl. Teater, Henrik Malberg, der begge tidligere som Smede har været Medlemmer af vort Forbund, sørgede for den kunstneriske Underholdning, og D. s. U.s Mandolinorkester leverede stemningsfuld og munter Musik. Traktementet var fælles Kaffebord og Ungdomspunsch, og ved Kaffebordet vekslede muntre og alvorlige Taler, holdt af baade ældre og unge. Fællessange manglede naturligvis heller ikke.

Da Festen sluttede ved Midnatstid, var der Enighed om, at vi paa en værdig Maade havde budt vore unge Svende velkommen i Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

God Fremgang.

Lærlingenes Fællesafdeling i København holdt i Juni halvaarlig Repræsentantskabsmøde.

Af Beretningen fremgik det, at Medlemstallet var steget til 1500.

Der har været ført 8 Voldgiftssager, der alle havde givet tilfredsstillende Resultat, den mest betydningsfulde, Sagen mod „Tuxham", har været indgaaende refereret i vort Blad.

Da man var godt økonomisk konsolideret, besluttedes det at bevilge 10 Fripladser til „Faglig Ungdom"s Lærlingekursus paa Roskilde Højskole.

De ordinære Valg forløb programmæssigt.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
20991	Andersen, Hans Aage	Stige	24 12 13	Odense	31 8 34	Odense	13 8 38
8794	— Ib Gunnar Frydendal	København	27 5 14	Kbhvn. Afd.	25 5 39	Kbhvn. Afd. 6...	17 2 40
32979	— Vilhelm Meldgaard	Ødum	20 8 17	Randers	7 11 37	Randers	27 4 40
33219	Beck, Jens Jørgen	Hamborg	9 7 07	Haderslev	9 2 35	Haderslev	30 3 40
9501	Birk, Richard Emil	Fredericia	11 10 13	Kbhvn. Afd.	4 11 39	Kbhvn. Afd. 13...	2 3 40
58031	Blechingberg, Allan Douglas	København	24 8 18	- -	28 3 38	- - 13...	23 12 39
13073	Brochmann, Kaj Aage	Thorsted	14 11 10	Horsens	7 5 29	- - 12...	30 3 40
21708	Carlsen, Carl Frederik	Aarhus	1 8 15	Aarhus	27 11 39	Aarhus	23 12 39
18425	— Villy Bernhard	København	13 12 13	Kbhvn. Afd.	18 10 35	Kbhvn. Afd. 15...	30 3 40
8346	Dam, Palle Peder	—	26 4 13	- -	2 2 40	- - 13...	3 2 40
60191	Fauebust, Ingolf	Lindås	3 6 12	Odense	3 7 39	Odense	16 12 39
9327	Fransson, Kaj Ejnar	Nykøbing F.	21 5 16	Nykøbing F.	6 5 35	Nykøbing F.	2 3 40
39790	Hansen, Thorvald	Gudmandstrup	14 8 96	Kalundborg	11 4 37	Kalundborg	7 10 39
57391	Halland, Anton	Manger-Norge	30 6 15	N. Sømands Forb.	29 6 35	Odense	16 12 39
8027	Hultberg, Villy Hakon	København	2 9 14	Kbhvn. Afd	7 5 34	Kbhvn. Afd. 9...	30 3 40
15051	Jensen, Carlo Ejnar	—	24 6 02	- -	16 2 40	- - 8...	2 3 40
35804	— Poul	Ørnhøj	19 9 15	Haderslev	17 10 36	Odense	15 7 39
56886	Jacobsen, Asgar Rye	Aarhus	9 2 20	Odense	3 4 39	-	27 5 39
13137	Jepsen, Niels Henry	Nees	15 4 11	Nykøbing M.	2 11 36	Lemvig	9 3 40
61675	Knudsen, Malvin Karl	Bergen	21 4 05	Odense	23 8 39	Odense	30 3 40
16732	Larsen, Aage Lindberg	Ebbedrup	22 4 15	Kbhvn. Afd.	1 8 35	-	29 7 39
23787	— Erhard Edvard	Holbæk	13 12 15	- -	11 8 39	Kbhvn. Afd. 14...	9 9 39
61571	— Ernst Julius Simon	Hindevad	16 12 20	Odense	14 8 39	Odense	2 9 39
60184	— Odd Louis	Bergen	27 11 14	-	3 7 39	-	30 3 40
54107	— Walter	Haderslev	7 6 12	Haderslev	6 6 32	-	29 4 39
18019	Lauritzen, Børge	Nyborg	16 12 15	Kbhvn. Afd.	20 9 35	Kbhvn. Afd. 13...	30 3 40
17106	— Hans Frederik Pedersen	Ærøskøbing	1 2 02	Odense	25 8 26	Odense	26 3 38
15166	Lund, Valdemar Arnold	Vejle	27 6 07	Vejle	1 4 28	Kbhvn. Afd. 6...	3 2 40
21090	Madsen, Carlo Edvard	Odense	3 4 09	Odense	8 5 28	Odense	25 3 39
16406	Mathiesen, Poul Andreas	Hundested	14 8 18	Kbhvn. Afd.	24 1 38	Central Afd.	23 12 39
56809	Melchior, Valdemar	Dragør	17 1 18	Odense	15 9 38	Odense	17 6 39
34368	Moslund, Reinskjold Martin	Odense	3 9 16	-	2 11 35	-	11 11 39
32766	Nielsen, Christen Corfits	Gaverslund	28 1 06	Randers	4 7 37	Randers	6 4 40
7469	— Marinus	Hjerm	26 11 02	Lemvig	15 8 27	Lemvig	13 1 40
60868	— Svend Aage Carlo	Ø. Brønderslev	20 1 15	Nykøbing F.	6 8 39	Nykøbing F.	12 8 39
12809	Nyhuus, Axel Henry	København	5 1 11	Kbhvn. Afd.	16 7 39	Kbhvn. Afd. 13...	10 2 40
22855	Olsen, Kai Erik	—	12 2 17	- -	19 8 39	- - 15...	30 12 39
23342	Petersen, Cornelius Thor	—	28 3 16	- -	4 2 36	- - 15...	30 3 40
60572	— Nils Arne Ulrik	Jenstrup	9 4 15	Næstved	28 2 39	Næstved	17 2 40
10027	Rasmussen, Georg Bülov	Aalborg	17 1 11	Svendborg	3 3 34	Odense	25 3 39
35080	— Hans Jørgen Oskar	Skelby	12 2 04	Nykøbing F.	10 2 23	Nykøbing F.	7 12 39
4424	— Rasmus Jørgen Bernh.	Odense	30 6 12	Odense	30 9 33	Odense	16 9 39
18594	Stormgaard, Hans Chr. Mortensen	Sdr. Bjært	8 10 16	Kolding	2 8 36	-	9 12 39
34775	Vallin, Mogens Leopold	København	9 3 15	Odense	21 9 36	-	5 8 39

SPARE og SPARE er to Ting ..

Foredrag holdt i Radioen

af Direktør *Gunnar Gregersen*

Spare — spare! Det svirrer En om Ørerne med Spareraad og Sparebestræbelser — om Brændsel og Forbrug! Hvert Menneske, man møder, har gode Raad at give. Og der er næppe Tvivl om, at en Sparebevægelse er baade sund og nødvendig. Men at spare og spare er to Ting, ja, det er mange.

Sparesind.

Der er jo sagt saa mange baade gode og vise Ord om det *at spare* — om „Sparesind" — baade *manende* Opfordringer, ja, endog Trusler mod dem, der ikke sparer i Tide, men som saa Nøden nok skal lære at spinde, og der er jævne Ord, som højsalig Kong Frederik d. VI's under de trange Tider i første Aartier af forrige Aarhundrede: „Nu ville vi alle spare!"

For det var de simpelthen *nødt* til, og han saa det!

Og det er *vi* ogsaa nødt til. Det ser vi maaske ikke, ser ikke, at vi *er* blevet fattige og formentlig *bliver* endnu fattigere og maa ned med Forbruget, i hvert Fald af Valuta. Det er ingen Malen Fanden paa Væggen, men simpel Sandhed. Det er alvorligt, ja, sørgeligt, meget sørgeligt. Paa den anden Side er jeg for mit Vedkommende klar over, at jeg selv formentlig vil ha' godt af at lære rigtig *at spare,* ja, maaske endogsaa, at det kan være en vis *Tilfredsstillelse* at blive gjort *uafhængig* af mangt og meget, Vaner og Bekvemmeligheder, som jeg efterhaanden var blevet vel afhængig af. Jeg er klar over, at mange andre vil det være smerteligt for, men vi er dog nogle Stykker, tror jeg, for hvem det ogsaa vil være sundt.

Og hertil kommer saa, at selv om det af Skildringer fra forannævnte Kong Frederik d. VI's Tid ganske rigtigt fremgaar, at det var en fattig Tid, omtrent universelt, det gjaldt *alle,* en fattig Tid, rent *materielt,* man maatte spinke og spare, saa var det *dog* ogsaa en Tid, hvor Kunst, Videnskab og alt Aandsliv blomstrede, selvsagt ikke *fordi* de var fattige, men *til Trods for,* at Landet var blevet det. Fattigdom er altsaa ikke ene af det onde — det kommer an paa, hvordan man ta'r den.

Men først lidt om at „spare" — saadan i Almindelighed. Naar Folk taler om at *spare,* mener de i Reglen at *undgaa* en Udgift. Men der er noget, det er lige saa vigtigt at slaa fast; det er den Gruppe af „Sparebestræbelser", der gaar ud paa *„fuldt ud udnytte"*, kort og godt: at undgaa *Spild.* Er det at bruge for meget en Uvane, saa er det egentlige Spild det i endnu højere Grad. Det har været sagt, at der her til Lands „gaar enorme Mængder til Spilde", og hvis det ikke var, fordi dette Emne har Krav paa en ganske særlig omfattende Behandling, kunde jeg godt have Lyst til at fordybe mig i det. Jeg maa i denne Sammenhæng nøjes med at henvise til en ganske fortræffelig Artikel i sidste Nummer af Medlemsbladet for Landsforeningen *Dansk Arbejde,* som netop har Overskriften: *„Spild"*.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

Ugyldige Bøger.

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

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldte som tabte og gøres herved ugyldige:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 38754	Andersen, Holger William	(Kbhvn. Afd.)
- 9383	— Knud Herluf Bøytler...	(— -)
- 25357	Jørgensen, Georg Ove Henning ...	(— -)
- 52754	Lundin, Erik Niels Aake	(— -)
- 9214	Petersen, Orla Martin Niels	(— -)
- 30688	Reinau, Peter	(— -)
- 32173	Jørgensen, Kristian Halfdan Klüver	(Silkeb. Afd.)

Medlemmerne Nr. 58046, Karl Bense, 62478, Børge Freddy Larsen og 27747, Knud Johan Olsen, har atter fundet deres Bøger.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Nyt Register. Sidst betalt
Nr. 18811	Andreasen, Laurits	10 7 20
- 5079	Brieghel, Charles Victor Julius	20 10 28
- 35867	Clausen, Niels Hans	12 8 39
- 58258	Jørgensen, Jørgen Thorvald	19 8 39
- 38334	Larsen, Johannes	25 3 39
- 54091	Legarth, Svend Aage	24 6 39
- 5356	Madsen, Orla	12 5 34
- 16632	Martens, Vilhelm Frederik	25 12 20
- 16163	Nielsen, Oliver Anker	13 1 40
- 51674	Petersen, Arne Schram	7 1 39
- 1938	— Peter Oluf	29 2 36
- 543	— Søren	23 4 21
- 5962	— Victor Emanuel	16 12 39
- 55417	Sørensen, Karl	28 3 36
- 38964	Schnoor, Poul Einer	27 5 33
- 14771	Sølyst, Karl Marius	30 4 38
- 39523	Vestergaard, Niels	18 3 39

Specialarbejderforbundet.

Nr. 47956	Jørgensen, Ludvig Ejner	20 12 30

Hvad der saadan „smides i Skarnkasserne" er nu ikke saa overvældende. Der kan næppe vindes meget paa Lossepladserne, selv om det er *noget*. Men saa er der *Husholdningerne:* Brød, Sæbe, Papir o. s. v. Og endelig er der f. Eks. Restaurationernes Madrester, Fedt i Afløbsvand og meget andet. Selv de, der under normale Forhold har rystet paa Hovedet af disse „uøkonomiske Tosserier", vil dog maaske *overveje* Spørgsmaalet paa Baggrund af de enorme Prisstigninger. Prøver paa enkelte begrænsede Omraader af Opgaven har, som Offentligheden jo allerede véd, været foretaget og har givet fortræffelige Resultater (Indsamling af Vinkapsler, Mælkekapsler o.s.v.).

Hele Sagens Betydning øges derved, at der jo ogsaa ligger en *folkeopdragende* Tanke bag hele det Arbejde.

En Bevægelse til at vække Landssamvittigheden her, lige fra Spild i Husholdninger til Spild af *Raavarer* i Fabriker, vilde være en frugtbar Opgave for et Par flinke Teknikere at tage fat paa.

Jeg véd meget godt, at der er dem, der vil sige, at det kan ikke betale sig, Arbejdslønnen er for stor o.s.v., o.s.v., men ud fra nationaløkonomiske Synspunkter hører dette vist ingen Steder hjemme, ja, jeg vil endog sige, at saa længe der findes Arbejdsløshed i Landet, vil det være svært at faa mig til at tro, at det nationaløkonomisk set skulde være ufordelagtigt at samle alt det, der gaar til Spilde. Min Tro paa, at det kan lade sig gøre, styrkes gennem det fortrinlige Arbejde, der — rent bortset fra det psykiske — synes at have betalt sig i Fredstid, *hvor meget mere da ikke nu!*

De fleste læser sikkert højsalig Kong Frederik d. VI's Ord ene og alene saaledes, at i en Situation som denne er det jo *pinligt* nødvendigt at passe paa: Tiderne er daarlige, der er Pengeknaphed, det er fortvivlende, ak, nu *maa* vi spare. Men de kan ogsaa læses som en rolig og fast Erkendelse af Situationen: Vi har set, hvordan det ligger, og nu tager vi Konsekvenserne. Der er som sagt endda dem, der gaar videre og siger, at det er et Held i Uheld, at Folket „prøver" sin Levemaade for at se: 1) hvad der er overflødigt, 2) hvad man endog er blevet en Slave af og 3) hvad der er nødvendigt. Det var aldrig nogen Lykke, at det var saa rigeligt, at man bogstavelig talt ikke behøvede andet end at række Haanden ud. Og kunde denne Krise, som — jeg gentager det — jeg meget vel véd rammer en Masse Mennesker langt, langt haardere, end den rammer mig og mine, faa lidt af det *Sparesind,* som vore Forfædre blev opdraget til, faa det sat i Højsædet igen, saa vilde det saa vist ikke være til nogen Skade.

Jeg kan ikke lade være med at tænke paa en lille Oplevelse forleden Dag. En „Jorddrot", jeg kender, og som jeg snakkede lidt med, kom ind paa Udsigterne for vor Fremtidsøkonomi og sagde: „Ja, jeg er klar over, hvad vi formentlig gaar ind til — *vi bliver fattige!* Jeg sagde da ogsaa forleden Dag til min Kone: Det er muligt, at vi til næste Aar maa lukke det meste af Huset her og nøjes med to opvarmede Værelser eller eet, at jeg selv maa grave vore Kartofler, hente Brænde i Skoven. Du gaa i Køkkenet, at vi i det hele taget bliver nødt til at klare en Masse Ting selv." Og saa føjede han til med et stort Smil: „Og jeg kunde egentlig godt tænke mig, at det vilde blive dejligt: frigjort for en Masse Vaner og Fornødenheder, sociale Baand o.s.v. kom Familien til at leve tættere sammen og maaske lykkeligere end nogensinde." Man kan trække paa Skulderen af dette her. Jeg forstaar godt Tankegangen og sympatiserer med den!

I denne Sammenhæng maa jeg maaske minde om en Anekdote om Rockefeller og en smart Journalist, der havde trodset de Forhindringer, hvormed Milliardfyrsten altid omgav sig, og var naaet ind til ham. Som Belønning for hans Dygtighed tillod Rockefeller ham at stille et Spørgsmaal. Journalisten spurgte da, om han havde nogle Ønsker. Rockefeller havde tre.

Det første var, *at han var ung,* hvilket er forstaaeligt; han var da ca. 80.

Det andet, *at han var rask,* hvilket ogsaa var let at begribe, da han i omtrent en Menneskealder havde været en syg Mand, der kun kunde klare sig paa Grund af den strengeste Overholdelse af en streng Diæt.

Det tredie Ønske, han havde, var mere forbavsende, nemlig: *„Og saa vilde jeg ønske, at jeg var fattig, for saa kunde jeg begynde forfra."*

Der gaar gennem vor Tid sommetider et Drag mod det gamle, det primitive, selv om det er fattigt, fordi vi har en Følelse af, at Vaner og Bekvemmeligheder, Adspredelser o.s.v. for mange af os er ved at tage vore Tanker og Interesser, saa vi glemmer „at leve", vi faar ikke Tid. Det travle og urolige Liv behersker *os,* ikke vi det. Det er, som det dæmrer for stedse flere, at *det fundamentaleste,* det, som naas under enkle Forhold, forsvinder, Livets dybeste Grundtone bliver væk!

Spareplaner.

Som alt kan Sparsommelighed overdrives. Bedst Udbytte giver den selvsagt ved *Omtanke* og *Planmæssighed.* Jeg kender begge Dele fra mig selv, denne planløse Sparsommelighed med at spare paa Skillingen og lade Daleren gaa! Eksemplerne er mange.

Men saa fortræffeligt det vilde være at kunne give en hel Række Spareraad, saa er det ikke Hensigten — vel heller ikke nogen enkelt Mand muligt at løse Opgaven paa alle Felter — selvfølgelig ikke.

Det, jeg herefter gerne vilde, var dels at prøve at give lidt *Retningslinier,* dels paapege Sparebestræbelsernes Begrænsning som Vaaben i Kampen mod Krisen.

For at pege paa nogle Retningslinier for Sparebestræbelserne vil jeg anlægge Synspunktet: *Familien Danmark.* Det passer mig bedre end dette med, „at vi alle er i een Baad". „Familie"-Betegnelsen fastslaar *Folkefællesskabet,* dette at man paa naturlig Maade er henvist til *villigt Samarbejde* og *gensidig Hjælpsomhed.*

Paa mange virker ethvert Ord om at spare som noget af det tristeste triste, men prøv engang at se paa det som noget, vi er fælles om — som en *Sport.* Hvis der inden for de enkelte Familier, paa Arbejdspladserne og i det offentlige Liv kom en Art Kappestrid i Gang om at spare paa de rigtige Punkter, nemlig paa alle de Ting, vi faar fra Udlandet, og saa i Stedet for bruge Pengene saaledes, at det kan gavne Familien Danmark som Helhed — mine danske Brødre og Søstre — tror jeg, at der kunde naas store Resultater.

(Fortsættes.)

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN- OG METALARBEJDEREN

August 1940



Raadhuspladsen, København, med et af de nye Sporvognstog

Københavns Sporveje – før og nu

Billederne paa Bladets Midtersider illustrerer Sporvejenes Udvikling; man vil se den første Hestesporvogn, der blev trukket af 2 Heste og i Aaret 1863 befarede Strækningen fra Frederiksberg Runddel til Tivoli. Denne Sporvejs Aabning var en stor Begivenhed, og den københavnske Presse gav ogsaa lange og malende Skildringer af Fænomenet, der giver os Nutidsmennesker Lejlighed til at trække paa Smilebaandet, men samtidig gav det ogsaa Politidirektøren Lejlighed til at skride ind, idet han udstedte en Instruks for kørende, ridende og Fodgængere, hvori det blev paabudt at vige til Side, naar Sporvognen kom. Denne Kundgørelse var indrykket i Berlingske Tidende og vises i Bladets Billedstof. I Aaret 1874 købte man hos et Dampsprøjtefirma i London et Sporvejslokomotiv med tilhørende Sporvogn, og dermed var Begyndelsen gjort til mekanisk Drift af Sporvogne. Det omtalte Lokomotiv var en Dampvogn, og med denne blev der foretaget mange Forsøg, indtil det endelig i 1884 lykkedes at aabne Dampsporvejsdriften fra Trianglen til Klampenborg.

Denne Sporvejsdrift ved mekanisk Kraft fik sit eget Kapitel i Københavns Historie og indeholder mange tragikomiske Episoder, Vognen var behæftet med mange tekniske Mangler, Maskinerne og Kedlerne var for smaa, Fyrkasser og Kondensatorer kunde ikke holde, Hjulbandager og Skinner blev i Kurver meget slidt. Dampsporvognens Konstruktion gav desuden Anledning til mange morsomme Scener. Den forholdsvis lette Maskine, der var anbragt i Forenden af Vognen, var samtidig beregnet paa, at Passagererne selv skulde forøge den manglende Vægt af Vognens Forende, saaledes at Trykket fra Hjulene paa Skinnerne kunde befordre Vognen frem. Desværre forhindrede Vognens Indretning, at denne Forudsætning blev opfyldt; der var nemlig mellem Maskinen og Passagerafdelingen kun en almindelig Brædde væg, og Passagerrummet blev derfor saa stærkt opheded fra Maskinen, at Folk flygtede bagud og klumpede sig sammen paa Bagperronen, hvilket bevirkede, at Vognen satte sig paa Halen, Hjulene snurrede rundt i Luften, og Dampsporvognen mistede paa denne Maade sin Trækkraft.

Man forsøgte nu at forbedre Forholdene ved hos Smith & Mygind og hos Burmeister & Wain at lade fremstille nogle Sporvognslokomotiver, d. v. s. en særlig Maskinvogn, der skulde trække Passagervognen, men heller ikke denne Forbedring tilfredsstillede den københavnske Befolkning. Dampsporvognen var nu engang kommet i Miskredit, og det var særlig alle de mange Ulykker, der bestandig indtraf for Køretøjer og vejfarende — der igen affødte Erstatningssager — paa Grund af, at Hestene for Køretøjerne blev bange for Dampsporvognen og løb løbsk, og den 30. September 1892 maatte Dampsporvejsselskabet standse sin Virksomhed.

Man gjorde saa i Aaret 1897 et Forsøg med Akkumulatorvogne paa Nørrebro-Linien. Det var det tyske Firma Siemens & Halske og Burmeister & Wain i Forening, der fremstillede denne Vogntype, som i Modsætning til Dampsporvognen straks fik Succes. Disse Vogne kørte fra Nørrebros Remise til Kongens Nytorv. Vognene blev opladede dels paa Kongens Nytorv og dels i Remisen, hvortil der var ført Kabler fra Elektricitetsværket. De kunde dog kun køre 2 Ture, før de skulde oplades paany, og det skete hyppigt, at de gik i Staa paa Linien og maatte skydes videre af den efterfølgende Vogn. Desuden lugtede Vognen slemt af Svovlsyre, da Akkumulatoren var anbragt under Sæderne inde i Vognen. Det varede heller ikke længe, før Vittighedsbladene døbte Vognen til „Syrevognen", og i *Blæksprutten* fremkom et Billede af Vognens Indre, hvor samtlige Passagerer sad grønne i Ansigterne, forgiftede og øjensynlig Døden nær. Efter 3 Aars Forløb blev Akkumulatorvognsdriften indstillet, og Vognene blev ombygget til Luftledningsvogne.

Indførelse af elektrisk Drift gennem Overledning var nu blevet en Kendsgerning. Det var allerede med Held praktiseret i Tyskland, og det blev ogsaa de 2 store tyske Firmaer, „Union", Elektricitätsgesellschaft, og Siemens & Halske fra Berlin, der fik Arbejdet med Anlæg af elektriske Sporveje i København og paa Frederiksberg. Den elektriske Installation baade i Luften og paa Vognene udførtes af de nævnte Firmaer, medens Karrosserierne udførtes henholdsvis paa Larsens Vognfabrikker i København og paa „Scandia" i Randers. I Aaret 1898 aabnedes Driften paa Frederiksberg og i 1901 i København med Enghave-Linien, og derefter gik det Slag i Slag, indtil samtlige Linier var elektrificeret. De Københavnske Sporveje drev nu Virksomheden, indtil Københavns Kommune den 1. August 1911 overtog Sporvejene.

De nye smukke Sporvogne og Omnibusser, der præger Gadebilledet, er Produktet af det Arbejde, der udføres paa Sporvejenes Hovedværksteder, ca. 80 pCt. er dansk Arbejde og Resten enten af tysk, engelsk eller svensk Oprindelse. Motorer og Strømfordelere bliver dog lavet af Specialfabrikker her i Landet, det er „Titan", Thomas B. Thrige og Nordisk elektrisk Apparatfabrik.

De nye Motorvogne er udstyret med alle tekniske Finesser. Det er som bekendt Bogie-Systemet med 4 Aksler, og Hjulene løber henholdsvis i Rulle- eller Kuglelejer. Vognene har 4 Motorer, hver paa 25 kW — 30 HK, altsaa tilsammen 100 kW eller 120 HK.

Omnibusserne er dels paamonterede Benzinmotorer og Dieselmotorer, hvorimod den sidste nye Vogntype, Trolleyvognen, drives ved Strøm fra Overledningen.

Sporvejenes Vognpark bestod den 31. Marts 1939 af 828 Vogne, nemlig 425 Motorvogne, 320 Bivogne, 78 Motoromnibusser og 5 Trolleyvogne.

Antallet af kørte Vognkilometer har i 1938—39 andraget 43,3 Mill., nemlig 20,7 Mill. Motorvognskilometer, 18,0 Mill. Bivognskilometer, 4,2 Mill. Omnibuskilometer og 0,4 Mill. Trolleyvognskilometer.

Der befordredes i 1938—39 ialt 153,9 Mill. Passagerer eller gennemsnitlig 421,707 pr. Dag. Antallet af Sporvejsrejser pr. Indbygger var 188. Efter de den 1. Maj 1936 indførte nye Omstigningsregler, der bl. a. tillader Returkørsel, maa det virkelige Antal Sporvejsrejser pr. Indbygger dog antages at ligge væsentlig højere.

Den samlede Kørselsindtægt udgjorde 31,1 Mill. Kr. eller gennemsnitlig 85,107 Kr. pr. Dag.

AUGUST 1940 . 26. AARGANG

JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Arbejdsfordelingsloven

Imedens vi i forrige Nummer af Fagbladet gav en kort Oversigt over samtlige Kriselove, vil vi denne Gang hellige Arbejdsfordelingsloven alene nogen Opmærksomhed, thi i Arbejderkredse vil det jo i hvert Fald foreløbig være Gennemførelsen af denne, der paatvinger sig størst Interesse. Forholdet er jo nemlig det, at det uomtvisteligt er Lovens Hensigt trods Frivilligheden at opfordre alle Lønmodtagere til i den Udstrækning, som det er muligt, at foretage en Arbejdsfordeling, for at Arbejderne hver indenfor sit Omraade og under Hensyn til de til enhver Tid foreliggende Arbejdsmængder og Arbejdsmuligheder i det hele taget under de nuværende Forhold kan nyde ens Kaar og derigennem fritage saa mange som muligt af vore Kammerater for den ødelæggende Arbejdsløshed. Men naturligvis vil der for den enkelte Arbejder under Hensyn til, hvorledes han har indrettet sig under den nuværende Levestandard, og under Hensyntagen til faste Udgifter, som skal udredes, uanset hvorledes Lønnen er, rejse sig det Spørgsmaal: Hvor langt kan vi gaa ned med Fortjenesten af Hensyn til paatagne Forpligtelser? Naturligvis vil det ogsaa vise sig, at trods en nok saa loyal Holdning fra Arbejdernes Side overfor Loven, vil det ikke være muligt at gennemføre denne helt til Bunds. Der vil være Kategorier af Arbejdere, som det er vanskeligt at afløse eller skifte med, saavel af Hensyn til Lovens anden Hovedregel, at Produktionen ikke maa forstyrres, som af Hensyn til Ansvaret overfor den paagældendes Arbejde. Det sidste Hensyn træder frem for en Række Tjenestemænds Vedkommende, og naar en saadan Lov ikke kan føres helt til Bunds, kan det heller ikke undgaas, at det Spørgsmaal rejser sig for den enkelte: Hvorfor skal jeg give Afkald paa en Del af min Fortjeneste, naar den eller hin Gruppe er fritaget herfor? Altsammen Betragtninger, der ikke kan forkastes. Fra Arbejdsgiverside maa man paa Forhaand være forberedt paa, at selvom man naturligvis retter sig efter Loven, vil der ogsaa her lyde kendte Toner om Besværligheden ved at lade den gamle faste Stab, der er kendt med Virksomhedens Drift og alt forefaldende Arbejde her indenfor, afløse af nyantagne og med det paagældende Arbejde ikke fuldt ud fortrolige Arbejdere.

Endelig rejses ogsaa fra visse Sider den Indvending, at Arbejderne mange Gange under de senere Aars hyppige Perioder, hvor Beskæftigelsen har været ringe, frivilligt har vist deres Realitetssans ved

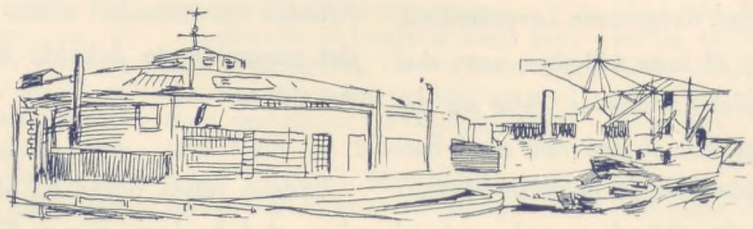
at træffe Aftaler om Arbejdsfordeling, uden at det har været nødvendigt at lovgive herom. Og saaledes kan der næsten i det uendelige rejses Problemer om dette Spørgsmaal, fordi absolut ingen kan have fuldt Overblik over, i hvilken Udstrækning det vil være muligt at gennemføre Loven, saaledes at denne virker efter sin Hensigt uden at forurette nogen.

Til Forsvar for Loven kan for det allerførste fremhæves, at der i Loven ligger en Tanke, der bevisligt ikke har været fremmed for Arbejderne, nemlig i en Nødsituation at staa Last og Brast, herunder ogsaa med Hensyn til at dele det forhaandenværende Arbejde, et Standpunkt, der fra Arbejderside kun har kunnet gennemføres til en vis Grad, bl. a. under Hensyn til Arbejdsgivernes Ret til at lede og fordele Arbejdet i Henhold til Septemberforliget. Der er ved Arbejdsfordelingsloven skabt lige Ret for begge Parter til at forhandle om dette Forhold og til at gennemføre Loven paa en Maade, der, saavidt det er gørligt, tager rimeligt Hensyn til alle Sider. Visheden om, at man er stillet paa lige Fod med alle andre, har for Arbejdernes Vedkommende ofte baaret over mange Vanskeligheder.

Men dertil kommer, at saalænge vort Land frit kunde staa i Forbindelse med den øvrige Verden ad alle de Veje, der var fremkommelige, havde alle Arbejdere i alt Fald formelt den samme Chance for at faa Beskæftigelse, men efter at vore hidtidige Veje ud til Verden er blevet afbrudt, og det ikke endnu er lykkedes at knytte faste Forbindelser andetsteds, der kan erstatte de afbrudte Handelsforbindelser, maa det staa enhver klart, at for en Række Fag og Omraader vil der i alt Fald ikke foreløbig være den samme Mulighed, og uden en Lovgivning paa dette Omraade er der vel intet at sige til, at Tendensen hos den enkelte til at gøre Forandring, d. v. s. til at søge sig andet Arbejde, bliver mindre, fordi enhver, der staar i Arbejde, maa ræsonnere saaledes, at han ved, hvad han har, men ikke hvad han faar.

Der er dog næppe Tvivl om, at trods det, at Lovens Gennemførelse vil betyde Smalhans i mange Hjem, saa vil, hvis Loven loyalt gennemføres i det Omfang, som det er muligt, den danske Arbejder i Bevidstheden om, at man paa dette Omraade er ligestillet, ogsaa forstaa Lovens Nødvendighed i den nuværende Situation. Det maa saa haabes, at det lykkes Landets ansvarlige Regering og alle ansvarlige Myndigheder i størst mulige Udstrækning at gennemføre nye Produktioner til Erstatning for de Varer, som tidligere er indført, og Landet ikke mere har Midler til at indføre; men derudover først og fremmest, at den blodige Krig snart maa kunne bringes til Ophør, og at det derefter atter maa blive muligt for vort Land at knytte sine oversøiske Forbindelser, saaledes at Loven bliver overflødig.

Vi tror, at der overalt i Udlandet ydes almindelig Anerkendelse for de Varer, der fra Danmark er udført, paa Grund af disses Kvalitet, og vi maa have Lov til at tro paa, at den Sympati for Handelsforbindelse med vort Land, som før Krigen var tilstede, ogsaa fremtidig vil findes i et Omfang, der gør det muligt at skaffe den danske Arbejder lønnende Beskæftigelse, saa han kan ernære sig indenfor sit specielle Omraade. Indtil da maa vi alle gøre, hvad vi kan for at gennemføre Loven i den Aand og med det Formaal, at ingen dansk Arbejder mangler det nødvendigste under den for vort Land saa svære Tid.





Danmarks Brændselsreserver

I en Tid, som den vi nu gennemlever, er Danmark paa mange Omraader henvist til i stort Omfang at klare sig med Landets egne eller opsparede Resourcer. Landets Fattigdom paa en Række Stoffer, som er blevet næsten uundværlige i Industrialismens Tid, bliver særlig følelig, naar Landene under Krigsforhold afbryder det internationale Handelssamkvem og henvises til stort set at klare sig med det, de har.

I en saadan Tid mærker man først rigtigt, hvor stor Betydning den internationale Samhandel har haft for vort lille Lands industrielle Udvikling og forøvrigt ogsaa for vort delvist industrialiserede Landbrug. Vi maa undvære vigtige Forsyninger.

Under disse Forhold er der mange, der stiller sig selv det Spørgsmaal, om ikke Danmark er kommet for langt frem med Industrialiseringen. Dertil kan svares, at under Forhold, hvor det er muligt for Danmark at importere paa egne Skibe, ligger Danmark saa gunstigt i Forhold til vigtige Raastofkilder som Jern, Kul og Træ, at vi praktisk taget med den billige Transport ad Søvejen har disse Raastoffer lige saa billigt som Virksomhederne i de paagældende Lande. Som Forholdene er nu, maa vi imidlertid se os om efter hjemlige Kilder til Raastofforsyning.

Et af de vigtigste Raastoffer er Brændslet. Under normale Forhold er importerede Brændselsstoffer, som nævnt, næsten lige saa billige i danske Havnebyer, som i tyske og engelske Industribyer. Derfor har vi roligt kunnet indrette os paa en betydelig Brændselsimport. Normalt har Danmark importeret en Brændselsmængde, der svarer til omkring 6 Mill. Tons Kul. Det er lidt over 1,5 Tons pr. Indbygger. Heraf har vi indført lige ved fire Femtedele fra England og lidt over en Femtedel fra Tyskland. Som Forholdene har udviklet sig, vil det sandsynligvis kun i et begrænset Omfang blive muligt at faa Brændsel til Landet; derfor er man i høj Grad henvist til at udnytte de Reserver, der findes i Danmark i vore Skove, Moser og Brunkulslejer.

Skovene.

Danmark hører til et af de mest skovfattige Lande i Verden. Kun England, Irland og Holland har forholdsvis mindre Skov. Skovarealet udgør henved en Tolvtedel af hele Arealet, mens det f. Eks. i hele Europa udgør over en Fjerdedel af Arealet. Naar Danmark er saa skovfattigt, er det tildels et Tegn paa, at der her i Landet er blevet lagt et stort Arbejde i Jordens Opdyrkning, men det skyldes dog ogsaa i nogen Grad en uheldig Rovdrift, der har forvandlet de tidligere Skovomraader til ufrugtbare Hedeegne. Skovarealet er nu paa ca. 4000 Kvadratkilometer, hvoraf ca. 500 Kvadratkilometer er ubevokset.

Normalt hugges der omkring 2 Millioner Kubikmeter Træ om Aaret. Heraf er lidt over Halvdelen Brænde. Ejerforholdet for de danske Skove er saadan, at lidt over 3 Femtedele ejes af private, noget over en Fjerdedel af Staten og Resten af Kommunerne og nogle Institutioner. Under en kritisk Situation er der ikke noget i Vejen for, at der kan hugges en hel Del mere, end der bliver under normale Forhold. Her betyder det noget, at Staten ejer saa stor en Del af Skovene. Der kan i en kortere Periode hugges en Del mere end normalt, blot der i den efterfølgende Periode hugges tilsvarende mindre, saa Skoven ikke bliver varigt forringet. Spørgsmaalet om, hvormeget der kan hugges, er nemlig ikke blot et Spørgsmaal om Skovens organiske Vækst, denne maa naturligvis ikke i det lange Løb forringes, men det er ogsaa et økonomisk Spørgsmaal. Træerne skal staa i en vis Mængde Aar, for at det med de normale Priser kan betale sig at fælde dem. Men naar Priserne paa Træ og Brænde gaar i Vejret, til det dobbelte eller mere, er det klart, at det kan betale sig at fælde Træer, som ellers først med de normale Priser kunde have været fældet med Gevinst Aar ud i Fremtiden, blot der ikke drives Rovdrift. Vi maa derfor være glade for den Smule Skov, vi har. Den kan være en Reserve i en Tid, hvor det udenlandske Brændsel bliver knapt.

Efter Sagkyndiges Udtalelser kan man skønsmæssigt anslaa, at der til den kommende Fyringssæson vil være 7—800 Tusinde Tons til Raadighed af dansk Brænde. Det er, hvis vi for Sammenligningens Skyld vil udtrykke det i Kulværdi, omkring 425 Tusinde Tons Kul.

Tørvemoserne.

Tørvemoser findes ikke saa faa Steder i Danmark, mest i Jylland. Man regner med, at der her i Landet findes en Reserve af Tørv paa op imod 240 Millioner Tons, hvad der i Kulværdi svarer til omkring 100 Millioner Tons Kul. Tørv er ophobede, kun delvis omdannede Plantedele, der ikke er forraadnede. Forraadnelse er jo en Iltningsproces, hvor Ilten med Bakteriernes Hjælp omdanner de organiske Stoffer til uorganiske Stoffer, Salte, Vand og forskellige Luftarter. De Steder, hvor Tørven dannes, er derfor saadanne, hvor Ilten ikke kan komme til at omdanne Plantedelene, f. Eks. paa Steder, hvor Jorden til Stadighed er gen-

nemsivet af Vand. Derfor er Tørvemoserne særlig hyppige paa lavt Terræn, hvor der er fugtigt, og hvor der samtidig er saa megen Plantevækst, at der kan finde en tilstrækkelig stor Ophobning Sted af døde Plantedele. Hvis man afvander disse Arealer, kan Ilten komme til, og omdanner saa Tørvemosen til Muldjord, en Proces der kan fremskyndes ved, at Tørvelaget delvis skæres bort. Der er derfor ikke noget i Vejen for, at Tørvefabrikationen kan gaa Haand i Haand med Jordens Kultivering.

Produktionen af Tørv foregaar nu mange Steder maskinmæssigt. Efter Produktionsstatistikkens Tal er den maskinproducerede Mængde oppe paa omkring 150 Tusind Tons, og man regner med, at der af haandskaarne Tørv produceres dobbelt saa meget. Tilsammen er det under normale Forhold ca. 450 Tusind Tons. Men denne Produktion kan sættes betydeligt i Vejret, hvor meget, ja, det afhænger af, hvilke Priser der betales, selv om Staten ganske vist efter en Lov om Ekspropriation kan overtage Moserne og selv producere Tørv. Produktionen under forrige Verdenskrig kan give et Billede af Mulighederne. Dengang produceredes der i det kulfattige Aar 1918 2,3 Mill. Tons. Man regner med, at man i denne Sæson kan komme op imod halvanden Million Tons. I Kulværdi er dette ca. 700 Tusind Tons Kul.

Brunkulslejerne.

Brunkulslejerne er dannede paa samme Maade som Tørvene, bare for adskillig længere Tid siden, nemlig helt tilbage i Tertiærtiden, der regnes at ligge over en Mill. Aar tilbage i Tiden. Gennem en lang Omdannelsesproces er de døde Plantedele efterhaanden delvist forkullede. Det menes at være Sumpcypressen, der den Gang voksede paa disse Breddegrader. Lejerne af Brunkul findes i Jylland. Brunkullenes Brændværdi er kun lidt bedre end Tørvenes, og de ligger som Regel overlejret af Sand, saa de er vanskelige at bryde, 2 til 5 Meter under Jordoverfladen i Lag, der varierer fra en halv til seks Meters Tykkelse. Men kniber det med Brændsel, er der dog her en Brændselsreserve, som man vil kunne drage Nytte af. Det ser ud til, at Industrien kan drage god Nytte af dette Brændsel. Mængden af Brunkul i de nu kendte ca. 70 Lejer menes at være paa omkring 10 Millioner Tons. Brydningen foregaar under en vis Kontrol fra Statens Side, idet kun Lejer, hvor Brunkullene har over en bestemt Brændselsværdi, maa udnyttes. Der regnes med, at man vil kunne producere omkring 300 Tusind Tons, der i Kulværdi svarer til ca. 150 Tusind Tons Kul. Fornylig blev der meddelt om et Fund af et meget stort Brunkulsleje paa Bunden af Limfjorden, hvor Vanddybden ikke er større, end at Brydning kan foregaa.

Den samlede danske Produktion.

Af Træ, Tørv og Brunkul produceres der normalt tilsammen omkring 600 Tusind Tons i Kulværdi. Efter det, man regner med der vil blive produceret inden Vinteren, vil de indenlandske Brændselsreserver, som vi raader over, kunne give os ca. 1,2 Mill. Tons i Kulværdi. Men det skulde ikke være udelukket senere at sætte Produktionen op imod de 2 Mill. Tons eller mere. Men 2 Mill. Tons er dog heller ikke mere end to Syvendedele af det samlede normale Forbrug. Selv om Forbruget gaar en Del tilbage paa Grund af Sparefor-anstaltninger, vil det alligevel blive nødvendigt at importere meget udenlandsk Brændsel, hvis Forbruget blot nogenlunde skal opretholdes. Man faar haabe paa, at dette vil blive muligt.

H. G.

Typer:

SLIBEREN



AF CIVILINGENIØR NIELS JACOBSEN

METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

Kunstharpikslejernes Konstruktion

Ved Lejernes Konstruktion er det nødvendigt at tage Hensyn til, at Kunstharpiks-Lejematerialernes Egenskaber paa mange Punkter afviger stærkt fra de hidtil anvendte Lejemetallers. — Se Artiklen om „Kunstharpikspressemasser som Lejematerialer" i December-Numret 1939.

Godstykkelsen er normalt 10—15 pCt. af Akseldiametren, dog ikke under 3 mm.

I Tyskland er udgivet to Sæt Normer for Dimensioneringen af Kunstharpikslejer.

Det ene Sæt Normer, DIN 146 (tyndvæggede Lejebøsninger), anvendes mest for Lejer til Aksler med Diameter under 60 mm. For Lejer til Aksler med større Diameter end 60 mm anvendes dette Sæt Normer kun i Undtagelsestilfælde.

Det andet Sæt Normer, DIN 147 (tykvæggede Lejebøsninger), anbefales dog anvendt i saa vid Udstrækning som muligt til Lejernes Dimensionering saaledes, at DIN 146 kun anvendes, hvor særlige Forhold gør sig gældende.

Lejelængden gøres normalt 0.6—1.0 Gange Akseldiametren. Dette giver den gunstigste Belastning af Lejet.

Da Kunstharpikslejerne daarligt taaler Kanttryk, er det en Fordel, at Lejerne er korte. Grundet paa Kunstharpikspressemassernes Elasticitet er nemlig den nøjagtige Fremstilling af lange Kunstharpikslejer vanskelig. — F. Eks. kan Elasticiteten give Anledning til Fjedring ved Lejebøsningens Uddrejning til Maal.

Unøjagtighederne vil oftest give sig Udslag i Skævhed i Lejet og deraf følgende Kanttryk.

Korte Lejer har yderligere den Fordel, at de giver mindre Friktionsvarme og letter Lejets Varmeafgivelse ved Luft- eller eventuel Vædskekøling.

Hvis Lejet af en eller anden Grund ikke kan gøres tilstrækkelig kort, saa bruger man det Kneb at dele Lejet i to eller eventuelt flere Lejer, idet man anvender Mellemrummet mellem Lejerne til Smørekammer (se Fig. 1).

Naar man ombygger et langt Leje fra Metal-Leje til Kunstharpiks-Leje, deler man paa samme Maade det lange Leje i flere kortere Stykker.

Kunstharpikslejet faar ganske vist derved et større Lejetryk, men grundet paa Kunstharpiksmassernes store Trykstyrke betyder dette ikke noget. Til Gengæld giver Mellemrummene (Ringkanalerne) mellem de korte Lejestykker en glimrende Lejlighed til en meget effektiv Smøring og dermed Afkøling af Lejetappen (Akslen).

Lejefladerne. Lejets Bagside skal ligge fuldstændig an paa Støttefladen (som vist paa Fig. 2), d. v. s. paa Overfladen af den eller de Lejeskaale, hvori Kunstharpikslejet er indbygget. Hverken Støttefladen eller Lejets Bagside maa have Udsparinger (se Fig. 3 og Fig. 4), da det meget elastiske Kunstharpiksleje i saa Fald vil bøje sig saaledes, at Lejet ikke bærer i hele sin Længde, hvorved Faren for Kanttryk iøvrigt ogsaa forøges.

Lejekrave. Ved Lejer forsynet med Krave vil man, forsaavidt Kraven kun er lille, dreje hele Lejet med Krave ud af et Kunstharpiksrør (se Fig. 5).

Er Lejets Krave derimod forholdsvis stor, vil man som Regel fremstille Leje og Krave i to Dele. Lejet af Kunstharpiksrør og Kraven af Kunstharpiksplade (begge Dele af lagdelt Materiale) (se Fig. 6 og Fig. 7).

Saafremt der skal fremstilles et større Antal Lejer med Krave, vil det ofte kunne betale sig (underforstaaet at Lejerne er ens i Størrelse og Form) at faconpresse Lejerne med Krave (af lagdelt Materiale) (se Fig. 8). Leje og Krave gives samme Godstykkelse af Hensyn til Presningen (Materialets Hærdning) og dermed til Lejets Styrke.

Ved alle Lejer med Krave presset eller drejet ud i eet maa man drage Omsorg for, at Overgangen mellem Leje og Krave paa Lejets Bagside ikke er skarpkantet, men afrundet eller i det mindste afskraaet. Det samme gælder selvfølgelig Lejets Støtteflade (Overfladen af det Element, hvori Lejet er indbygget). Lejet maa ikke bæres paa den afskraaede eller afrundede Overgang mellem Leje og Krave (se Fig. 2, Fig. 3, Fig. 4, Fig. 8, Fig. 9 og Fig. 10).

Saafremt denne Overgang holdes skarp, f. Eks. retvinklet, paa saavel Leje som Støtteflade, vil Lejet blive udsat for en stærk Kærvpaavirkning (Støttefladen virker som en Kniv, der vil skære Kraven fra Lejet) (se Fig. 11).

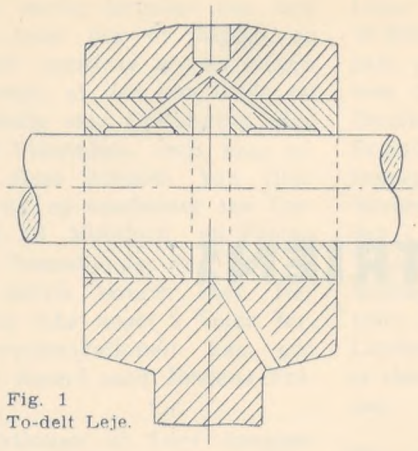


Fig. 1
To-delt Leje.

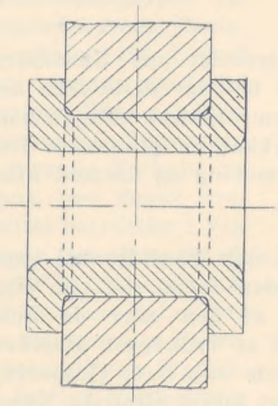


Fig. 2

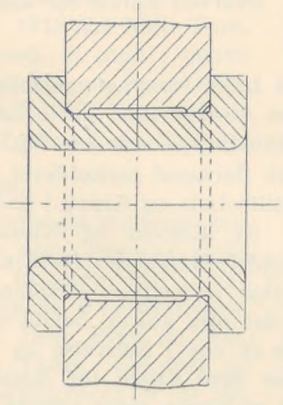


Fig. 3

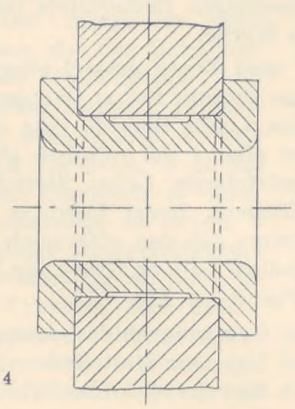


Fig. 4

Støttefladens Afrunding fjerner Kærvpaavirkningen, medens Afrundingen af dette Sted paa Lejets Bagside forøger Lejets Styrke.

Overgangen mellem Lejets Løbeflade og Kravens Overflade afrundes ligeledes saaledes, at Lejetappen (Akslen) ikke bæres af Lejet paa dette Sted.

Rundingsradius paa Lejets Afrunding skal mindst være saa stor som Lejets Godstykkelse (Leje og Krave har samme Godstykkelse), medens Lejetappens tilsvarende Rundingsradius skal være mindre end Lejets Rundingsradius (for at Lejet som ovenfor nævnt ikke skal bære paa dette Sted) (se Fig. 12).

Hvis Lejets Rundingsradius er større end eller lig med Lejets Godstykkelse, vil Lejet ikke bære Tappen paa Punkter af Løbefladen, som ligger udenfor Støttefladen (se Fig. 12), medens det derimod, hvis Rundingsradius er mindre end Lejets Godstykkelse, vil bære Lejetappen paa Punkter af Støttefladen, som ligger udenfor Støttefladen (se Fig. 13).

De Kræfter, som paavirker Lejet udenfor Støttefladen, maa optages af Kravens Anlægsflade, hvilket er ensbetydende med, at Kraven udsættes for Bøjningspaavirkninger, som helst skal undgaas.

Ved Lejer med løs Krave gøres Løbefladens Rundingsradius mindst lig Kravens Godstykkelse. I saa Fald vil Kraven kun blive udsat for eventuelle Aksialtryk (Tryk i Akselretningen).

Ved saadanne Lejer behøver Støttefladens Kant ikke at afrundes eller afskraas. Da Kraven ikke er i eet med selve Lejet, kan der ikke blive Tale om Bøjningsspændinger i Kraven eller Kærvpaavirkninger, som nævnt ovenfor (se Fig. 6 og Fig. 7).

Monteringen maa foregaa med Forsigtighed. Da Kunstharpikslejet skal sidde fast i det Element, hvori det indbygges (presses ind), maa saavel Leje som Støtteflade have glatte Overflader.

Ved Tilpasningen af Kunstharpikslejets udvendige Diameter til Støttefladens indvendige Diameter maa man huske, at Kunstharpiksmaterialernes store Elasticitet er ensbetydende med, at Lejer, som skal presses paa Plads, skal have større Overmaal paa den udvendige Diameter end gældende for Metallejer. Dette maa

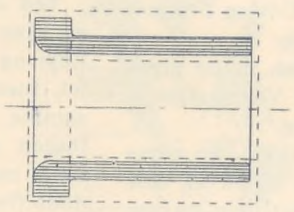


Fig. 5
Lejebøsning med Krave drejet helt ud af et Kunstharpiksrør.

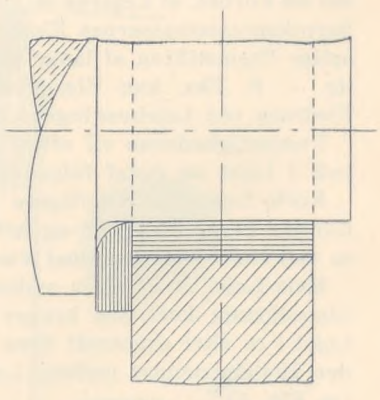


Fig. 6
Leje med løs Krave.

der ogsaa tages tilbørligt Hensyn til ved Lejets Uddrejning til Akseldiametren. Naar Lejet er presset paa Plads, kan det om nødvendigt rives op til den rigtige Diameter.

Løbefladen. Som nævnt i Artiklen „Kunstharpikspressemasser som Lejematerialer" i December-Numret 1939 skal Lejets Løbeflade (indvendige Overflade) i alle Tilfælde før Brugen bearbejdes saaledes, at den Pressehud, der ved Presningen fremkommer paa Materialets Overflade, fjernes.

Firmaet „A. E. G.", der som tidligere nævnt fremstiller et Kunstharpikslejemateriale med Navnet „Novotext" (se ovenfor nævnte Artikel), anbefaler at give Lejet følgende Behandling inden Monteringen. Herved faar Lejet en god og lidet følsom Løbeflade.

Naar Lejet har faaet sin endelige indvendige Diameter, lægges det i 2—3 Dage i et Oliebad paa ca. 80° C. Derefter bliver Lejet bearbejdet færdigt paa den udvendige Diameter og monteret (se ovenfor). Ved at bearbejde Lejets udvendige Overflade efter Oliebehandlingen opnaar man, at den Olie, som eventuelt er trængt ned i Lejets udvendige Overflade, fjernes inden Monteringen. I modsat Fald kan man risikere, at Olien med Tiden hærder (tørrer ind) og derved binder Lejet saa fast til Støttefladen, at det ikke kan fjernes uden at ødelægges.

Efter Monteringen rives Løbefladen eventuelt op til Maal og pudses efter med fint Smergellærred. NB. Husk endelig at faa Lejet omhyggeligt renset efter Afpudsningen.

Af stor Betydning for Lejets Styrke og Holdbarhed er Lejetappens Overflade. Jo haardere og glattere Tappen er, desto større bliver Lejets Belastningsevne og Holdbarhed.

Leje-Spillerummet. Da Kunstharpiksmaterialerne som tidligere omtalt kvæller ud paa Overfladen under Indvirkning af Vand eller Olie, maa Spillerummet i Kunstharpikslejer holdes større end i Metallejer.

Smørelommer og Smørenoter. Grundet paa Kunstharpiksmaterialernes relativt daarlige Varmeledningsevne er den rigtige Udformning af Smørelommer og Smørenoter og dermed den rigtige Smøring af største Betydning for Lejets Bæreevne.

For at lette Forstaaelsen af de følgende Betragtninger over Smørelommernes og Smørenoternes hensigtsmæssige Anbringelse vil vi betragte et Leje, der bærer en vandret Aksel (se Fig. 14). Lejet bestaar af to Lejehalvparter, en Overpart og en Underpart.

Da Lejet understøtter Akslen, er den øverste Lejehalvpart (Overparten) ubelastet. Derfor tilføres Smøremidlet her (se Fig. 14).

Øverst oppe paa Overparten bores et Hul, hvorigennem Smøremidlet føres ind i Lejet. For at Smøremidlet kan fordele sig over hele Lejet, er Overpartens Løbeflade paa dette Sted forsynet med en Smørenot i Akselretningen. Smørenoten føres ikke helt igennem i hele Lejets Længde, for at forhindre Smøremidlet i at træde ud af Lejet. Men Noten føres saa langt ud til Kanten som muligt for at faa den bedste Fordeling af Smøremidlet. — Dette gælder iøvrigt alle Smørenoter og Smørelommer.

Den underste Lejehalvpart (Underparten), der er belastet, maa ikke i sin nederste belastede Del forsynes med nogen Smøreanordninger. Overfladen dér skal være fuldstændig glat for ikke at forhindre Dannelsen af den bærende Smørefilm.

Paa Leje-Underpartens Indløbsside (hvor Akslen under sin Omdrejning løber ind i Underparten) forsynes Lejet med en Smørelomme, som danner en Opsamlingsbeholder for Smøremidlet, som kommer fra Overparten, og som samtidig sørger for at holde Underparten forsynet.

For at sikre den i Underparten nævnte Smørelommes rigelige Forsyning med Smøremiddel, forsynes Overparten med en Ringnot fra Smørehullet ned til Smørelommen i Underpartens Indløbsside.

For alle Smørelommer og Smørenoter gælder uden Undtagelse, at Overgangen mellem Lomme eller Not og Lejets Løbeflade er stærkt afrundet for ikke at ødelægge Smørefilmen.

Lejekanter. Som nævnt ovenfor under Omtalen af Lejekraven skal alle Lejets Kanter, ogsaa Kanterne i Lejedelenes Ind- og Udløbssider (Kanterne i Lejets

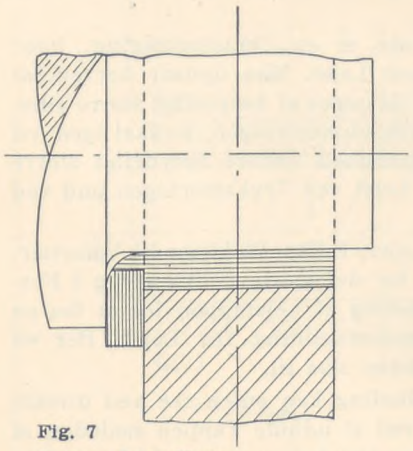


Fig. 7
Leje med løs Krave.

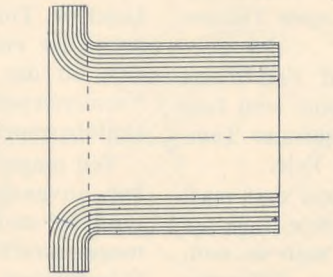


Fig. 8
Leje med Krave faconpresset ud i eet af lagdelt Materiale.

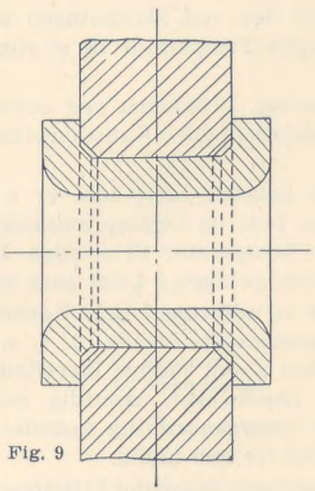


Fig. 9

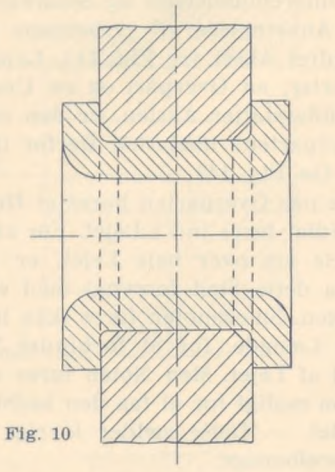


Fig. 10

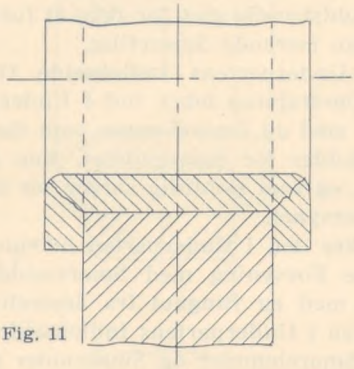


Fig. 11

Længderetning), afrundes omhyggeligt. Skarpe Kanter ved Ind- og Udløbssiderne vil virke som Skrabere, der forhindrer Smøremidlet i at naa ned til den belastede Del af Lejet, hvorved dette hurtigt ødelægges, ligesom den ved Skrabningen opstaaede Friktion vil faa Lejets Temperatur til at stige.

Smøring. Problemet ved ethvert Leje, Pokkenholtleje, Metalleje eller Kunstharpiksleje, er Lejets Temperatur.

I et belastet Leje, som er i Drift, vil Friktionen mellem Leje og Lejetap omsættes til Varme, som faar Lejets Temperatur til at stige. For at begrænse Temperaturstigningen i Lejet gaar man flere Veje.

Ved at udforme Lejets Konstruktion paa den mest hensigtsmæssige Maade, d. v. s. ved at give Lejetappen den størst mulige Bæreflade, søger man at nedsætte Lejetrykket, samtidig med at man udformer Lejets Smøreanordning saaledes, at Smøringen bliver saa effektiv som mulig.

Smøringen nedsætter Friktionen mellem Leje og Lejetap og dermed den pr. Tidsenhed i Lejet udviklede Varmemængde. Desuden søger man at give Leje og Lejetap de bedste Betingelser for at faa Lejets Friktionsvarme bortledet gennem Maskinstativet (navnlig ved Metallejer) og ved Luftkøling (f. Eks. ved at lade Lejetappen rage et Stykke udenfor Lejet, hvorved Luften kan stryge henover det udragende Stykke Lejetap og afkøle det).

Man vil forstaa, at ved Kunstharpikslejer, hvis Varmeledningsevne som tidligere nævnt er meget ringe, gælder det i endnu højere Grad end ved Metallejer om at være omhyggelig med Lejekonstruktionen for at holde Lejets Temperatur nede.

Man regner gerne med, at et Kunstharpikslejes Temperatur under konstant Belastning helst skal holdes under 80° C.

Det blev nævnt, at ved Metallejer kan man regne med, at en Del af Lejets Friktionsvarme bortledes gennem Maskinstativet. Hvis et saadant Leje blev lavet om til Kunstharpiksleje, vilde grundet paa sidstnævnte Materiales ringe Varmeledningsevne kun en Brøkdel af Lejets Friktionsvarme bortledes gennem Maskinstativet.

I dette Tilfælde kan man muligvis klare sig med et Kunstgreb, som forøvrigt er omtalt i Artiklen „Kunstharpikspressemasser som Lejematerialer" i dette Blads December-Nummer 1939. Istedetfor at erstatte Metallejepanderne med Kunstharpiks-Pander, lader man Lejeblokken, hvori Lejepanden normalt er anbragt, være udformet som en glatslebet Staalløbeflade. Lejetappen forsynes med en paa denne fastsiddende Kunstharpiksbøsning, som saa løber i den glatslebne Staalløbeflade. Derved kan Friktionsvarmen bortledes gennem Staallejet til Maskinstativet og eventuelt ogsaa lidt gennem Akslen.

Ved Lejer med stor Belastning kan man forbedre Bortledningen af Varmen fra Lejet ved at lade Smøringen foregaa som Omløbssmøring, d. v. s. Olien passerer ved Smøringen gennem Lejet og opsamles i en Beholder udenfor Lejet, hvorfra den samme Olie pumpes op i en Beholder ovenover Lejet og igen anvendes til Smøringen.

Ved dette Omløb bortledes en Del af Lejets Varme gennem Olien, som opvarmes ved sin Passage gennem Lejet for igen at afgive sin Varme (eventuelt ved Vandkøling) i den Del af Kredsløbet, som ligger udenfor Lejet.

Hvis Omløbssmøringen ikke giver tilstrækkelig kraftig Varmebortledning fra Lejet, kan man anvende Tryksmøring.

Denne Smøremetode er en Omløbssmøring, hvor Olien trykkes gennem Lejet. Man opnaar herved, at Lejet pr. Tidsenhed passeres af betydeligt større Oliemængder end ved Omløbssmøringen, hvilket igen vil sige, at der pr. Tidsenhed fjernes betydeligt større Varmemængder fra Lejet ved Tryksmøringen end ved Omløbssmøringen.

Ved meget store Lejer, f. Eks. Bloklejer til Valseværker, anvender man for det meste Fedtsmøring i Forbindelse med Vandkøling af Lejetappen for at faa en meget kraftig Varmebortledning fra Lejet. Her vil Oliesmøring ikke kunne slaa til.

Lejetappens Vandkøling kan enten ske ved direkte Overbrusning eller ved at udhule Tappen saaledes, at Kølevandet kan ledes ind i Tappen og derfra videre ud paa Tappens Overflade, hvorved man opnaar en endnu mere effektiv Køling.

Smøremidler. Som foran nævnt anvendes baade Olie og Fedt. Da Kunstharpikslejernes Varmeledningsevne er meget ringe, maa disse Lejer stille store Krav til Smøremidlerne, som skal sørge for, at Friktionsvarmen i Lejet bliver saa ringe som muligt.

Ved Kunstharpikslejer, som f. Eks. yderligere anvender Vandkøling i Forbindelse med Fedtsmøring, er Smørefedtets Kvalitet selvfølgelig af stor Betydning. Men ikke alene Fedtets Kvalitet, ogsaa Forholdet mellem Fedtmængden og Kølevandsmængden pr. Tidsenhed er af stor Betydning.

I Tyskland, hvor Kunstharpikslejernes praktiske Anvendelse først er taget rationelt op, har det tyske „Vacuum Oil Co." (Deutsche Vacuum-Oel-Aktiengesellschaft) foretaget en overordentlig omfattende Række Forsøg med Smøring og Køling af Kunstharpikslejer under forskellige Betingelser (Belastning, Omdrejningshastighed etc.).

Der findes nu Tabeller, som angiver Smøremidlets Kvalitet og Art for forskellige Kunstharpiksleje-Former under forskellige Belastninger og Omdrejningshastigheder (eventuelt med eller uden Vandkøling).

Uden at komme nærmere ind paa disse Smøretabeller skal jeg kun til Slut gøre opmærksom paa Vigtigheden af at henholde sig til Tabellerne ved Kunstharpikslejernes Smøring, da de ovenfor nævnte Forsøg tydelig har vist Kunstharpikslejernes store Følsomhed for den rigtige Smøring.

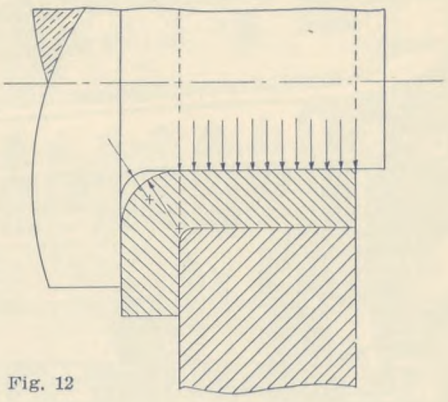


Fig. 12

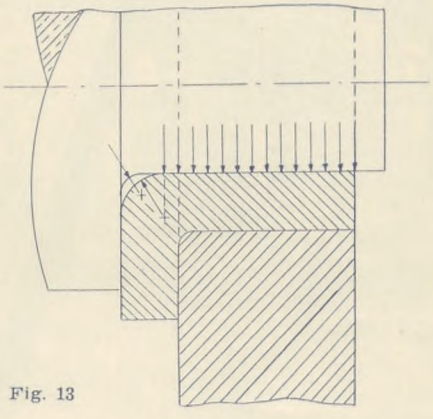


Fig. 13

LITTERATUR:

A. E. G.: Novotext-Lager.

V. D. I.: Kunst- und Pressstoffe:

O. Achilles: Kunstharzpressstoffe als Werkstoffe für Gleitlager.

E. Heidebroek: Laufeigenschaften von Kunstharzpressstoff-Lagern.

Richtlinien für die Gestaltung und Verwendung von Lagern und Buchsen aus Kunstharzpressstoff.

Stahl und Eisen:

Johann Arens: Walzenzapfenlager aus Kunstharz-Pressstoffen.

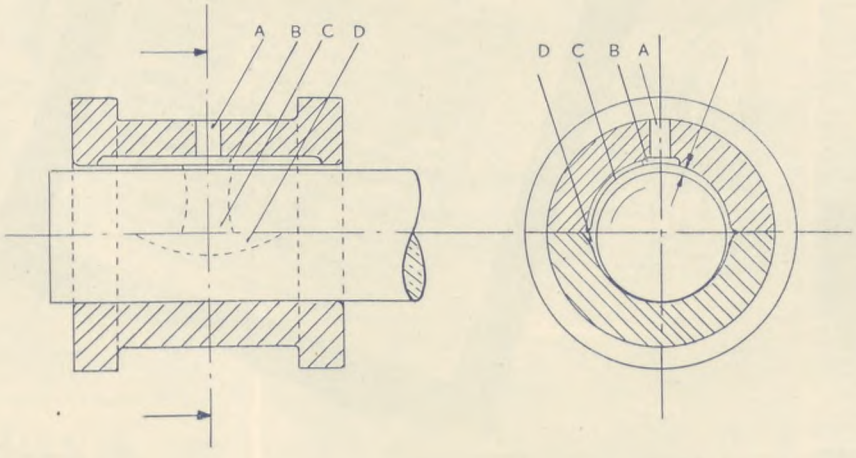
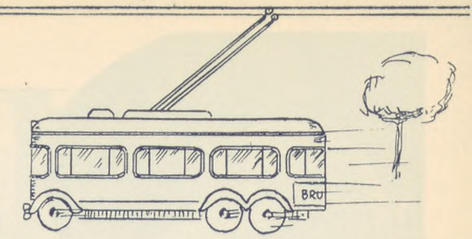


Fig. 14

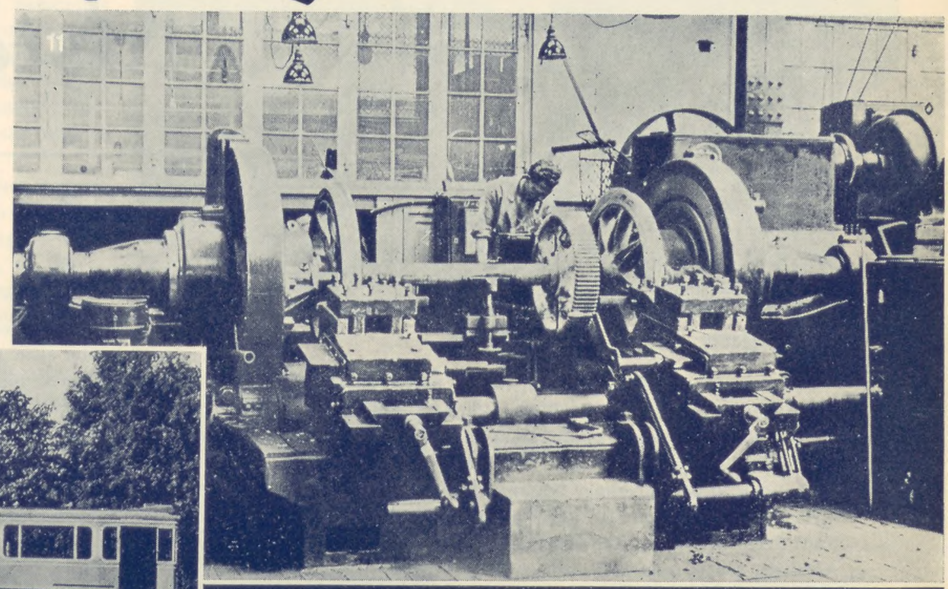
A. Smørehul
B. Smørenot
C. Smørenot
D. Smørelomme

Københavns Sporveje – før og nu



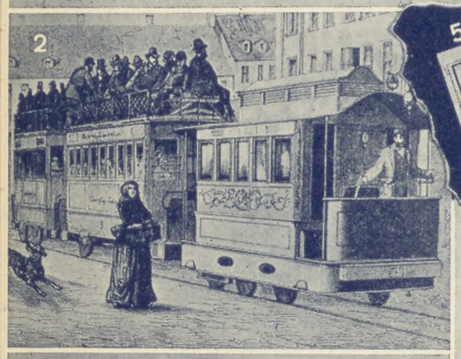


Billedsiden viser denne Gang nogle Billeder af Københavns kommunale Trafikvæsen fra det Tidspunkt, da den første Koncession blev givet, og til nu, hvor de sidste Modeller af Sporvogne, Auto-Busser og Trolley-Busser besørger Passager-Befordringen. – Siden 1. August 1911 har Københavns Kommune selv drevet denne omfattende Virksomhed.

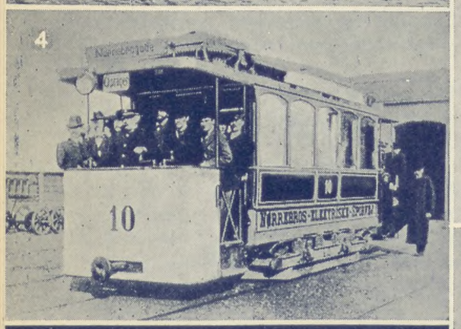
















Bekjendtgjørelse.

Forinden Sporvejen mellem St. Annapladsog Frederiksberg Runddeel tages i Brug i dens hele Udstrækning, bekjendtgjøres herved, at Kjørselen paa samme fra idag af og indtil videre finder Sted paa den Deel af Sporet, som ligger mellem den yderste Ende af Allerne udenfor Vesterport og Frederiksberg Runddeel saaledes, at der fra hvert af disse Steder afgaaer en Vogn hver Time, nemlig fra Vesterbro første Gang Kl. 9 Fmd., og fra Frederiksberg Runddeel første Gang Kl. 9½, og saaledes fremdeles indtil Kl. 9½ Aften (sidste Tour).

Betalingen for Kjørselen paa denne Strækning er foreløbigen fastsat til 4 ß pro Person, som ført ved Indstigningen maa erlægges til Conducteuren.

Kjøbenhavn, den 22de October 1863.

Thaysen,
Jernbane-Compagni.
adm. Directeur ved det kjøbenhavnske Directeur ved det kjøbenhavnske Jernbane-Compagni.

Bekjendtgjørelse fra Politiet.

Da den Sporvei, der ifølge Bevilling i Vinterholdt af 23de Januar 1862 af Indenrigsministeriet under 11te Marts næstefter medbevilte Concession er anlagt fra St. Annæ Plads til Frederiksberg, fra idag af vil blive taget i Brug, dog indtil videre kun paa Strækningen fra den sydligste Ende af Frederiksberg Runddeel, bliver det herved for Kjøbenhavns Jurisdictions Vedkommende bragt til almindelig Kundskab:

at Concessionshaverne ifølge den nævnte Lov og Concessionen have Enerret til paa Sporet at benytte særegne dertil constructede Vogne;

at Politiet maa tilkomme dem Ret til at der saaledes maa Sporet;

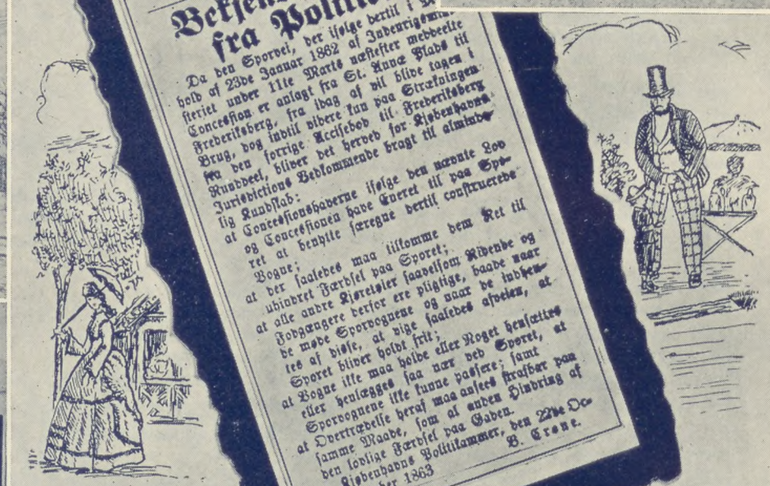
at uhindret Færdsel paa Sporet, saavelsom Ridende og at alle andre Kjørender ere pligtige, baade naar Fodgængere derfor ere pligtige, baade naar de møde Sporvognene og naar de indhentes af disse, at vige saaledes ofteles, at Sporet bliver holdt frit;

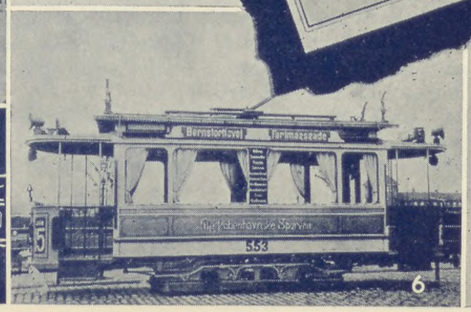
at Vogne ikke maa holde eller Noget hensættes eller henlægges saa nær ved Sporet, at Sporvognene ikke kunne passere; samt

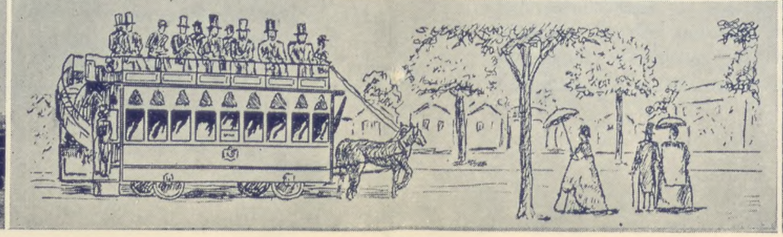
at Overtrædelse heraf maa ansees strafbar paa samme Maade, som af anden Hindring af den lovlige Færdsel paa Gaden.

Kjøbenhavns Politikammer, den 22de October 1863

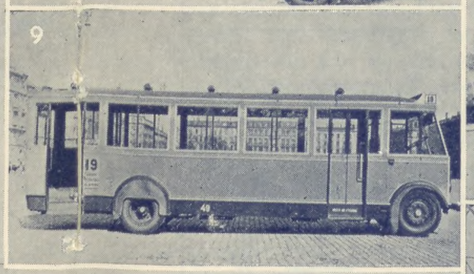
B. Crone.

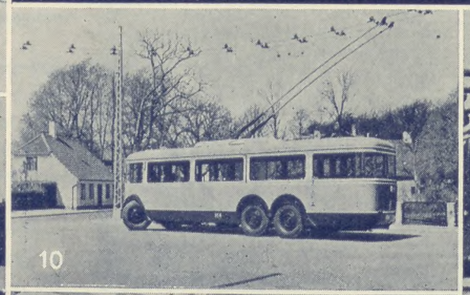


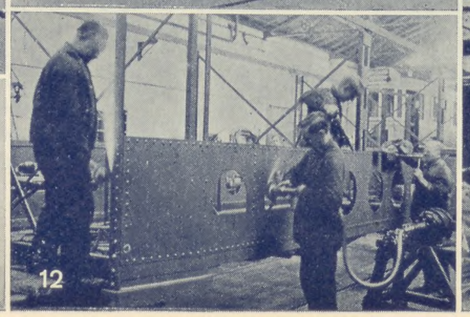


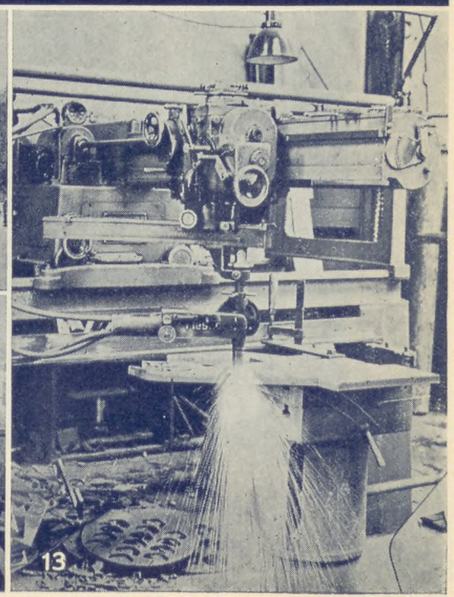


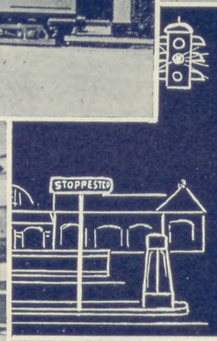






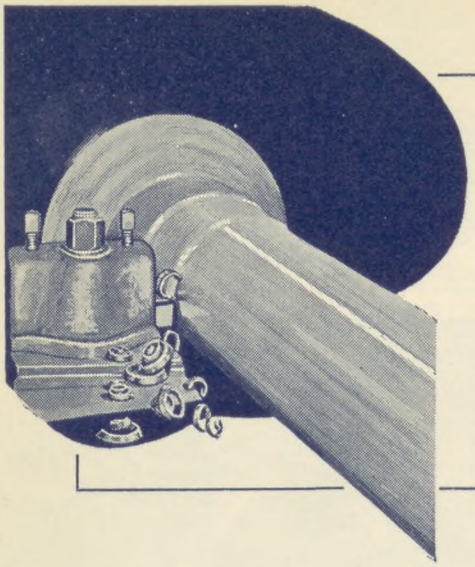






1 Hestesporvogn 1865
2 Smith og Myginds Dampvogn 1875
3 Dampsporvogn 1880
4 Akkumulatorvogn fra Nørrebro
5 Avertissement fra Berlingske Tidende (1863)
6 Motorvogn ved Elektrificeringen
7 Sporvognstog 1930
8 Ombygget Omnibus fra Frederiksberg
9 Omnibus 1933
10 Den nye Trolley-Vogn

Fra Værkstederne:
11 Hjuldrejebænk
12 Arbejde paa Staalskelet til Boggievogn
13 Autogenflamme-Skæremaskine



AF VÆRKFØRER C. THOMASSEN

Lidt Værkstedsteknik

Drejning mod faste Stop

Ved Seriefabrikation kan man opnaa flere Fordele ved Drejning mod faste Stop paa Vangen i Forbindelse med Opspænding i Kloplan eller Centrerpatron, saavel med hærdede som med bløde Klør.

Foruden at spare mange Maaltagninger — og dermed Tid — faar man ensartet og nøjagtigt Arbejde. Ved Fremstilling af Arbejdsstykker med forskellige Afsatser, saavel paa udvendig Cylinder som i Hul, er det vel næsten den eneste Maade, hvorpaa man ved Hjælp af Maaleklodser, Spærmaal eller Prøvedorne indskudt mellem Stop og Hovedslæde er i Stand til at dreje Længde- eller Dybdemaal med stor Nøjagtighed.

Et Stop til en Drejebænk med Prismevanger er vist i Fig. 1. Stoppet fastspændes med Spændestykke mod Vangens Underkant. Det maa helst være nøjagtigt udført, tilskrabet efter Bænkens Vange, ikke alene for at komme til at sidde godt fast, men ogsaa for ikke at beskadige Vangerne. Stoppet er forsynet med en hærdet Staaltap, hvis Anslagsflade er planslebet vinkelret for Vangerne. Staaltappens Anslagsflade mod Hovedslæden skal omhyggeligt files og skrabes, eventuelt ved Mærkning med Mærkerødt, saa man er sikker paa at faa Fladerne parallelle. Fig. 2 viser Brugen af et saadant fast Stop. Hvis Tilspændingen benyttes, maa man selvfølgelig frakoble denne lidt, før Slæden møder Stoppet, hvorefter det sidste Stykke til Anslag tages med Haanden. Da det udelukkende er Hovedslæden, der benyttes, maa man sørge for, at Forsætterslæden er godt fastspændt, og at denne Skrue staar for Tryk fremefter. Fig. 3 viser et Udborearbejde, hvor der benyttes fast Stop, saavel foran som bag Hovedslæden. Et Eksempel herpaa skal forklares nedenfor.

For at sikre en hurtig Indstilling kan det ved mange Arbejder være fordelagtigt at benytte et *Mikrometerstop*. Et saadant Stop har som Anslagsflade en hærdet Skrue, som paa Hovedet har Delinger svarende til den ønskede Nøjagtighed. For at sikre Skruens Stilling under Arbejdet maa den være forsynet med Kontramøtrik, eller Gevindhullet maa være opslidset.

For at faa hele Antal Delinger paa Skruehovedet maa Gevindet være skaaret med Metergevind. Vælges 1 mm Stigning, skal Skruen have 10 Delinger, som da hver angiver 0,1 mm, 20 Delinger til 0,05 mm o.s.v. Bruges almindeligt Fingevind i Tommemaal, f. Eks. 20 Gevind pr. 1", faar vi ikke et helt Antal Delinger paa Omkredsen. Da Skruen pr. Omdrejning flytter sig $^1/_{20}$ Tomme, vil det i Millimetermaal svare til 1,27 mm, og skal hver Streg angive 0,1 mm, maa Skruen være forsynet med 12,7 Delinger for at faa nøjagtigt Maal. Vælger vi i Stedet 26 Delinger, vil hver Streg paa det nærmeste svare til 0,05 mm.

Som Nødhjælp kan en Parallelklods fastspændt paa Vangen med en Bolt og to Spændestykker benyttes, kun maa man huske ikke at spænde direkte paa Vangen, men lægge Kobberplade eller Papir imellem.

Samme simple Stop kan ogsaa benyttes til Bænke med Planvanger.

Paa Mellemslæden kan fast Stop ogsaa benyttes, f. Eks. ved Fremstilling af en Serie Skruer med Fladgevind (Fig. 4). Anslag mod Stop markerer da Dyb-

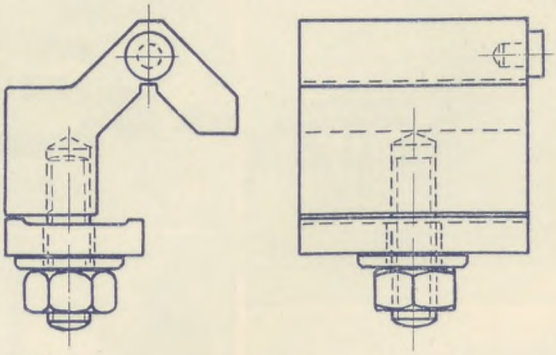


Fig. 1

den af Gevindet, og stor Ensartethed vil opnaas paa en let Maade. Konstruktionen af et fast Stop til Mellemslæden er vist i Fig. 5. En almindelig Parallelklods fastspændt paa Mellemslædens Vange med Bolt i Hovedslædens T-Rille kan ogsaa benyttes og behandles som beskrevet under simpelt Stop for Hovedslæden. I Almindelighed vil det dog kunne betale sig en Gang for alle at lave Stoppene som et Stykke Værktøj, der saa altid er for Haanden.

Ved et Udborearbejde som vist i Fig. 6, hvor 2 Recesser med samme Diameter skal udbores lige langt i samme Arbejdsstykke, vil det — uden Benyttelse af Stop — være vanskeligt at faa Dybdemaalene nøj-

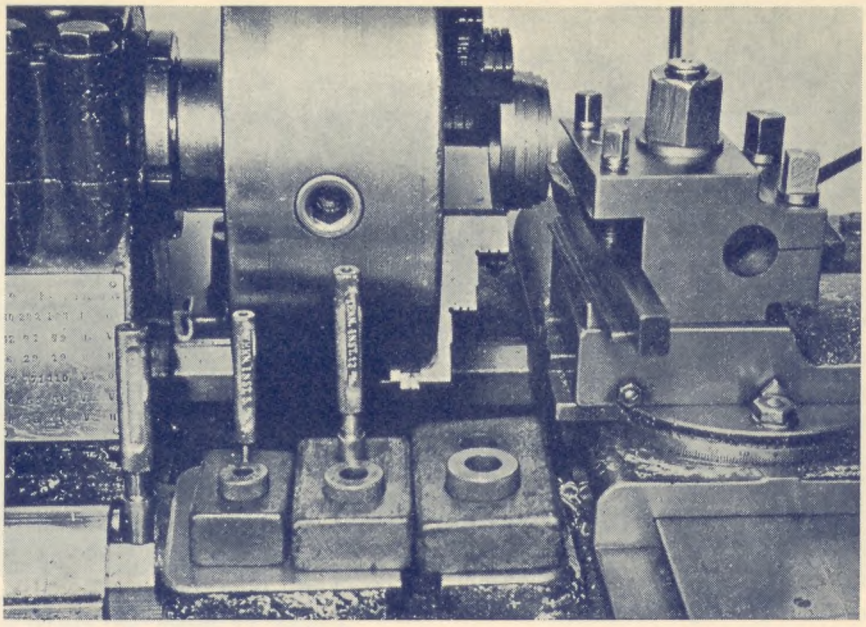


Fig. 2

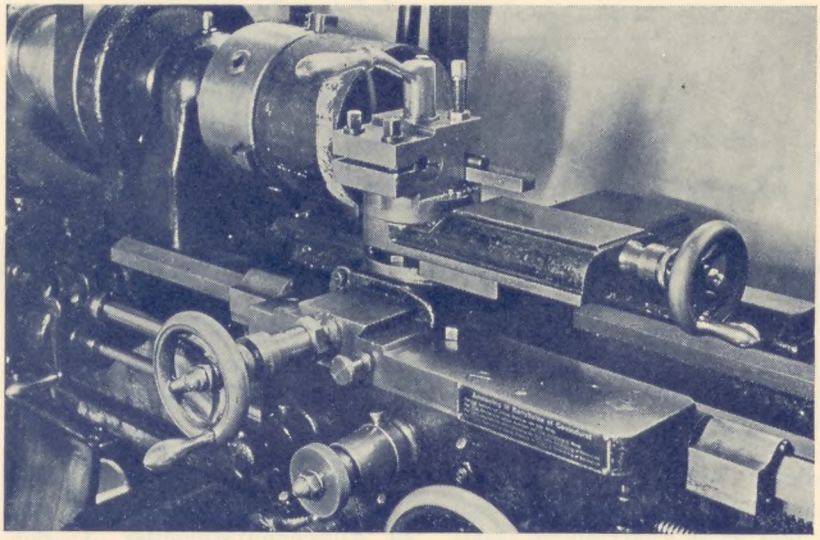


Fig. 3

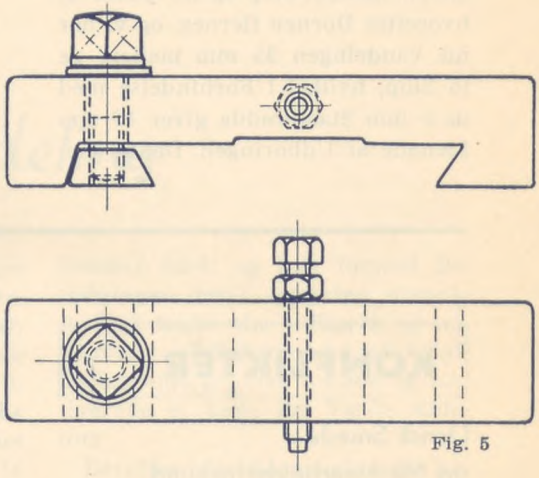


Fig. 5

agtige uden Brugen af skraa Dybdemaaler (Fig. 7). Med en saadan vil man endog kun kunne maale de fra Hullet synlige Flader og slet ikke Bagfladerne.

Skraa Dybdemaalere findes vistnok ogsaa kun paa meget faa Værksteder. Til Fremstilling af Boringen i Fig. 6 er forudsat Brugen af to faste Stop, et foran og et bagved Hovedslæden. I grove Træk er Fremgangsmaaden følgende:

40 mm Hul bores og udbores paa sædvanlig Maade til den ønskede Nøjagtighed, og Stykket gennembores med 23 mm Bor, idet det forudsættes, at dette Hul færdigbores fra den modsatte Side. Et Hagestaal fremstilles til Bredde nøjagtigt 5 mm af passende Tyk-

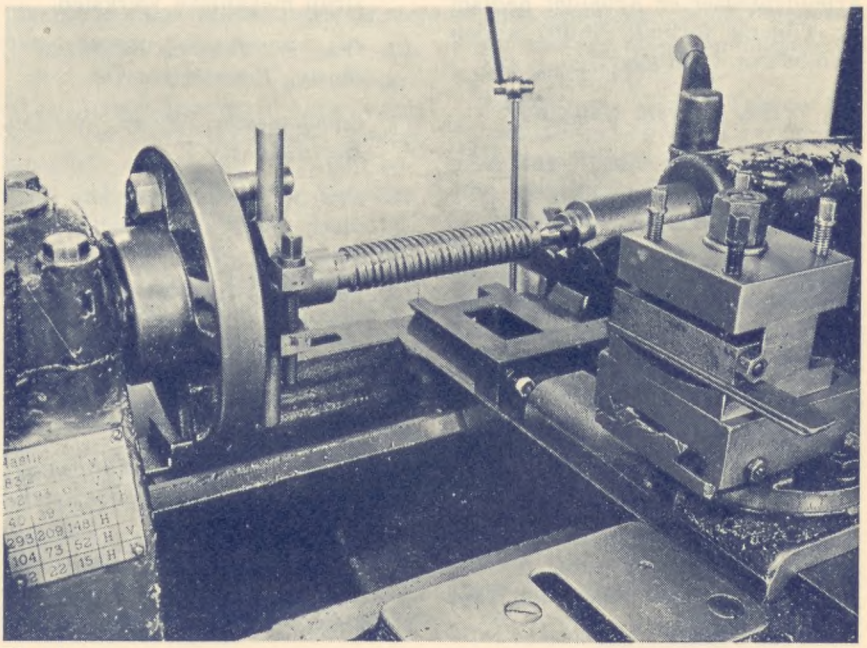


Fig. 4

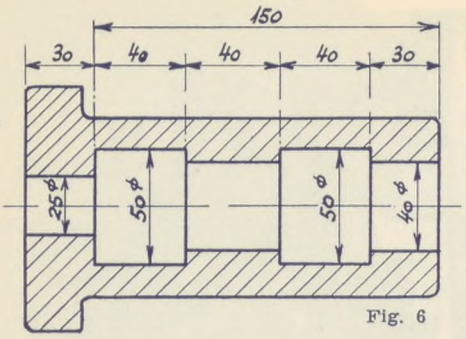
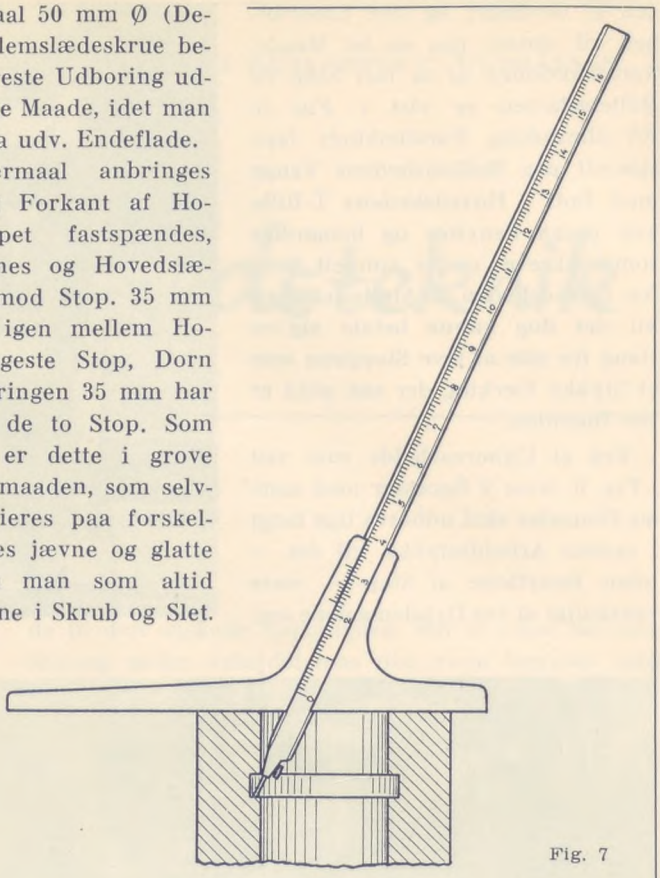


Fig. 6

kelse Staal, saa svært som Hulstørrelsen tillader af Hensyn til Stivheden. Hagestaalet indstilles, til det lige berører udv. Endeflade, og forreste Stop fastspændes med 150 mm Spærmaal mellem Stop og Hovedslæde, hvorefter Spærmaalet fjernes, og Hovedslæden føres frem mod Stop. Bag Hovedslæden fastspændes ligeledes et Stop med 35 mm Dorn (Spærmaal eller Maaleklods) mellem Stop og Hovedslæde, hvorefter Dornen fjernes, og vi har nu Vandringen 35 mm mellem de to Stop, hvilket i Forbindelse med de 5 mm Staalbredde giver 40 mm Længde af Udboringen. Denne kan da udføres til Maal 50 mm Ø (Delingerne paa Mellemslædeskrue benyttes). Den forreste Udboring udføres paa lignende Maade, idet man stadig gaar ud fra udv. Endeflade.

70 mm Spærmaal anbringes mellem Stop og Forkant af Hovedslæde, Stoppet fastspændes, Spærmaalet fjernes og Hovedslæden føres frem mod Stop. 35 mm Dorn indsættes igen mellem Hovedslæde og bageste Stop, Dorn fjernes, og Vandringen 35 mm har vi igen mellem de to Stop. Som tidligere nævnt er dette i grove Træk Fremgangsmaaden, som selvfølgelig kan varieres paa forskellig Maade. Ønskes jævne og glatte Overflader, maa man som altid dele Operationerne i Skrub og Slet.


Fig. 7

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, Københavh.
3. Gas- og Vandmester *Lothar Petersen,* Gladsaxe Møllevej 8, tidligere Toftekærsvej 58, Gentofte.
4. *Alfred Petersen,* Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
6. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
7. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
8. *F. J. Frederiksen,* Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
10. *Ivar W. Jensen,* Fanøgade 1, St., tv., København.
11. Smedemester *Helge Nielsen,* Hareskov By.
12. *Brdr. Clausen,* Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester *Gravers Petersen,* Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagermester *Hakon Juul,* Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. *A. & G. Hansen,* Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør *Hother Silberg,* Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker *Otto Boaeth,* Rosendalsgade 12, København.
18. *K. Hansen,* Kaalmarken 12, Buddinge.
19. Automobilforhandler *A. Bagger,* Algade 75, Vordingborg.
20. *Gasværket,* Lynæs.
21. Automobilmekaniker *Børge Jørgensen,* Indslev, Nørre Aaby.
22. *Sønderjysk Elektro,* Aabenraa.
23. Gas- og Vandmester *Eske Petersen,* Esbjerg.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved *Københavns Politigaard* og *Vestre Fængsel,* forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.



Siddende fra venstre: V. Ludvigsen, E. Christiansen, H. P. Ankersen.
Staaende fra venstre: Aa. Nissen, Fr. Madsen.

Stiftelsesfest i Smedeforbundets Varde Afdeling

Lørdag den 13. Juli havde Smedenes Afdeling i Varde indbudt Afdelingens Medlemmer med Damer samt enkelte Gæster til en selskabelig Sammenkomst i Anledning af, at der paa nævnte Dato var forløbet 50 Aar, siden Varde Afdeling var blevet startet.

Festen, der i alle Maader fik det bedste Forløb, afholdtes i Arbejdernes Forsamlingsbygning i Varde, hvor Formanden, *E. Christiansen*, efter at alle havde taget Plads om de festligt dækkede Borde, bød Velkommen til samtlige Deltagere, idet han rettede en særlig Velkomst til Afdelingens eneste nulevende Medstifter og tidligere mangeaarige Bestyrelsesmedlem, gamle H. P. Hansen.

Sekretær *Viggo Jeppesen*, der som Gæst repræsenterede Smedeforbundet, fik derefter Ordet, takkede for Indbydelsen og overbragte Hovedbestyrelsens Lykønskning og Tak for godt Samarbejde gennem de svundne 50 Aar. Omtalte derefter Tiden, der var forløbet; vel havde denne været svær omkring Afdelingens Start, indtil Arbejdernes Organisationsberettigelse var blevet anerkendt, men paa den anden Side havde Tiden til Krigens Udbrud sidste Efteraar vist, at Arbejdernes Organisering havde betydet Fremgang for Arbejderklassen baade økonomisk, socialt og kulturelt. Fra en ussel Løn for 12—14 Timers Arbejdsdag var man naaet frem til 8 Timers Arbejdsdag, 14 Dages Sommerferie og en Løn, som bl. a. for Smedenes Vedkommende placerede disse blandt nogle af de bedst betalte Arbejdere.

De store Verdensbegivenheder, hvori ogsaa Danmark uden egen Skyld var blevet indblandet, havde bevirket — især efter 9. April —, at vi helt havde maattet omlægge Landets Økonomi, hvilket bl. a. ogsaa havde bevirket, at de danske Arbejdere maatte tage deres store Del af Byrderne ved Dyrtidstillægets Bortfald, nedsat Arbejdstid m. m. Man maatte haabe, at dette kun var af midlertidig Art, saaledes at der snarest igen maatte opstaa en lysere Tid med mere Arbejde og bedre økonomiske Forhold for vort Folk, men nu mere end nogensinde betød Arbejdernes Værn om deres Organisationer saa uendelig meget, og det var Talerens Indtryk, at Varde Afdelings Medlemmer fuldt og helt forstod Betydningen deraf. Jeppesen sluttede med at takke alle tidligere og nuværende Tillidsmænd for godt Medarbejde gennem Aarene og motiverede et Leve for Varde Afdeling.

Derefter talte Formanden for Arbejdernes lokale Fællesorganisation, *H. P. Larsen*, og Redaktøren af den stedlige Social-Demokrat. Begge takkede Smedene for godt og loyalt Samarbejde.

Formanden takkede Talerne for de venlige Ord og talte i varme Ord for gamle H. P. Hansen, der gennem den svundne Periode havde været Medlem af Bestyrelsen i ca. 40 Aar, heraf 8 Aar som Formand og 29 Aar som Afdelingskasserer, og overrakte paa Afdelingens Vegne den gamle Hædersgæst en smuk Gave som Tak for hans Arbejde i Afdelingens Tjeneste.

Efter at der i smukke Ord var blevet talt for Damerne, hævedes Bordet, og Dansen tog sin Begyndelse. Paa Grund af Restriktionerne maatte man allerede slutte af Kl. 1½ for denne af Bestyrelsen veltilrettelagte Jubilæumsfest.

V. J.

SPARE og SPARE er to Ting ..

Foredrag holdt i Radioen
af Direktør *Gunnar Gregersen*

(Fortsat fra sidste Nr.)

Vi maa sørge for, dels at ikke den „fælles Formue" mindskes, og derfor spare paa de Ting, der kommer udefra, baade Raavarer og Produkter, dels at Pengene kommer i Omløb inden for Familien.

Første Retningslinie bliver da: at vi hjælpes ad med at *spare* paa alle de Omraader, *hvor Familien skal købe ude fra,* lave det selv, saa Pengene bliver i Familien. *Den anden Retningslinie* maa være denne, *at jeg sørger for ved min Sparsommelighed ikke at ramme min Søster eller Broder i Familien med Arbejdsløshed, de har jo dog første Krav paa mig.*

Nu ved jeg godt, at ogsaa Indskrænkningen af Forbruget af Varer fra Udlandet vil skade mange Medlemmer af denne Familie, nemlig Importørerne, som derved mister Fortjeneste; men jeg tror, at det i endnu højere Grad end hidtil er nødvendigt at sætte ind paa, at saa mange Varer som muligt bliver fremstillet her i Landet, at Pengene bruges herhjemme! Saa maa Importørerne se at lægge deres Handel om, saa den kommer til at omfatte indenlandske Produkter. Her er det af Betydning, som det blev sagt forleden i Ingeniørforeningen, at de Foranstaltninger, der træffes, skaber Arbejde, ikke kræver Valuta.

Selvfølgelig vil Import altid være nødvendig, ikke mindst af Hensyn til *Eksporten,* men det gælder om, at den lægges paa de rigtige Steder, nemlig saa vidt muligt paa Omraadet *Raavarer,* hvilket — jeg indrømmer det — er lettere sagt end gjort!

Lad mig tage et Eksempel paa alt dette, et, der ligger lige for: *Brændslet.*

Hvis jeg ved at anvende danske Tørv eller dansk Brænde kan *erstatte* importerede Kul, handler jeg saaledes, at jeg sparer dansk Valuta og giver Danske Beskæftigelse (direkte Besparelse).

Og hvis jeg yderligere tager fat paa det *at hindre Kulden i at trænge ind,* eller som det maaske er rigtigere at sige: hindre Tab af den dyre Varme, Spild (indirekte Besparelse) og ved passende Foranstaltninger søger disse Tab nedbragt mest muligt, ja, saa sparer jeg og „Familien Danmark" Penge. Men ikke nok med det: skaber Arbejde! Thi givet er det, at *jeg* i den kommende Sommer vil se at faa Raad til at faa kalfatret *alle* mine Vinduesrammer om, hvor de er utætte, og hvor det har suset ind, søge *alle* mine Døre tætnet og forberede mig paa behændigt atter at hænge et skærmende Tæppe (jeg har nogle gamle kasserede) for dem, saa Østenvinden ikke piber ind gennem dem, naar det blæser, faa dobbelte Vinduer to Steder, hvor de savnes, og endelig gøre mig til Regel at trække Gardinerne tæt for hver Aften, ja, saa tror jeg, at jeg ad denne Vej kan spare ca. 25 hl Koks til Vinter, og hvis de koster 9 Kr. som nu, vil det jo være en pæn Forretning. Og saa er der alle *Vinduesblændingerne.* De fleste „Blændinger" i mit Hus er godt isolerede. Men det er vist ikke saa almindeligt, som det skulde være. I mange billigt byggede Huse er de det ikke, og der tabes Varme gennem den tynde Mur under Vinduerne. Der kan ved at isolere dem enten „rigtigt" eller ved et Stykke Krydsfinér med Aluminiumfolio paa lukkes for det Tab og derved spares Varme og tjenes Penge for mig og „Familien".

Og saa giver alt dette tillige Arbejde til den arbejdsløse Byggehaandværker. Det er ogsaa et Moment, der bør veje til, endda kraftigt.

Det vilde være rimeligt her at oplyse, at der paa Teknologisk Institut netop med Henblik paa alt dette arbejdes paa i Slutningen af denne Maaned og Begyndelsen af næste at skabe en Række orienterende Kursus for Byggehaandværket i *„Bygningsisolation mod Varmetab".* Det er Varmeteknisk Afdeling, Bygningshaandværkerraadgivningen og Provinsskolen, der samarbejder, og det er Meningen, at disse Kursus skal afholdes ikke alene i København, men rundt om i Provinsen, samt at søge samlet til et kortvarigt orienterende Stævne specielt for at oplyse om, *hvad der vil kunne naas af Besparelser ved disse Arbejder,* saa Bygningshaandværkerne kan give en virkelig økonomisk Begrundelse for de Forslag, der stilles.

Foranstaltningerne skal være begrundede og i det hele rimelige. Man skal lade være med at overdrive. Vi sad et Par Ingeniørkammerater og snakkede sammen fornylig i den rigtig kolde Tid; en fortalte da, at han hver Aften dækkede sine Vinduer af med Tegnepapir og fæstede med Tegnesøm, som han pillede ned næste Morgen. Det faar han næppe mange til. En anden foreslog ham da ogsaa helt at mure Vinduerne til. Man skal ikke være drastisk! Jeg tror i det hele, vi skal blive staaende ved de Foranstaltninger, man faar Folk til at gennemføre; jeg advarer imod alle de overdrevne, som enten er oplagt urimelige eller ogsaa ikke kan gennemføres og derfor heller ikke bliver det.

„Familiesynspunktet" maa endelig som før sagt ogsaa paa anden Vis være afgørende: Jeg skal ganske vist „spare". Men naar jeg er fristet til at afskedige min Havemand for at gøre Arbejdet selv, saa er det et rent privatøkonomisk Synspunkt, jeg anlægger, ikke et „Familiesynspunkt". *Hvis* jeg nemlig gør det, saa sparer *jeg* ganske vist selv nogle Hundrede Kroner i Sommerens Løb. Men jeg maa huske, at naar jeg sender ham bort, sender jeg *ham* lige ud i Arbejdsløshed. Og hvis jeg staar over for Arbejder: Reparationsarbejder, der skal foretages, et Hegn, der skal gøres i Stand, eller nogle Møbler, der skal betrækkes, Tøj, der skulde

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

Arbejdsfordelingen.

I Henhold til Lov om midlertidig Fordeling og Regulering af Arbejde af 26. Maj d. A. og Aftalen denne vedrørende med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning er der ved Forhandling paa ca. Halvdelen af de Virksomheder, hvor vort Forbund har Medlemmer beskæftiget, mellem de enkelte Virksomheders Ledelse og vore Medlemmer truffet Aftaler om Arbejdsfordelingsordninger, der med Hensyn til Arbejdstidsnedsættelsen er meget forskellige, rettende sig efter de beskæftigedes Antal i Forhold til den forhaandenværende Arbejdsmængde, og saaledes, at Arbejdstidsnedsættelsen andrager fra 4 til 24 Timer ugentlig.

Paa en Del Virksomheder, hvor Beskæftigelsen endnu er saa god, at Afskedigelser ikke har været nødvendige, har man truffet Aftale om — naar Arbejdsmængden bliver mindre — at undgaa Afskedigelser ved Etablering af en Arbejdsfordeling.

Frederikssund.

Forhandlingsmøde afholdtes den 23. Juli, Nørrevoldgade 30, København, i Anledning af Uenighed hos Firmaet *Frederikssund Jernstøberi* om Maaden for den nedsatte Arbejdstids Lægning under en paatænkt Arbejdsfordeling, hvorefter Arbejdstiden skulde nedsættes til 40 Timer ugentlig.

Formerne ønskede Arbejdstiden lagt saaledes, at der arbejdedes 5 Dage om Ugen og paa Skift, medens Firmaet ønskede Arbejdstiden nedsat paa Ugens Dage.

Mødet sluttede med Enighed om, at foreliggende og tilkommende Arbejde saavidt muligt fordeles ligeligt mellem de for Tiden beskæftigede Formere, og saaledes, at der for den enkelte Former indenfor en 6-Ugers Periode derved forekommer en Arbejdsindskrænkning af mindst 6 hele Dage.

Nykøbing F.

Fælles Timandsmøde paa Sagen fra Fabrikken *„Guldborg"*, omtalt i forrige Fagblad, afholdtes den 8. Juli, hvor Sagen sluttedes, idet der opnaaedes Enighed om en Arbejdsfordelingsordning, efter hvilken den ugentlige Arbejdstid fastsattes til 37½ Time, fordelt paa Ugens Dage som følger:

Mandag, Onsdag og Torsdag:
Kl. 7,30—11,30 og Kl. 13—15.
Tirsdag og Fredag:
Kl. 7,30—11,30 og Kl. 13—16,30.
Lørdag:
Kl. 7,30—12.

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 26. Juli 1940.

	Medlemstal	Ledige
Københavns Afd.	150	8
Helsingør -	22	6
Odense -	31	5
Aarhus -	38	0
Aalborg -	12	0
Horsens -	7	3
Nakskov -	6	2
Hele Landet	266	24

Smede og Maskinarbejdere.

Paa given Foranledning undlader vi ikke at gentage, hvad vi tidligere har sagt her i Bladet, at det er en Pligt for vore Medlemmer, der beskæftiges efter Rørprislisten, at sørge for at være paa det rene med, hvad de skal have i Rejse- og Kostpenge, naar de udsendes til Rørarbejde fra Arbejdsgiverens Hjemsted. Der har i den senere Tid paany foreligget adskillige Eksempler paa, at Rørlæggere rejser ud for at udføre Rørarbejde for en aftalt Timeløn trods det, at det paagældende Arbejde skal aflønnes efter Rørprislisten, ligesom de lader haant om de Bestemmelser, der findes i Afsnit D, om ordentlig Betaling for Rejser, Vejtid og evt. Kostpenge. Det er ulovligt af Arbejdsgiverne at forsøge at faa Arbejderne til at rejse under disse Vilkaar, det er ulovligt af vore Medlemmer at lade sig engagere paa denne Maade, og det er til Gene saavel for Arbejdsgivere som for Arbejdere, der retter sig efter Rørprislisten, at der overfor dem drives Smudskonkurrence paa denne Maade. Vore Medlemmer maa være forberedt paa, at Forbundsledelsen kan tage alvorligt paa saadanne Forhold, og at det i visse Tilfælde kan betyde Eksklusion af Forbundet.

Indgaaede Overenskomster.

Hillerød Afdeling har afsluttet Overenskomst med Firmaet *Rich. Nielsen*, Frederiksgade 13. Overenskomsten er som de øvrige, der afsluttes med Arbejdsgivere udenfor Jernindustriens Sammenslutning.

Forbundet har afsluttet Overenskomst med *Statens Jordlovsudvalg, Vildmosetilsynet*, vedrørende Arbejdsforholdene for vore der beskæftigede Medlemmer.

Mæglingsmøder.

Den 15. Juni mægledes paa *Kastrup Maskinfabrik* paa Klage over, at Firmaet krævede Ferien afholdt samlet fra 15.—27. Juli. Spørgsmaa-

---

købes, o.s.v., som var planlagt, men som *kan* udsættes, saa mener jeg, at jeg bør tænke paa, at hvis det Arbejde ikke foranlediger større Indkøb udefra (Valutaforbrug), i hvert Tilfælde ikke i væsentlig Grad, saa giver det Arbejde til ledige Hænder — „Familien" beskæftiges.

Kort: *En Hovedretningslinie for Sparsommeligheden maa være baade at spare Valuta for Landet og skabe Arbejde i Landet!*

Men saa vigtig og rigtig Sparsommelighed er — altid og særlig nu — saa er det saa langt fra nok. At spare er under disse Forhold en nødvendig, men ikke tilstrækkelig Betingelse for at ride Stormen af. Der maa mere til — ja, det allervæsentligste.

(Fortsættes)

let vistes tilbage til fornyet lokal Forhandling, og der er herved opnaaet en tilfredsstillende Ordning.

Den 20. Juni mægledes hos *A/S Monberg & Thorsen*, Københavns, paa Klage over, at Firmaet anvender Arbejdsmænd til Arbejdet ved Monteringen af nogle Minefangere til Bropillerne ved Lillebæltsbroen. Efter de fremsatte Oplysninger sluttedes Sagen, idet Forbundets Mæglingsmand henstillede, at Firmaet anvendte Smede og Maskinarbejdere i det Omfang, Arbejdet gav Anledning til.

Den 21. Juni mægledes paa *Helsingør Skibsværft* paa Krav om Ekstrabetaling — Kr. 710,00 — ved Arbejde med Yderklædningen paa Nybygning Nr. 262, M/S Kronprins Frederik. Værftet indgik paa at yde et Tilskud paa Kr. 275,00 til Akkordsummen.

Den 26. Juni mægledes hos *A/S C. M. Hess*, Vejle, paa Strid om Akkord i Forbindelse med nogle nye Ovntyper. Man enedes om at fastsætte Prisen til Kr. 3,18.

Den 27. Juni mægledes hos *A/S „Scandia"*, Randers, paa Krav om, at der under 2-Holdsdrift, hvor første Hold arbejder fra Kl. 5½—14, betales et Tillæg af 100 pCt. for Tiden før Kl. 6. Forbundets Repræsentanter gav Tilsagn om, at de ved tilsvarende Omlægninger af Arbejdstiden, nødvendiggjort af Mørkelægningspaabud, ikke vilde modsætte sig, at dets Medlemmer frivilligt arbejder uden 100 pCt.s Tillæg for Arbejde udført før Kl. 6, og dermed sluttedes Sagen.

Den 3. Juli mægledes hos Firmaet *Aage Sørensen*, Københavns, paa Klage over Nedsættelse af Timelønnen ved Genantagelser. Firmaet indgik paa, at de to Mand, som Sagen drejede sig om, faar deres Lønninger rettet, saaledes at Grundtimelønnen bliver den samme som tidligere.

Faglig Voldgift.

Højesteretsdommer *A. Drachmann Bentzon* har den 12. Juni afsagt Kendelse i en Tillidsmandssag fra *General Motors International A/S*, Københavns. Kendelsen gaar ud paa, at Afskedigelsen er berettiget.

Der var klaget til Den faste Voldgiftsret over, at Arbejdsgiverne nægtede at lade et Stridsspørgsmaal vedrørende Rørarbejde, udført paa Benzinøen „Prøvestenen" for *Goth & Sønner*, Fredericia, behandle efter Rørprislistens Bestemmelser. Ved et Møde i Retten den 7. Juni blev indgaaet Forlig, hvorefter Spørgsmaalet skulde forelægges for en faglig Voldgiftsret med Afdelingsingeniør Carl Jensen, Københavns Vandforsyning, som Opmand.

Den faglige Voldgiftsret holdt Møde den 22. Juni, og her forligtes Sagen saaledes, at 4 Mand, der tidligere havde været beskæftiget ved Arbejdet, faar udbetalt hver et Akkordafsavnstillæg paa Kr. 0,40 pr. Time. For de øvrige og de fremtidig beskæftigede Medlemmer af Forbundet betales samme Tillæg pr. Time samt for udenbys Medlemmer Kostpengetillæg i Henhold til Rørprislisten.

Afsluttet Blokade.

Blokaden overfor Firmaet *Schrøder & Jørgensens Eftf.*, Vodrofsvej 6, Københavns, er hævet, efter at Firmaet er traadt i Likvidation, og der ikke er nogen Mulighed for, at Firmaet paany antager vore Medlemmer.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

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:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 51234	Jacobsen, Ludvig Johannes Esmark	(Kbhvn. Afd.)
- 29465	Olsen, Ivan Christian	(— -)
- 63918	Jacobsen, Marius	(Horsens Afd.)
- 19489	Petersen, Hans Frederik	(Svendborg -)

Medlem Nr. 52754, Erik Nils Aake Lundin har atter fundet sin Bog.

Fejltagelse.

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

Nr. 13073	Brochmann, Kaj Aage.
- 21874	Jensen, Poul Axel Friis.
- 15166	Lund, Valdemar Arnold.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Gl. Register. Sidst betalt
Nr. 2445	Christensen, Richard Carlo Viliam	25 12 15

		Nyt Register. Sidst betalt
Nr. 36541	Andersen, Simon August	14 3 25
- 13073	Brochmann, Kaj Aage	30 3 40
- 20202	Christensen, Hans Axel	13 10 34
- 59693	— Hans Frederik Einar	10 2 40
- 18627	— Marinus Christian	5 10 29
- 18425	Carlsen, Villy Bernhard	30 3 40
- 12218	Eisenhardt, Axel	2 4 38
- 57550	Frederiksen, Hans Bernhard	8 7 39
- 22848	Hansen, Hans Frederik	24 6 22
- 8757	— Niels Ebbe Delfs	27 1 40
- 28571	Høyrup, Jacob	6 1 40
- 29420	Jensen, Erik Christian	3 2 40
- 21874	— Poul Axel Friis	6 1 40
- 371	Jørgensen, Børge Bernhardt	22 12 34
- 61675	Knudsen, Malvin Karl	30 3 40
- 57147	Laursen, Arne Ejner Bischoff	21 10 39
- 15166	Lund, Valdemar Arnold	3 2 40
- 25144	Mathiesen, Hardy Harald	13 5 39
- 50163	Nielsen, Willie Hægbarth Emil	8 6 35
- 23342	Petersen, Cornelius Thor	30 3 40
- 7926	— Orla Hugo	13 10 28
- 20777	— Sofus Peter Henrik	16 6 28
- 18306	Riber, Hermann Regner	2 9 39
- 50037	Rømer, Frederik Heinrich	18 11 39
- 53576	Sørensen, Hans Snejberg	18 7 36
- 50912	— Regnar Petersen	30 9 33
- 28074	Seider, Frederik Christian	16 9 39

Specialarbejderforbundet.

Nr. 47103	Hansen, Harry Charles Hein	2 9 39

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
24390	Aagaard, Jørgen	Thorning	10 4 98	Viborg	4 11 16	Viborg	6 4 40
62133	Andersen, Henning Niels H. H.	Søllerød	10 7 20	Kbhvn. Afd.	1 11 39	Kbhvn. Afd. 8...	13 4 40
59021	— Knud Orla	København	7 5 19	- -	6 12 38	- - 5...	9 3 40
58004	Arnesen, John Vilhelm Rander	København	10 5 18	Kbhvn. Afd.	29 3 40	- - 13...	30 3 40
30241	Bech, Arthur	Aalestrup	30 3 03	Herning	15 10 38	Viborg	30 3 40
62024	Bendtsen, Einar Julius Andreas	København	5 10 02	Kbhvn. Afd.	1 10 39	Kbhvn. Afd. 17...	27 4 40
28121	Berg, Willy Jens Mathias	Flensborg	20 5 04	- -	13 11 39	- - 5...	20 4 40
62287	Blücher, Peter Frederik	København	1 4 01	- -	22 12 39	- - 2...	2 3 40
38858	Brøndum, Johannes Eli	—	27 12 16	- -	18 6 37	- - 15...	30 3 40
33009	Christensen, Hans Hakon	Odder	31 5 12	Odder	1 5 31	Central Afd.	3 2 40
30119	Damgaard, Erling	København	17 7 15	Kbhvn. Afd.	7 3 39	Kbhvn. Afd. 14...	23 3 40
57522	Dradrach, Josef Valdemar	Halsted	22 10 18	Nakskov	18 9 38	- - 5...	27 4 40
62494	Galle, Helmer Alfrido	København	27 9 20	Kbhvn. Afd.	3 3 40	- - 17...	6 4 40
62113	Gammelgaard, Kaj Christensen	—	1 5 08	- -	23 10 39	- - 2...	11 11 39
62714	Granhof, Erik	Aarhus	22 3 05	- -	26 11 39	- - 13...	20 4 40
62108	Green, Preben Otto	København	4 9 20	- -	22 10 39	- - 2...	20 4 40
50387	Hansen, Hans Palle Bertel	Rusland	8 5 17	- -	7 9 37	- - 17...	13 4 40
62433	Hendriksen, Eduard	København	4 12 11	- -	9 2 40	- - 8...	20 4 40
4156	Heidemann, Knud Kragh	Hjørring	4 1 07	Aarhus	27 11 33	Aarhus	30 3 40
59897	Jensen, Alf Frede Emanuel	København	12 10 16	Kbhvn. Afd.	9 8 39	Kbhvn. Afd. 11...	27 4 40
32379	— Egon Harling	Øster Flade	3 7 09	Frederikshavn	28 2 30	Bogense	20 4 40
59670	— Ellis	København	5 7 20	Kbhvn. Afd.	1 7 39	Kbhvn. Afd. 15...	23 3 40
22777	— Henry Leth	Aarhus	29 4 19	Aarhus	24 8 37	Aarhus	30 3 40
61917	— Poul Laurits	København	18 11 04	Kbhvn. Afd.	13 9 39	Kbhvn. Afd. 13...	30 3 40
58840	Johansen, Paul Viggo	—	17 7 07	- -	26 4 40	- - 14...	27 4 40
24685	— Peter	Nakskov	14 8 14	Nakskov	30 4 33	- - 5...	9 3 40
62548	Jørgensen, Ole Emanuel	København	23 11 19	Kbhvn. Afd.	29 3 40	- - 13...	27 4 40
61967	Knudsen, Hjalmar Løgstrup	Kølstrup	12 3 08	Sømændenes Forb.	1 1 31	- - 17...	27 4 40
62540	Krarup, Helge Knud Gøsta	København	4 4 07	Kbhvn. Afd.	16 3 40	- - 2...	16 3 40
62422	Krohn, Andreas	Hillerød	26 8 03	- -	3 2 40	- - 13...	20 4 40
56301	Kruse, Ernst Heinrich	Skern	9 11 16	Varde	4 1 38	Herning	13 4 40
36012	Larsen, Hans Carl Andreas	Frederiksberg	6 12 95	Kbhvn. Afd.	4 5 23	Kbhvn. Afd. 12...	13 4 40
59578	— Svend Aage Verner	Maarum	20 8 19	- -	21 5 39	- - 17...	2 3 40
62140	Lerdorf, Ernst Chr. Harald	København	7 6 11	- -	14 11 39	- - 8...	13 4 40
30586	Madsen, Svend Aage	Vrensted	3 5 13	Brønderslev	3 4 33	- - 17...	23 3 40
62426	Nielsen, Aage Vald. Peter Buch	Frederiksberg	3 7 15	Kbhvn. Afd.	2 2 40	- - 14...	20 4 40
56412	— Carl	Vraaby	2 10 06	Fakse	5 11 38	Fakse	18 5 40
62429	— Carl Gerhard	Amerika	14 9 04	Kbhvn. Afd.	8 2 40	Kbhvn. Afd. 14...	20 4 40
35245	— Einar Harald	Nr. Jernløse	8 12 01	Holbæk	7 12 22	- - 15...	27 4 40
60978	— Erik	Kongsted	29 6 18	Fakse	29 5 39	Fakse	13 4 40
62434	Olesen, Christian Michael	Vejle	24 7 06	Kbhvn. Afd.	10 2 40	Kbhvn. Afd. 18...	6 4 40
50090	Olsen, Svend Oluf	København	10 6 18	- -	17 8 37	- - 12...	20 4 40
56734	Petersen, Karl Max	Odense	7 2 17	Odense	1 3 38	Central Afd.	13 1 40
9518	— Christian Mathias	Børkop	9 10 15	Fredericia	9 6 35	Fredericia	27 4 40
58215	— Henry Niels	København	1 8 11	Kbhvn. Afd.	14 5 38	Kbhvn. Afd. 11...	9 3 40
59344	— Richard Ejvind	Svendborg	13 4 06	- -	24 3 39	- - 5...	23 12 39
61579	Pommerenke, Emil	Boldixum. Føhr	20 12 19	Odense	28 8 39	Sønderborg	30 3 40
27187	Reeholm, Ove	Horsens	28 10 14	Kbhvn. Afd.	4 2 38	Kbhvn. Afd 13...	13 4 40
60594	Sørensen, Alvind Friis	Esbjerg	13 9 15	Esbjerg	9 6 39	Esbjerg	27 1 40
63612	— Knud Ernst Skovgaard	Aarhus	24 7 20	Aarhus	30 12 39	Kbhvn. Afd. 4...	6 4 40
57835	Simonsen, Laurids	Hoven	23 1 16	Esbjerg	24 11 38	Esbjerg	21 10 39
52500	Svensson, Bruno Adolf Vald.	København	16 3 12	Kbhvn. Afd.	26 9 32	Kbhvn. Afd. 18...	16 3 40
14742	Wulfhorst, Otto Poul	Osnabruck	20 9 08	- -	24 7 36	Anvisningsk. Kbh.	9 12 39

OVERSKUD

Paa Hovedkontoret henligger Overskud til Smed Christensen og Smed Lindgren, der for A/S Nordisk Staalkonstruktion har været beskæftiget ved Vildsundbroen.

Overskudene er fra August Maaned 1939.



Arakos Hovedforretning, Rosenørns Allé 11.

KOOPERATIVE FORETAGENDER

„Arako"

Arako (Arbejdernes Radio-Kooperation) er startet af de danske Arbejderlyttere, og Selskabets Formaal er at foretage Indkøb, Fabrikation og Forhandling af Radioanlæg samt Foto- og Grammofonartikler og iøvrigt i enhver Henseende at betjene de danske Arbejdere i alle radio-tekniske Anliggender.

Allerede i Radiofoniens Barndom havde man fra Arbejderlytternes Side Opmærksomheden rettet paa de tekniske Problemer; det fik bl. a. Udtryk i de Love, som blev vedtaget, da man i 1926 oprettede den første Arbejdernes Radioklub i København, idet § 2 havde følgende Ordlyd:

> Klubben vil virke for Fremskaffelse af billige Modtagere og Radiomateriel samt teknisk Assistance.

I alle Arbejdernes Radioklubber bestræbte man sig for at finde den bedst mulige tekniske Hjælpetjeneste for Medlemmerne, hvad der var i høj Grad paakrævet, idet mange Modtagere i Radiofoniens Begyndelsesperiode var amatørmæssigt fremstillede. Spørgetimer og tekniske Apparatundersøgelser blev derfor givet Adgang til i vid Udstrækning. Til Støtte for saadant Arbejde viste det sig mange Steder nødvendigt, at Klubberne gik til Oprettelse af særlige Laboratorier med Maaleinstrumenter og andre tekniske Installationer. Næsten alle Steder blev dette Undersøgelses- og Vejledningsarbejde udført vederlagsfrit af interesserede og teknisk sagkyndige Medlemmer, ikke mindst „Smedene" har paa dette Omraade øvet en god Indsats i Klubberne over hele Landet.

Radiosalg fandt paa denne Tid ogsaa Sted gennem forskellige kooperative Virksomheder. Brugsforeningerne var i Stand til at levere fra Fællesforeningen. I København kunde Radiomateriel og færdige Modtagere faas hos Elektrikernes kooperative Forretning „Alliance" og i Partiets Boghandel „Fremad"; men i alle disse Tilfælde var Radiosalget kun en Biforretning, noget der kun havde sekundær Interesse, og om selvstændig Produktion var der slet ikke Tale. Aarsagen hertil var ikke mindst, at man ikke raadede over fornøden teknisk Medhjælp og heller ikke tillagde Salget saa stor Værdi, at det kunde anses for forsvarligt at sikre sig en saadan.

Det var derfor nærliggende, at man inden for radiointeresserede Arbejderkredse drøftede Spørgsmaalet om Oprettelse af en kooperativ Radioforretning. Tanken lod sig dog ikke realisere de første Aar, da den tekniske Udvikling af Apparattyperne foregik i et saadant Tempo, at hvad der var tip-top moderne det ene Aar, var forældet og ganske værdiløst den næste Sæson. Selv om Radiobranchens Avance laa meget højt, medførte dette dog en Risiko, som man ikke mente det forsvarligt at tage.

Arakos Filial-Udsalg, Amagerbrogade 102.



Først i Aarene 1931—32 var Apparaternes Udvikling ved at tage en mere fast Form. Lysnetmodtagerne var nu rykket frem paa Markedet og fortrængte helt de ældre Batterimodtagere; men hermed ophørte praktisk talt Selvbyggervirksomheden, idet Apparaterne nu kom ind under Stærkstrømsregulativet, der stillede saadanne Krav til Udførelsen, at det blev meget vanskeligt for Amatørerne at overholde disse.

Da Medlemstallet i Arbejdernes Radioklub i København i de forløbne Aar var steget saa stærkt, at det ikke mere var forsvarligt at drive Klubbens Laboratorium som Fritidsbeskæftigelse, tog Planerne om Oprettelse af en selvstændig Forretning fastere Form, og der nedsattes et lille Udvalg med Repræsentanter fra Arbejdernes Radio-Forbund og Københavns-Klubben samt en Repræsentant fra den kooperative Bevægelse.

Man var straks enige om, at den paatænkte Virksomhed skulde startes paa bred Basis, med Samarbejde med andre Organisationer inden for Arbejderbevægelsen, i første Række med de kooperative Institutioner, der hidtil havde beskæftiget sig med Salg af Radiomateriel. Foruden de tidligere nævnte drejede det sig ogsaa i høj Grad om de kooperative Marketenderier i København, der i flere Aar havde haft et stort Salg af Radiomateriel gennem Udstedelse af Rekvisitioner til private Radioforhandlere.

Efter en lang Række Forhandlinger, hvor Radioforbund og den københavnske Radioklub tilsluttede sig og tegnede den første Del af Andelskapitalen, der var tænkt at skulle udgøre 20.000 Kr., fik Udvalget Tilsagn om Deltagelse i Andelstegning fra en lang Række saavel faglige som kooperative Organisationer, og man fandt nu Tidspunktet belejligt til at gøre Forsøget.

Konstituerende Generalforsamling afholdtes den 31. August 1932, hvor det enstemmigt vedtoges at danne den ny Virksomhed som et Andelsselskab med begrænset Ansvar og med Navnet ARAKO og med det forannævnte Formaal.

Den 1. September 1932 aabnede Arako sine Forretningslokaler i Rosenørns Allé 11 med Butik, Konstruktionslaboratorium og Reparationsværksted, lidt senere blev der



Modtagerne monteres paa Fabriken, Aarhusgade 102.

indrettet Fabrikslokaler i Hovedstadens Brugsforenings Ejendom paa Strandboulevarden, hvor hele Produktionen af nye Radiomodtagere foregaar, og den 17. September 1937 aabnedes der et Filial-Udsalg paa Amagerbrogade 102, midt i Amagers tætbefolkede Arbejderkvarter.

Til teknisk Leder er ansat en dygtig Radio-Ingeniør med mangeaarig Uddannelse og Erfaring i Radiobranchen.

Arako har i de forløbne Aar beskæftiget sig med alle foreliggende Opgaver. Først og fremmest Fabrikation og Salg af alle Slags Modtagertyper, fra de største Superkonstruktioner til de smaa Detektormodtagere, fabrikerede til Dansk Radio-Hjælpefond. Butikkerne forhandler naturligvis ogsaa alle andre Mærker i Radio, ligesom Grammofon- og Foto-Artikler stadig føres. Højttaleranlæg, saavel stationære som transportable, er fabrikeret i ret stor Stil. Arakos store Højttalerbiler ved Valgsituationerne har præget Gadebilledet stærkt, og de fleste store Arbejdspladsers Marketenderier, bl. a. Holmen, B. & W., Refshaleøen, Titan og mange andre, giver i denne Tid det sidste nyt i Frokostpausen gennem Anlæg leveret af Arako.

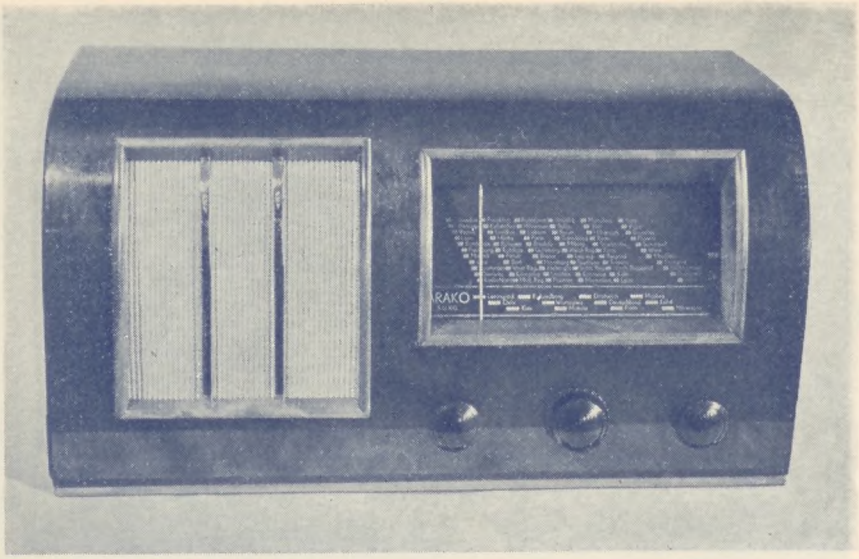
Ogsaa Tonefilmsanlæg, saavel Smalfilm som almindelig Biograf-Anlæg, er udført til Kundernes fulde Tilfredshed.

Arako har fra første Færd kunnet glæde sig over Tilslutning fra et stort Arbejderpublikum, ikke alene i København, men fra hele Landet, og fra alle Sider er der udtalt stor Anerkendelse af Firmaets Produkter, der sammen med en moderat Prispolitik og lempelige Betalingsvilkaar har skaffet mange tilfredse Arako-Lyttere.

Med Arbejdernes Radioklub i København har Arako en Overenskomst om at yde gratis teknisk Vejledning til Medlemmerne, saaledes at hvert Medlem af Klubben kan faa en Tekniker fra Arako til sit Hjem og faa Underretning om, hvad der i givet Fald er i Vejen med Modtageren, samt hvad Reparation vil koste. Det staar derefter den paagældende fuldstændig frit, om han vil benytte sig af Arako eller søge anden Tjeneste. Sidste Aar foretoges 4643 saadanne for Klub-Medlemmerne gratis Besøg i Hjemmene og 3209 gratis Undersøgelser paa Arakos Værksteder. Klubben yder Arako et fast Beløb for hele denne store Radio-Service til mange Tusinde københavnske Arbejderlyttere.

I de sidste Par Aar har Provinssalget taget saa stort Opsving, at det var nødvendigt at etablere Provinsforhandlere, dette er blevet saa stor en Succes, at der i Aar vil være en Forhandler af Arako-Modtagere i de fleste Provinsbyer.

I de sidste 5 Aar har Arako i Forbindelse med Arbejdernes Radioforbund afholdt 8 Dages Tekniker-Kursus, hvor hvert Aar 20—30 af Provinsens Klubteknikere er blevet dygtiggjort ved Foredrag og saavel teoretisk som praktisk Arbejde. Det viser sig iøvrigt, at



En af Arakos sidste nye Supermodeller.



Teknikerkursus 1940. Praktiske Øvelser i Laboratoriet, Rosenørns Allé 11.

mindst Halvdelen af disse Folk er Smede og Maskinarbejdere.

Arakos Omsætning er i de forløbne Aar steget jævnt og støt, det første Aar var Omsætningen ca. 132.000, derefter

172.000	for	Aaret	1934
197.000	-	—	1935
206.000	-	—	1936
296.000	-	—	1937
350.000	-	—	1938
366.000	-	—	1939

Som man vil se, er Omsætningen ca. 3-doblet i den forløbne Periode.

Andelskapitalen, som ved Starten kun udgjorde 10.000 Kr., blev naturligvis hurtig for lille og er da ogsaa udvidet gentagne Gange. Den udgør for Tiden 80.000 Kr., som det er Meningen ved Lejlighed at bringe op til 100.000. Andelskapitalen er fordelt paa ca. 70 Organisationer, faglige, kooperative og Radioorganisationer, som hver tilnærmelsesvis repræsenterer en Trediedel af Kapitalen. Det har været muligt at udbetale 4 pCt. i Udbytte til Andelshaverne hvert Aar, undtagen i 1937 og 39; disse Aar blev der foretaget ekstraordinære Afskrivninger paa Varelageret.

Til Trods for, at der hvert Aar er foretaget stærk Afskrivning paa Inventar, Maskiner og Varelager, er det lykkedes at oparbejde et Reservefond paa 50.000 Kr., som sammen med en Kassekredit i Arbejdernes Landsbank gør det muligt at foretage kontante Indkøb til fordelagtige Priser.

Arakos Muligheder for at naa langt videre frem er dog stadig til Stede, det ses bl. a., naar man betragter det samlede Radiosalg her i Landet. Ifølge den officielle Produktionsstatistik blev der i 1933 fabrikeret 41.300 Stk. Modtagere i Danmark til en samlet Værdi af 8 Millioner Kr. Men i 1938 fabrikeredes der 135.000 Radioapparater til en Værdi af 26 Millioner Kr. Man vil her se, at Produktionen er mere end 3-doblet paa 5 Aar. Selv om denne Linie naturligvis ikke kan fortsættes i det uendelige, vil en Produktion omkring 100.000 Apparater dog være sandsynlig, da dette Tal kun udgør den naturlige Udskiftning af de 800.000 Modtagere, der er i Brug. Iøvrigt er der ingen Anledning til at tro, at Markedet er dækket tilnærmelsesvis endnu, hvis blot Priserne kan trykkes ned, saa ogsaa de mindst bemidlede kan komme med. Allerede nu er det jo ikke ualmindeligt, at der er mere end een Modtager inden for den samme Husstand.

Hvis ikke andre Begivenheder griber forstyrrende ind i Arakos Udvikling, er der ingen Grund til at nære Bekymring for Fremtiden for Arbejdernes kooperative Radiovirksomhed. Tværtimod er der Anledning til at tro paa en fortsat heldig Fremgang for Arako; hvis Arbejderne selv vil være med til at slaa endnu fastere Kreds om deres egen Forretning, vil en langt større Part af Omsætningen blive Arako til Del.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.



JERN- OG METALARBEJDEREN

September 1940

Fra Støberiet ...

»Jern- og Metalarbejderen« bringer i dette Nummer paa dets Midtersider en Serie Billeder fra Jern- og Staalstøberiet. Støbning af Jern og Staal her i Landet er ikke af saa gammel Oprindelse, som de fleste vil være tilbøjelige til at mene, og det staar selvfølgelig i Forbindelse med, at de væsentlige Raastoffer, Jern, Kul og Olie, ikke findes her i Landet af nævneværdig Betydning, men maa indføres udefra.

Det første Jernstøberi, der anlagdes her i Landet til Fabrikation af egentligt Støbegods, menes at være oprettet ved Helsingør i Aaret 1684, og først i Aaret 1769 opstod Landets næste Støberi. Det startedes af en Englænder ved Navn *Potter* og anlagdes paa Christianshavn i København. Omkring Aar 1800 var dette endnu det eneste Støberi, der fandtes i København, og til og med Aaret 1829 var der i København kun 4 Jernstøberier.

Forinden Danmarks Adskillelse fra Norge i 1814 blev Landets Forbrug af Støbegods for en stor Del dækket af Gods derfra, men med Adskillelsen var Muligheden for selv at producere dette til Stede og udnyttedes i stor Udstrækning, og flere Støberier opstod Landet over.

Jylland fik sit første Jernstøberi i 1831, det anlagdes af *Carl Frederik Weiss* i Horsens, og Fyn fik sit i 1836. Dette anlagdes af Modelsnedker *Mathias Peter Allerup* i Odense; Støberiet har eksisteret siden og fejrede 100 Aars Jubilæum i 1936.

En af Staten foretaget Undersøgelse i 1847 over, hvor mange Jernstøberier og Arbejdere paa disse der fandtes her i Landet, viste, at der ialt var 39 Jernstøberier, deraf var de 10 i København, og at de der beskæftigede Arbejdere, Formere og Arbejdsmænd, androg tilsammen 839. Nu er der ialt 97 Jernstøberier Landet over, fordelt i 51 Byer; enkelte af disse støber ogsaa Staal, og det samlede Antal Arbejdere, Formere og Arbejdsmænd, der normalt beskæftiges her, kan anslaas til ca. 4000.

Støberiernes Størrelse og det der beskæftigede Antal Arbejdere er meget forskellig; der er Støberier med ganske faa Arbejdere og Støberier med flere Hundrede. Støberiernes Kapacitet er derfor ogsaa meget uensartet; paa de mindre Støberier støbes der som Regel hveranden eller -tredie Dag, medens man paa de større Støberier støber hver Dag, og Mængden af smeltet Jern pr. Støbning varierer fra under 1 Ton helt op til 120 Tons, som er det normale Forbrug pr. Dag paa Landets største Støberi, naar dette gaar for fuld Kraft.

Støberierne er for en stor Del specialiserede, saaledes at nogle væsentlig producerer Handels- og Bygningsgods, ved hvilket forstaas Landbrugsmaskiner, Husholdningsartikler, Kakkelovne, Kaminer, Komfurer, Centralvarmeapparater, Vaske, Vaskekedler, Badekar o. m. a., medens andre fortrinsvis er indstillet paa Støbning af Maskingods, Maskinfundamenter, Cylindre, Svinghjul, Skibsskruer og iøvrigt de mange forskelligartede Stykker Støbegods i alle Dimensioner, vi ser i Maskinerne.

Støberiet er som Regel en stor Hal forsynet med Vinduer i Loft og Vægge og med een eller flere store Porte, hvorigennem Transport af Formkasser, Materialer og Støbegods foregaar. Gulvet er Sand, saaledes at Formning kan foregaa direkte i Gulvet.

Det meste Arbejde støbes »vaadt«, hvilket betyder, at Formen ikke tørres, og Sandet, der bruges til Formning af saadant Arbejde, er gult Bakkesand af en egen Beskaffenhed. Det iblandes pulveriseret Stenkul, hvorved det bliver sort. Maskingods og større Arbejde støbes »tørt«, og Formen tørres enten paa Stedet eller i en Tørreovn, og der bruges til Formning heraf en særlig Sandblanding, der kaldes »Masse«.

Formernes Arbejde er meget alsidigt og interessant, idet det baade omfatter meget smaat og meget stort Arbejde i mange Variationer, og dertil kommer, at der inden for dette Fag i nok saa høj Grad som i noget andet maa vises Agtpaagivenhed, da en meget lille Forglemmelse ved Formningen eller Uheld ved Støbningen kan bevirke, at Arbejdet gaar i »Brok«, og det kan først ses, naar Arbejdet er støbt, og der ikke kan ændres paa noget.

De tekniske Fremskridt har gennem Tiderne ogsaa gjort sig gældende indenfor Formerfaget og Støberifaget i sin Helhed, saaledes at vor Produktion paa dette Omraade staar fuldt paa Højde med samme i andre Lande.

SEPTEMBER 1940 . 26. AARGANG

JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Lov om Priser m.v.

Efter Kriselovkomplekset af 30. Maj, som tidligere er omtalt her i Fagbladet, traadte visse for Arbejderne ikke ubetydelige Virkninger straks i Kraft. Saaledes Bortfaldet af Dyrtidstillægget, der iøvrigt hvilede paa Aftale mellem de faglige Hovedorganisationer; endvidere Loven om Arbejdsdeling, der, ved Siden af Bortfaldet af Dyrtidsreguleringen, har foraarsaget Nedgang i Arbejdernes Fortjeneste paa i alt Fald 20 pCt., saa vidt angaar de Arbejdere, der er gaaet ind i en saadan Arbejdsfordeling, og det er ikke saa faa. Et løseligt Skøn angiver for Jernindustriens Vedkommende, at der omkring 8. August er truffet Aftaler for ca. Halvdelen af Jernindustriens Arbejdere eller ialt ca. 30.000. Men den Bom, der i Henhold til ovenstaaende er lagt for Forhøjelse af Lønningerne, og den konstaterede Forringelse synes imidlertid ikke at være nok for enkelte Hetsere, der uanset den Anerkendelse, som iøvrigt bliver de danske Arbejdere til Del for deres Arbejdspræstationer, stadig synes, at Arbejdernes Fortjeneste kan trykkes i det uendelige uden smaaligt Hensyn til, at de fleste Arbejdere som Regel ikke beskæftiges hele Aaret — gennemsnitlig knapt tre Fjerdedele af Aaret — medens de skal opfylde deres økonomiske Forpligtelser hele Aaret igennem. Der sysles altsaa fra forskellige Sider med Anvisning paa, hvorledes yderligere Tryk overfor Arbejderne kan foregaa. Vi tænker ikke her paa Anvisninger fra „Fædrelandet" og andre forskruede Organer, der overhovedet ikke har Grundlag for, hvad de skriver, men selv den saakaldte borgerlige Presse, der formentlig maa antages at være indforstaaet med det Samarbejde, der er etableret mellem Partierne og deraf følgende Deltagelse i Ansvaret for den politiske Udvikling, kan ikke lade ret mange Dage gaa hen, uden at der stikles til Arbejderorganisationerne. Vi skal her indskrænke os til at nævne en Artikel i „Berlingske Tidende" for 24. Juli, hvor en Hr. Ingeniør Kähler, Korsør, udtaler sig om Beskæftigelsesproblemet. Efter at have nævnt Vanskelighederne ved Tilførsler af Materialer ude fra konkluderer han i, at Arbejderne maa være interesseret i at skaffe sig Arbejde og paase, at Understøttelserne ikke er saa store, at de frister til Misbrug. Han erkender Fagforeningernes Berettigelse, men begynder saa paa at omtale den danske Arbejderstands gode Kaar, og

at Fagforeningerne ikke bør have Lov til at misbruge deres Magt politisk eller beskæftigelsesmæssigt derved, at de i den nuværende Situation ikke kan se bort fra hellige Tariffer og Dogmer, samt at det ikke var urimeligt, at Arbejderne brugte en Del af deres Krigsfond, der drejer sig om mange, mange Millioner (hvad ved Hr. Kähler om det?).

Saadanne Skriverier mener vi er uforsvarlige paa et Tidspunkt, hvor som ovenfor nævnt Arbejderne har faaet en betydelig Lønreduktion, medens alt andet stiger, og hvorfor omtaler Hr. Kähler ikke i Forbindelse med Bygningsindustrien, at den i det sidste Aar før Krigen har forøget Byggeomkostningerne med 24 pCt., hvoraf kun de 4 skyldes Forøgelse af Arbejdslønningerne. Det kunde være interessant fra Arbejdsgiverside at faa at vide, hvor de andre 20 pCt. er blevet af paa et Tidspunkt, hvor Materialet (Leret) har ligget i Jorden i Tusinder af Aar og Kullene endnu ikke var steget. Men der kunde i og for sig fortsættes fra Fag til Fag med at paavise, hvorledes en jævn Prisstigning har fundet Sted ogsaa før Krigen, uden at en fornuftig Forklaring kan gives, og trods alle Paastande om Borgfred er disse borgerlige Blade stadig væk et Forsvar for, at de øvrige Partier fritages for at bære den Del af den øjeblikkelige Byrde, der er tiltænkt dem. Vi tænker her ikke mindst paa Loven om Begrænsning af Priserne. Der er ikke en Uge, omtrent ikke en Dag, uden at dette eller hint er steget, og for Tiden kan det ikke være Issituationen, knap nok de høje Kulfragter, eftersom Kultilførslen fra England er stoppet, men det vil næppe være vanskeligt at undersøge, hvilke Varer, der i Henhold til forøgede Omkostninger virkelig nødvendigvis maa stige i Pris, og hvilke Varer, der blot skæres paa den ene Gang efter den anden. Der kan f. Eks. peges paa Beklædning af enhver Art o.s.v.

Maa vi fra Arbejderside, efter at vi saa eftertrykkelig har mærket Virkningen af Standsningen af Dyrtidstillægget og Loven om Arbejdsfordeling, nu anmode om ogsaa at mærke Virkningen af Loven om Prisregulering af 30. Maj 1940, og her nytter det vist ikke at sidde med Hænderne i Skødet og vente paa, at Fru Hansen eller Fru Petersen skal komme og klage over Prisstigningen paa et eller andet Næringsmiddel. De vil i de fleste Tilfælde ikke være i Stand til at konstatere, hvorfor det er steget, men kun konstatere den faktiske Stigning. Her maa sættes en Autoritet ind med Myndighed til at undersøge de enkelte Tilfælde og gøre det hurtigt og slaa ganske eftertrykkeligt ned paa saadanne Tilfælde, hvor det konstateres, at urimelig Prisstigning har fundet Sted, men naturligvis skal der en udstrakt Myndighed til — noget à la Thorup under den forrige Verdenskrig — thi den Opfattelse, som efter Kriselovenes Vedtagelse maa være den rigtige, nemlig at disse har Adresse til alle Kredse i vort Samfund, skulde næppe forveksles med Bevidstheden om, at det var kun de Love, der gjaldt om at komme Arbejderne til Livs, som virkelig mærkes, medens de øvrige faar Lov til at hvile. Maa vi derfor bede om en grundig og effektiv Priskontrol, saaledes som forudsat i Prisreguleringsloven.

DANMARK SOM CLEARINGLAND

Vareforsyningen og Valutacentralen

Naar Valutaloven i disse Dage paany er Genstand for Ændring, er der hverken noget enestaaende eller noget mærkeligt heri. Omkring en Lovgivning og en Administration af denne Karakter maa der nødvendigvis altid herske Uro. Dette beror dels paa de betydelige privatøkonomiske Interesser, der er afhængig af den og dels paa den intime Tilknytning, en saadan Ordning til enhver Tid maa have til den aktuelle økonomiske Situation, der som bekendt i hele Valutacentralens Virkeperiode fra 1932 til 1940 har været yderst omskiftelig.

Uden at gaa nogen for nær kan man vist godt sige, at det især er visse erhvervsdrivendes privatøkonomiske Interesser, der saa godt som uafladeligt siden Valutacentralens Oprettelse i 1932 har fremkaldt Krav om dens Afskaffelse. *Visse Importørgrupper har som Følge af Importreguleringen set deres Fortjenstmuligheder beskaaret og har følgelig krævet denne Regulering ophævet.* Til Trods for, at andre Importører har tjent tykt paa den samme Regulering og paa Trods af alle samfundsmæssige Hensyn, har disse Grupper altid forstaaet at finde politiske Partier og Aviser, der var villige til at tale deres Standpunkt.

Ogsaa under den Debat, der er gaaet forud for den Ændring, der nu finder Sted, har dette Standpunkt været fremme. Men Afskaffelseskravet har denne Gang været paafaldende svagere end før. Aarsagen hertil er ikke vanskelig at finde. Det har hidtil været muligt at pege paa Erstatningsforanstaltninger for Valutaordningen, som ganske vist sagligt og socialt set lod uendelig meget tilbage at ønske, og som ogsaa teknisk var yderst ufuldkomne, men som tilsyneladende bragte de erhvervsdrivende Lettelser, der dog paa de fleste Omraader kun bestod i at flytte Vanskelighederne over paa andre Hænder. Vi tænker hermed paa den arbejdsløshedsskabende Told- og Kreditindskrænkningspolitik, som Valutacentralmodstanderne gjorde sig til Talsmænd for. Efter den 9. April eksisterede dette Alternativ ikke mere. De handelspolitiske og importregulerende Opgaver, der nu krævede en Løsning, behøvede en direkte Regulering og lod sig ikke ordne ved Told- og Kreditsatsernes indirekte Mekanisme.

Danmarks Handelspolitik har som bekendt hidtil været baseret paa den Omstændighed, at vi ved en betydelig Mereksport til nogle faa Lande, deriblandt især England, kom i Besiddelse af et betydeligt Overskud af fri Valuta, som derefter anvendtes til at betale Merimporten fra en lang Række andre Lande. Heroverfor var Valutacentralens fornemste Opgave at begrænse denne Import, saa der kom Ligevægt paa Handelsbalancen, samt at sørge for at den knappe frie Valuta blev anvendt til netop de Varer, der behøvedes mest: Raavarer til Industri og Landbrug. Herigennem forenedes den valutapolitiske og den handelspolitiske Opgave med den beskæftigelsesmæssige.

Efter den 9. April eksisterer Fri Valuta imidlertid ikke mere i Danmark. Vi har altsaa ikke andet at betale med end vor egen Eksport. Vil vi købe Staal i Sverige, Salpeter i Norge eller Foderstoffer i Centraleuropa, maa vore Leverandører tage danske Varer til Gengæld. Vi kan ikke som før klare Forholdet med en Sterlingnote eller en Dollarcheck. Derfor de mange nye Clearingaftaler. Foruden Tysklands- og Italiens-Clearingen har vi allerede nu opnaaet Clearingaftale med Finland og Schweiz. Forhandlingerne med Sverige, Rusland og de baltiske Lande er snart afsluttet, og med Norge, Holland, Belgien og Balkanlandene ventes Forhandlinger snart optaget.

Dette betyder, at Danmark nu er traadt ind i Clearinglandenes Række, hvilket maa ses som det endelige Resultat af en Udvikling, der har staaet paa i de sidste otte Aar siden Valutacentralens Oprettelse — en Udvikling i stærk Strid med Landets tidligere handelspolitiske Historie.

Fra Frihandel til Clearing.

Danmark var som bekendt et af de første Lande i Verden, der fra Merkantilismen (den senere Enevældes handels- og industriøkonomiske System) gik over til Frihandel. Dette skete allerede i 1797 ved Indførelsen af en ny Toldlov med lave Satser, og det fastholdtes siden ved nye Toldreformer.

Ind- og Udførselsforbud kendtes efterhaanden overhovedet ikke. Lige saa lidt Transittold eller Eksporttold. Raamaterialer og Hjælpestoffer til Industri og Landbrug gjordes toldfri. Og ved Reformen i 1908, der bærer Venstres Navn, ophævedes eller nedsattes Told for alle livsvigtige Forbrugsvarer saasom Kul, Petroleum, Kaffe, Ris og Salt. Told af væsentlig Betydning havde man efterhaanden faktisk kun paa „Luksus"varerne for Eks. Tobak og Spiritus, og dette af finansielle Grunde. De nye Toldlove af 1921 og 1924 bevægede sig stort set i samme Retning.

Naar Danmark paa Linie med Lande som England og Holland kom til at spille saa fremtrædende en Rolle som Frihandelsland, skyldtes dette naturligvis ikke alene en ideel Stræben hos Landets liberalistiske Magthavere, men det bundede tillige i de erhvervsøkonomiske Forhold. Danmarks Livsrum var snævert. Vort eneste værdifulde Raastof var Jorden, og til Landbrugets og Industriens Opretholdelse krævedes derfor Raastoffer fra Klodens fjerneste Egne, medens vore Landbrugsprodukter, der ikke taaler lang Transport uden stærkt stigende Omkostninger til Køleindretninger, først og fremmest maatte afsættes til vore aller nærmeste Naboer. Med andre Ord: vi solgte vore Varer til en Gruppe Nationer og gjorde vore Indkøb hos en helt anden. Hos den første Gruppe hentede vi fri Valuta til at betale den anden Gruppe med. Samtidig udviklede vi vort Erhvervsliv temmelig ensidigt, saaledes at Selvforsyningsmulighederne kun var smaa.

Det er indlysende, at dette System trivedes des bedre, jo mindre

Told og Protektionisme der var i Verden. Indgreb i Udlandet overfor Frihandelen gennem Told eller Handelsaftaler kunde kun bevirke, at vi blev tvunget til at sælge vore Landbrugsprodukter paa fjernere Markeder, hvor vi var mindre konkurrencedygtige paa Grund af Transportomkostningerne; at vi blev tvunget til at tage Produktionsgrene op, hvor vor Overlegenhed er mindre, eller at vi blev tvunget til større Selvforsyning. Derfor blev danske erhvervsdrivende — især Bønderne (men naturligvis ikke Hjemmeindustriens Mænd) — saa fanatiske Frihandelsvenner.

I 1929 udbrød den Verdenskrise, der i langt højere Grad, end man dengang vilde anerkende, beseglede den liberalistiske Kapitalismes Skæbne. Og dermed sang ogsaa det danske Frihandelssystem paa sit sidste Vers. De engelske Ottawa-Forhandlinger i 1931 var det første Skridt paa Vejen. Man mærkede her for første Gang Tendensen til stærkere økonomisk Selvforsyning indenfor det engelske Imperium. En Tendens, der senere tog meget stærkt til og gav sig meget smertelige Udslag i vore Eksportmængder og Eksportpriser til England. Dette kulminerede som bekendt i den dansk-engelske Handels- og Betalingsoverenskomst af 1940, der aldrig traadte i Kraft. Denne Overenskomst mellem to klassiske Frihandelslande var i Realiteten — selvom ingen holdt af at bruge Navnet — en *Clearingoverenskomst*. Paa dette Tidspunkt havde den dansk-tyske og den dansk-italienske Clearing allerede været i Kraft i flere Aar, og overhovedet var der ikke meget tilbage af den danske Frihandel. Knapheden paa fri Valuta og Vanskeligheden ved en gunstig Afsætning af de danske Produkter førte til Valutacentralens Oprettelse i 1932. De danske Toldsatser var ganske vist stadig lave, men Importen var underkastet en mere principfast Regulering, end man har kendt de fleste andre Steder, og af beskæftigelsesmæssige Hensyn lod man Industrien blive en stærkere Beskyttelse til Del, end man før havde kendt. Og efter den 9. April kom — som allerede nævnt ovenfor — det endelig afgørende Brud med Frihandelen. Frihandel forudsætter fri Valuta, hvilket Danmark ikke har længere. Danmark blev et Clearing-Land.

Hvad er nu Clearing?

Clearing i sin simpleste Form: den tosidede Clearing, er en Handels- og Betalingsaftale mellem to Lande om et storstilet Varebytte. Som oftest aftales paa Forhaand hvilke Varer, der skal udveksles. For Eks. vil man i en dansk-tysk Aftale bestemme, at Danmark skal levere Tyskland saa og saa store Kontingenter Kød, Smør, Æg, Ost, levende Kvæg og Cement, og Tyskland skal saa til Gengæld levere os bestemte Mængder Kul, Jern, Færdigvarer o.s.v. Under Forhandlingerne søger hvert Land at faa de størst mulige Kontingenter af de Varer, man savner mest (for Danmarks Vedkommende Brændsel og Raastoffer) og at sælge mest muligt af det, man helst vil af med.

Betalingen er ved 1:1 Clearing præget af stor Simpelhed. Da Køb og Salg vejer hinanden op, behøver de to Lande ikke at betale Penge til hinanden. I Stedet betaler Importørerne Skylden for de udenlandske Varer til Nationalbanken, som derpaa udbetaler disse Penge til Eksportørerne.

Man vil forstaa, at en saadan Samhandel er af en langt mere primitiv Karakter end den, der resulterede af den frie Handel med den frie Valuta, og at dens Muligheder er langt mere begrænset. Clearinghandel behøver imidlertid ikke at blive staaende paa saa uudviklet et Stadium. Særlig Tyskland har forstaaet at udvikle og udbygge Systemet gennem flersidige Aftaler. Naar den dansk-svenske Clearing, der i Øjeblikket forhandles om, saaledes indeholder Bestemmelser om, at Danmark for sit Tilgodehavende i Tyskland kan købe i Sverige (selvfølgelig mod at Tyskland til Gengæld paatager sig Danmarks Forpligtelser overfor Sverige), er det et Resultat heraf.

Valutacentralens Opgaver.

Det bliver i Forbindelse med disse mange Clearingaftaler, at den

Typer:

FORMEREN



Metal-arbejdere giv Agt ...

Alle Medlemmer af Centralorganisationen bør i den kommende Vinter, hvor Mørklægningen lægger sig hindrende i Vejen for Interesser, der hidtil har optaget Arbejderne, i saa stort Omfang, som det overhovedet er muligt, deltage i Oplysningsarbejde af enhver Art for at sætte sig ind i og dygtiggøre sig til Arbejdet i Fremtiden, saaledes at de med det størst mulige Kendskab til Samfundsforholdene kan være med til at bygge det kommende Danmark op.

omorganiserede Valutacentral faar sine væsentligste Opgaver. — Overfor de Lande, Danmark nu skal handle med, er vore Eksportmuligheder (reduceret som de er af Raastofmangel) nemlig ikke tilnærmelsesvis saa store som vore Importønsker. De Varer, vi behøver, bliver altsaa i de forskellige Handelsaftaler kun stillet til Raadighed i smaa Kontingenter. At disse Kontingenter bliver saa fordelagtige for Landet som muligt er Forhandlernes Sag, bl. a. heraf vil Beskæftigelsen i den nærmeste Tid komme til at afhænge, og at de bliver overholdt og fordelt mellem Importørerne og Industribedrifterne paa rimelig Maade, bliver Valutacentralens Opgave. Hertil er dette Organ en uomgængelig Nødvendighed.

Kun overfor de Lande, hvor vor Eksport har en Tendens til at blive større end Importen (uden at fri Valuta erlægges for Differencen), ligger Sagen anderledes. Her er saa godt som enhver yderligere Import en Fordel for Landet, og enhver, der kan finde Mulighed for saadan et Indkøb, gavner herved Landets Økonomi og bør uhindret kunne foretage denne Forretning. Den Frihed, det saaledes vil være muligt at give Importører paa vort Hovedmarked, har gjort det naturligt, at det lovfæstede Importørbegreb med de dertil knyttede „retmæssige Importtal" ophæves. Enhver der har bestilt en ukontingenteret Vare i Tyskland, og som kan dokumentere, at den vil blive leveret inden Aarets Udgang, kan faa en Attest udstedt.

Dette betyder naturligvis en Forenkling i Systemet. Samtidig forenkles der ogsaa paa anden Maade. Valutaraadet og det erhvervsøkonomiske Raad ophæves, og i Stedet oprettes et Vareforsyningsraad, der er mindre talstærkt end hvert af de to ophævede Raad.

Naar denne reorganiserede Valutacentral nu er færdig fra Rigsdagen og skal føres ud i Livet, vil den blive lagt i Handelsminister Christmas Møllers Hænder og hermed for første Gang faa en ikkesocialdemokratisk Chef. Formentlig (og forhaabentlig) vil Hr. Christmas Møller, der tidligere paa andre Omraader har vist sig som en saare principfast Mand, ogsaa her forstaa at skelne mellem Særinteresser og Samfundsinteresser og vide at handle derefter.

Denne Udvikling bort fra Frihandelen kan maaske fra mange Synspunkter beklages. Det bliver i hvert Fald de haardkogte Liberalisters Standpunkt. Men man maa ikke glemme, at naar Clearing for os staar som Symptomet paa en for os smertelig Nedgang i Udenrigshandelen, saa skyldes det, at den som handels- og valutapolitisk Redskab er kommet her til Landet samtidig med Krig og Krise. I Virkeligheden er Clearing ikke en Samhandelsform, der alene er knyttet til saadanne unormale Tiders Fattigdom. *Clearingen er først og fremmest Planøkonomiens Redskab overfor Udlandet.*

Ved Hjælp af Importregulering og Clearing kan en Regering bringe Udenrigshandelen i Samklang med en intern Planøkonomi, og en saadan Politik vil ofte være nødvendig, for at planøkonomiske Foranstaltninger kan lykkes. — Under en ny Fred med statsreguleret Økonomi i de enkelte Lande, som bringes i Samarbejde gennem et højtudviklet Clearingsystem, *behøver Frihandelens Bortfald derfor ikke at betyde formindsket Samhandel.* Resultatet kan ogsaa tænkes at blive øget Samhandel og større Velstand. Som Socialister vil vi i den kommende Tid faa god Anledning til at erindre, at selvom de Former, hvorunder Planøkonomien nu sandsynligvis vil holde sit Indtog hos os, ikke er dem, vi havde tænkt os, saa behøver af den Grund selve de trufne Foranstaltninger ikke altid at være os imod.

Centralorganisationens Kursus

paa Roskilde Arbejderhøjskole

i Dagene 28. Juli til 10. August 1940

Kort efter den 9. April udsendtes fra De samvirkende Fagforbund en Parole om, at Organisationerne saa vidt muligt skulde fortsætte deres Organisationsarbejde paa normal Maade; dog kunde man mellem Linierne i denne Henstilling skimte, at Landsorganisationen opfordrede sine Underorganisationer til ikke at foretage panikagtige Handlinger, thi vel kunde en fremmed Militærmagts Besættelse af vort Land faa særlig Indvirkning paa vort Arbejdsomraade, men vi burde gennem rolig Optræden være medvirkende til, at Udviklingen i vort Arbejde foregik saa normalt som mulig. Indenfor Centralorganisationen har vi rettet os efter den af Hovedorganisationen givne Anvisning, hvorfor vi ogsaa lod gennemføre det allerede før den 9. April planlagte Kursus paa Roskilde Arbejderhøjskole.

Dette Kursus kan betegnes som Arbejdets Kursus, hvor hver enkelt Deltager stillede hele sin Kraft og Energi til Raadighed ud fra de Tanker, at den enkeltes Dygtighed vil komme Organisationen som Helhed tilgode, og mere end tidligere gælder det om, at vi i Fællesskab løser Tidens Vanskeligheder.

Kursuset var besøgt af ialt 86 Deltagere, det største Antal fra Smedeforbundet, men ogsaa Formerforbundet, Sliberforbundet og Gørtler- og Metalarbejderforbundet havde sendt Deltagere, ligesom to svenske og to norske Kolleger deltog i vort Kursus. Det var vor Organisation en særlig Glæde, at vi under den Situation, de nordiske Lande befinder sig i, kunde modtage Besøg fra de svenske og norske Metalarbejderorganisationer, og ved Aabningen af Kursuset blev de ogsaa budt velkommen i Haabet om, at de vilde medvirke til, at Forbindelseslinierne mellem de skandinaviske Metalarbejderorganisationer maatte holdes vedlige, og at de selv maatte faa personligt Udbytte af Kursuset og faa et varigt Minde om kammeratligt Samvær i en svær Tid, samt at Besøget kunde være medvirkende til i Fremtidens Udvikling at skabe endnu stærkere Baand mellem Broderfolkene.

Saalænge Metalarbejderne har ladet afholde Kursus, har disse været afholdt af to Gange, et Begynderhold og et Fortsættelseshold, hver paa 8 Dage, men efter de Erfaringer, man gennem de afholdte Kursus havde indhøstet, havde man i Aar forsøgsvis fundet det hensigtsmæssigt at omlægge denne Plan, saaledes at de 49 Deltagere, der ikke tidligere havde været paa Kursus, fuldførte hele Undervisningen i en samlet Periode af 14 Dage. Naar Resultatet af denne Omlægning skal vurderes, kan der henvises til større Tilfredshed blandt Deltagerne, og at ogsaa Lærerne syntes bedre derom, da Tiden medførte bedre Tilrettelægning af Emnerne, hvorved det var muligt at faa dem grundigere behandlet, saa at den enkeltes Udbytte var større end paa den hidtil anvendte Maade. Navnlig i Aar har vi bestræbt os for at anlægge Planen saaledes, at de behandlede Spørgsmaal var højaktuelle (Dagens Spørgsmaal), thi selvom det maa erkendes, at man for at forstaa Nutidens indviklede Opgaver maa have indhentet en vis Portion Viden om Fortidens Liv, saa kan man vel forudsætte, at de Deltagere, der af Afdelingerne indstilles til saadanne Kursus, i nogen Grad har pløjet Historiens Kendsgerninger igennem.

Deltagerne viste sig ogsaa at være fuldt kvalificerede til Deltagelse i dette Kursus, da de alle bestræbte sig for at gøre dette til det bedste, der endnu har været afholdt, idet man alle som een ønskede at vise, at vort Kursusarbejde virkelig har den Betydning, som det for Organisationen bør have, at dens Tillidsmænd, naar de igen kommer tilbage, kan udnytte og udbygge de Kundskaber, som de gennem Undervisningen havde rig Lejlighed til at øse af.

Saavel de økonomiske som de organisationsmæssige Problemer var anlagt paa at give Deltagerne Indblik i Dagens ændrede Situation, og der blev saaledes i Tilknytning til Gruppearbejdet afholdt en Række yderst interessante og nutidssvarende Foredrag.



Kursus-Deltagerne foran Skolen.

Billedet viser fra venstre:
Hj. Gammelgaard,
Einar Nilsen,
Gustaf Johansen,
Britt Carlsson,
Gøsta Lindgren og
Hans Rasmussen.



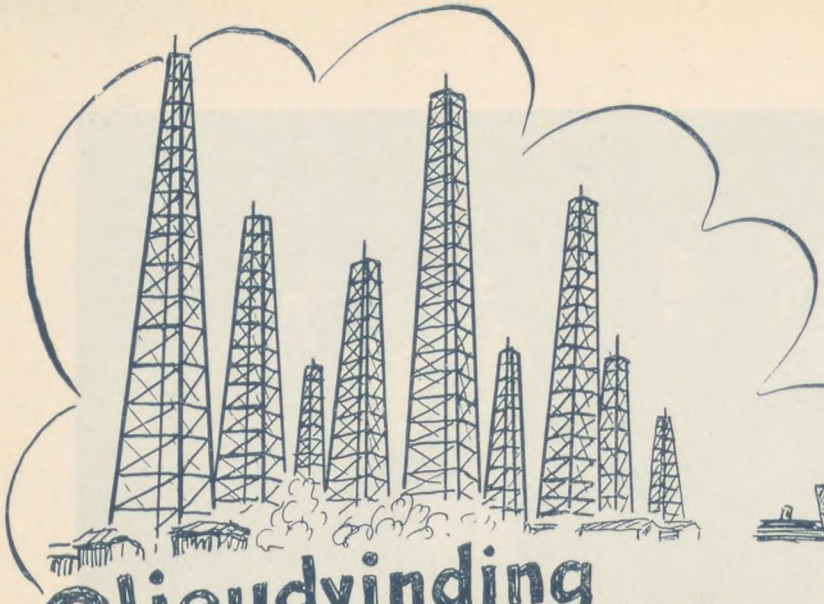
Vi kan saaledes nævne Forbundsformand *Peter Andersens* Tale om Fagbevægelsens Problemer. *Dr. Knud Illum* behandlede i nogle yderst godt tilrettelagte Forelæsninger Arbejdsretten og fremhævede med særlig Dygtighed i et Indlæg Medlemmernes og Organisationens Stilling overfor hinanden. *Hedtoft-Hansen* talte om Socialdemokratiet i Dag, og Arbejds- og Socialminister *Johs. Kjærbøl* talte om aktuelle Problemer, og paa den Maade, som er Kjærbøl egen, fortalte han uden Tilsløring om de paatrængende Opgaver, som Arbejderbevægelsen nu maa løse efter andre Retningslinier end de hidtil prøvede. Kontorchef *Niels Lindberg* holdt et interessant Foredrag om Erhvervsomlægningen. *Chr. Christiansen* talte om Dirigentvirksomheden, og *Kaj Bundvad* om Arbejderbeskyttelse. Et af de samvirkende Fagforbunds Formand, *Laur. Hansen,* holdt Foredrag om Samarbejde mellem de faglige Organisationer fængslede særlig Deltagerne, idet Laur. Hansen for den kommende Tids faglige Udvikling skitserede visse Linier, hvorved Handlekraften og Dispositionsretten i stigende Grad maatte overgaa til Landsorganisationens Ledelse. Som en Afslutning paa Foredragene talte Sekretær *O. Bertolt,* Oplysningsforbundet, om Emnet at forandre Anskuelser. Dette Foredrag var særdeles tankevækkende; det rejste i hver enkelt Deltager Spørgsmaalet om, hvorledes man bør stille sig overfor den ny Tid, som man stadig gennem Skrift og Tale forkynder snart maa komme. Bertolt polemiserede i særlig Grad med flere af de Artikler, som i den senere Tid har staaet i „Berlingske Tidende", og hvori Forfatterne har gjort gældende, at Mennesker nu ikke længere fødes med Rettigheder, men kun med Pligter. Ved en nøjere Gennemlæsning af disse Artikler blev man dog klar over, at det kun var os andre, der fødtes med Pligter, medens Forfatterne selvfølgelig skulde beholde deres Rettigheder.

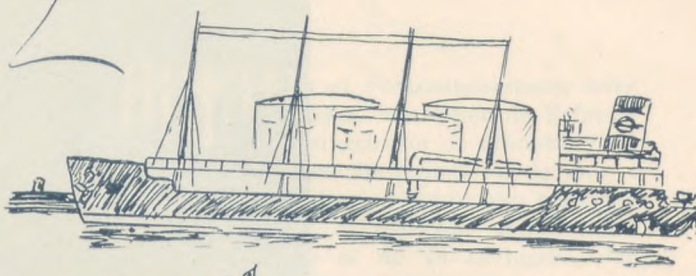
Paa dette Kursus var Undervisningen efter Henstilling fra forskellig Side anlagt saaledes, at man i et større Antal Timer kunde behandle vore Overenskomster og Fælles Værkstedsregler, ligesom Kaj Bundvad paa fortræffelig Maade gennemgik de mellem Hovedorganisationerne indgaaede Forhandlings-, Samarbejds- og Afstemningsregler. Tilfredshed var der stadig med *Hjalmar Gammelgaards* og *Frode Kristensens* Gennemgang af de statistiske og økonomiske Problemer.

Efter den Ros, som Deltagerne er fremkommet med efter Kursuset, vil der ingen Tvivl være om, at man nu bør omlægge dem efter den ændrede Metode, maaske burde de snarere udvides, men herom maa Organisationens kompetente Forsamling først træffe Beslutning; i vor besværlige Tid vil Oplysning og Viden i høj Grad bidrage til at komme gennem opstaaede Vanskeligheder for de Tillidsmænd, der skal varetage vor Organisations Interesser. Arbejderbevægelsen har stedse virket for Gennemførelse af en fornuftig, social Tilstand i Samfundslivet, saaledes at en sund og rationel Tilstand for alle Samfundsborgere blev en Følge. Vort Arbejde har da gaaet i Retning af at skabe Vilkaar for, at de enkelte Menneskers Anlæg og Kundskaber kunde udfoldes, hvorved de blev til Nytte for det fælles Samvirke. Maaske kan det siges, at Kundskaber under Krigens Ragnarok intet betyder, men som Dag afløser Nat, vil Fred afløse Krig, og naar Genopbygningens Time er inde, er det dem, der er i Besiddelse af den fornødne Indsigt og den bedste Viden, der trods alt kommer til at forme Fremtidens Samfund.

Ved Siden af Undervisningen fik vore Tillidsmænd den bedste Lejlighed til at pleje og uddybe et godt Kammeratskab, som i den kommende Tid kan blive af den allerstørste Nytte, thi alle maa vi regne med at komme ud for Ændringer i vore tilvante Livsvilkaar, og saa skal det først og fremmest vise sig, hvor holdbar Enighed, Solidaritet og Fællesskab, som vi stadig har sat som vort Bannermærke, vil være, saaledes at vi lettere kan løse vor Del af Fremtidens besværlige og paatrængende Opgaver.

Hans Rasmussen.





Olieudvinding
Olietransport
Oliens store Betydning



OLIEN er det vidunderligste Stof, som Moder Jord endnu har haft at give sine Børn. Kornafgrøder, Kul og Ædelmetaller er simple, almindelige og dagligdags Ting ved Siden af Olien, der har bragt det store Eventyr, givet Livet Fart og Menneskene Muligheder som aldrig før. Tænker vi Tingene igennem, maa vi erkende, at der ikke gives et mere uundværligt Produkt end Olien. Det fint slebne, skarpe Instrument, som den moderne Teknik er, vilde være utænkelig uden Olien. Hvor heldige er ikke vi, der har faaet dette Stof givet, især naar vi tænker paa, at det muligvis indenfor en overskuelig Fremtid, 100 Aar, vil være brugt op, hvis ikke nye Forraad findes. Olien er som en Skat fra Jordens Indre, vi har fundet. Vi tager den, bruger den, ja solder den op som en Mand, der i Ørkenen finder en Tønde Vand og bruger den til at bade i.

Hvad er det da for et Produkt, vi staar overfor, og som driver Flyvemaskiner, Tanks og Skibe fremad og i det hele taget muliggør det moderne Samfund?

Olien er et dyrisk Produkt, der har gennemgaaet en Proces dybt nede i Jorden, hvor det ligger som underjordiske Søer. Vi maa gaa Millioner af Aar tilbage til en Tid, da Jorden var varmere end nu. Paa et grundt Vand levede en Masse mikroskopiske Smaadyr, der krigedes, døde og sank til Bunds. I Tusindvis af Aar gentog dette sig. Slam og Sand skyllede over de døde Dyr, og en skønne Dag skete der en Revolution i Jordskorpen. Sammen med Saltvand og andet trykkedes de døde Dyr ned i Jorden; Sten- og Jordmasser lejrede sig ovenpaa, og de smaa Væsener kom under et stærkt Pres. En kemisk Proces begyndte. Smaavæsenerne blev til Gas og Olie, der bestaar af Kulbrinter, Svovl- og Kvælstofforbindelser.

De kendte Olieforekomster ligger i en Dybde fra 300 til 3000 m. Fremtiden vil vise, om der findes Olie endnu længere nede. Der er ogsaa fundet Olie nærmere Jordens Overflade. Det hændte, at Jorden slog Revner, hvorved tidligere Slægter fik fat i Olien. I Persien brændte Ildtilbederne Olie paa deres Altere, og Indianerne brugte den baade til indvendig og udvortes Brug. Det hændte ogsaa, at Olien strømmede op til Jordoverfladen i store Mængder, hvor de lettere Stoffer fordampede, og tilbage blev en beget Masse, nemlig Naturasfalten, som man især kan finde i Sydamerika. Paa Øen Trinidad ved Venezuela findes en Sø af Asfalt, der er 50 m dyb og med et Indhold af nogle og fyrre Mill. Tons Asfalt.

Oliens Fortrin fremfor Kullene er mange. Dets Udnyttelsesprocent ligger langt højere end Kullets. Til almindelig Oliefyring i dampdrevne Skibe kræves kun $^2/_5$ af den Portion Kul, der vilde gaa til. I Dieselmotoren ligger Udnyttelsesevnen endnu højere. Der skal kun $^1/_{14}$ af Kulforbrugets Kvantum til.

Olien er tids-, plads- og mandskabsbesparende. Hvor der tidligere brugtes 120 Fyrbødere, kan tre Mand i hvide Kitler klare Fyringen, hvor Oliefyring er indført. De har kun at regulere Tilførslen af Olien, der pumpes lige ind i Fyret. Til disse Egenskaber kommer, at Olien kan stuves ned i Rum i Skibet, der ellers vilde være uudnyttede, idet Kullene maa holdes indenfor en vis Afstand fra Fyret, skal Lemperomkostningerne ikke blive vanvittig store. Fyrbødernes Lukafer og megen af den Plads, Kullene før optog, indvindes paa den Maade til indtægtsbringende Lasterum. Det er meget hurtigere at paafylde et Skib Olie end Kul, hvortil kommer, at det er langt renere. Og hvad der især har Betydning for Krigsskibenes Vedkommende er, at et oliefyret Skib har en langt større Aktionsradius end det kulfyrede, en Ting den engelske Lordadmiral Fisher allerede i 1882 havde Øjnene aabne for. En anden engelsk Admiral, Scott-Hill, beretter: „En Krydser, jeg gjorde Tjeneste paa under Verdenskrigen, maatte forøge Maskinrummets Personale med 60 Mand 24 Timer efter, at Skibet havde forladt Havnen, skulde Kulforsyningen være tilstrækkelig til at holde Skibet i fuld Fart, og 48 Timer senere maatte

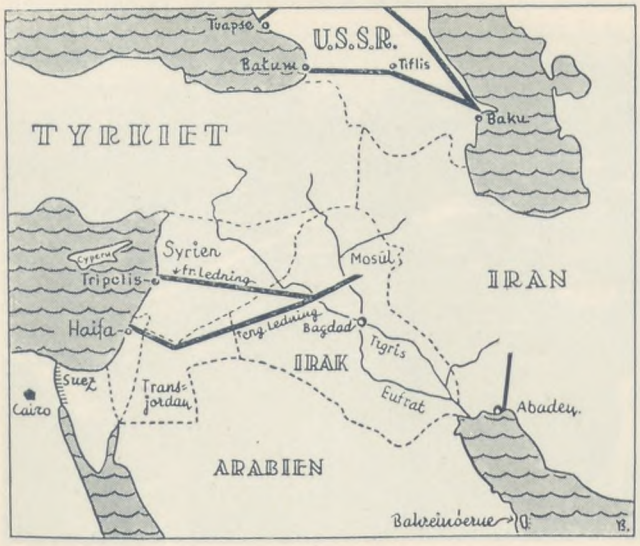
dobbelt saa stor en Styrke indsættes. Under Krigen var Maskinrummet paa et saadant Skib bemandet med 600 Mand. Havde der været Oliefyring, vilde 200 Mand have været nok".

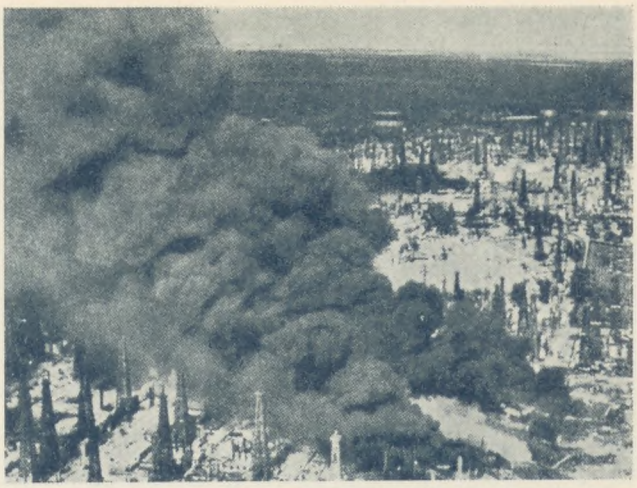
Et Par Tal vil bedre end mange Argumenter fortælle om Oliens Overlegenhed. I 1914 blev der fyret med Kul under 89 pCt. af Verdenshandelsflaadens Tonnage, medens kun 3 pCt. var enten oliefyrede Dampskibe eller Motorskibe. I 1938 var Forholdet: Kul 47 pCt., Olie 52 pCt., Resten Sejl.

Opdagelsen af Olien dateres gerne til 1859, da en Oberst Drake i Staten New York i en Dybde af 20 m fandt en Kilde, hvorfra han kunde pumpe 3 Tons om Dagen. Da var Olielampen allerede kendt, og han havde straks god Afsætning paa sin Vare. Olievanviddet begynder. Hvad der ellers var forsøgt med Boringer andre Steder allerede før denne Tid bliver betydningsløst mod dette.

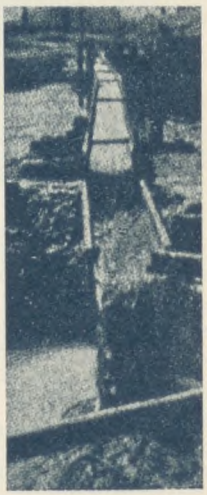
Oberst Drake kunde øse Olien op af Kilden med en stor Slev. Siden den Tid har en meget fin Boreteknik udviklet sig, der gør det mulig at hente Olie fra meget dybtliggende Lag. Den dybeste Boring, der endnu er foretaget, findes i Mexico og er paa 3225 m. Det første, der sker, efter at Geologerne har gjort deres Beregninger og mener, at der sandsynligvis findes Olie paa det og det Sted, er, at et Boretaarn sættes op. Saa kan selve Boringen begynde. Boret er et meget svært Jernrør med en fiskehalelignende Skrue i Enden. Efterhaanden som Boret arbejder sig ned i Jorden, maa de udborede Bestanddele, Jord, Sten osv., skaffes af Vejen. Det sker ved, at der sættes Vand ned gennem Borerørets Hulrum under et stærkt Pres, som saa skyller Jorden og Stenene op til Jordoverfladen gennem det Hulrum der findes udenom Borerøret. Ofte bruges der Mudder til at skylle Borebestanddelene op med, for at det kan kline nogle af de Huller efter, som Boret kan rive i Borevæggen. Men ellers maa man mange Steder — efterhaanden som Boret arbejder sig ned — drive Jernringe, den saakaldte Casing, ned til at beklæde Borehullet med. Borerøret øges, efterhaanden som det forsvinder i Dybet.

Kort over Sydvestasien. De stærkt optrukne Linier er Olieledninger. Bemærk Bahreinøerne, hvor der ogsaa forefindes Olie. Hertil har England flyttet sin Flyvestation paa Ruten til Indien fra Abadan i Iran.





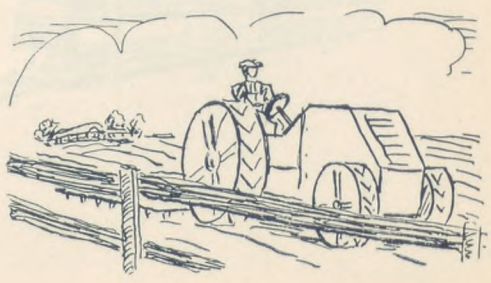
Oliebrand i Kalifornien. Ni Mennesker mistede Livet, og Værdier til over to Millioner Dollars gik tabt.

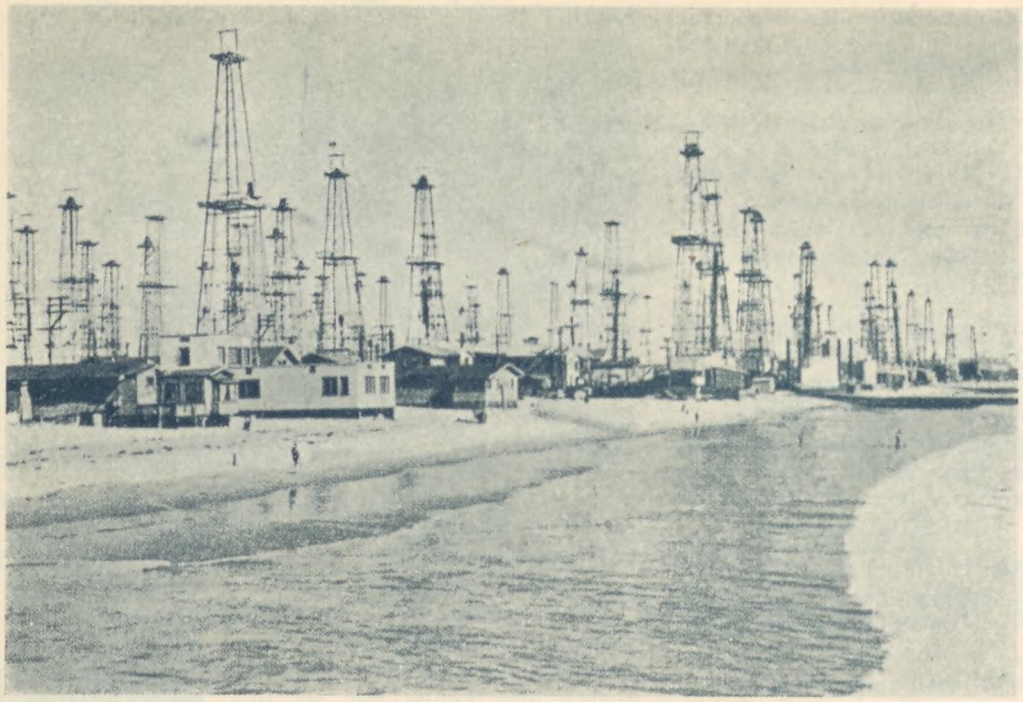


Store Værdier fordampede i de gamle aabne Render.

Selve Boringen er et vanskeligt Arbejde, der kræver Specialister. Boremesteren oppe paa Jordoverfladen maa kunne føle sig til, hvad der sker — tit 2—3 km — nede i Jorden. Af det opskyllede Materiale kan han se, hvordan det Lag er, der bores i. Efterhaanden som Materialet skifter Karakter, maa Boret tages op, og Borespidsen skiftes. Boremesteren maa være vagtsom og passe paa, at Boret ikke pludselig i et blødt Lag farer for hurtigt ned og sætter sig fast, hvorved det lange Bor meget nemt kan vrides i Stykker. Det er en meget bekostelig Historie at fiske et ødelagt Bor op dybt nede fra Jorden. Det sinker Boringen, undertiden maa det paabegyndte Borehul opgives, og store Summer, indtil en halv Million Kr., gaar tabt. Skæbnesvangert er det ogsaa, hvis Boret ikke holdes haardt nok mod Borelaget, saa det begynder at løbe for stærkt og derved ødelægges.

Saa snart som det mindste Tegn paa, at Boret nærmer sig Olien, viser sig, bliver al Ild slukket, og den største Varsomhed udvises overfor alt, hvad der kan antænde. Det kan nemlig hænde, at Olien i næste Sekund staar op af Hullet som et kæmpemæssigt Springvand. I nogle Kilder kan Presset være uhyre stort. Som en fed, snavset Regn plasker Olien ned paa Jorden, hvor den mindste Gnist er nok til at antænde. Oliebrande er ikke saa sjældne. Den største, der er kendt, fandt Sted i Mexico, hvor Kilden „Don Bocas" brændte i 59 Dage med en 300 m høj Flamme, hvorved daglig 1 Mill. Tons Olie gik op i Luer. En Sten, som Oliepresset slynger op imod Boretaarnet, er nok til at affode den Gnist, som skal til for at antænde. Det kan ogsaa hænde, at Kraften fra neden er saa stor, at den river Boretaarn og alt med sig.



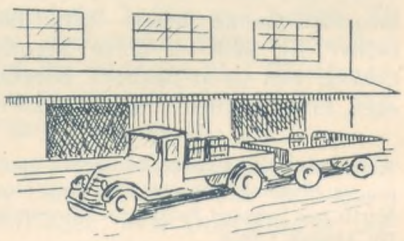


Boretaarne ved Los Angeles, hvor Olien især egner sig for Fremstilling af Benzin og Smøreolie.

Er der først gaaet Ild i en Kilde, findes der flere Maader at slukke den paa. Der kan føres en Kanal skraat ind fra Siden for at aflede Olien, før den kommer op, hvor Ilden raser. Det er meget farligt og vanskeligt, idet man maa skære Hul paa den Casing, der omgiver Borehullet. Der kan ogsaa smides Cement over Ilden i Hundredevis af Sække, eller der forsøges fra Flyvemaskiner at kaste ildslukkende Bomber ned i Flammen til stor Fare for Flyveren, idet Virkningen af Bomben kommer øjeblikkelig, medens Flyveren endnu svæver over Branden, og kan true med at fratage ham Herredømmet over Maskinen. Visse haardføre „Ildslukkere" specialiserer sig i det Arbejde og opøver sig i at gaa ganske nær til Ilden og derfra kaste Bomberne.

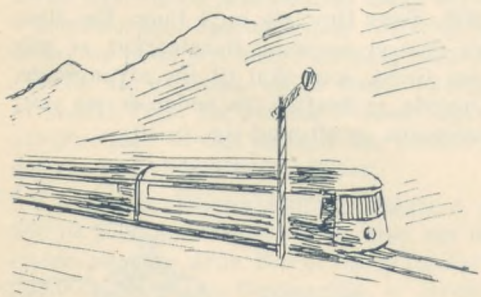
En Kilde, der sætter Olien op i en Søjle, kaldes en „Springer". I 1933 opstod der i Rumænien en Kilde, der sprang 400 m i Vejret og gav 1000 Tons i Timen. Det næste vanskelige, der forestaar, er at faa skruet en Hætte paa Borehullet, saa den udstrømmende Olie kan opsamles. Det kan mislykkes, saa Olien maa opsamles i Render og Inddæmninger. Det er langtfra altid, at Olien selv kan presse sig op til Jordoverfladen. Mange Steder maa den pumpes, hvad der heller ikke er det værste. Værre er det, hvis en Boring forbliver resultatløs, idet Videnskabsmændene endnu ikke har Instrumenter, der kan vise, hvor der er Olie i Jorden. I Rusland har man døbt de sugende, stadig vuggende Pumper *Bedesøstre*.

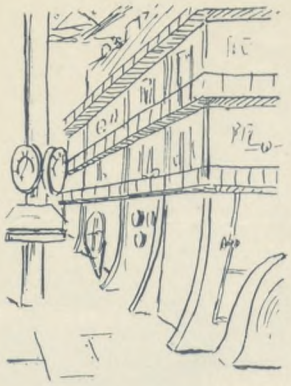
Paa den anden Side er det ikke nok, at Slid og Vovemod er resulteret i, at Olien er kommet op til Overfladen af Jorden. Stedet kan være langt fra tilgængelige Transportmidler, og den udstrømmende Olie maa renses og skilles, før den kan bruges.



Oliekilder i Rusland, nogle af Verdens rigeste.

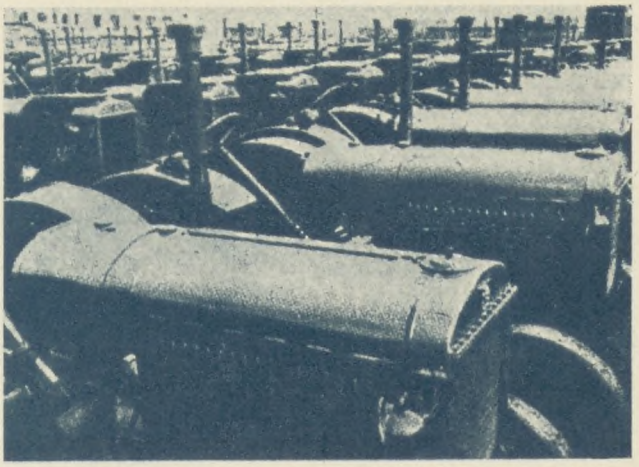






Raaolien, som den kommer fra Jorden, bliver skiftevis ogsaa benævnt Raapetroleum og Nafta. Ved Destillation kan udskilles forskellige Slags Olier, idet Gassen udskilles ved den første Opvarmning. Ved videre Opvarmning udskilles Benzinen ved en Opvarmning til 150° C., og efter Tur udskiller sig nu Petroleum, Solarolie (til Dieselmotorer), Smøreolier, Parafin og Vaselin. Endvidere udvindes der Farver og Tusch af Olie, det er først i dette Aarhundrede, at Bilen og Flyvemaskinen er blevet almindelige og kræver Benzin. Det er saa sent som i 1903, at Brødrene Wright demonstrerede deres Flyvemaskine. Før den Tid var det hovedsagelig Petroleumsindholdet til Lamperne, Oliefolkene interesserede sig for. Benzinen brændte man i store Mængder som værdiløst Stof. I Dag kan man ikke faa Benzin nok. En ny Metode, Crashing, der gaar ud paa en Spaltning af Molekylerne, medfører, at der nu kan udvindes baade den dobbelte og tredobbelte Portion Benzin af Raaolien.

Til at begynde med kørtes Olien fra Kilderne til Raffinaderierne i store Tønder med Hesteforspand. Det var en Transport, der fordyrede Petroleumen meget. I Dag ledes Olien gennem store Rør fra Kilde til Raffinaderierne og derfra videre til Havnene. Denne Maade at fragte Olien paa koster kun 1/6 af, hvad Jernbanetransport koster. Transporten over Havene, der sker med store Tankskibe, er ogsaa billigere end Jernbanetransport. Indførelsen af pipe-lines, Rørledningerne, gik ikke stille af. Kørekarlene saa sig pludselig frataget deres Arbejde. De rev Rørene op af Jorden, ødelagde dem og stak Ild paa den udstrømmende Olie, dog hjælper det ikke at stampe imod Udviklingen, pipe-lines gik sin Gang, og i Dag har U.S.A. 160,000 km, en Længde der svarer til Jordens Ækvator fire Gange. Rockefellers Selskabs første store Anlæg var paa 55,000 km og kostede 300 Mill. Dollars, men det betød, at der nu kunde spares en aarlig Udgift til Tankvogne paa 50 Mill. Dollars — altsaa var Ledningen hurtigt tjent ind. Som vi skal se i en følgende Artikel, forstod Rockefeller at faa Jernbaneselskaberne til at arbejde for sig. Han faar Lov til at lægge sine Ledninger langs Jernbanedæmningerne, hvorved han sparer en Masse Planeringsarbejde. Følgen var den, at Standard Oil

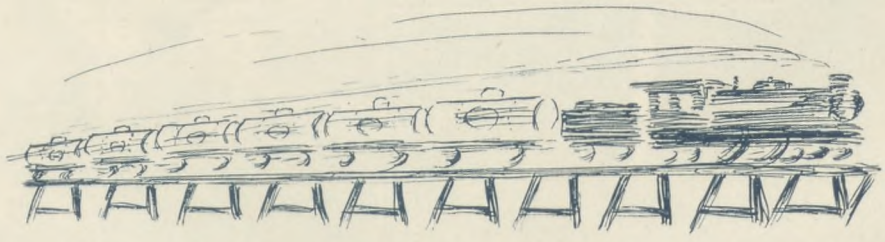


Storlandbrugets Staalheste, der fodres med Olie, hvorved store Lagre af Hestefoder spares med det Resultat, at Kornbørserne bringes til at vakle.

kunde levere Olien billigere til hvilken som helst Havn i Verden end noget andet Firma. I Dag er pipelines almindeligt, hvor der udvindes Olie. Vi skal nævne to Ledninger, som ogsaa er noget af en Bedrift. Den ene er den 2600 km lange Ledning fra Mosuldistriktet i Irak ud til Middelhavet. Kilderne tilhører Englænderne og Franskmændene. Uenigheden om Ledningen blev løst ved, at der blev lagt to Ledninger, for det første Stykke en Dobbeltledning til Hadita og derfra gennem det af Frankrig kontrollerede Syrien til den franske Havn Tripolis en Ledning, medens Englænderne lod deres Ledning gaa over Transjordan og Palæstina til Haifa. Der har flere Gange været forsøgt Overfald paa disse Ledninger, som derfor bevogtes med Soldater. I Kaukasus har der været Ledninger før Revolutionen. Russerne har selv for nylig anlagt en Ledning fra et nyopdaget Felt ved det sydlige Ural ned til det kaspiske Hav paa ialt 8,740 km, Danmark fra Nord til Syd tre Gange.

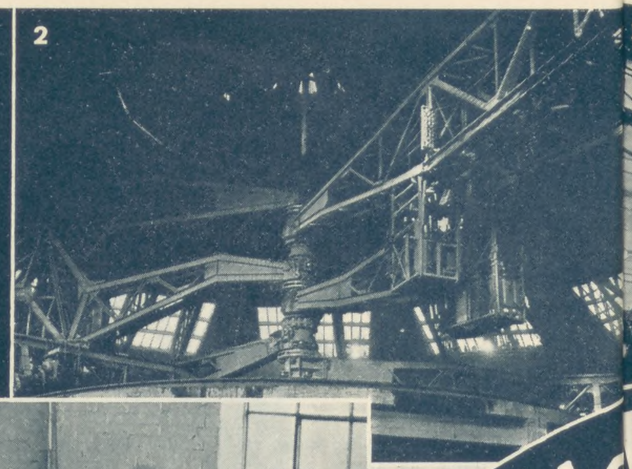
Verdenskrigens Sejrherrer sagde, at de flød til Sejren paa en Bølge af Olie, „det sorte Blod skal være den kommende Tids Verdensrevolution", sagde Russerne, og Clemenceau skal have sagt, at „den, der ejer Olien, ejer Verden". I en følgende Artikel skal vi komme ind paa de Kampe, Olien afføder, samtidig med at vi vil faa at se, at Olielandenes egne Børn og de Mænd, der først begyndte at arbejde og udvinde Olie, ikke faar Olie ud af deres Anstrengelser, men Lamperøg. Oberst Drake døde bl. a. som en fattig, forglemt Mand.

Svend Nielsen.



Fra Støberiet

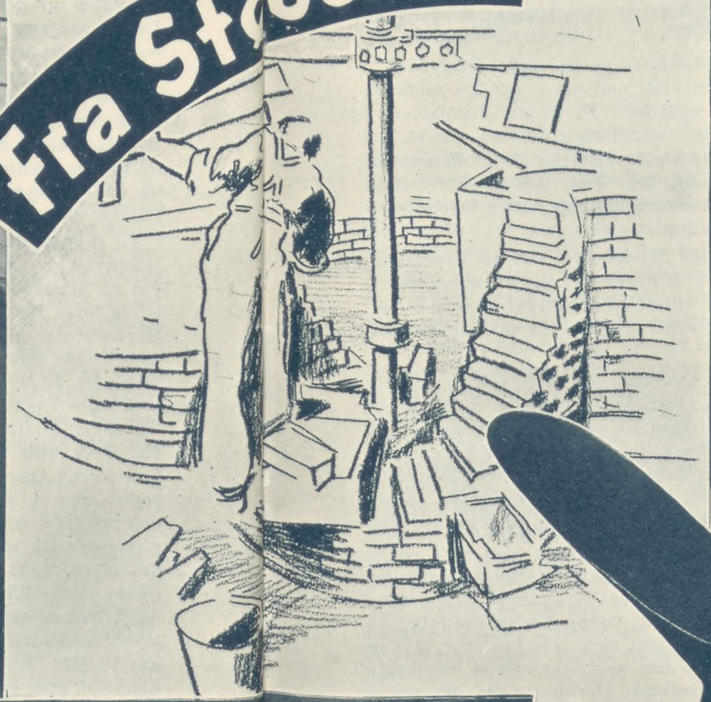

1


2

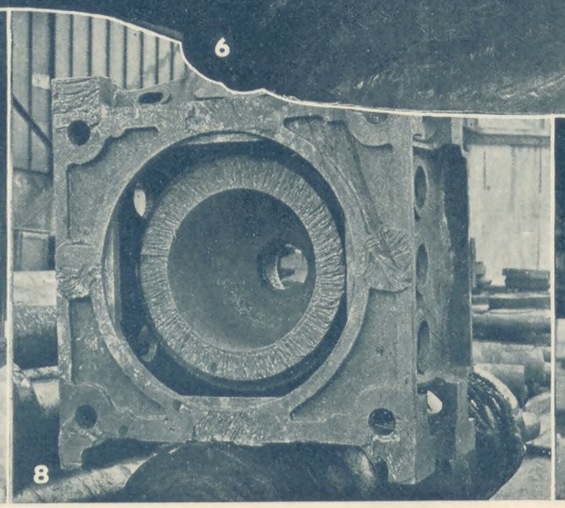

3

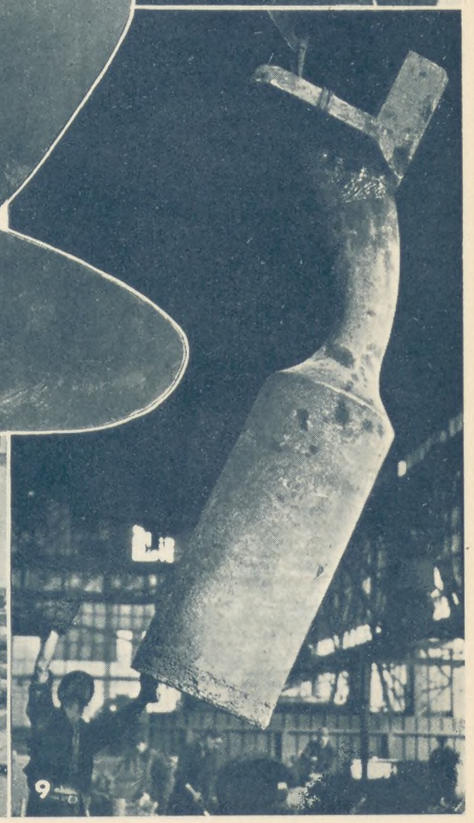

4


5




7


8


9

Bladet fører denne Gang sine Læsere ind i Støberiet og viser nogle Billeder af Arbejdet og af det færdige Støbe-Gods.

1. Jernet flyder fra Ovnen i almindelig Støbeske.
   (Fot. John E. Carreby)
2. Midtersøjle i B. & W.s Jernstøberi med 7 Kraner - 2 med 30 Tons, 2 med 20 Tons og 3 med 10 Tons Bæreevne.
3. Længdedrager til Skibsbundramme.
4. Kranskeen i Anvendelse.
5. Formeri og Gipseri.
   (Fot. John E. Carreby)
6. Jernstøbt Drivskrue. Vægt 12 Tons.
7. Formerlærlinge undervises.
8. Staalstøbt Cylinderdæksel.
9. Staalstøbt Rorstamme.





Lidt Værkstedsteknik

AF CIVILINGENIØR
J. REMMER

Autogensvejsning ... Lysbuesvejsning ...

Disse to Smeltesvejsemetoder har i de senere Aar grebet stærkt ind i hele den tekniske Udvikling indenfor Jern- og Metalindustrien, og samtidig er Metodernes egen Teknik undergaaet stadige Forbedringer, ofte i et rivende Tempo, saaledes at det kan have været svært at bevare Overblikket over Metodernes praktiske Anvendelsesmuligheder. Der er saaledes ofte blevet udtalt fra forskellig Side, at den ene af de to Metoder snart vilde konkurrere den anden helt ud, men saadanne Spaadomme er i alt Fald til Dato ikke gaaet i Opfyldelse. Tværtimod har de praktiske Erfaringer til Dato vist, at begge de to Metoder har deres store Berettigelse, og at de paa en vis Maade supplerer hinanden, idet *de hver især har sit særlige Arbejdsomraade.*

Autogensvejsningens særlige Arbejdsomraade omfatter de Arbejdstilfælde, som praktisk talt kun kan udføres ved Autogensvejsning, eller hvor Autogensvejsningen paa afgørende Maade er fordelagtigere end Lysbuesvejsningen.

Og Lysbuesvejsningens særlige Arbejdsomraade omfatter paa den anden Side de Arbejdstilfælde, hvor Lysbuesvejsningen er praktisk talt den eneste brugelige Metode, eller hvor den paa afgørende Maade er Autogensvejsningen overlegen.

Mellem disse to særlige Arbejdsomraader findes der en Del Grænseomraader, hvor begge Metoder er omtrent lige gunstige.

I Tidens Løb er der sket store Forskydninger mellem disse Arbejdsomraader, og sandsynligvis vil der ogsaa i Fremtiden foregaa Forskydninger, idet begge Metoderne hver især undergaar stadige Forbedringer, som kan bevirke midlertidige eller varige Udvidelser af den ene eller den anden Metodes nuværende Arbejdsomraade.

Med dette Forbehold mod mulige fremtidige Forandringer skal det her forsøges at give en kortfattet Oversigt over, hvorledes Stillingen er i Dag mellem de to Svejsemetoder paa Grundlag af de nyeste sikre Erfaringer.

De *tekniske Arbejdsbetingelser* for de to Metoder er forskellige i temmelig høj Grad, hvilket let forstaas ved at betragte selve Grundbetingelserne for Udførelsen af Smeltesvejsning.

En Smeltesvejsning kendetegnes ved, at Randmetallet paa begge Sider af Fugen bringes til at smelte og flyde sammen, som oftest i Forening med et nedsmeltet Tilsatsmetal af samme Art som det Grundmetal, der svejses paa.

Ved Autogen- og Lysbuesvejsning sker Nedsmeltningen ved en direkte virkende Varmekilde (henholdsvis Svejseflammen og Lysbuen), og det gælder derfor om, at denne Varmekilde kan udføre en jævn og ensartet Indsmeltning i Randmetallet gennem hele Materialetykkelsen og gennem hele Sømlængden; ingen Steder maa smeltet Tilsatsmateriale lægge sig paa usmeltet Randmetal.

Medens Randene opvarmes til Smeltning, sker der en Varmespredning ud i det omgivende Grundmateriale i Arbejdsstykket, og denne Varmespredning er en skadelig Virkning, idet den dels bevirker et Tab af Varme og Tid og dels medvirker til at fremkalde Spændinger og Kastninger. Derfor gælder det om at *udføre Smeltningen af Randene med lille Varmespredning.* Dette opnaas i Praksis ad to Veje:

1) Hurtig og kraftig Opvarmning.
2) Forvarmning udenom Svejsestedet.



Varmespredningsevnen i Arbejdsstykket kan være større eller mindre, idet en stor Varmespredningsevne navnlig fremkommer ved stor Materialetykkelse, stor Varmeledningsevne (Kobber, Aluminium) og højt Smeltepunkt, medens en Forvarmning udenom Svejsestedet bidrager til at nedsætte Varmespredningsevnen. — For at udføre Smeltningen paa rette Maade maa

man derfor raade over en Varmekraft, der er tilstrækkelig hurtig og kraftig i Forhold til den foreliggende Varmespredningsevne i Arbejdsstykket. I Lysbuen er Arbejdstemperaturen gennemgaaende ca. 4000°, medens den kun er ca. 3000° i Iltacetylenflammen; dette betyder, *at Lysbuen har et væsentligt Fortrin fremfor Autogenflammen med Hensyn til hurtig Varmevirkning.*

Naar Smeltebadet er frembragt, kommer den næste Vanskelighed, der bestaar i, at det smeltede Metal er meget tilbøjeligt til at forbinde sig kemisk med (eller paa anden Maade optage) forskellige Fremmedstoffer, som det kommer i Berøring med — f. Eks. Ilt, Kulstof, Kvælstof —, og hvis dette faar Lov at finde Sted, bliver Metallet mere eller mindre ødelagt. Det er derfor ikke nok, at Smeltningen bliver udført med den rigtige Varmevirkning, der maa tillige sørges for, at Metallet bliver beskyttet tilstrækkelig effektivt mod Iltning og anden Skade.

Paa dette Punkt er Iltacetylenflammen i sig selv særdeles gunstig, naar blot der benyttes den rigtige Flammeindstilling til de forskellige Metaller. Derimod er Lysbuen gennem atmosfærisk Luft i høj Grad ugunstig, og den kan ligefrem ikke bruges til god Svejsning, førend man ved særlige Midler har frembragt den fornødne beskyttende Virkning. Disse Midler bestaar dels i, at der indlegeres visse Hjælpestoffer i selve Traaden, og dels i, at der (som Regel) udenpaa Traaden paaføres et Lag af visse andre Hjælpestoffer, hvorved man faar de saakaldte „beklædte Elektroder". Saadanne Elektroder med beskyttende Virkning er endnu ikke udarbejdet til alle de forskellige tekniske Metaller, og Lysbuesvejsningen er derfor begrænset til Anvendelse paa de Metaller, hvortil der forefindes udarbejdede Elektroder, der tilfredsstiller baade med Hensyn til Kvalitet og Pris. I Øjeblikket har man gode og tilstrækkelig billige Elektroder til Lysbuesvejsning af blødt Staal (smedeligt Jern), rustfrit Staal og visse legerede Staalsorter. Endvidere har man Elektroder til Støbejern, Aluminium og Kobber, men om disse Elektroder kan det i Korthed siges, at de for Tiden ikke har vundet særlig stor Anvendelse.

Af denne kortfattede Udredning af Svejsningens Grundprincipper forstaas det, at der gælder følgende Hovedretningslinie for de to Metoders Arbejdsomraader:

Autogensvejsningen (Gassvejsningen) kan bruges til praktisk talt alle tekniske Metaller, naar blot der til hvert Metal benyttes dertil egnet Flammeindstilling og Tilsatsmateriale samt eventuelt tillige Svejsepulver.

Lysbuesvejsningen er derimod i store Træk begrænset til Anvendelse paa blødt Staal, rustfrit Staal og visse legerede Staalsorter; men paa disse Metaller, hvor altsaa begge Metoder kan anvendes, vil Lysbuesvejsningen meget ofte have et betydningsfuldt Fortrin paa Grund af sin hurtigere Varmevirkning.

Hertil kan føjes en Del Bemærkninger:

Autogensvejsning (Gassvejsning) kan udføres med forskellig Flammeføring og dermed forskellig Varmevirkning. Der er ligefrem udviklet 3 forskellige Arbejdsmetoder, nemlig „Venstresvejsning", „Højresvejsning" og „Dybsvejsning", som kan kendetegnes ved stigende Grad af effektiv Varmevirkning.

Paa lignende Maade kan Lysbuesvejsning af tykkere Materiale udføres enten med forholdsvis svag Strøm og tynde Elektroder eller med stærkere Strøm og tykkere Elektroder, hvorved man faar en kraftigere Varmevirkning.

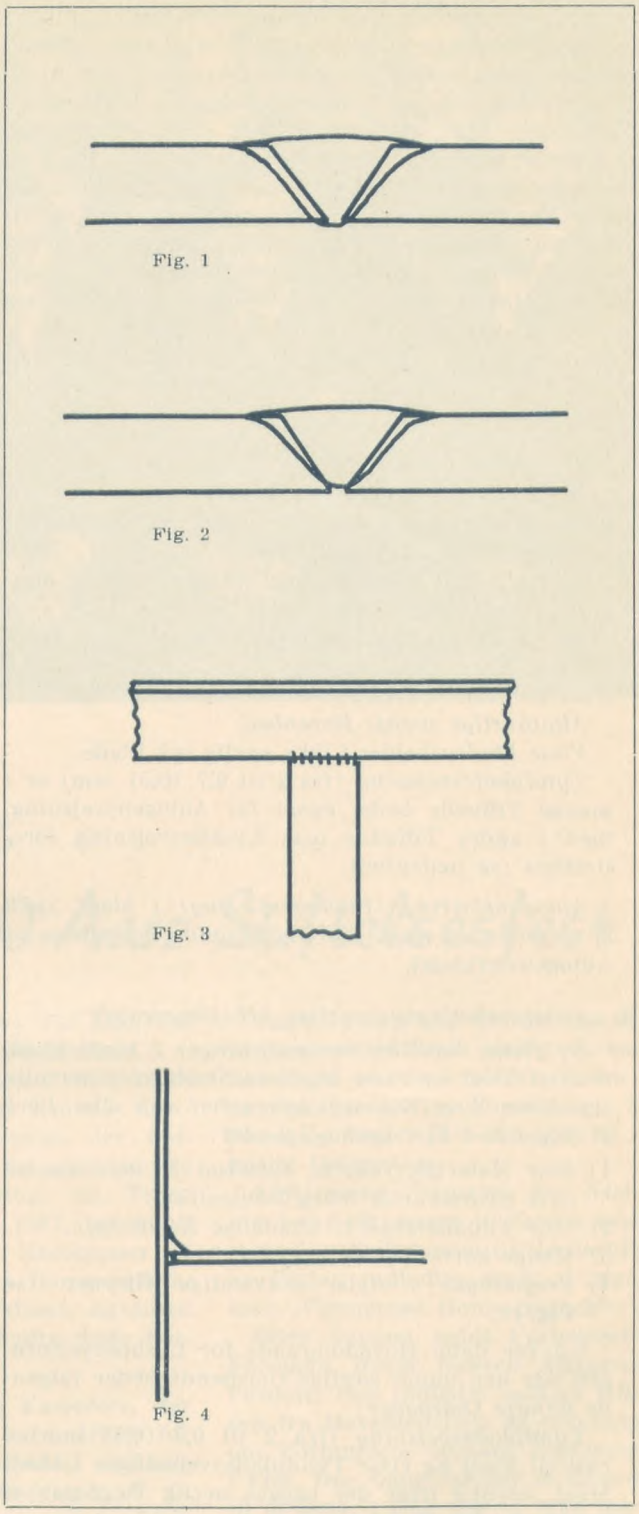


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

Hele denne Tendens i Retning af kraftigere Varmevirkning er let forstaaelig efter ovenstaaende Forklaringer, men en nærmere Omtale heraf maa vente til en anden Lejlighed.

Fuldstændig Gennemsvejsning helt ned i Roden af Fugen er ofte vanskelig at opnaa, og naar det svigter paa dette Punkt, faar man den almindelige Svejsefejl, som kaldes „Bundkærv", og som i visse Tilfælde kan

være meget skadelig. Ved Stumpsømme mellem Plader er det efter almindelige praktiske Erfaringer tilsyneladende noget lettere at undgaa Bundkærv ved Autogensvejsning end ved Lysbuesvejsning. En lysbuesvejst Stumpsøm, som skal være helt uden Bundkærv, skal derfor efter almindelig Praksis renses op fra Bagsiden og svejses til med „Bagstreng". Derimod er denne Foranstaltning ikke altid nødvendig ved en tilsvarende autogensvejst Søm. Dette kan af og til betyde en Fordel for Autogensvejsningen, navnlig i saadanne Tilfælde, hvor en Bagsvejsning ikke lader sig udføre paa Grund af Konstruktionens Form.

De nævnte tekniske Forskelligheder ved de to Svejsemetoder betinger i grove Træk følgende Arbejdsdeling:

A. Autogensvejsningens særlige Arbejdsomraade:

Reparationssvejsning i Støbegods som Jernstøbegods, Messingstøbegods, Broncestøbegods, Aluminiumstøbegods, Elektronstøbegods o. a.

Svejsning af Ikkejern-Metaller som Kobber, Messing, Bronce, Aluminium, Zink, Bly o. a.

Mange Reparationssvejsninger i blødt Staal.

Visse Konstruktionssvejsninger i blødt Staal (og rustfrit Staal), navnlig:

Almindelige svejste Røranlæg.

Visse Pladearbejder i ikke særlig tyk Plade.

Tyndpladesvejsning (fra 2 til 0,7 (0,5) mm) er i mange Tilfælde bedst egnet for Autogensvejsning, men i andre Tilfælde maa Lysbuesvejsning foretrækkes (se nedenfor).

Autogenskæring (Flammeskæring) i blødt Staal er desuden en meget betydningsfuld Anvendelse af Autogenværktøjet.

B. Lysbuesvejsningens særlige Arbejdsomraade:

De fleste Konstruktionssvejsninger i blødt Staal, rustfrit Staal og visse legerede Staalsorter, navnlig saadanne, hvor Konstruktionen har een eller flere af følgende 4 Ejendommeligheder:

1) Stor Materialetykkelse, forudsat at man raader over tilstrækkelig stærk Svejsestrøm.
2) Stor Tilbøjelighed til skadelige Kastninger.
3) Mange korte Sømme (se Fig. 3).
4) Svejsninger i dybe indvendige Hjørner (se Fig. 4).

Udover dette Hovedomraade for Lysbuesvejsningen har den under særlige Omstændigheder følgende *mindre Omraader:*

Tyndpladesvejsning (fra 2 til 0,7 (0,5) mm) i rustfrit Staal og visse Tyndpladesvejsninger i blødt Staal, navnlig hvor der lægges særlig Vægt paa at hindre Kastninger.

Visse Svejsninger i Aluminiumplade af ikke for lille Tykkelse.

Visse Reparationssvejsninger i blødt Staal og af og til i Støbejern.

Udover disse rent tekniske Forhold maa det bemærkes, at de *økonomiske Forudsætninger for de to Svejsemetoder er meget forskellige.*

Det nødvendige Værktøjsudstyr til Autogensvejsning er meget billigt, og de aarlige Omkostninger til Afskrivning og Forrentning er derfor ogsaa kun smaa. *Autogensvejsningen har altsaa kun smaa „faste Udgifter".* Heraf følger, at Andelen af faste Udgifter pr. Svejsetime bliver lille, selv om Anlægget kun udnyttes nogle faa Hundrede Timer om Aaret.

Det nødvendige Udstyr til Lysbuesvejsning er derimod mange Gange dyrere, og de aarlige Omkostninger til Anlægets Afskrivning og Forrentning bliver derfor forholdsvis store Beløb; meget ofte er disse Omkostninger pr. Svejseplads 5 à 10 Gange saa høje som ved Autogensvejsning. *Lysbuesvejsningen har altsaa forholdsvis store „faste Udgifter".* Heraf følger, at *Lysbueanlægget skal udnyttes et stort Antal Timer om Aaret,* for at Andelen af faste Udgifter pr. Svejsetime kan komme under en rimelig Grænse.

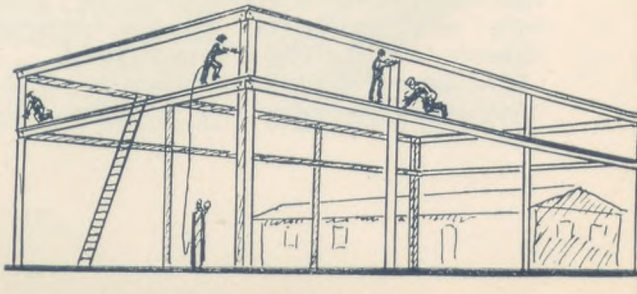
Derimod er de *„løbende Udgifter" pr. Svejsetime i Reglen mindre ved Lysbuesvejsning end ved Autogensvejsning,* idet Udgiften til Elektroder og Strøm pr. Lysbuesvejsetime som Regel er mindre end den tilsvarende Udgift til Gas, Ilt og Svejsetraad (og eventuelt Svejsepulver) pr. Autogensvejsetime.

Hertil kommer yderligere, at *Arbejdsydelsen pr. Svejsetime i Reglen er større ved Lysbuesvejsning end ved Autogensvejsning,* naar det drejer sig om den Slags Arbejder, som kan udføres ved begge Metoder. I disse Tilfælde vil derfor de *„løbende Udgifter" pr. Arbejdsenhed blive væsentligt mindre ved Lysbuesvejsning end ved Autogensvejsning.*

Lysbuesvejsningen har altsaa sin Fordel i smaa „løbende Udgifter", medens Autogensvejsningen har sin Fordel i smaa „faste Udgifter". I Overensstemmelse hermed viser de almindelige praktiske Erfaringer (naar der ses bort fra sjældne Undtagelsestilfælde), at *Lysbueanlægget kræver en Udnyttelse paa mindst ca. 1000 og hellere op mod 2000 Lysbuesvejsetimer om Aaret for at faa et sundt økonomisk Grundlag, hvorimod Autogenanlægget kan faa et sundt økonomisk Grundlag med kun nogle faa Hundrede Autogensvejsetimer om Aaret.*

Paa Grundlag af de nævnte tekniske og økonomiske Forudsætninger for de 2 Svejsemetoder vil det forstaas, at Autogensvejsning og -Skæring er ganske uundværlig for praktisk talt alle, baade store og smaa, Virksomheder indenfor Jern- og Metalindustrien, navnlig til Udførelse af almindeligt blandet Reparationsarbejde, men ogsaa til en Del Konstruktionsarbejder.

Lysbuesvejsningen har derimod først og fremmest sin Plads som Konstruktionsmetode (i blødt Staal, rustfrit Staal og visse legerede Staalsorter), hvor den træder ind i Stedet for Nitning og Støbning. Dette Arbejdsomraade er saa overvældende stort og endnu langtfra gennemarbejdet, at man nok kan sige, at der er al mulig Udsigt til, at Lysbuesvejsning vil have meget store Udviklingsmuligheder i Fremtiden. Hertil maa det udtrykkeligt bemærkes, at det ikke er nok bare at svejse i Stedet for at nitte eller støbe. Det er nødvendigt at gennemarbejde Konstruktionerne fra Bunden og derved tilpasse dem for Svejsningens særlige Krav og Muligheder. Dette Tilpasningsarbejde maa bygge paa indhøstede Erfaringer, og det kræver en betydelig Arbejdsindsats, som imidlertid er nødvendig, hvis man vil have Fordel af denne nye Arbejdsmetode.





Bestyrelsen for Formernes Fagforening ved 50 Aars Jubilæet.

Siddende: Jens Christensen Eigil Jørgensen (Kasserer) Kaj Nielsen (Formand), Aksel Andersen (Næstformand og Sekretær).

Staaende: Alfred Knudsen, Alb. Fønss, C. Ryborg, J. Holm.

Dansk Formerforbunds Vejle Afdeling fejrer 50 Aars Stiftelsesfest

Formernes Fagforening i Vejle passerede den 28. August 50-Aarsdagen for sin Oprettelse. Som saa mange af Datidens oprettede Fagforeninger skulde ogsaa Formernes Fagforening igennem en Del Trængselsaar, før Fagforeningstanken havde bundfældet sig blandt Fagets Udøvere og skabt Betingelser for en levedygtig Forening.

Allerede i 1886 stiftedes der i Vejle en Fagforening af Formere, men dens Levetid blev meget kort. I 1890 tog da de Formere, hvis Forstaaelse af en Organisations Betydning var vakt og levende, fat igen; der var paa dette Tidspunkt 3 Støberier i Byen med et anseligt Antal Formere, men tiltrods herfor mødte der ved det indstiftende Møde den 28. August i et Lokale i Staldgaardsgade kun 8 Formere, som stiftede Foreningen. Arbejdsgiverne gjorde af et godt Hjerte, hvad de kunde for at modarbejde Foreningen, hvad der ogsaa lykkedes, saaledes at Tilgangen til Foreningen de første Aar var meget ringe. Først i 1895 begyndte Vejle-Formerne at indmelde sig i Organisationen, og nogen Tid efter var saa godt som alle Medlemmer.

Den store Lockout i 1899 medførte et Frafald af henved Halvdelen af Medlemmerne, der indmeldte sig i en da eksisterende kristelig Fagforening, og Tiden skulde gaa helt til 1907, før samtlige Formere var Medlemmer af Fagforeningen, men Børnesygdommene var da overstaaet, og siden har intet kunnet ændre dette Forhold.

Af Formænd og Kasserere, der gennem Aarene har virket for Foreningen, skal nævnes: *J. Thule Jensen, Anders Andersen, C. O. Olufsen, Elisius Jensen, Jens Christensen, Aksel Andersen* og *Jens Hougaard.*

Jubilæet fejredes ved en Fest Lørdag den 24. August i Haandværkerforeningen med Fællesspisning og Bal for Foreningens Medlemmer med Damer. Som Gæster deltog Foreningens gamle Medlemmer, Forbundets Formand, Herm. Hansen, og dets Hovedkasserer Otto Jensen samt Socialdemokratens Redaktør Hans Nielsen.

Ved 18-Tiden tog Festdeltagerne til Tonerne af Peter Møllers Orkester Plads ved de festdækkede Borde. Paa Scenen var Foreningens 2 Faner og Fagets Initialer anbragt i festlig Dekoration.

Afdelingens Formand, *Kaj Nielsen,* bød Velkommen til Festen med et særligt Velkommen til Gæsterne, og Festen indledtes med, at man sang „Formernes Honnørmarch".

Efter Suppen holdt Forbundets Formand, *Herm. Hansen,* Aftenens Festtale. Han indledte med en Hilsen fra Hovedledelsen og mindede om Forbundets 50-Aars Jubilæum i Fjor. Den Gang var der al Grund til at feste; i Dag kan vi ikke føle nogen umiddelbar Festglæde, men vi skal alligevel ikke tabe Humøret, dette gælder det først og fremmest om at bevare, og i Aften vil vi feste for derigennem at manifestere vor Vilje til at holde sammen om vore Fagforeninger. Omtalte de Vanskeligheder, Foreningen havde været ude for i sine første Aar, og de store og rige Resultater, der var opnaaet til Gavn for Medlemmerne, Fremskridt, som var skabt ad faglig og politisk Vej. Udtalte, at den

Modgang, Arbejderbevægelsen var ude for nu, maatte bevirke, at man sluttede sig endnu tættere sammen. Formanden sluttede med en Tak til Pionererne og Tillidsmændene og udbragte et Leve for Vejle Afdeling. Derefter overrakte han Afdelingens Formand en Sølvfaneplade som Tak fra Forbundet for godt Samarbejde og som Udtryk for Ønsket om Held og Lykke i Fremtiden.

Ved Bordet vekslede Sange og Taler. Hovedkasserer *Otto Jensen* talte for Damerne. Fremhævede herunder deres særlige Betydning for Hjemmenes Opretholdelse under Krise og Arbejdsløshed eller Konflikter, i det hele taget, naar Tidernes Ugunst gjorde Pengene smaa. Bragte dem en Tak herfor og sluttede med et Leve for Damerne.

Tidligere mangeaarig Kasserer i Afdelingen, *C. O. Olufsen,* takkede Bestyrelsen, fordi man havde inviteret de gamle Kolleger. De fulgte med Interesse Fagforeningen og glædede sig over det gode Sammenhold, der var.

Redaktør *Hans Nielsen* bragte Hilsen fra „Socialdemokraten" og manede til — netop i denne Tid, hvor Fagforeningerne var ude for Modvind — at slutte op om den socialdemokratiske Presse, der gennem de svundne Tider havde været af saa stor Betydning for Arbejderbevægelsens Fremgang, og som ikke i den kommende Tid vilde være af mindre Betydning; Arbejderne burde derfor nære ligesaa stor Kærlighed til deres Blad som til deres Fagforening.

Jens Christensen hilste fra Hovedbestyrelsen, der netop havde været samlet Dagen før, og ønskede Foreningen Held og Lykke.

Til Festen indløb en Del Telegrammer, saaledes fra den tidligere Forbundsformand Arn. Nielsen, den tidligere Hovedkasserer, fhv. Socialminister Ludv. Christensen, som begge var blevet forhindret i at efterkomme en Invitation til at deltage i Festen. Endvidere var der Telegrammer fra „Stjernen"s Vejle-Depot og fra Formerforbundets Afdelinger i: København, Fredericia, Esbjerg, Aarhus, Nykøbing M., Holbæk, Næstved, Varde, Frederiksværk, Nykøbing F., Odense, Svendborg, Nyborg, Middelfart, Hillerød, Silkeborg, Aalborg, Slagelse, Holstebro og Horsens, som Afdelingsformanden oplæste ved Bordet. Desuden havde Smede- og Maskinarbejdernes Fagforening og Bryggeriet „Stjernen" sendt smukke Blomsterdekorationer.

Selskabeligheden ved Bordet afsluttedes med, at Festdeltagerne sang „Der er et yndigt Land".

Festen afsluttedes med et muntert Bal, der varede til Kl. 1, og Formerne i Vejle havde fejret deres 50-Aars Bestaaen paa en for Foreningen værdig og smuk Maade, der vil staa som et Minde for alle Festdeltagerne.

Esbjerg Arbejderhøjskole flytter til Bramminge

Den 12. April blev Esbjerg Arbejderhøjskoles store smukke Bygning ved Strandskoven taget i Brug til andet Formaal, og Sommerskolen maatte skyndsomst lægges andre Steder hen. Afdelingen for Ungdomsledere kom til Roskilde Højskole, medens Sommerskolen for unge Piger med en Del af Lærerstaben fik en Bygning stillet til Raadighed paa Askov Højskole.

For ikke at standse et yderst vigtigt Ungdomsarbejde har Højskolen nu lejet den gamle Herregaard „Bramminge Hovedgaard" 2½ km fra Bramminge Station og 20 Min. Jernbanerejse fra Esbjerg. Der vil Vinterskolen blive afholdt. Den gamle Gaard er velholdt og velegnet til Formaalet. I underste Etage kommer Eleverne til at sove under solide, aarhundredgamle Hvælvinger, der vil tale deres tavse Sprog til Eleverne om forrige Tiders Levesæt, og saaledes paa en meget haandgribelig Maade supplere Historieundervisningen. Stuerne ovenpaa, der skal bruges til Undervisningslokaler og Opholdsstuer, er store og næsten fornemme, og som de fleste gamle Herregaarde har denne ogsaa en lille Klynge historiske Personer knyttet til sin Fortid. Kendt og sagnomspunden er især Kai Lykke, en af det 17. Aarhundredes mest lebendige Adelsmænd, som slog sig ned paa Gaarden, da han efter mange Aars tvungen Udlændighed i 1685 kom tilbage til Danmark.

Pladsforholdene er ikke saa store som i Esbjerg. Til Gengæld kan Elever, der virkelig vil fordybe sig i Skolearbejdet, sikkert ikke finde et mere fredeligt og velegnet Sted til deres Studium. I en Samtale med Forstander Poul Hansen understreger han derfor ogsaa, at Højskolen vil søge at finde en udvalgt og lærelysten Elevflok, som har de bedst mulige Betingelser for at udnytte de særlige Forhold.

Vi forstaar endvidere paa Forstanderen, at der vil blive holdt Foredrag over Hovedlinierne i vor Kultur, men at Hovedvægten vil blive lagt paa Studiekredsene, hvor Lærere og Elever kan samarbejde mere intimt. Desuden undervises der i skriftlig og mundtlig Dansk, fremmede Sprog, Regning, Bogføring, Sang etc.

To forskellige Understøttelser kan søges til Betaling af selve Skolepengene. For det første den almindelige Amtsunderstøttelse, der maa søges snarest muligt og senest 1. Oktober, men som ikke dækker Skolepengene fuldt ud og derfor forudsætter, at Eleven paa en eller anden Maade kan skaffe nogle Midler selv. For det andet er der Arbejdsløshedsfondens Understøttelser, der kan søges af alle unge Mennesker, der har været arbejdsløse i en Uge eller derover. Denne Understøttelse svarer til Skolepengene i Størrelse og søges gennem Arbejdsløshedskasser og de offentlige Arbejdsanvisningskontorer lige efter 1. Oktober.

Nærmere Oplysninger om Undervisning, Betaling og Understøttelser kan faas ved at skrive til Forstander Poul Hansen, Esbjerg.

Tiden er ikke til Lediggang, og mange Kræfter sættes i Øjeblikket ind for at forhindre, at nogen ung Mand, der selv vil noget andet, kommer til at tilbringe en ørkesløs Vinter. For den unge Mand med gode Evner og Lære- og Virkelyst er Højskolen ikke alene en Udvej, den er en Forpligtelse baade mod Landet og mod ham selv. Der er Brug for Arbejdsdygtighed og Kunnen og en fast fundamenteret Kærlighed til alle danske Værdier. For den rigtige unge Mand kommer et Højskoleophold altid til at betyde noget afgørende, nye Evners og større Maals Gennembrud. Faa derfor Indmeldelsen i Orden i god Tid. Skolen begynder den 3. November.

Danske Arbejdere i Udlandet...

Gennem en Aarrække har der fra danske Haandværkere, navnlig unge, været Utilfredshed med, at der var fuldstændig lukket for de Muligheder, der tidligere havde staaet aabne for Haandværkere, som havde Lyst til yderligere Uddannelse i sit Fag, nemlig Adgangen til at rejse specielt i det nærmeste Udland, først og fremmest de skandinaviske Lande og Tyskland. Ogsaa til England fandt en Del unge danske Haandværkere Vej, i alt Fald for saavidt angik Maskinarbejdere. Mange Forsøg er gjort paa at faa dette Forhold ændret, men uden synderligt Held, thi selvom det blev muligt at faa Indrejsetilladelse, var det saa godt som ugørligt at faa Arbejdstilladelse, og det var jo ikke i første Række Turistrejser, der her var Tale om. For 1½ Aar siden blev der truffet en Gensidighedsaftale mellem Sverige, Norge og Danmark om Udveksling saavel af Haandværkere som Kontorpersonale o. s. v., men Aftalen fik ikke nogen videre Betydning paa Grund af, at inden den havde begyndt at virke, indtraadte den nye Stormagtskrig med deraf følgende hermetisk Tillukning af Grænserne.

I denne Indesluttethed er der dog efterhaanden sket visse Lempelser; den første skete derved, at ca. 1000 Smede under Krigen mellem Rusland og Finland rejste til Finland, hvor der var stærk Brug for Metalarbejdere. Paa Hjemrejsen herfra efter Krigens Afslutning blev en Del i Sverige, hvor der var forholdsvis gode Beskæftigelsesmuligheder paa et Tidspunkt, hvor Ledighedsgraden herhjemme som Følge af vor fuldstændige Afspærring fra Verdenshavene var blevet ret følelig. Dørene til Udlandet er imidlertid blevet yderligere aabnet, idet Tyskland som bekendt for et Par Maaneder siden begyndte at hverve Arbejdskraft her i Landet, og herunder ogsaa havde stærk Brug for Metalarbejdere. Efter de Oplysninger, vi har, er der ogsaa 6—700 af Forbundets Medlemmer, der har søgt og faaet Arbejde i Tyskland, men det vil altid være saaledes, at Arbejderne er betænkelige ved at søge til et Land, der er i Krig, hvis Følger afspejler sig paa saa mange Omraader, og naturligvis er heller intet Forhold saa frit i et Land, der har paalagt sig selv en Række Restriktioner af Hensyn til Krigsførelsen, som i Fredstider. De Arbejdsvilkaar, der bydes danske Arbejdere, er dog alligevel af en saadan Beskaffenhed, at de er langt at foretrække for den Usikkerhed, der gjorde sig gældende, da Haandværkerne i sin Tid paa egen Risiko og som Regel med en meget lille Pengebeholdning overskred Grænsen for at prøve Lykken i Udlandet. I Henhold til de Kontrakter, der underskrives, er Lønnen, om ikke saa høj som den danske, dog saaledes, at den paagældende kan forsørge sin Familie betydelig bedre end ved Arbejdsløshedsunderstøttelse, og den Vanskelighed, som de fleste maaske mest af alt frygter, at Kosten ikke staar paa Højde med den danske, — hvad den forøvrigt aldrig gør i Udlandet — kan i nogen Grad afhjælpes ved, at der er Mulighed for herhjemme fra at supplere de Rationer, der bydes i Tyskland. Forglemmes maa det jo ikke, at de tyske Arbejdere maa og kan eksistere paa de Rationer, de faar, uden Adgang til noget Supplement.

I Henhold til de Kontrakter, der underskrives, har den danske Offentlighed Ret til Indseende med de udsendte Arbejdere, hvilket ogsaa er sket, specielt ved, at Udvandringschefen, der er medvirkende til de gældende Arrangementer, har været i Tyskland og undersøgt de fleste af Arbejdsstederne, og han siger god for den Behandling, de danske Arbejdere bliver til Del. Vi tager derfor ikke i Betænkning at anbefale Medlemmer, der er uheldige ikke at have Arbejde, specielt naturligvis de ugifte Medlemmer, men ogsaa saadanne gifte Medlemmer, der maatte have Ønske om at komme udenfor Landets Grænser, at reflektere paa de Tilbud om Arbejde, der for Tiden kommer fra Tyskland. Det skal dog bemærkes, at der ikke antages Arbejdere over 50 Aar. Alle andre Oplysninger gives paa de tyske Antagelses- og Anvisningskontorer.

SPARE OG SPARE ER TO TING..

Foredrag holdt i Radioen af Direktør *Gunnar Gregersen*

(Fortsat fra sidste Nr.)

Fra forrige Verdenskrig 1914—18, saa forskellig den er fra denne, husker alle vi, der oplevede den, baade Erstatningsvarer og Sparebestemmelser. Naar vi helt har glemt, hvad vi yderligere lærte, er det, fordi Forholdene i Sammenligning med nu er saa forskellige; dengang havde Erhvervslivet gode Dage — ingenlunde nu.

Et af de Ord, der huskes af alle dem, der var med i Arbejdet under den forrige Verdenskrig, og som har særligt Bud til os nu, skyldes Ingeniør Foss. Det var under en Pause i et af de store Møder i det staaende Udvalg i Industriraadet, hvor Passiaren gik livligt om, hvordan man kunde *indskrænke* sig, hvordan man skulde *spare, nedsætte* Forbruget, og om, hvad der kunde naas *ad den og den Vej.* De tilstedeværende overbød hinanden i „Sparegenialitet". Den eneste helt tavse var Ingeniør Foss, der, da Diskussionen endelig ebbede ud, ganske stilfærdigt bemærkede: „Det er sikkert altsammen meget prisværdigt, mine Herrer, men De maa huske paa, at *man kan ikke leve af at spare, men kun af at producere — og selvfølgelig paa fornuftig Vis.*"

Vi maa spare, men ikke glemme, at vi kan i Længden kun leve af at skabe Værdier — af at arbejde.

Det, synes jeg, skal huskes. Og det vilde jeg gerne slaa fast. Lad ikke Kræfterne gaa i Hi! Tværtimod! Vi har allerede indirekte beskæftiget os med det at undgaa Arbejdsløsheden.

Hvad om vi grundigt gennemanalyserede Hjemmebehovet for at se,

TIL FAMILIER SOM VIL MEDVIRKE VED STATENS UNDERSØGELSE AF FOLKEKOSTEN UNDER KRIGEN

Enhver mærker Krigens Følger. Husmoderen føler dem maaske haardere end de fleste. Hun skal sørge for Maden, føre Huset og ofte faa knappe Indtægter til at slaa til. Hun skal købe ind, sørge for at Kosten er tilstrækkelig til, at Familiens voksne Medlemmer kan beholde fuld Arbejdskraft, Børnene vokse normalt samt sørge for, at hele Familiens Sundhed ikke tager Skade ved mangelfuld eller fejlagtig Ernæring. Som bekendt er Priserne paa flere Levnedsmidler steget, og visse Varer rationerede. Gas, Elektricitet og Brændsel er ogsaa blevet dyrere. Alt dette vil medføre, at man maa vente gennemgribende Ændringer i den daglige Kost, i dens Mængder, Sammensætning og Tilstand.

Sundhedsmyndighederne har længe været klar over, at de Ændringer i Folkeernæringen, som nu er ved at ske, meget vel kan faa skæbnesvangre Følger for Folks Sundhed. Det er derfor klart, at Myndighederne maa foretage en Undersøgelse og Kontrol med alle disse Forhold for at kunne gribe ind med Oplysningsarbejde og andre Foranstaltninger, hvis det begynder at gaa galt.

Hvordan kan man nu kontrollere Folkekosten og Folkesundheden i Forbindelse dermed? Det ideelle vilde være at foretage meget omfattende Undersøgelser i alle Samfundslag. Dette vilde imidlertid koste meget i Penge og Arbejde. Man har derfor valgt at undersøge enkelte Grupper i bestemte Indtægtsklasser i By og paa Land, idet man regner med, at Ændringer i Kosten og de Følger, som disse Ændringer maatte faa for Sundheden, fortrinsvis vil gøre sig gældende paa de udvalgte Grupper og kan studeres der. Disse Grupper vil være Familier med Indtægter, som ligger omkring eller under 3500 Kr. aarlig, og man har valgt at lade Undersøgelserne foregaa i København, Aarhus og Landdistrikter i Holbæk Amt.

Derfor henvender man sig nu til saadanne Familier med Opfordring om at medvirke ved Undersøgelsen. Denne Henvendelse sker i Samraad med den øverste Fagforeningsledelse og igennem Fagforeningerne. Naar man har valgt netop disse Organisationer, er det navnlig, fordi man venter at finde Forstaaelse for denne yderst samfundsvigtige Sag i de Kredse.

Selve Kostundersøgelsen vil blive gennemført paa den Maade, at der føres Husholdningsregnskab i 14 Dage ad Gangen, 4 Gange om Aaret. Dette sker ved hyppige Besøg og kyndig Vejledning af en Husholdningskonsulent. Saaledes bliver Ulejligheden for Husmoderen minimal og maaske slet ikke noget videre udover den Kontrol med deres egen Husholdning, som mange Hjem i Forvejen har, og det bliver som sagt kun 14 Dage ad Gangen hvert Kvartal og derimellem slet intet.

Den Sundhedsundersøgelse, som samtidig skal foregaa af de Personer, der tilhører de kostundersøgte Familier, er ikke nogen egentlig Lægeundersøgelse. Det vigtigste er at kontrollere Børnenes Vækst og Vægt, undersøge Folk for enkelte bestemte Tegn paa Fejlernæring. Sundhedsundersøgelsen foretages kun 2 Gange om Aaret og vil ske saaledes, at den ikke generer Arbejdsforhold eller Fritidsbeskæftigelse.

Ved Valget af Familier, hvis Kost undersøges, maa man ogsaa tage Hensyn til Familiemedlemmernes Antal og Alder. Familien bør mindst bestaa af Mand, Kone og 2 Børn.

Tilsidst vil jeg rette en personlig Appel til Familierne.

Fra mit mangeaarige Arbejde som Overlæge ved Fabriktilsynet har jeg efterhaanden faaet visse Erfaringer med Hensyn til Massundersøgelser, baade af arbejdshygiejnisk og ernæringshygiejnisk Art. Disse Undersøgelser har jeg altid foretaget i nøje Samarbejde med Arbejderorganisationerne og Arbejderklassen. Mit Samarbejde med disse Parter har altid været tillidsfuldt og godt fra alle Sider, og jeg kender bedre end mange andre Arbejdernes Forstaaelse af samfundsnyttige Problemer og da særlig de sundhedsmæssige Problemer, som jeg især har beskæftiget mig med. Naar jeg nu paany retter en indtrængende Appel til Arbejderhjem om ogsaa denne Gang at træde i Samarbejde med mig, haaber jeg, at det ikke vil være forgæves. Jeg henstiller derfor indtrængende til Dem at være med i dette Arbejde og udfylde Anmeldelsesblanketten om Deltagelse, som faas enten gennem Deres Organisation eller ved direkte Henvendelse til Ernærings- og Husholdningsnævnet, Slotsholmsgade 16, Tlf. Palæ 5378.

Skuli V. Gudjonsson.

Professor i Hygiejne ved Aarhus Universitet
Leder af Ernærings- og Husholdningsnævnets Sundhedsundersøgelser.

Spare og spare er to Ting . .

hvad der under de nuværende Vilkaar kan dækkes af dansk Virke? Det er foreslaaet før, mon det ikke var paa Tide at tage det op igen?

Og hvorfor indskrænke sig til at søge hvert *hjemligt* Forbrug dækket ad den hjemlige Produktions Vej. Vi maa se os om efter nye Markeder.

Tider som disse, saa alvorlige de er, maa ikke gøre os produktionsmæssigt neutrale.

Krise og Krig har jo før været set i Historien. Og de har ofte virket skelsættende derved, at det, der sank sammen i passiv „Sparen", sank til Bunds, medens dér, hvor Ulykken fremkaldte Initiativ — mægtigt Initiativ oven i Købet sommetider — der virkede Ildprøven lutrende.

Krigen dæmmer op for mange Veje. Lad os søge nye, baade for Hjemmeproduktionen og paa Eksportmarkedet. Den voldsomme Binding af Kræfter hos de krigsførende giver de neutrale en Mulighed for paa fremmede Markeder at søge at erstatte, hvad de sørgeligt har maattet tabe og stadig maa tabe paa normale Markeder.

Lad os søge i Dybden angaaende vort *hjemlige* Forbrug og søge *ud* trindt om, hvor Krigen foranlediger udækkede Behov paa fremmed Kyst. Hverken Duelighed eller Mod mangler; det er da Forsøget værd!

Ikke ene „Spare", det er passivt, men „Produktion" og „Landvinding" bør være Tidens Motto.

Kursus til Gas-, Vand- og Sanitetsmesterprøven

Fra 23. September til 2. November 1940

Betingelsen for at deltage i dette Kursus er, at vedkommende er faglært inden for et af Metalarbejderfagene.

Undervisningen omfatter:

a. Den praktiske Undervisning:
Øvelser i Fejlfinding, Besøg paa Værker, Tegneøvelser med Prisoverslag.

b. Den teoretiske Undervisning:
Fag- og Materiallære, Bogføring og Kalkulation.

Dette Kursus slutter med en Prøve, kaldet Gas-, Vand- og Sanitetsmesterprøven, for de Elever, der maatte ønske at dokumentere, at de er i Besiddelse af de nødvendige Kundskaber for at kunne paatage sig en Autorisation som Gas-, Vand- og Sanitetsmester i en Provins- eller Stationsby.

Betalingen for et Kursus er *Kr. 150,00*, hvortil kommer *Kr. 2,00* for Bogføringsmateriellet, heri indbefattet „Haandbog i Bogføring".

Deltagerne maa medbringe Tegnebestik og Tegnemateriel.

Det anbefales forud at anskaffe sig den af Instituttet udgivne „Haandbog for Blikkenslagere og Gas- og Vandmestre", Elevpris: Kr. 4,50, og „Lands-Regulativ for Udførelse af Gasinstallationer", Pris Kr. 2,50, der begge faas fra Instituttet, samt „Vejledning for Gasmestre" og „Vejledning for Vandmestre", der faas paa Gasværkernes Ingeniørkontor, Vognmagergade 8, Kbhvn., Pris: Kr. 10,50 for begge Vejledninger; endvidere anbefales det forud for Kursus at sætte sig grundigt ind i det Lærestof, som indeholdes i „Vejledning i Afløbsfagene", der faas fra Stadsingeniørens Direktorat, Byggesagsafdelingen, Raadhuset, Kbhvn., Pris: Kr. 5,00 pr. Stk., samt „Forskrifter vedrørende Afløb fra Ejendomme", udgivet af *Dansk Ingeniørforening*, Vesterfarimagsgade 29, Kbhvn. (Pris: Kr. 1,00) og til at faa der. Alle de nævnte Bøger benyttes ved Undervisningen.

Teknologisk Instituts Gas-, Vand- og Sanitetsmesterprøve

vil efter nøje Samraad med Stads- og Havneingeniørforeningen i Danmark blive afholdt umiddelbart efter foranomtalte Kursus og omfatter en praktisk, en skriftlig og en mundtlig Del.

Betingelsen for at kunne indstille sig til Prøven er, at vedkommende Eksaminand møder med Attest fra en stedlig anerkendt Gas- og Vandmester samt Spildevandsinstallatør for, at han gennem mindst 1 Aars Arbejde har det fornødne faglige, praktiske Kendskab til Udførelsen af de under Gas- og Vandmesterfaget samt Sanitetsfaget hørende Arbejder.

Den nævnte Attest, der senest 14 Dage før Kursus maa være indsendt til Instituttet, skal paategnes af Stadsingeniøren samt, hvor denne ikke er Driftsleder af det kommunale Gas- eller Vandværk, tillige af en af Bestyrerne for disse Værker. I Kommuner uden Stadsingeniør skal Attesten paategnes af Kommunalbestyrelsen samt af en af de nævnte Bestyrere.

Om Udfaldet af Prøven gives der hver enkelt Deltager en skriftlig Udtalelse.

Gebyret for Prøven er *Kr. 50,00*.

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*, Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger *H. Blands*, Horslunde.
6. Smedemester *Petersen*, Lille Værløse.
7. *Robert Jensen & Co.*, St. Kongensgade 77, København.
8. *F. J. Frederiksen*, Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant *L. Christensen*, Kastrup mekaniske Værksted.
10. *Ivar W. Jensen*, Fanøgade 1, St., tv., København.
11. Smedemester *Helge Nielsen*, Hareskov By.
12. *Brdr. Clausen*, Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester *Gravers Petersen*, Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagermester *Hakon Juul*, Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. *A. & G. Hansen*, Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør *Hother Silberg*, Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker *Otto Boaeth*, Rosendalsgade 12, København.
18. Automobilforhandler *A. Bagger*, Algade 75, Vordingborg.
19. *Gasværket*, Lynæs.
20. Automobilmekaniker *Børge Jørgensen*, Indslev, Nørre Aaby.
21. *Sønderjysk Elektro*, Aabenraa.
22. Gas- og Vandmester *Eske Petersen*, Esbjerg.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved *Københavns Politigaard* og *Vestre Fængsel*, forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

Helsingør.

Forhandlingsmøde afholdtes den 19. August paa *Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* i Anledning af, at vore der beskæftigede Medlemmer ønskede den aftalte generelle Arbejdsfordeling, efter hvilken Arbejdstiden var nedsat til 42 Timer, ændret saaledes, at flest mulig af Afdelingens Medlemmer, der havde Tilknytning til Værftet, kunde komme i Arbejde.

Paa Mødet opnaaedes Enighed om følgende Særaftale for Formerne: „Arbejdstiden nedsættes til gennemsnitlig 21 Timer pr. Uge, og saaledes at dette Gennemsnit saavidt muligt fremkommer indenfor 6-Ugers Perioden. Arbejdstiden forøges ikke til mere end 21 Timer gennemsnitlig pr. Uge, før de Formere, der indtil Arbejdskrisens Indtræden havde Tilknytning til Værftet, i det væsentlige er genantaget, dog under Hensyntagen til Arbejdets særlige Art."

Smede og Maskinarbejdere.

Mæglingsmøder.

Den 25. Juli mægledes hos *A/S Svendborg Skibsværft* paa Krav fra Stemmerne om Forhøjelse af Tillægget for Tankprøver samt om Udlevering af Overtrækstøj ved dette Arbejde. Værftet indgik paa at yde et Tillæg af 7 Øre pr. Time saavel til Stemmerne ved Tankprøver som til Nitterne ved Anvendelse af Tjærepapir til hele Plader udenbords.

Den 26. Juli mægledes hos Ingeniørforretningen *„Odin"*, København, paa Strid om Betaling for 1) 175 Stk. Blandingspartier med Mellemhaner og Bukse-T og 2) 89 Stk. Forbindelser ved Varmtvandsledninger. Om det første Spørgsmaal var der forinden Mæglingen opnaaet Enighed. Vedrørende 2) enedes man om, at der betales efter Rørprislistens Punkt 13, Litra d, 59 Øre pr. Forbindelse.

Samme Dag mægledes hos Firmaet *R. Neubert*, København, i Anledning af, 1) at Firmaet nægter at udbetale Forskud paa Akkorder, og 2) Strid om Betalingen af Daglønstimer. Vedrørende 1) enedes man om, at der ydes et Forskud paa Kr. 400,00, og om en Maaned udbetales yderligere Forskud efter gældende Praksis. Med Hensyn til 2) enedes man om, at der udbetales Kr. 30,00 til fuld Afgørelse af det opgivne Daglønstilgodehavende paa Kr. 52,16.

Den 27. Juli mægledes hos *A/S Københavns Lampe- og Lysekronefabrik* paa Klage over Afskedigelse af en Tillidsmand. Man enedes om, at den paagældende fra den 23. Juli genantages som Tillidsmand, og at der i Løbet af 8 Dage vælges en anden Tillidsmand.

Den 29. Juli mægledes hos Firmaet *Butiksmontøren ved Ferd. Hindsgaul*, København, paa Strid angaaende Betaling af Vejpenge til Arbejdere, der sendes fra Firmaets Værksted i Maaløv til Montagearbejde i København. Man enedes om, at der til Arbejdere, bosatte i København og beskæftigede ved Arbejde indenfor de 3 storkøbenhavnske Politikredses Omraade, dog kun saa langt som Sporvogne og Omnibusser samt S-Tog rækker indenfor dette, for Rejsetiden ydes pr. Arbejdsdag en Godtgørelse af 2 Timers Løn med ansat Timeløn foruden 2 Billetter til ovennævnte Befordringsmidler. Man enedes endvidere om, at der ved uafbrudt Arbejde i ovennævnte Omraade derudover som Jernbanebefordringsgodtgørelse fra København til Maaløv kun ydes 1 Returbillets Pris for hvert Arbejde.

Den 7. August mægledes hos Smedemester *J. C. Bentzen*, København, paa Strid vedrørende Overarbejde. Man enedes om, at de mellem Organisationerne gældende Aftaler vedrørende Overarbejde skulde overholdes, og at der mellem Parterne optages Forhandling om en Arbejdsdeling.

Paa Foranledning af Sammenslutningen mægledes den 7. August hos *Brd. K. & V. Hansen v/ Fritz Jensen*, København, paa Strid om Betalingen for Rørarbejde i Badekælder og ved Trappegangsovne, der var særlig besværligt, samt for Huller i dobbelt Flisevæg. Man enedes om, at der betales Kr. 325,00 for det vanskelige Arbejde og Kr. 3,04 for hvert gennemgaaende Hul i Flisevægge.

Den 12. August mægledes paa Klage over, at Firmaet *Dam Hansen*, Slagelse, ikke vilde betale Kilometerpenge til 2 Mand, der beskæftigedes ved et Arbejde i Høvelte-Lejren. Enighed opnaaedes ikke, men Sagen vil ikke blive videreført, da de paagældende Arbejdere var antaget paa Stedet.

Den 14. August mægledes hos *A/S Bohnstedt-Petersen*, København, paa Klage over, at Firmaet ikke overholdt et givet Tilsagn om en Aflønning paa 200 Øre + Dyrtidstillæg. Man enedes om, at der for alt andet Arbejde end Samling af Automobiler betales Firmaets gamle Arbejdere en Timeløn paa 200 Øre; for andre Arbejdere er Antagelseslønnen 175 Øre, begge Lønsatser + Dyrtidstillæg.

Den 16. August mægledes hos Firmaerne *O. Friis* og *E. Nielsen & Søn*, Holstebro, paa Strid om, hvilket af Firmaerne der skulde betale 24 Forbindelser til Blandingsbatterier ved et Anlæg, hvor begge Mestre havde haft Arbejde. Sagen sluttedes med, at E. Nielsen & Søn afgør Betalingen med sine Montører.

Ved et Mæglingsmøde paa *Nakskov Skibsværft* den 14. Juni enedes man om at optage lokal Forhandling om Fastsættelse af Pris og Benævnelse for Nittearbejde paa Bygning Nr. 92. Ved den lokale Forhandling er man enedes om at kalde det omstridte Arbejde for Tankdæk og Skod under Maskinrum, og at Arbejdet betales med en Enhedspris paa Kr. 14,50 pr. 100 Nagler.

Timandsmøde.

Den 14. August er der afholdt Timandsmøde vedrørende Strid om Arbejdstidens Lægning hos *A/S Recks Opvarmnings Co.*, København. Man enedes om følgende Ordning:

1. Hold: Kl. 4.10—Kl. 12.10 daglig. Spisepause fra Kl. 7—7.30.

Dagholdet: De 5 Dage Kl. 7.30—Kl. 16. Spisepause fra Kl. 11.40—Kl. 12.10. Om Lørdagen Kl. 7.30—Kl. 12.30 uden Spisepause.

3. Hold: Kl. 12.10—Kl. 20.10 daglig med Spisepause fra Kl. 16—Kl. 16.30.

Forlig i faglig Voldgift.

Firmaet *H. P. Larsen*, København, havde nægtet at udbetale Dyrtidstillæg til 2 af vore Medlemmer for den Tid, disse havde arbejdet i Akkord med Smedning af 500 Stk. Hakker, under Henvisning til Bekendtgørelse fra Handelsministeriet af 9. April 1940, hvori det forbydes at tage højere Priser end de, der var gældende den 8. April d. A. Da det ikke lykkedes at naa en Ordning hverken ved Mæglings- eller Timandsmøde, blev Spørgsmaalet indbragt for en faglig Voldgift til Afgørelse. Ved et Møde den 7. August i Voldgiftsretten forligtes Sagen imidlertid saaledes, at Firmaet betaler 200 Kr. til Deling mellem de paagældende Arbejdere til fuld Afgørelse af Striden.

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 30. August 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	163	4
Helsingør -	17	2
Odense -	24	5
Aarhus -	39	1
Aalborg -	15	0
Horsens -	7	2
Nakskov -	4	0
Hele Landet	269	14



Lærlingenes Rubrik

Sommeren svandt

Den danske Sommer gaar paa Hæld, og i den sidste Maaned, der ellers burde være en af Sommerens bedste, har Regn, Blæst og Kulde varslet om Efteraar.

For Lærlingene betyder Efteraarets og Vinterens Komme forøget Arbejde. Den teoretiske Undervisning, som er et nødvendigt Led i den faglige Uddannelse, tager sin Begyndelse og lægger et stort Beslag paa Lærlingenes i Forvejen knapt tilmaalte Fritid.

Men Vinteren har ogsaa sine gode Sider. Saaledes er den netop Tiden for det intime Foreningsarbejde, uden hvilket vore Lærlingeklubber ikke kan bestaa. Vi samles om Vinteren til indendørs Møder, til Fester og kammeratlig Samvær og endelig til det alvorligere Arbejde i Studiekredse, og Tiden vi oplever kræver en alvorlig Indsats, for at Ungdommen kan dygtiggøres til at forstaa de Muligheder og Vilkaar, som Fagbevægelsen har haft og har for at udbygge sine Bestræbelser for at sikre de bedst mulige Kaar for den arbejdende Befolkning. Derfor tag fat paa Oplysningsarbejdet!

Mangel paa Lærepladser

Overalt i vort Land melder Dagspressen om Mangel paa Lærepladser til den Ungdom, der nu er færdig med Barneskolen.

De usikre Tider, der i høj Grad hindrer Industriens normale Dispositioner, øver ogsaa sin Indflydelse paa Antagelse af nye Lærlinge.

Vi haaber, at disse Tilstande hurtigt maa faa Ende, og vi opfordrer kraftigt vore Lærlinge til at forblive i deres oprindelige Lærepladser til Læretidens Slutning.

Vi ved nemlig af Erfaring, at mange Lærlinge under normale Forhold, og i Forstaaelse med deres Læremestre, faar hævet Lærekontrakterne for at komme andre Steder hen at fortsætte Læren, og vor lille Opsats her skulde være en Opfordring til disse om i disse Tilfælde at vise fornøden Forsigtighed.

Det gamle Ord, der siger: „Kast ikke det skidne Vand væk, før du har det rene", gælder nu mere end nogen Sinde.

Rettelser

til Adressefortegnelsen for August 1940:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Kasserere.

Hillerød: J. Larsen, Godthaabsvej 11. (fra 1. Oktober).

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

Kasserere.

Horsens: Valdemar Riis, Frederiksgade 28.

Specialarbejderforbundet.

Formænd.

Svendborg: Georg Axelsen, Faaborgvej 9.

Kasserere.

Odense: Georg Petersen, Henriettevej 2, St., Telf. 2378. Kontortid Tirsdag og Fredag Kl. 17—18.30.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
981	Adsersen, Henning Valdemar	København	1 7 06	Kbhvn. Afd.	5 5 36	Kbhvn. Afd.	14... 25 5 40
20323	Bentzen, Georg Alfred Conrad	—	15 5 02	- -	25 11 27	- -	13... 4 5 40
15945	Brüggemann, Jens Peter Carl Christoffersen	Østofte	9 4 10	- -	7 8 36	- -	12... 27 4 40
17698	Christensen, Knud	Kindertofte	28 3 16	Holbæk	3 8 36	- -	17... 4 5 40
15976	Dehn, Harald	Kolding	12 1 94	Kolding	1 5 12	Vejen	30 12 39
9619	Gielfeldt, Erik Jørgen	København	28 9 14	Kbhvn. Afd.	23 8 34	Kbhvn. Afd.	14... 13 4 40
5644	Hansen, Oluf	—	21 12 07	- -	7 1 30	- -	11... 27 4 40
8676	Jensen, Svend Aage	—	15 9 14	- -	10 7 34	- -	5... 11 5 40
10507	Jørgensen, Albert Svend	Stege	20 6 00	Nyborg	17 12 26	Central Afd.	20 1 40
55310	— Ove	Ørsted	31 3 13	Randers	2 11 32	Randers	30 3 40
18383	Jespersen, Svend Erik	Frederiksberg	12 4 16	Kbhvn. Afd.	18 10 35	Central Afd.	10 2 40
21118	Larsen, Magnus Gunnar	Odense	30 8 15	- -	18 5 40	Kbhvn. Afd.	5... 18 5 40
20044	Lippke, Heinrich Gustaf	Memel	2 12 87	Tysk Metalarb. F.	24 9 17	Sønderborg	13 1 40
31812	Madsen, Thorvald	Vejle	31 7 99	Vejle	1 8 29	Frederikssund	30 3 40
30329	Mikkelsen, Peter Marius	Odder	15 8 08	Odder	6 3 27	Odder	18 5 40
30843	Ortmann, Egon Heinrich	Manderup	29 9 14	Frederikssund	5 10 35	Frederikssund	30 3 40
621	Petersen, Kaj Evald	København	21 6 05	Kbhvn. Afd.	5 8 25	Kbhvn. Afd.	3... 25 5 40
57184	Paulsen, Christian	St. Jyndevad	1 10 10	Tønder	8 4 38	Tønder	18 5 40
31657	Rasmussen, Georg	Villinge	17 8 12	Odense	3 4 32	Fredericia	30 3 40
7335	— Poul Theodor	Helsingør	15 8 10	Kbhvn. Afd.	30 3 40	Kbhvn. Afd.	13... 30 3 40
38162	Romsøe, Lars Peter	Flostrup	3 4 17	Hillerød	9 4 37	Helsingør	19 8 39
39651	Schmidt, Willy Herluf	Askov	13 3 17	Vejen	1 4 37	Vejen	30 3 40
8388	Schæbel, Jens Marius	København	13 3 15	Kbhvn. Afd.	10 6 34	Kbhvn. Afd.	11... 11 5 40
64408	Skov, Andreas	Brandstrup	19 6 87	Randers	3 12 39	Randers	30 3 40
19546	Søgaard, Alf Poulsen	Esbjerg	8 3 17	Esbjerg	6 4 36	Central Afd.	23 3 40
11094	Topp, Sigurd Axel Ingolf	København	26 3 03	Kbhvn. Afd.	13 6 35	Kbhvn. Afd.	15... 18 5 40

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

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:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 51007	Jensen, Edmund Knud Thorvald...	(Kbhvn. Afd.)
- 23343	Jacobsen, Johannes	(— -)
- 36171	Johansen, Poul	(— -)
- 21622	Nielsen, Kaj Harry	(— -)
- 51037	Olsen, Knud Valdemar	(— -)
- 19273	Pedersen, Otto Benediktus	(— -)
- 37543	Rasmussen, Anders Christian	(— -)
- 63853	Holm, Ejner Broder Thomsen	(Hadersl. Afd.)
- 34305	Dønkjær, Helmuth Michael	(Lyngby Afd.)
- 34394	Jonassen, Kurt Peter Villi Carl...	(Odense -)
- 60165	Nielsen, Freddy Eigil	— -)

Fejltagelse.

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

Nr. 36012 Larsen, Hans Carl Andreas.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Nyt Register. Sidst betalt
Nr. 59021	Andersen, Knud Orla	9 3 40
- 7303	Christensen, Holger	10 9 38
- 38394	Hansen, Oskar	10 12 32
- 12134	— Svend Hans	18 7 36
- 8355	Jonsen, Jørgen Gotlib	20 1 40
- 15186	Jørgensen, Max Brun	27 3 37
- 23694	Jannings, Ernst Heiman	17 6 33
- 9321	Knudsen, Hjalmar Christian	5 11 32
- 3101	— Knud Erik	25 1 30
- 36012	Larsen, Hans Carl Andreas	13 4 40
- 16224	Lund, Carl Hans Ludvig	15 12 23
- 35245	Nielsen, Einar Harald	27 4 40
- 22855	Olsen, Kai Erik	30 12 39
- 30454	Pedersen, Poul Christian	1 6 29
- 4940	Petersen, Poul Halvor Ingemann	11 4 31
- 38578	— Victor Osvald	11 2 33
- 36386	Rasmussen, Otto Emanuel	20 10 23
- 52500	Svensson, Bruno Adolf Valdemar	16 3 40

Til Medlemmerne

Det af Arbejdsgiverforeningen og De samvirkende Fagforbund tagne Skridt, at ordne alle opstaaede faglige Spørgsmaal uden Konflikt, har givet visse Medlemmer og Afdelinger af forskellige Forbund den fejlagtige Opfattelse, at Fagorganisationerne ikke mere har Opgaver at varetage, en Opfattelse, der støttes af de gennem alle Tider kendte Urostiftere, hvoraf der er enkelte indenfor alle Organisationer. I Anledning heraf har De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg udsendt et Cirkulære, som vi gengiver her i Bladet. Med denne Viden er vi sikker paa, at alle Medlemmerne er klar over, hvad det drejer sig om.

Til Forbundene, der er tilsluttet De samvirkende Fagforbund, samt de lokale Fællesorganisationer til Underretning.

Vedrørende D. s. F.'s Loves § 21.

I enkelte Forbund er i Lokalafdelinger opstaaet nogen Uro vedrørende Spørgsmaalet *Organisationernes økonomiske Midler*. Den Omstændighed, at et Par Forbund har besluttet en vis Ekstrahjælp til arbejdsløse Medlemmer og et ganske kortvarigt Frikontingent, har givet Anledning til fantastiske Rygter om „Fordeling af Forbundenes Penge blandt Medlemmerne" og hist og her faaet Medlemsgrupper til at mene, at „saa maatte man vel ogsaa hos dem være med".

Medens de enkelte Forbund selv maa tage Stilling til deres Muligheder for en eller anden beskeden Ekstrahjælp til *arbejdsløse*, er det klart, at Forbundene ikke *hverken kan eller vil* indlade sig paa økonomiske Foranstaltninger, der kan undergrave Organisationernes selvfølgelige Pligt til at bevare rimelige Reserver i de forskellige Fonds til disses naturlige Formaal: Støtte i fremtidige faglige Situationer til Medlemmerne, Støtte til syge eller ledige, og rimelige Reserver til Opretholdelse af Organisationernes sunde Virksomhed paa alle de mangfoldige Omraader, paa hvilke Organisationerne tjener netop Medlemmernes, Arbejderbefolkningens, Interesser.

Tidens iøvrigt let forstaaelige Nervøsitet bør derfor ikke kunne bruges til at underminere vore faglige Organisationers økonomiske Evner til at løse ikke blot *Dagens*, men ogsaa *Morgendagens* Opgaver. Kun ved at *opretholde* denne Evne tjener vi Arbejdernes sande Interesser.

P. F. V.
Laur. Hansen. / *Eiler Jensen.*

BORUPS HØJSKOLE 1940—1941

Borups Højskole aabnes med et Møde Torsdag den 3. Oktober Kl. 20 Frederiksholms Kanal 24. Skolen, der er statsanerkendt, er beregnet saavel for Nybegyndere som for Viderekomne. Fredag den 4. Oktober begynder Undervisningen, og den varer i syv Maaneder indtil Udgangen af April. *Indmeldelsen er bindende fra Indmeldelsesmaaneden indtil Skoleaarets Slutning.*

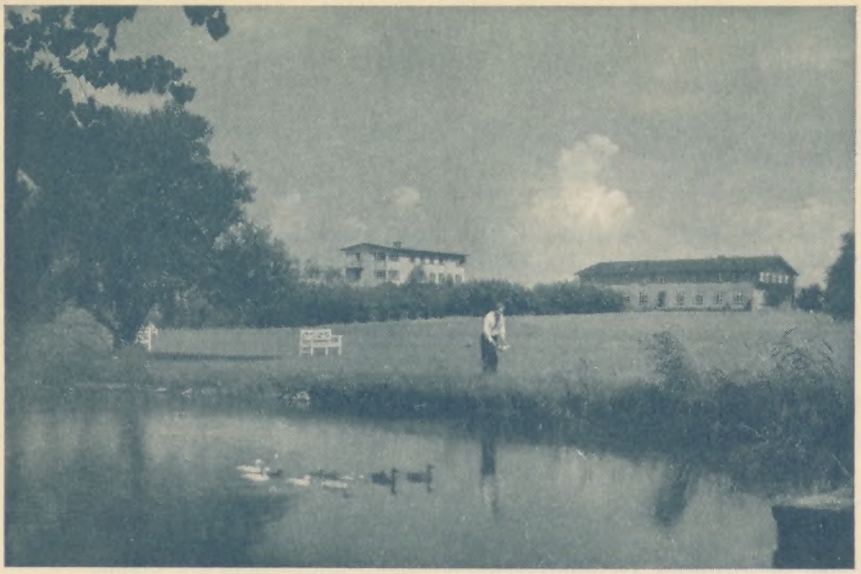
Dagsundervisningen (9—16) er fortrinsvis beregnet for de Elever, som ønsker den samlede Undervisning, dog saadan, at de tillige har Adgang til Aftenundervisningen. Saavel til Dags- som Aftenundervisningen kan man tage Kursus i enkelte Fag.

Indmeldelser modtages Frederiksholms Kanal 24 Kl. 13—14 og Kl. 19—20 hos Forstander Hans Borup: Central 3445.

Betalingen er bindende indtil Udgangen af April; den erlægges maanedsvis, første Gang ved Indmeldelsen sammen med 3 Kr. i Indmeldelsespenge, og derefter i første Uge af de følgende Maaneder. For den *samlede Undervisning* betales 30 Kr. maanedlig. Ved Legater raader Skolen over Midler til nogle Fripladser og til Nedsættelse af Betalingen. Ansøgning indsendes til Forstanderen.

Tages enkelte Fag, betales for det første, naar det har to ugentlige Timer, 5 Kr. maanedlig, naar det har een ugentlig Time, 3 Kr. maanedlig; for det andet, naar det har to ugentlige Timer, 3 Kr. maanedlig, naar det har een ugentlig Time, 2 Kr. maanedlig; for de følgende, naar de har to ugentlige Timer, 1½ Kr. maanedlig, naar de har een ugentlig Time, 1 Kr. maanedlig. Ved Beregningen opføres To-Timers Fagene først.

Der undervises i: *Biologi, Dagens Spørgsmaal, Dansk, Dansk Litteratur, Engelsk, Erhvervsgeografi, Fransk, Historie, Kulturhistorie, Kunstforstaaelse, Livsbelysning, Matematik, Naturhistorie, Naturlære, Oplæsning, Porcelænsmaling, Psykologi, Regning, Samfundslære, Sang, Skrivning, Socialpsykologi, Studiebesøg, Sundhedslære, Tegning, Tysk og Verdenslitteratur.*



DEN INTERNATIONALE FOLKEHØJSKOLE

Vinter=Kursus

4. November til 26. April



Den internationale Folkehøjskole i Helsingør har nu bestaaet i omtrent 20 Aar. Siden 1923 har unge Arbejdere i stort Tal besøgt dens Vinterkursus med Understøttelse fra Arbejdsdirektoratet. Da Undervisningen er tilrettelagt baade for Begyndere og viderekomne, er der mange, som har deltaget flere Vintre.

Undervisningsfagene er

Teoretisk Husholdningsundervisning for unge Piger: Ernæringslære, Budgetlægning for mindre Husholdninger, Udarbejdelse af Kostplaner, Husholdningsregnskab etc.

Dansk: Oplæsning, Analyse, Retskrivning og Fristile for Begyndere og viderekomne. Litteraturlæsning og Litteraturhistorie.

Regning: For Begyndere og viderekomne. For viderekomne evt. Matematik.

Historie: Den nyeste Tids Historie i Foredragsform. Hovedskikkelser i Aandshistorien.

Samfundslære: Det danske Folk, dets Livsvilkaar og Arbejdsformer, derunder Andelsbevægelse og Kooperation, Samfundets Styrelse og den offentlige Forvaltning. Hovedsagelig i Form af Studiekredse.

Geografi: Foredrag over Lande og Folk, paa Dansk eller oversat til Dansk fra Engelsk og Tysk, Sætning for Sætning. Foredragene ledsages af Lysbilleder.

Engelsk og Tysk for Begyndere og viderekomne. Opøvelse af Tale-, Læse- og Skrivefærdighed gennem Klasseundervisning, Konversation og Lysbilledforedrag.

Bogføring, Stenografi og Fransk: Undervisning heri gives, forsaavidt et tilstrækkeligt Antal Deltagere melder sig.

Skolens Lærere er:

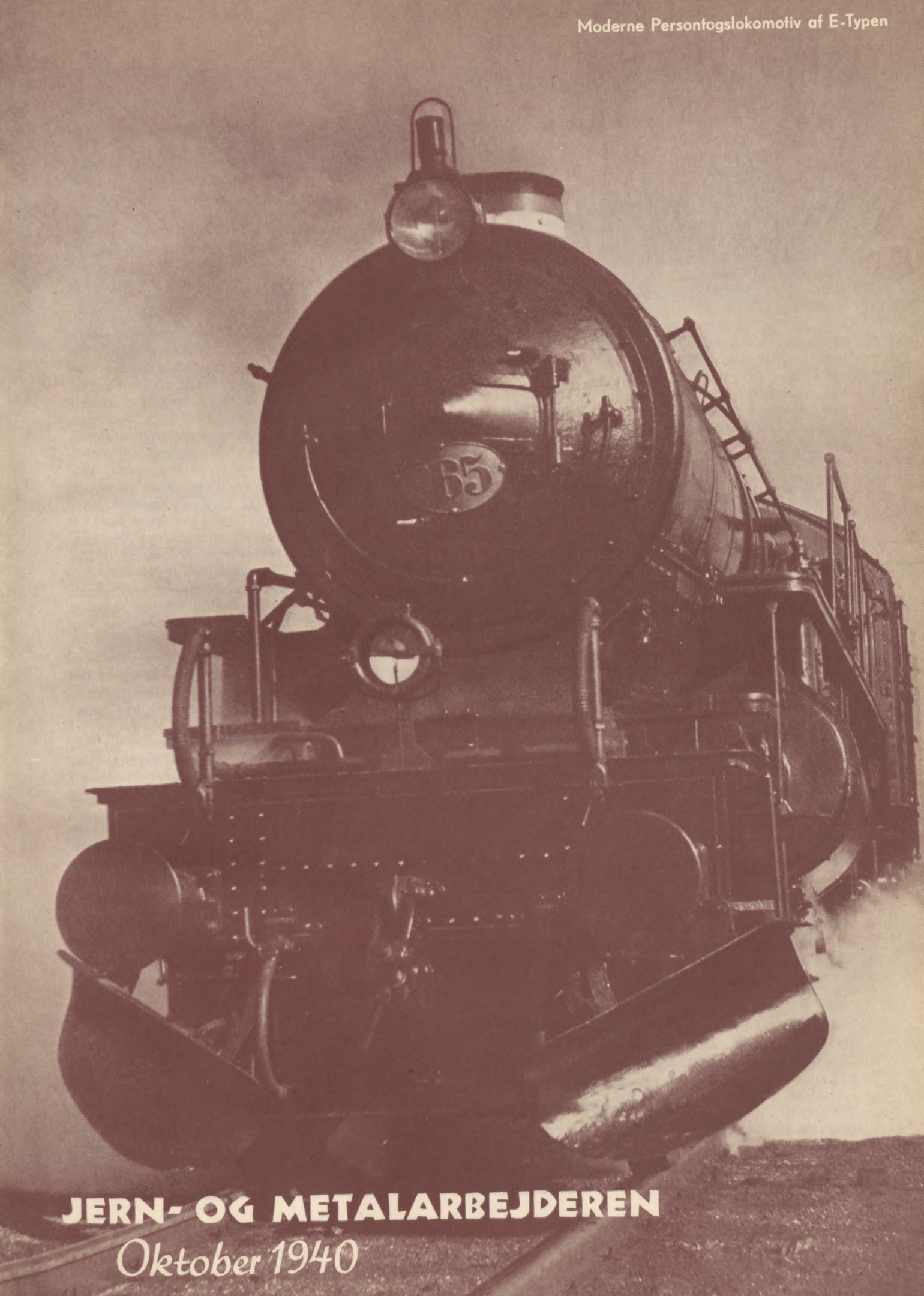
Forstander, exam. Lærer, cand. mag. P. Manniche, cand. mag. Åge Fjalland, cand. mag. Olav Kelstrup, exam. Husholdningslærerinde Jenny Olsen, Mary Wait, Percy Wait, England, August Henning, Gertrud Henning, Tyskland, Emil Lennings, Sverige, cand. polit. Iisager, Adjunkt Vind og Gymnastiklærer Rasmussen.

Ved Ankomsten vælger Eleverne i Samraad med Forstanderen den Undervisning, der passer for deres Standpunkt. De, der ikke ønsker at deltage i Sprogundervisning, faar i Stedet Undervisning i teoretisk Husholdning og/eller Dansk, Regning og andre Fag.

Betalingen er 100 Kr. pr. Maaned. Baade mandlige og kvindelige Elever optages. Skolen sørger for Sengetøj og Lagener, men Haandklæder medbringes. *Arbejdsløse kan søge Understøttelse til Dækning af hele Opholdet ved at indgive Ansøgning derom paa Skemaer, der faas sammen med Program for Kursus ved Henvendelse til Skolen.*

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

Moderne Persontogslokomotiv af E-Typen



JERN- OG METALARBEJDEREN

Oktober 1940

Bladets Billedsider

i Midten illustrerer denne Gang Jernbanernes Udvikling fra den første Banes Aabning d. 26./6. 1847.

Københavns Banegaard laa dengang udenfor Byen, Voldene stod endnu, og Vejen derud gik gennem Vesterport, over Stadsgraven, forbi Tivoli, gennem Lindealleerne til Frihedsstøtten. Her drejede man ad Adgangsvejen (den senere Bernstorffsgade) ned til Banegaardens store Trappe, hvis mange Trin førte op til Indgangsdørene, og saa var man omtrent paa det Sted, hvor nu Banegaardshallens 2 Buefag mødes, og kunde fortsætte sin Vej gennem Perronhallen og over det, i Forhold til Tivoli, højt beliggende Banegaardsterræn, tværs over Sporene, til Lokomotivremisen og Værkstedet. Adgangen for Køretøjer til Værksted og Varehus foregik ad Jernbanevejen, den senere Reventlowsgade, og over Jernbanesporene, som laa i Retningen Øst-Vest, idet Banen i Aarene 1847—1864 gik vestud paa en Dæmning, den senere Sønder Boulevard, og gennem Valby Bakke i den samme Udgravning, som igen fra 1901 blev Godstogenes og fra 1911 Persontogenes Udløb mod Vest.

Det Jernbanemateriel, som det sjællandske Jernbaneværksted skulde holde vedlige, bestod, da Banen aabnedes i 1847, af 5 Lokomotiver, der bar Navnene „Odin", „København", „Sjælland", „Danmark" og „Korsør", samt 4 Tendere, 8 kombinerede I og II Klasses Personvogne og 10 III Klasses Personvogne samt 1 Vogn for den Kongelige Brev- og Pakkepost, og fra Oktober 1847, da Godsbefordringen begyndte, havde man endvidere 1 Postvogn til og 50 Godsvogne, foruden 30 Grusvogne, som havde været benyttet ved Banens Anlæg, og som Værkstedet efterhaanden gjorde anvendelige til Godsbefordring. Lokomotiverne var alle anskaffede fra England.

Det vil selvfølgelig være ugørligt her at give et Billede af Udviklingen i Statsbanernes Historie. Saavel Lokomotiver som Vogne og Skinnemateriel var af meget mindre Dimensioner, end vi kender nu. Til Sammenligning skal dog anføres, at Personalestyrken, forsaavidt angaar faglærte, i 1856 androg: 1 Mechanicus, 14 Klejnsmede, 14 Grovsmede, 5 Hjulmagere, 2 Kobbersmede, 4 Drejere, 1 Modelsnedker, 4 Sadelmagere samt 2 Elever. Daglønnen var paa daværende Tidspunkt gennemsnitlig 96 Skilling, ca. 2 Kr.

I 1864 flyttedes Københavns Banegaard over paa den anden Side af Vesterbro. Jernbanen til Klampenborg og Helsingør og Udviklingen af Jernbanedriften i det hele taget medførte, at en ny Banegaard maatte tilvejebringes og dermed ogsaa et nyt Jernbaneværksted. Mange vil erindre hele det Omraade ved Svineryggen, der omfattede Banegaarden indtil 1911 samt Jernbaneværkstederne.

Hele dette Terræn var dog ikke straks optaget af Værkstederne. Her fandtes ligeledes en Del Tjenesteboliger. Disse maatte dog efterhaanden som Udviklingen foregik nedlægges for at skaffe Plads til en Udvidelse af Værkstedet, der maatte ske for at holde Trit med Materiellets Forøgelse. Med Statens Overtagelse af de sjællandske Jernbaner fulgte en betydelig Udvikling af Materiellet. Fra 1880 til 1900 blev Lokomotivernes Antal i det sjælland-falsterske Værkstedsomraade forøget fra 58 til 185, Personvognenes fra 258 til 603 og Godsvognenes fra 880 til 1352, men hertil kom, at Forøgelsen skete med Materiel af nye, større Typer, som ligeledes stillede forøgede Krav til Værkstederne. I Slutningen af denne Periode anskaffedes de første 5 K-Maskiner, hvis Antal i 1900 var forøget til 74 for hele Landet. Ligeledes blev der fra Halvfemsernes Begyndelse bygget Truckvogne i stort Antal. Endelig blev det ved Lov af 29. Marts 1904 vedtaget at bygge de nye Værksteder ved Kalvebodstrand, og med en Bekostning af 4,3 Mill. Kr. blev det store moderne Anlæg fuldført paa ca. 4 Aar, som endnu bestrider Vedligeholdelsen af Materiellet i det saakaldte 1. Distrikt.

Til Illustration af Udviklingen for 1. Distrikts Vedkommende aftrykker vi nedenfor en Tabel, men dette forslaar dog ikke, idet der samtidig var oprettet et Værksted i Aarhus, der gennem Tiderne har udviklet sig paa samme Maade som i København, og den Dag i Dag beskæftiger et lignende Antal Arbejdere. Herom i en senere Artikel.

Var Udviklingen end paa Grund af den hastigt voksende Trafik ret stærk, saa skete den dog efter visse almindelige Linier, indtil Generaldirektør P. Knutzen i 1931 overtog Statsbanerne. Fra dette Tidspunkt har Ændringen af Driftsmidlerne, den delvise Overgang til Motordrift, bevirket en indgaaende Omlægning og Forandring saavel af Materiellet som af Arbejdets Art. Det blev derved muligt at gaa over til mindre motordrevne Togstammer for at imødekomme en hyppigere Persontrafik. Den sidste Udvikling paa dette Omraade er de noksom bekendte Lyntog, som har været i Gang i nogle Aar, men som nu er indstillet paa Grund af de vanskelige Trafikforhold over Bæltet, ligesom der ogsaa jævnsides med den øvrige Udvikling af Statsbanedriften er kommet nye Ruter i Stand, derved at der er indsat nye store komfortable Færger paa Ruten Kalundborg—Aarhus, ved hvilke Rejsetiden for Rejsende til det nordlige og mellemste Jylland forkortes med et Par Timer.

Foruden de 2 store Statsbaneværksteder i Aarhus og København raader Statsbanerne over en ret stor Virksomhed i Nyborg; endvidere beskæftiges en Del Haandværkere ved Lokomotivremiser paa forskellige Steder i Landet, saaledes at Statsbanerne alt i alt beskæftiger et Par Tusinde af vore Medlemmer.

Driftsmateriel, Arbejderstyrke og Værkstedsareal
Københavns Værksted 1847—1926

Aar	Driftsmateriel				Arbejderstyrke	Aar	Værkstedsareal (omtr.)	
	Lokomotiver	Personvogne	Post- og Rejsegodsv.	Godsvogne			Ialt m²	Deraf overdækket m²
1850	5	18	5	57	16	1847	7000	2000
1860	19	42	20	187	60	1856	10000	3200
1870	38	193	24	483	?	1864	16000	4500
1880	58	258	41	880	ca. 150	1880	16000	6500
1890	84	403	78	1610	ca. 400	1890	21000	10000
1900	185	603	134	1352	598	1900	21000	10000
1910	260	739	217	4322	617	1908	160000	30000
1920	267	941	253	5406	731	1920	160000	32000
1926	283	1006	266	5936	1101	1926	160000	37000

OKTOBER 1940 : 26. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

(Efter „Arbejderen")

LOV OM REGULERING AF ARBEJDSLØNNINGER

Det betones fra alle Sider og er jo ogsaa saa ubetinget rigtigt, at det i denne Danmarks Skæbnetime gælder om, at alle Danske staar sammen, deler ondt og godt med hinanden og søger at gøre Forholdene saa taalelige for hverandre, som det i det hele taget er muligt i den foreliggende Situation. Vi maa alle vise Samfundssind for at føre Land og Folk frelst gennem Tidens Vanskeligheder og henimod en forhaabentlig lysere Fremtid. Dette betyder tillige, at vi maa søge frem til en ligelig Fordeling af Krigstilstandens Byrder, saaledes at en enkelt Gruppe ikke høster Fordele paa de øvrige Befolkningsgruppers Bekostning. Det er ud fra denne Betragtning, at de danske Arbejdere har paataget sig de store Ofre, som Pristalsreguleringens Ophævelse, Arbejdsfordelingsloven samt de øvrige Kriselove betyder for Arbejderhjemmene, og det skete endvidere under den Forudsætning, at de øvrige Befolkningsgrupper vilde paatage sig de samme Forpligtelser, og frem for alt, at der vilde blive sat Stopper for Prisstigningerne. Det har aldrig været og kan heller aldrig være Meningen, at der skabes en øverste Grænse for Arbejdslønnen, mens der ikke paalægges Landets øvrige Borgere nogen som helst Begrænsning i saa Henseende.

Det har imidlertid vist sig, at de forskellige Foranstaltninger, som skulde bidrage til at hindre Prisstigningerne, kun har været lidet effektive, og at Priserne paa Fødevarer og andre Livsfornødenheder stiger fra Dag til Dag. Følgen heraf har været, at Arbejderbefolkningen har maattet indskrænke sig, medens andre Befolkningsgrupper ikke blot har opretholdt, men endog forøget deres Forbrug.

Med Henblik paa denne Udvikling gav Landbrugsministeren ved Kornlovens Fremsættelse Tilsagn om, at Arbejdslønnen skulde tilpasses efter de forventede højere Brødpriser. Dette Løfte har Regeringen nu indfriet ved det den 19. September fremsatte Forslag til Lov om Regulering af Arbejdslønninger, som den 20. September blev færdigbehandlet og vedtaget af begge Rigsdagens Ting.

I Anledning af denne Lov har forskellige Højre- og Venstreblade fremsat den Paastand, at det er en forfejlet og forhastet Lovgivning, man her er gaaet med til, at Lønforhøjelserne vil afføde nye Prisstigninger, og at Arbejderne saaledes kun midlertidig vil høste Fordele af Lønstigningen, idet det altid vil være Priserne, der vinder i Kapløbet mellem Løn og Priser.

Hertil ønsker vi at bemærke, at vi ikke deler de mange Betænkeligheder, der i saa Henseende næres i visse Kredse. Vi har gentagne Gange her i Bladet givet Udtryk for, at hverken Fagforeningerne eller Arbejderne er interesseret i Lønforhøjelser som Følge af Prisstigninger, tværtimod, men naar disse ikke kan undgaas, maa Arbejderne have berettiget Krav paa et rimeligt Dyrtidstillæg. Det er ogsaa ganske fejlagtigt at ville give det Indtryk af, at det er Lønforhøjelserne, der er den væsentlige Aarsag til Prisstigningen. Land- og Skovbrugets Produkter opviser saaledes den største Prisstigning, uden at de paagældende Arbejdere har faaet en eneste Øre i Lønforhøjelse, og lignende Eksempler kunde anføres for mange andre Omraader.

Det er en Kendsgerning, at Forbruget her i Landet hidtil har været omtrent uforandret paa de fleste

Omraader, tiltrods for, at den reelle Indkomst, der staar til Raadighed for Befolkningen, er anslaaet at være formindsket med en Fjerdedel, sandsynligvis endog en Del mere. Der er ikke Tvivl om, at Arbejderbefolkningen tvungen af Omstændighederne har maattet tage sin fulde Part af denne Nedgang, og naar Forbruget alligevel er opretholdt, maa andre Kredse af Befolkningen være saa heldigt stillede, at de har kunnet forøge deres Forbrug. Men det siger sig selv, at hvis denne Udvikling fortsætter, vil Byrderne komme til at hvile saa ensidige, at den brede Befolkning maa føle sig forurettet. Derfor er det kun naturligt, at Regeringen søger at fjerne de største Uretfærdigheder.

Ingen vil kunne benægte, at de stadige Prisforhøjelser tilsammen med de paa Grund af Arbejdsløshed og Arbejdsfordeling stærkt forringede Indtægter tynger haardt paa Arbejderhjemmenes smaa Budgetter, ja endog ganske har sprængt disse, saaledes at Arbejderne ikke mere ved, hvordan de skal klare Dagen og Vejen. Derfor hilser vi den nu gennemførte Lov som et Skridt i den rigtige Retning og som en omend kun lille Indrømmelse til de daarligst lønnede Arbejdere.

Fra forskellige Sider, der ikke er Fagforeningerne alt for venligsindede, har man gjort gældende, at Fagforeningerne ligeledes burde yde deres Bidrag til at lette det økonomiske Tryk, der ligger paa Medlemmerne, og at dette bl. a. kunde ske ved at ophøre med Opkrævningen af Bidraget til Strejkekassen. I denne Forbindelse fremsættes ganske absurde Paastande om Størrelsen af Strejkebidraget og Forbundenes Formuer. Det kan kun skyldes Uvidenhed eller ond Vilje, naar man paa denne Maade søger at bibringe Offentligheden den Opfattelse, at det netop er Strejkebidraget, der vejer saa tungt i det samlede Kontingent, thi det er jo almindelig bekendt, at det er Bidraget til Arbejdsløshedskassen, der er afgørende for det samlede Kontingents Størrelse, mens Strejkebidraget kun spiller en underordnet Rolle. Ifølge De samvirkende Fagforbunds Statistik for 1939, der omfatter omtrent 500.000 Medlemmer, udgjorde Kontingentet til Arbejdsløshedskasserne gennemsnitlig 102 Kr. pr. Medlem pr. Aar, Kontingentet til Forbundenes Administrations- og Strejkekasse derimod kun 35 Kr. pr. Medlem pr. Aar eller 67 Øre ugentlig, og for de over 100.000 halvtbetalende endog kun 17 Kr., henholdsvis 33 Øre. En Række Forbund har endvidere allerede udbetalt betydelige Beløb i Form af Hjælp til arbejdsløse og syge, og dertil kommer, at der paa Grund af Kriseforholdene stilles saa betydelige Krav til Forbundenes forskellige Hjælpefond etc., at Forbundene nu arbejder med store ugentlige Underskud, der maa dækkes af den forhaandenværende Formue. Vi gentager derfor, at det er ganske misvisende at bibringe Offentligheden den Opfattelse, at det ad denne Vej er muligt at yde Medlemmerne Kompensation for Prisstigningen.

Loven omfatter ikke Landbrugets Arbejdere, hvad der maa betegnes som en virkelig Mangel. Der foreligger nemlig ingen plausibel Grund til netop at holde de daarligst lønnede Arbejdere i vort Land udenfor denne Lov, hvis Formaal jo er at yde de mest trængende en lille Hjælp i disse vanskelige Krisetider. Trods mange og langvarige Forhandlinger har det hidtil ikke været muligt at bevæge Landbrugerne til at yde deres Arbejdere et rimeligt Dyrtidstillæg. Først blev alle Krav i den Retning afslaaet under Henvisning til Landbrugets daarlige økonomiske Forhold, og selv nu, hvor dette Argument ikke godt kan benyttes, har det ikke været mulig at naa til Enighed om en for Arbejderne antagelig Ordning.

Det er ikke godt at faa Øje paa, hvorfor netop Landbruget skulde være ude af Stand til at betale Dyrtidstillæg. Priserne paa Landbrugets Varer er i hvert Fald nu oppe i Rekordhøjder, der bringer samtlige Landets Husmødre til Fortvivlelse. Man vil maaske indvende, at Henvisningen til disse Toppriser er et noget overfladisk Argument, og vi vil derfor ved Hjælp af nogle Tal nærmere belyse Landbrugets Rentabilitet.

Betragtes hele Landbruget under eet, er der hidtil ikke sket nogen Forringelse, tværtimod. Derimod har der indenfor dette Erhverv fundet en Indtægtsforskydning Sted. I Januar Maaned regnede man med, at Prisforskydningerne havde betydet et Minus for Husmanden og de smaa Gaardmænd paa 10 pCt. af Indtægten og et Plus for Gaardmændene og særlig for de store Gaarde paa 10—20 pCt. Husmændene har dog af Staten faaet Tilskud til Indkøb af Foderstoffer. Maksimalpriserne paa Korn, som kom lige efter Krigens Udbrud, betød en stor Gevinst for de Landmænd, der producerede Korn enten tilstrækkelig til sig selv eller ligefrem som Kornsælgere.

Naar man kommer ned paa en lav Landbrugsproduktion, vil det betyde mindre Indtægter for Landet, men i Overgangen forøges Landbrugets Pengerigelighed som Følge af større Salg, medens Reduktionen staar paa. Indtil nu er Besætningerne ikke reduceret i overvældende Grad. Ved Tællingen af Svinebestanden den 10. August 1940 var Antallet af Svin saaledes kun lidt mindre end i Juni Maaned og kun lidt mindre end ved Hovedtællingen den 15. Juni 1939. Men overfor en kommende Indtægtsnedgang som Følge af mindre Produktion staar Indtægtsstigningen som Følge af de højere Priser paa Landbrugets Varer.

Fortjenstmulighederne i Landbruget i det kommende Aar kan vi skønne os til ved en Sammenligning mellem Høstudbyttet i Kroner og Produktionsnedgangen og se, hvad der vejer mest til.

Vi regner med en Kornhøst paa 32.000.000 hkg. Priserne er pr. hkg steget med 9 Kr., det giver 288 Mill. Kr., hvortil kommer Indtægtsstigningen paa de øvrige Afgrøder. I 1938 var der i hele Landet en Høst paa 116.056 Mill. Afgrødeenheder. Da dette var et særligt godt Aar, regner vi med kun 110 Mill. Afgrødeenheder. Heraf udgør Korn ca. 45 Mill. Enheder eller ca. 41 pCt. Da man kan regne med en tilsvarende Merfortjeneste paa de andre Afgrøder som paa Kornet, giver de andre Afgrøder antagelig en Merfortjeneste i Landbruget paa ca. 410 Mill. Kr. Ialt faar vi en Merfortjeneste paa ca. 700 Mill. Kr. Sammenligner man med Priserne før Krigen, er Fortjenesten naturligvis langt større. Heroverfor staar en Indtægtsnedgang ved Produktionens Nedsættelse som Følge af manglende Foderstoffer. Hvis man regner med den Produktionsnedgang, som Landbrugsraadet selv opstiller: Nedgang i Smørproduktionen paa ca. 60 Mill. kg, i Flæskeproduktionen paa ca. 125 Mill. kg og i Ægproduktionen paa 70 Mill. kg giver dette ialt en Nedgang i Eksportværdien regnet med Priserne før Krigen paa ca. 400 Mill. Kr., men herfra skal trækkes, hvad der spares af Omkostningerne ved den mindre Produktion. Alene i sparet Kornimport er der omkring 200 Mill. Kr., saaledes at Tabet ved Produktionsnedgangen skulde blive højst ca. 240 Mill. Kr. Derved kommer vi til, at Landbruget sandsynligvis i det kommende Aar vil faa en Merindtægt paa mindst 700 Mill. Kr. ÷ 240 Mill. Kr. = 450 Mill. Kr.

Den her givne Redegørelse viser altsaa, at der ikke skulde være noget i Vejen for, at Land- og Skovbruget kan yde sine Arbejdere et rimeligt Dyrtidstillæg.

Ved Fremsættelsen af Loven om Lønregulering blev der henvist til, at der den 20. September skulde finde et Forhandlingsmøde Sted om Dyrtidstillæg til Landbrugets Arbejdere, og man gav Udtryk for Haabet om, at de modstaaende Organisationer her vilde naa til Forstaaelse om en Ordning ad frivillig Vej. I modsat Fald gav Regeringen Løfte om at ville bringe Sagen i Orden ved Lov.

Ved Lovforslagets 2. Behandling i Folketinget meddelte det nedsatte Udvalgs Ordfører, Einer-Jensen, at der i Udvalget var Enighed om, at saafremt det ikke ved Forhandling lykkedes at løse Spørgsmaalet om Dyrtidstillæg til Landbrugets, Slagteriernes og Mejeriernes Arbejdere, maatte Sagen ordnes ved en særlig Lov. Der var endvidere i Udvalget Enighed om, at en saadan lovlig Ordning ikke maatte lade vente for længe paa sig, men burde have Virkning fra samme Dato som Loven om Lønregulering.

Forhandlingerne er som allerede sagt afbrudt uden Resultat, og det maa herefter forventes, at Regeringen snarest indfrier sit Løfte om at ordne Sagen ved Lov, saaledes at det her omtalte urimelige Forhold bringes ud af Verden, og Landbrugets Arbejdere endelig faar den saa haardt tiltrængte Lønforbedring.

LOVEN OM ARBEJDSFORHOLD

Under Folketingets Behandling af Forslaget til Lov om Arbejdsforhold kom stærkt modstridende Anskuelser til Orde. Bondepartiet vilde f. Eks. paastaa, at Lovgivningen virkede afstivende paa „Fagforeningsdiktaturet", og Kommunisterne følte sig naturligvis forpligtet til at give Udtryk for den Opfattelse, at der ved Loven blev lagt en Mine under Fagbevægelsen. Den tilsyneladende Uenighed forhindrede dog ikke de to Partier i at indtage nøjagtig samme Stilling ved Afstemningen tillige med Frits Clausen-Folkene og „den nationale Genrejser" Sv. E. Johansen.

Sandheden om Loven og dens Virkninger kan begribeligvis hverken hentes hos Bondepartiets eller Kommunisternes Talsmænd; det mest formaalstjenlige er en Undersøgelse af Bestemmelserne i Loven. Dens Forhistorie er kendt: den 24. August modtog Arbejds- og Socialministeriet fra Arbejdsgiverforeningen og De samvirkende Fagforbund en Henvendelse, hvori de to Hovedorganisationer gør Rede for den Opfattelse, at Arbejdere og Arbejdsgivere under de Besværligheder, som har ramt Landet og medført en alvorlig Begrænsning af Afsætningsmulighederne, maa søge sammen i de mest intensive Bestræbelser for at holde Produktionslivet i Gang og sikre Beskæftigelse for det størst mulige Antal Arbejdere. Ved Hovedorganisationernes Forhandlinger om et nærmere Samarbejde med dette Formaal rejste sig i første Linje Spørgsmaalet om, hvorledes man fremtidig kunde undgaa den Fare for Produktionslivet, der ligger i Risikoen for Arbejdsstandsninger. Skrivelsen til Arbejdsministeriet var derfor ledsaget af et Udkast til Lov om Nedsættelse af et Arbejds- og Forligsnævn, og Hovedorganisationerne tilsagde samtidig Regeringen Bistand til Løsning af de Opgaver, som Fremtiden maatte føre med sig. Efter indgaaende og til Tider besværlige Forhandlinger i Regeringen fremsattes Forslaget til Lov om Arbejdsforhold den 11. September og gennemførtes den følgende Dag.

Loven bestemmer, at der til Va-

retagelse af faglige, økonomiske og sociale Interesser, for derved at fremme Landets Produktions- og Erhvervsforhold, oprettes et Arbejds- og Forligsnævn bestaaende af tre Repræsentanter for hver af Hovedorganisationerne samt et Formandsskab paa tre Medlemmer udnævnt af Kongen. Sammensætningen af Nævnet kan ændres, idet Nævnet ikke alene skal virke som Voldgift mellem Hovedorganisationerne, men tillige i et vist Omfang kan komme til at virke for Personer eller Organisationer, der ikke er tilsluttet Arbejdsgiverforeningen eller De samvirkende Fagforbund. I saadanne Tilfælde kan den Part, der ikke føler sig tilstrækkelig repræsenteret gennem Hovedorganisationens Medlemmer, kræve, at to af Nævnets Medlemmer udskydes til Fordel for to Personer, der i særlig Grad maa antages at repræsentere vedkommendes Interesser.

Uden for det overenskomstmæssige Omraade kan Nævnet træffe Afgørelse om Løn- og Arbejdsvilkaar for saa vidt det skønnes paakrævet af Hensyn til Arbejdsforholdenes Udvikling eller for at opnaa en ønsket Tilpasning bl. a. med Hensyn til Antallet af beskæftigede Arbejdere.

Det er ikke Tanken, at en hvilken som helst Sag, der maatte opstaa, skal føres op til Afgørelse af Nævnet. Der er derfor oprettet to Underinstanser. For overenskomstmæssige Forhold nedsættes et Fællesudvalg mellem Hovedorganisationerne, som har til Opgave saa vidt muligt at tilvejebringe en forligsmæssig Løsning, og hvis dette ikke lykkes, at træffe Afgørelse i Sagen, dog saaledes at Parterne eller de Medlemmer af Fællesudvalget, der maatte være i Mindretal, har Adgang til at indbringe Sagen for Nævnet.

Den anden Underinstans vedrører Sager, hvor kollektiv Overenskomst ikke findes. Saadanne Uoverensstemmelser kan kun forelægges Nævnet direkte, hvis begge Parter er enige derom. Hvis denne Enighed ikke er til Stede, kan en af Parterne forlange Sagen forelagt for et af Den faste Voldgiftsret nedsat Udvalg paa tre Medlemmer. Dette Udvalg skal ikke træffe Afgørelse i Striden, men skal undersøge, om det i det givne Tilfælde er hensigtsmæssigt, at Løn og Arbejdsforhold fastlægges gennem Voldgiftsdom. Er Udvalget af denne Opfattelse, indbringes Sagen til Nævnets Afgørelse.

Foruden disse Funktioner tillægger Loven Nævnet Beføjelse til at afgive Indstilling til Arbejdsministeren om Foranstaltninger af lovmæssig eller administrativ Karakter, der kan tjene til Fremme af de Interesser, som Hovedorganisationerne i snævert Samarbejde har ønsket at bistaa Regeringen med.

Som Følge af den Fremgangsmaade for Behandling af Uoverensstemmelser vedrørende Løn- og Arbejdsforhold, som Loven fastlægger, er Arbejdskamp udelukket, og Loven indeholder direkte Forbud herimod; men ingen Uoverensstemmelser kan opstaa, uden at Parterne selv er i Stand til gennem de Organer, der er skabt ved Loven, at være direkte medvirkende ved deres Afgørelse. Dette gælder ogsaa Uoverensstemmelser, der opstaar uden for de overenskomstmæssige Omraader.

Hovedorganisationernes Initiativ til Gennemførelse af en Lov om Arbejdsforhold er sket udfra det Synspunkt, at Arbejdskampe i den nuværende Situation vilde kunne faa alvorlige Følger for Organisationslivet som Helhed, idet de vilde skabe Hindringer for Regeringens Bestræbelser for at tilrettelægge Produktion og Omsætning i Overensstemmelse med de nye Forhold. Loven betyder ikke noget afgørende Brud med de senere Aars Udvikling, idet Bestræbelserne altid er gaaet i Retning af at bilægge opstaaede Uoverensstemmelser og Konfliktspørgsmaal ad Forhandlingernes Vej. Forhandlingsreglerne og de gældende Regler for Samarbejde og fælles Afstemninger tjener jo samme Formaal, og det kan siges, at den nu vedtagne Lov er en Fortsættelse af denne Udvikling. Forholdet er nu dette, at langt de fleste overenskomstmæssige Retsstridigheder finder deres Afgørelse gennem Forlig eller ved de arbejdsretslige Organer, der efterhaanden er skabt, og under de nuværende Forhold vil alle kunne se Betydningen af, at de fredelige Afgørelser tillige udstrækkes til at omfatte Interessetvister, der i tidligere Tider ofte kun fandt deres Afgørelse gennem opslidende Arbejdskampe.

De samme Partier, som henter deres Forbilleder fra Lande, hvor Fagbevægelsen er umyndiggjort og har mistet sin Indflydelse paa Fastsættelsen af Løn- og Arbejdsvilkaarene, bebrejder nu De samvirkende Fagforbund, at de har givet deres Tilslutning til en saadan Lovgivning. Men dansk Fagbevægelse har altid ført en sund Realitetspolitik og har ogsaa nu handlet ud fra Erkendelsen af, at man maa have en positiv Indstilling overfor Tidens Problemer. Ved Bedømmelsen af Loven er det tillige nødvendigt at se den Sandhed i Øjnene, at en stejl Fastholden ved Retningslinjer og Metoder, der var rigtige og har bestaaet deres Prøve under andre Forhold, vilde betyde en alvorlig Fare for vor Bevægelse.

Et særligt Kapitel i Lovens Tilblivelseshistorie kan skrives om Venstres „Indsats". Partiets levende Uvilje mod Arbejdernes faglige Organisationer er ikke undergaaet nogen Forandring, og efter yderste Evne har man betjent sig af de Muligheder, som Regeringssamarbejdet aabner, for at kunne paatrykke Lovgivningen Venstres særlige Stempel. Resultatet af Anstrengelserne blev, at et Par af de Bestemmelser, som Hovedorganisationerne havde ønsket indført, udgik, medens andre ændredes. Gennem Medlemmerne i Regeringen og under Forhaandsforhandlingerne har Venstre saaledes øvet sin rigelige Indflydelse under Læ af de øvrige Partiers Ønske om at bevare Samarbejdet. Men dette var aabenbart ikke Venstre tilstrækkeligt. Ved Afstemningen undlod saaledes 17 Medlemmer af Partiet at stemme, medens kun 8 stemte for, og 5, der formentlig har haft mest Lyst til at stemme imod, udeblev.

De Partier, der er klar over Nødvendigheden af, at Regeringssamarbejdet holder, har ved flere Lejligheder strakt sig længere, end de vilde gøre uden denne Nødvendighed. Men politiske Afpresningsmetoder udøvet af et Parti, der er saa indbyrdes splidagtigt, som denne Afstemning bærer Vidnesbyrd om, vil i det lange Løb være uholdbare. Arbejderbevægelsen har paa alle Punkter loyalt bøjet sig under Samarbejdets Vilkaar og har derfor en naturlig Ret til overfor en af de øvrige Parter at fremkomme med en ganske alvorlig Henstilling om for Fremtiden at indrette sig paa en bedre Forstaaelse af Samarbejdets Kunst.

Danmarks Økonomi under et Aars Krig

At Krigstid er Dyrtid har ogsaa bekræftet sig under denne Krig. Der er ikke noget mærkeligt i det. Under Krig mobiliseres jo ikke bare Menneskematerialet for eventuelt at sætte Livet ind, men hele Samfundsmaskineriet maa gaa i Krigens Tjeneste, det vil sige, at der bliver saa meget mindre af Samfundets Kræfter til Raadighed for det civile Liv. Nedskæringen plejer at foregaa paa den Maade, at Prisstigningerne bringer Forbruget nedad, eller ogsaa tvinges Forbruget ned paa anden Maade.

Danmark hører ganske vist ikke til de krigsførende Lande. Men det har jo ikke kunnet undgaas, at Landet har mærket en Del af Krigstidens Byrder, selv om de egentlig militære Udgifter ikke har været saa store, som man oprindelig havde regnet med. I den Periode, Danmark var uden for Krigen, betød de forøgede Militærudgifter dog ogsaa en temmelig stor Belastning af Landets Økonomi.

Allerede paa et ret tidligt Tidspunkt af Krigen var det klart, at der ikke vilde blive Tale om, at Danmarks Stilling som neutral Stat vilde give Muligheder for særlige Fortjenester ved Leverancer til de krigsførende Magter. Denne Krig begyndte, hvor den sidste Krig slap. De krigsførende Lande var allerede inden Krigens Begyndelse langt inde i en Krigsøkonomi. Det gjaldt ikke bare Tyskland, men ogsaa i høj Grad England. Statens Indflydelse paa Erhvervslivet var straks fra Krigens Begyndelse stor.

Af denne Grund opnaaede de danske Eksportvarer ikke særlig gode Priser i Sammenligning med, hvad det kostede at faa Varer her til Landet. Tilførslerne hertil var vanskelige og blev endnu vanskeligere, efterhaanden som Blokaderingen blev strammere. Kontrabande-Kontrollen blev skærpet, og mange Skibe gik ned med Mand og Mus. Paa den anden Side var det Skibsfarten, der var Lyspunktet økonomisk set. Skibe var en meget efterspurgt Vare, og mange danske Skibe gik i Fart paa Verdenshavene og tjente store Penge, der kom Landet til Gode i det Omfang, som de blev taget hjem. En Del blev dog vistnok staaende i udenlandske Banker.

Skibsfartens store Fortjenester betød imidlertid, at den danske Befolkning kom til at betale mere for at faa Varer hertil. Det var dermed den brede Befolkning, der betalte Søfartens Risikopræmier. Herudover fik Rederierne en ekstra Del af Kagen, hvad de senere udbetalte store Udbytter vidnede om. De stigende Priser paa Importvarerne betød, at en større Del af Indtægterne her i Landet gik til Søfarten, og Omflytningen af Indtægterne foregik i Form af Prisstigninger paa Varerne.

Tendenserne til Prisstigning forstærkedes ved Folks Adfærd. Forventningerne om en kommende Vareknaphed fik Folk til at foretage private „Beredskabskøb". De, der havde Penge i Sparekassen, tog Penge ud og omplantede dem i mere reelle Værdier. Den større Efterspørgsel efter Varer forstærkede derved Prisstigningerne.

Da Prisstigningerne hurtigt, det synes *alt for hurtigt*, blev betydelige, var det kun i rigtig Konsekvens heraf, naar de faglige Hovedorganisationer paa et forholdsvist tidligt Tidspunkt blev enige om, at Lønningerne skulde reguleres efter Pristal. Fagbevægelsen er jo ellers ikke principiel Tilhænger af, at Lønnen skal være lænket til Pristallets Bevægelser. Det har gerne været saadan, at Lønnen i visse Perioder ikke fulgte med Priserne opad, men til Gengæld indvandt man Forbedringer ved, at Lønnen ikke gik ned med Prisernes Fald. I de senere Aar var der i Overenskomsterne Ventilbestemmelser for Opsigelse efter Pristallets Udsving, men i det lange Løb var Arbejderne naturligvis ikke tjent med, at Reallønnen skulde staa paa samme Niveau, selv om Samfundets Produktionsapparat var forbedret. De stærke Prisstigninger rykkede imidlertid Grundlaget bort under Overenskomsterne, og Aftalen om Dyrtidstillæg gav Arbejderne nogen Erstatning for de Prisstigninger, der *havde* fundet Sted, naar Reguleringerne skete.

Selv om Lønreguleringen foregik som en Efterbetaling for de allerede stedfundne Prisstigninger, blev Overenskomsten dog snart gjort ansvarlig for Prisstigningerne. Der førtes i Pressen en sand Trommeild mod Dyrtidstillægene, og efter Landets Besættelse lykkedes det saa de Kredse, der var interesseret i Aftalens Ophævelse, at udøve et Pres, der var stærkt nok til at faa Ordningen afskaffet. Naar man nu bagefter har set, at Prisstigningerne ikke er standset, fordi Lønreguleringen blev ophævet, forstaar man, at Reguleringens Ophævelse mere var politisk end sagligt økonomisk bestemt. Denne Opfattelse underbygges ogsaa af, at en Betragtning af Pristallets forskellige Poster viser betydelige Stigninger paa Omraader, hvor Arbejdslønnen ikke har haft nogen Betydning.

Fra Statens Side er det forsøgt at dæmme op for Prisstigningerne. Priskontrollen er blevet udvidet noget, og der er fastsat forskellige Maksimalpriser, men stort set er det ikke paa denne Maade lykkedes at holde Priserne nede. Dette hænger naturligvis for en Del sammen med, at Priserne ikke *kan* holdes nede, naar der er Omkostninger, der stiger. Der er ikke herhjemme en saa gennemført Kontrol med Erhvervslivet, at man har kunnet sætte den almindelige Prismekanisme ud af Spillet. Naar der er færre Varer til Raadighed, og der samtidig er en uforandret eller endog udvidet Efterspørgsel efter Varerne udtrykt i Kroner, maa Priserne paa Varerne stige. Uden alt for omfattende Indgreb skulde man dog mene, at det var muligt

at koncentrere sig om at holde Priserne nede paa de for det almindelige Forbrug vigtige Varer. Det har jo vist sig, at Mælkeprisen kunde sættes ned under særlige Betingelser, og det skulde ogsaa være muligt at sætte Prisen ned for Flaskemælken ved Rationalisering af Mælkeproduktionen i alle dens Led og ved Forenkling af Omsætningen. Det samme gælder for andre Varer.

Da Tilførslerne vestfra blev standset, kom Danmark for Alvor ind i Krigsøkonomien. Omlægningen af Forbindelsen med Udlandet betød i første Omgang, at Danmark mistede en stor Kunde og en stor Leverandør af Raastoffer og Forbrugsvarer. Da Tyskland imidlertid har aftaget ogsaa den Del af Landbrugseksporten, der gik til England, og Priserne paa Varerne er sat op, har det danske Landbrug ikke lidt Tab ved denne Omlægning, ja er endda blevet bedre stillet, saa længe der har været Foderstoffer nok til Opretholdelse af Produktionen. Det er klart, at Standsningen af Tilførslerne af Foderstoffer vil faa meget alvorlige økonomiske Følger for den Del af det danske Landbrug, der har været lagt an paa Opdræt af Svin og ikke har haft Foderstoffer paa egen Jord. Det har jo i Virkeligheden været en Slags industriel Drift, hvor de indkøbte Raastoffer gennemgik en Forædling. Det kornproducerende Landbrug, det er især de store Gaarde, vil komme til at tjene mange Penge med de høje Priser, der nu er sat paa Korn, og Husmændene vil gaa haarde Tider i Møde.

De højere Priser paa Landbrugets Eksportvarer fik til Følge, at ogsaa Priserne paa Hjemmemarkedet steg. Det vil erindres, at Slagterierne en Tid blokerede Tilførslerne til København for derved at fremtvinge en Tilsidesættelse af det Forbud mod Prisforhøjelser, som Regeringen havde udstedt lige efter den 9. April. Det lykkedes ogsaa ved denne Metode at bryde Forbudet og føre Prisforhøjelsen igennem paa Hjemmemarkedet.

Industrien har ikke kunnet undgaa at mærke Nedgangen i Tilførslerne af Raastoffer. Vel er der ikke noget i Vejen for, at Tyskland vil kunne levere Danmark en Mængde industrielle Raastoffer under Fredstid, men under Krigen er dette ikke muligt. Industrien har derfor maattet indstille sig paa at strække de tilstedeværende Lagre af Raavarer, nogle Raastoffer maa helt undværes, og dette har medført Indskrænkninger af Produktionen med Arbejdsløshed som Følge. Mange er blevet ængstelige for Industriens Fremtid, men det er blevet fremhævet, at Danmarks Beliggenhed og de mange gode Havne giver Landet saa gunstige Betingelser for billige Tilførsler ad Søvejen, at Landet under fredelige Forhold har gode Muligheder for at beskæftige en stor Del af Befolkningen ved Industri og Haandværk.

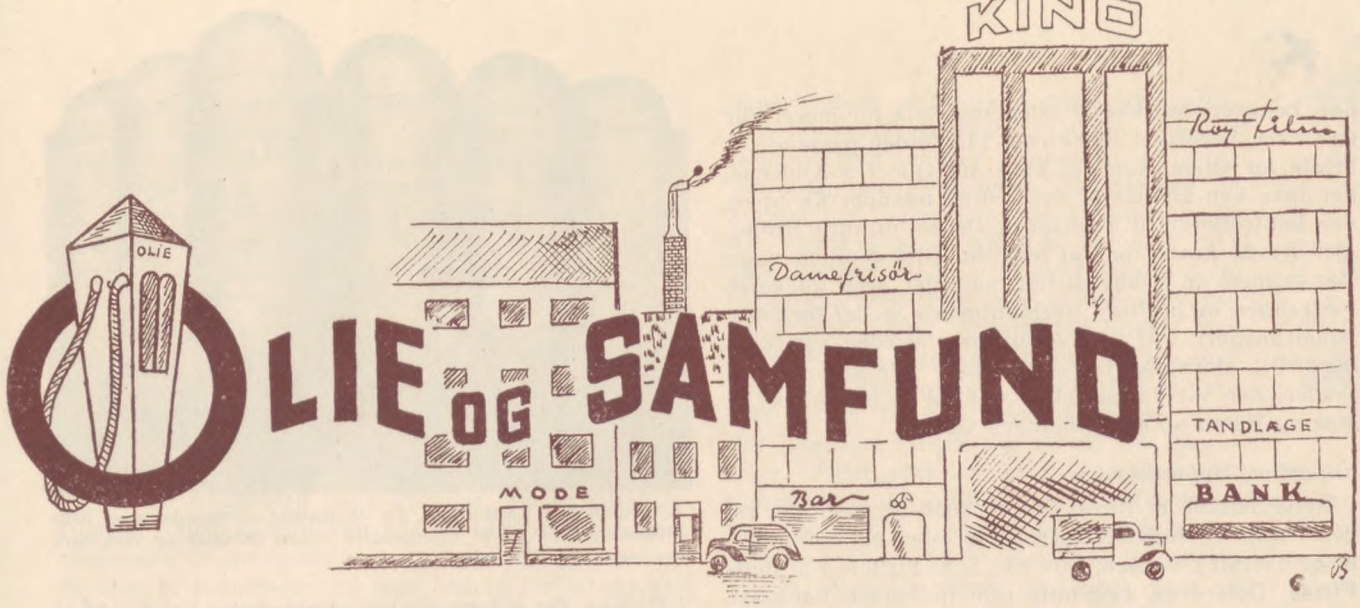
En Del af den voksende Arbejdsløshed er gennem Arbejdsdelingen blevet fordelt paa mange. Det har været naturligt for Arbejderne, at der maatte foretages en saadan Fordeling, selvom det har ramt mange haardt. Alligevel er Arbejdsløsheden stor.

Leveomkostningerne viser i det første Krigsaar en Stigning paa over 25 pCt. Pristallet var 183 i Juli 1939, det var 233 i Juli 1940. Lønreguleringen gav Dækning for de 10 pCt. Tilbage er 15 pCt., som der ikke er Dækning for. Dette i Forbindelse med Nedgangen i Indtægt ved Arbejdsdeling eller værre ved Arbejdsløshed er Arbejderens Krigsomkostning ved Udgangen af det første Aar under Krigen. Ogsaa andre Grupper i Befolkningen har faaet forringede Levevilkaar, og der er Folk, der under disse Forhold er blevet bedre stillet. I den Tid der kommer, maa det tilstræbes, at de Byrder, som Landet maa tage, ikke overvejende skal bæres af Smaakaarsfolk i By og paa Land. *H.G.*

Typer:

DREJEREN



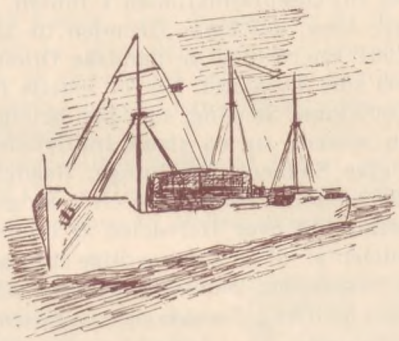


OLIE OG SAMFUND

(Af Serien: Metalindustriens Raastoffer)

Som intet andet Produkt har Olien haft en stadig stigende Stjerne — den har været stigende salgbar, hvormed jo alt er sagt om dens Betydning, thi Salg er vor Tids Nøgleord. Og naar hertil kan tilføjes, at Olieudvindingen kræver store Kapitaler, følger det af sig selv, at den rigtig har været et Objekt for Storkapitalen, og — som vi skal se — at Verdens hidtil største økonomiske Sammenslutninger er skabt i Olie. Olien har ført til et Kapløb dels mellem Kapitalgrupper og dels mellem Nationerne, idet Olien blandt andre Ting giver militær Overlegenhed og gør Staterne medinteresserede i det store Spil. Midler af enhver Art tages i Brug, Mænd, i hvem Eventyrets urolige Blod ruller, har her fundet en Mark at tumle sig paa, farligere og mere spændende end nogensinde før.

Det var dog ikke alle Oliens store Mænd, der var Eventyrere, den største af dem alle, John Rockefeller, var alt andet end netop Eventyrer. Han var en lille forsagt Klokker fra Cleveland, der i 1860 blev forfremmet til Skriver og siden til Bogholder. Men han havde



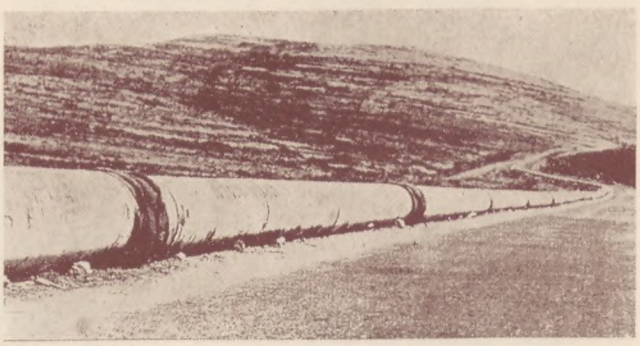
Handelstalent og forstod at udnytte andres Ideer og hensynsløst at fremme sine egne Planer. Han blev meget gammel, næsten 100 Aar, indfalden og mager kender vi ham fra Alverdens Aviser; hæs, glædesløs, mimrende og sentimental, saadan var Oliekongen Rockefeller, der aldrig skyede noget Middel for at naa sine Maal, men som ogsaa forstod at holde den ene Haand i Uvidenhed om, hvad den anden bedrev, hvad der sikkert har været godt for hans Sjælefred.

Rockefellers Oliekarriere begyndte med et Samarbejde med en Arbejdsmand, Andrews, der havde udformet nogle Planer til et Olieraffinaderi, som blev startet i 1862. Da var Rockefeller 23 Aar gammel. Det var i Oliens første Tid. Andre havde ligesom de sat Penge og Kræfter ind paa at skabe en Levevej ved Raffinering af Olie. Rockefellers Raffinaderi gjorde gode Forretninger, og allerede fem Aar efter blev det slaaet sammen med fem andre Foretagender. 1870 blev *Standard Oil* (repræsenteret herhjemme ved Datterselskabet D. D. P. A.) startet. Her begynder Historien.

Rockefeller havde set, at Olieindustriens svageste Punkt ikke var Udvindingen, men de høje Transportomkostninger. Her var Stedet at sætte ind, skulde han slaa sine Konkurrenter. Han fører hemmelige Forhandlinger med tre Jernbaneselskaber og faar dem til at indse, at hans Interesser ogsaa var deres. Han faar Fragtlempelser fra 25—50 pCt. ikke alene paa sine egne Varer, men ogsaa paa de Varer, Konkurrenterne lod befordre. I Løbet af tre Maaneder kunde han derfor opkøbe flere af sine Konkurrenter. Rockefeller fortsætter sin Politik, faar Eneret paa Befordring paa mange Jernbaner, og i 1882 blev det sidste mægtige Kup gjort. Trusten blev dannet, og fra nu af blev 90 pCt. af U. S. A.s Olie afregnet over Standard Oil' Kontorer. De smaa Konkurrenter var købt op, og de større var gaaet op i Selskabet som Forbundsfæller. Aldrig havde han betalt med rede Penge, men altid med Aktier i Selskabet.

Standard Oil var altid et Gøgeungefirma. Oliefelter ejede det ikke. Selskabet specialiserede sig i Transport, Raffinering og Salg. Da det har Monopol her-

Den engelske Rørledning, som transporterer Mosulolien til Haifa og er den engelske Middelhavsflaades Livsaare. Den har flere Gange været udsat for Attentat af Araberne.



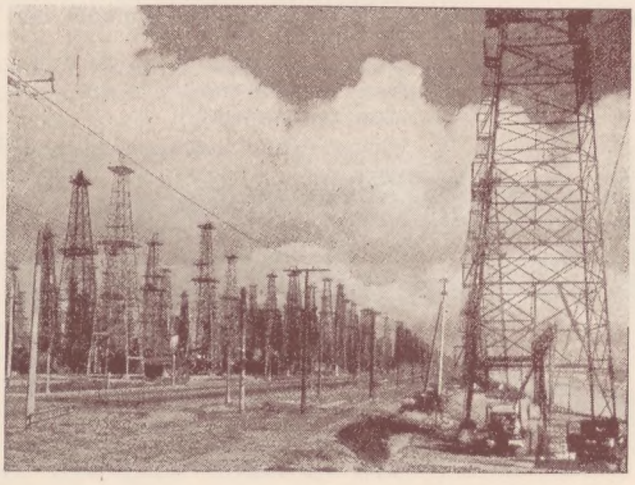
paa, behøver det ikke at interessere sig for mere. For den Pris, Selskabet til enhver Tid finder passende at betale for Olien, kan det købe sin Olie fra Kilderne, der ikke kan komme af med Olien udenom Kæmpen, der kontrollerer al Transport. Da en mindre Brøndejer havde fundet paa at lede sin Olie gennem nogle Rør gennem en Bakke til Raffinaderiet, greb Rockefeller Tanken og indførte Rørledninger i Stedet for Jernbanetransport. I U. S. A. og ud over Verden var Standard Oil almægtig, Og dog skulde der komme Selskaber, der var formastelige nok til at tænke paa at tage en Kamp op med Standard Oil.

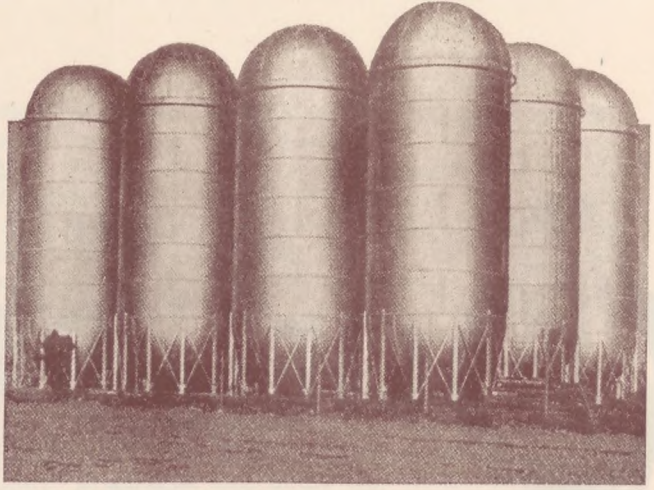
Kongelige hollandske.

Dette Selskab er Royal Dutch, Shell-Firmaet, der regerer over de indiske Forraad foruden at have Interesser overalt i Verden, selv i U. S. A. Stifteren af dette Firma, Deterding, begyndte som hollandsk Bankassistent og blev Englands Oliediktator. Shell begyndte i det smaa med nogle Kilder i nederlandsk Indien. Rockefeller bliver opmærksom paa Selskabet og lægger op til Kamp. Deterding søger en Forbundsfælle og finder en saadan i Englænderen Marcus Samuel, der var født i Londons Ghetto, men havde arbejdet sig op i Skibsbranchen, ikke mindst ved Hjælp fra Rotschild i Paris. Han kommer til at sejle med Olie i Dunke som Returfragt, men indser snart, at der er Penge i Olien, og lader bygge nogle Tankskibe. Amerikanernes Prisstigning overfor Deterding i Europa og Asien skadede ogsaa Samuel, og de to finder hinanden. Shellfirmaet bliver til. Og nu hjælper det ikke, at Rockefeller tyer til sit gamle Middel: at skabe Transportvanskeligheder for Deterding ved at lægge sine Skibe op, for Samuels Baade er lige saa gode som Rockefellers, selvom der fra nu af sker flere mystiske Skibsbrud.

Det blev en bitter Krig om Markederne i Østen. Priserne sank og sank. Den stormægtige Amerikaner maatte tilsidst slutte Fred med Deterding, der jo nu gennem Samuel havde Huset Rotschild i Ryggen. Markedet bliver delt. Og nu brænder Kineserne Deterdings Olie i de Ladninger af gratis Lamper, Rockefeller havde sendt til Kina for at lære Kineserne at bruge Petroleum. Rockefeller skulde nu have Oprejsning, og Kunderne i U. S. A. og Europa var udset til at betale Slaget. Deterding underkøbte nogle Aviser og rejste en Stemning mod Udsugeren Rockefeller i dennes Hjemland og begyndte samtidig selv at sælge Olie

Boretaarne i Kalifornien. Tilhører det hollandsk-engelske Selskab Shell.





Benzintanke i Kalifornien. De er malede sølvblanke med Aluminiumsbronce for at tilbagekaste Solens Straaler og forhindre for stærk Fordampning.

i U. S. A. Og videre gik han. Rockefeller havde aldrig kæret for Oliefelter, men kun interesseret sig for Videresalg. Deterding sikrede sig store og rige Oliefelter i Kalifornien og fik samtidig tilbudt Olie af de smaa Producenter, der havde lidt under Rockefellers Behandling. I Dag faar Shell to Femtedele af sin Olie fra Rockefellers Land. Herefter begynder Shell med stort Held at erhverve sig samtlige Oliefelter omkring Panamakanalen og i det nordlige Sydamerika.

Deterdings Metode er en anden end Rockefellers, som gaar ud paa at profitere paa Olieproducenterne ved at have Monopol paa Transport og Salg. Deterding producerer selv Olien. En Ting af stor Betydning for Forstaaelsen af Kampen om Olien er, at Shell staar i intimt Samarbejde med Anglo Persian Oil, hvor den engelske Regering er Storaktionær.

De blaa Tankes Firma.

Shell maa hovedsagelig betragtes som et engelsk Selskab. Et andet engelsk Jætteselskab er Anglo Persian Oil, hvor som omtalt den engelske Regering er Storaktionær. Selskabet har fortrinsvis sine Kilder i Iran, men har Datterselskaber over hele Verden, nemlig 150, ejer over 100 Tankskibe og kontrollerer gennem Burmah Oil Olieproduktionen i Indien. Det var en Kanadier, Arcy, der lagde Grunden til Selskabet, Arcy fik i 1901 Eneret paa de persiske Oliefelter, et Areal saa stort som Tyskland. Herfor maatte han betale Shahen 20,000 Pund Sterling, som han betalte i Aktier, medens han sikrede sig en stærk Indflydelse ved Hoffet ved at give Shahens Slægtninge, Raadgivere og Ministre 10,000 Pund i Guld. Lige efter Krigen raadede Anglo-Persian Oil over Halvdelen af Rumæniens Olie, Størstedelen af Olien i det sydlige Iran samt Olie i Mexico og Vestindien. Samtidig hermed udvinder Selskabet Olie i Skotland, Kanada og Australien af Olieskifer.

Hvad Kampen gælder.

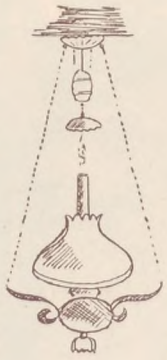
Verdensproduktionen af Raaolie var i 1938 270 Mill. Tons, hvilket var fem Gange saa meget som i 1913. Heraf producerer U. S. A. 61 pCt. (1913 70 pCt.). De vigtigste Felter ligger i Oklahoma-Texas, Californien og Pensylvanien, og Olien ledes i Rørledninger til Havnene Galveston, New Orleans, Los Angeles og Philadelphia. Det vigtigste sovjetrussiske Oliefelt ligger ved Baku, men ogsaa Grosnyfeltet og et Felt i det sydlige Ural er af Betydning. Rusland indtager nu igen Andenpladsen mellem de olieproducerende Lande med 11 pCt. af Verdensproduktionen, efter at Mexico i lang

Tid indtog Pladsen som Numer to (1922 27 pCt.). Den russiske Olie løber ud til baade Sortehavet og det kaspiske Hav. Det vil kræve en betydelig Udvidelse af Transportmidlerne at transportere den over Land til Europa, Jernbanetransport er tilmed en langsom Transport. Siden 1923 har Venezuela haft en meget betydelig Olieproduktion, i Dag andrager den 10 pCt. Et af de mange Numre, som Oliepolitikken frembyder, er, at næsten al Venezuelas Olie ledes i Rør over til Deterdings Ø, Curaçao, en hollandsk Besiddelse med et Indbyggerantal ikke større end Odenses, hvor Raaolien raffineres, og hvorfra Verdens største Eksport af Olier og Benzin foregaar. Til de mellemstore Olielande, der producerer fra 2,0 til 8,0 Mill. Tons aarlig, hører Rumænien med Europas største Olieforekomster (1938 6 Mill. Tons). I de senere Aar er den rumænske Olieproduktion gaaet noget tilbage, hvilket skyldes, at Regeringen nu tager større Forbehold ved Tildelinger af Koncessioner end tidligere. Derefter følger Iran, Borneo, Mexico og Irak, hvis Produktion er steget kolossalt, efter at Rørledningerne fra Mosul til Middelhavet i 1934 blev færdige. Tysklands Olieproduktion vokser hurtigt, men selv efter Erhvervelsen af de polsk-galiziske Oliefelter, der for $^2/_3$ Vedkommende gik til Rusland, er Landet højst i Stand til at producere $^1/_4$ af et Fredsforbrug paa 6 Mill. Tons. Landets vigtigste Oliekilde er den syntetiske Olie, hvoraf der i Dag produceres op imod 4 Mill. Tons. Ni Tiendedele af Tysklands Olieimport kommer fra Venezuela, U.S.A., Mexico og Indien. Europa producerer kun 3 pCt. af Verdensproduktionen, hvoraf vi kan se, at de Oplysninger, der her er givet om Oliens nationale Oprindelse, intet fortæller om den virkelige Stilling, idet Olien er i Hænderne paa nogle faa Stormagters Olieselskaber.

Oliekrig.

Den virkelige store Kamp staar mellem U. S. A. og England. Deterding havde faaet godt Fodfæste i U.S.A., hvor han pumpede los, medens han sparede sine andre Kilder til senere. Deterding ejer 72 pCt. af al Tankskibstonnage og har stor Indflydelse paa Lovgivningen i en Række Lande, hvad Rockefeller tit fik at mærke. Rockefeller er ikke den største mere. Men kan han vedblive at være stor? Deterding kan ikke rammes i en Priskrig, maaske han kan rammes gennem nogle Borgerkrige!

Hemmelige Agenter bliver sendt ud for at bringe Oprør i Stand, og U. S.s Diplomati har travlt. Skibsladninger af Vaaben afgaar til Mellemamerika. Skuddene knalder og Staterne skifter Præsidenter. Rockefellers Mand i Mexico hedder Doheny. Han bringer Rigdom med sig for Nationen, men Fattigdom, Hjemløshed og Slaveri for Indianerne, der i Hundrede af Aar havde levet et lykkeligt Liv her. 1911 faar Doheny Madero valgt. Denne Udfordring kan Deterding ikke sidde overhørig, og i 1913 bliver Huerta Præsident. Men U. S. vil ikke anerkende Huerta og besætter Vera Cruz. Doheny faar i 1914, efter at have ofret 1 Mill. Kr. paa Valget, Carranza valgt, der dog ikke falder helt ud til sin Financiers Fordel, idet han faar vedtaget en Lov om Nationalisering af Nationens Raastofkilder, men hverken han eller hans mange Efterfølgere vovede at sætte Loven i Kraft. Kampen bølger nu frem og tilbage. Mexican Eagle Selskabet gaar op i Shell, og de to Kæmper bliver omtrent lige stærke. En Ting er sikkert, ingen af dem interesserede sig for Mexico. I 1938, 20 Aar efter Nationaliseringslovens Vedtagelse, formaar Præsident Cardenas at realisere Loven. Han støtter sig fortrinsvis paa Arbejderne, der faar Strejkeret.



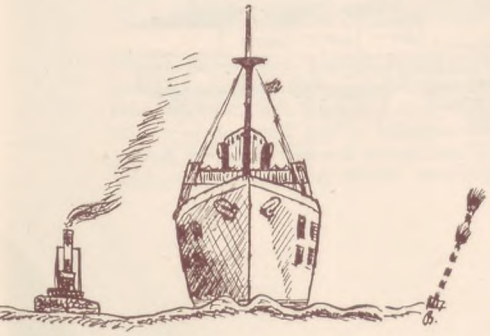
Maaske vi kan huske nogle Telegrammer fra Costa Rica, hvor Deterding financierede en Borgerkrig, der lykkedes, saa han fik sine Bevillinger, og hvorledes der saa kom et Modtræk fra U. S., der besvaredes med, at et engelsk Krigsskib ankrede op paa Skuepladsen, for at dæmpe Oprørerne som det hed. Man lader helst de indfødte slaas for sig.

Tyskland mistede sine Olierettigheder i Rumænien og Irak ved Fredslutningen. Rettighederne overgik til Frankrig. I Rumænien kontrollerer Frankrig 35 pCt., England 25 pCt. og U. S. 13 pCt. U. S. gjorde Indsigelser imod, at Frankrig skulde have Tysklands Mosulsrettigheder, der androg ¼ af Omraadet, men Frankrig vilde ikke give sig, hvorfor England maatte ofre den ene Trediedel af dets 75 pCt. Forud for Koncessionerne paa Mosuls Olie var gaaet et diplomatisk Spil, hvor en vis engelsk Miss Bell, der kunde alle Orientens Sprog, havde spillet en stor Rolle. Hende skyldtes det, at den engelskvenlige Feisal var blevet valgt til Konge i Irak.

I Iran, det gamle Persien, havde Englænderne mindre Held med sig. Russiske og andre Konkurrenter søgte at sætte den stærkt nationale Regering op mod Englænderne, der maatte flytte Flyvestationen paa Ruten til Indien fra Abadan til Bahreinøerne, hvor de



Olien lukker op for Lande, hvortil Forbindelsen tidligere kun med stort Besvær lod sig opretholde.





Ogsaa disse skylder Olien deres Eksistens.

var saa „heldige" at placere sig midt i et andet Oliefelt, hvor Maskinerne kunde have faaet paafyldt Olie lige fra Kilderne, hvis ikke den først maatte raffineres. Englænderne fortsætter Olieudvindingen i Iran, men lader en Del af Raaolien raffinere paa Bahreinøerne, hvor de slipper for at betale Iran Afgift. Til stor Forbavselse for alle kan England pludselig unde Amerikanerne Del i den iranske Olie. Saadan erhverves medinteresserede i en farlig Zone.

Efter Verdenskrigen blev der ogsaa stille om den russiske Olie, der ved Krigsudbruddet var broderligt delt mellem de store udenlandske Truster og den svensk-russiske Trust Nobel. Bolchevikerne socialiserede Produktionen, og Oliekongerne følte sig snydt. Deterding brugte Udtrykket: Tyveri, og tilføjede: Jeg ønsker ikke at have noget at gøre med Benzin, der er i Hænderne paa vanvittige Bødler. Men da Standard Oil først havde anerkendt Rusland, glemte Deterding sine moralske Principper. I Dag er Rusland med i de Olieaftaler, der er truffet mellem de store Olieselskaber!

Menneskeligt set —

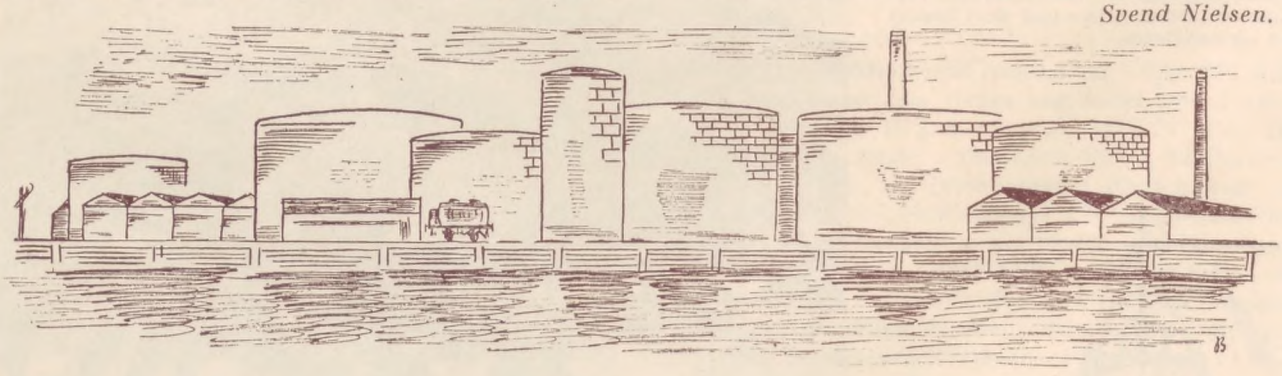
Oliens Historie er en Historie om Finansmanøvrer og politiske Intriger. Ofte glemmes det helt, at der til Industrien er knyttet en Hær af menige Arbejdere. Men her bliver Eventyret til Tragedie. Besøg Alverdens Oliefelter, og det samme Billede vil møde os overalt: De indfødte er gjort til puklende Slaver. Før Oliens Tid levede de et lykkeligt Liv uden mange Fordringer. De havde tilhørt deres Stamme, arbejdet og festet sammen af fuld Sjæl. Hvad nu? Aldrig har de vel haft saa mange Penge til deres Raadighed, omend Lønnen er ringe og Føden stadig stigende i Pris. Nu skal de til at leve et civiliseret Liv, d. v. s. med nogle kolde Penge i en Egn, der er ødelagt af Jern, Cement og Olie, skabe sig en taalelig Tilværelse, spille paa Grammofon og læse daarlige Romaner. Fra Forundring over den hvide Mands Respektløshed paa alle Omraader skal de synke ned og selv blive Slaver af den hvide Mands Illusion, at eje hele Verden, medens af og til Mindet om det tabte Paradis, det frie Liv fra før Oliens Tid, dukker op i deres Tanker og fortæller dem noget om, hvad det vil sige at eje Verden — at eje denne Verdens Glæder!

Olieindustriens mange vellønnede Ingeniører og Formænd er Oliekapitalens Politi. Og Politi skal der til, for Oliekapitalen er hensynsløs. Den fortærer Mennesker og Menneskelykke i umaadelige Størrelser for det kolde Formaal at tjene Penge — og flere Penge. Der kan anbefales Læserne to spændende Romaner om Olie, nemlig Upton Sinclairs „Olie" og Ben Travens „Den hvide Rose".

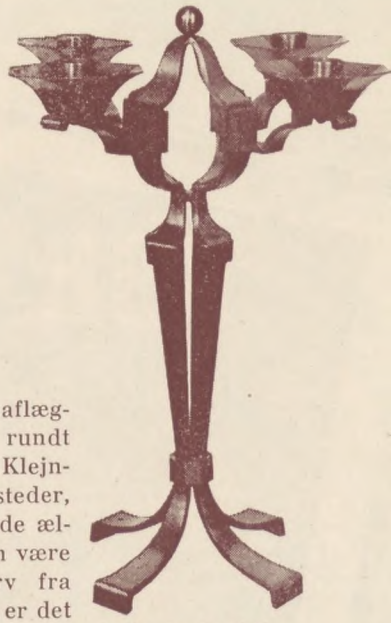
I Krig og Fred er Olien en stor Artikel, der har bragt Menneskene et stort Stykke fremad i teknisk Henseende. Men Debetsiden er heller ikke lille. Ødelagte Eksistenser, urimelige Krige, mystiske Dødsfald og Ødelæggelse af umaadelige Værdier er Resultatet af, at Olien har været i Hænderne paa kapitalistiske Spekulanter, der har sørget for, at vi snart har forbrugt hele Jordens Olierigdom, hvad vi har, hvis ikke nye Kilder findes. Til Trods herfor er der dog noget betagende i den Tanke, at vi, Generationerne i Dag, et Nu i Livets lange Forløb tilfældigvis har fundet denne Skat. Livet kan være fuldt af Tilfældigheder. Vi kan stille os selv det Spørgsmaal: Hvad bragte Olien mest af, Lykke eller Sorg, Venskab eller Had? Men til hvilket Formaal! Udviklingen tager ikke Hensyn til Menneskene.

NB. Aviserne meddeler, at D. D. P. A. i Aar udbetaler 15 pCt. i Udbytte, efter at Kapitalen sidste Aar blev forhøjet med 50 pCt., uden at der blev betalt Penge ind. Aktionærerne fik en halv Friaktie. Baade den ægte og den uægte Kapital faar 15 pCt.

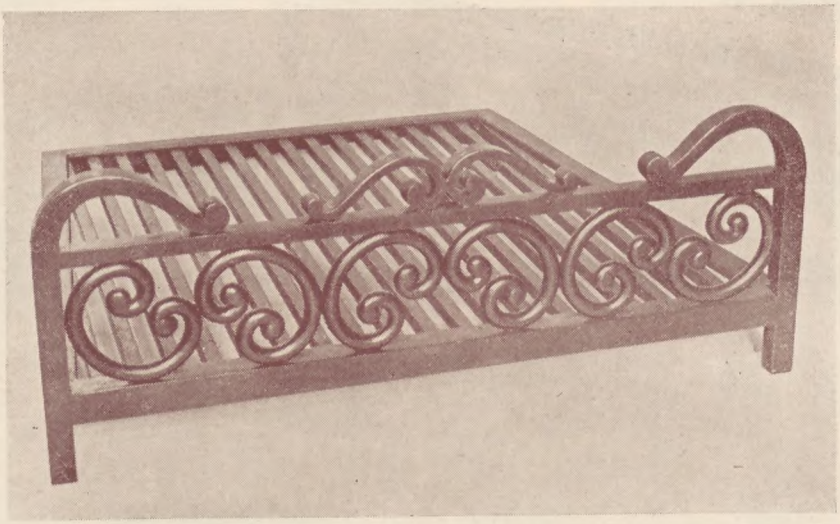
Svend Nielsen.

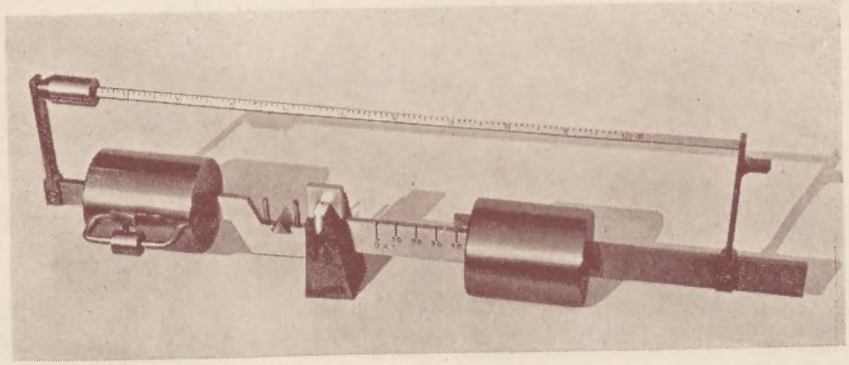


SVENDEPRØVER









Øverst til venstre: Tebord, udført af Lærling Ivan Larsen, hos Smedemester B. Børgesen, Ahornsgade 15. — **I Midten:** Kaminrist, udført af Lærling Benny Nielsen, hos Smedemester Poul Hansen, Landlystvej 30. — **Nederst:** Balance til en Skydelodsvægt, udført af Lærling Harry Mortensen, hos Vægtfirmaet »Anra«, Dagmarsgade 17. — **Øverst til højre:** 4-armet Lysestage, udført af Lærling Erhard Petersen, hos Smedemester C. F. Rødtjer, Peder Skramsgade 8. Alle i København.

Naar man aflægger Besøg rundt om paa Klejnsmedeværksteder, særlig paa de ældre, der kan være gaaet i Arv fra Far til Søn, er det ikke ualmindeligt, at man der bliver præsenteret for kunstfærdigt og smukt udførte Kunstsmedearbejder eller fint forarbejdede Laase, der til de mindste Enkeltheder er udførte i Haanden.

Naar man paa Forespørgsel faar oplyst, at disse Arbejder er udførte som Svendestykker, og derefter drager Sammenligning mellem disse Prøver og de, der under den nuværende Ordning er opstillet som Normalemner for Klejnsmede, saa afspejler der sig heri Aars Forandring indenfor denne Gren af Faget, en Forandring der, haandværksmæssigt set, ikke er af det bedre, men under Hensyn til den industrielle Udvikling og Tidens nødvendige Krav har været praktisk.

„Jern- og Metalarbejderen" præsenterer med dette Nummer nogle Svendeprøver, udførte af Klejnsmedelærlinge ved de i September afsluttede Prøver, og det konstateres, at Ungdommen af vor Tid ogsaa paa et Omraade som dette er i Stand til at erhverve sig en forsvarlig Uddannelse.

Disse Prøver, der i udpræget Grad er Haandens Arbejde, kendetegner den Glæde og Tilfredsstillelse ved at frembringe noget smukt, som var særpræget for Fagets Udøvere i tidligere Tider, hvilket adskillige af vore historiske Bygninger bærer Vidne om i Dag, og det tjener til Ære for de paagældende Læremestre, at disse giver deres Lærlinge Adgang til at udføre Svendestykker af den Art.

Samtlige Arbejder er smukt og vel udførte og har ved Bedømmelsen opnaaet en meget høj Karakter.

DSB



Denne Statsbane-Billedbog giver nogle Indtryk af Danmarks største Vognmandsforretning D. S. B., hvor mange danske Metalarbejdere har direkte eller indirekte Beskæftigelse.

Billederne viser:

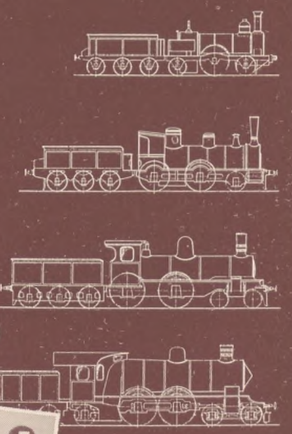
1. Lyntogs-Remisen ved Svanemøllen.
2. Færgen »Storebælt«.
3. En af Statsbanernes Rutebiler med Paahængsvogn.
4. viser hvor bekvemt Statsbanerej-
5. sende befordres nu, medens gengiver en Bænk, som de Rejsende var henvist til i de »gode gamle Dage«.
6. R-Maskine.
7. Indkørsel til S-Togs-Remisen.
8. En af Kinovognene.
9. Persontogslokomotivet, Litra E (Underdelen).
10. Kommandopost.
11. og 12. Enghave Maskindepot, den populære Bybanes Remise.
13. E-Maskinens Kedel under Eftersyn.
14. Arbejdere i Lokomotivværkstedet (Kbhvn.) i 1880.
15. Københavns Lokomotivværksted i 1926.

Iøvrigt henvises til Omtalen af Statsbanerne paa Side 2.

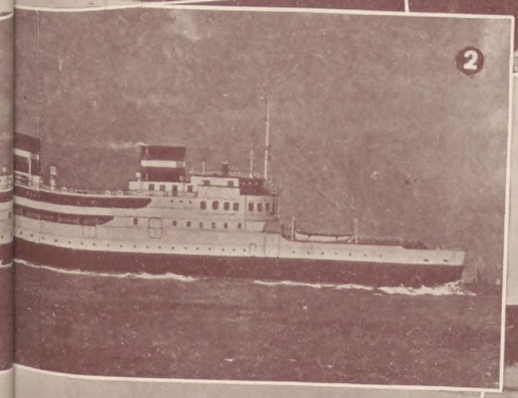


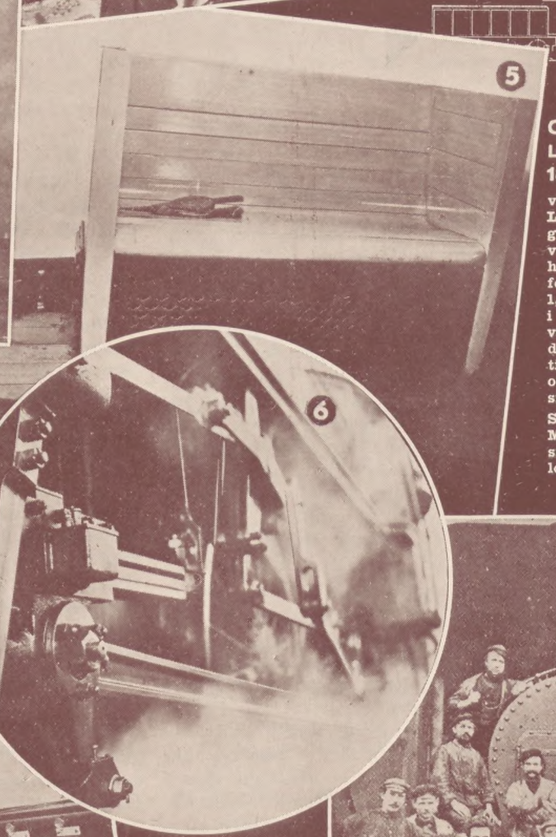






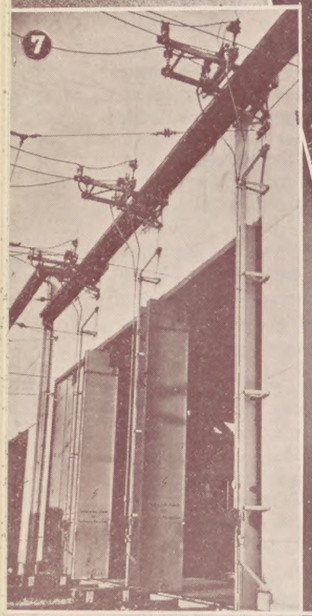










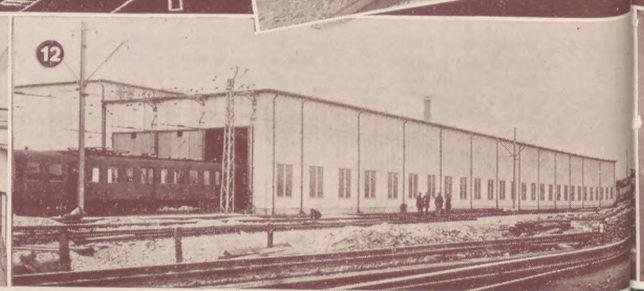


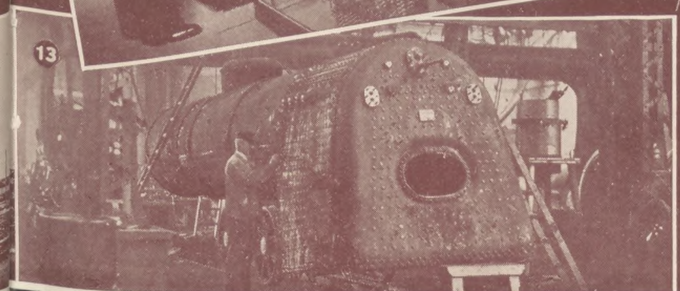




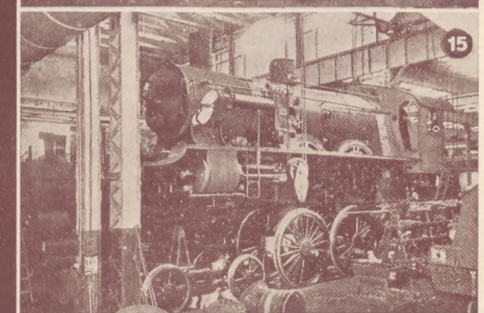








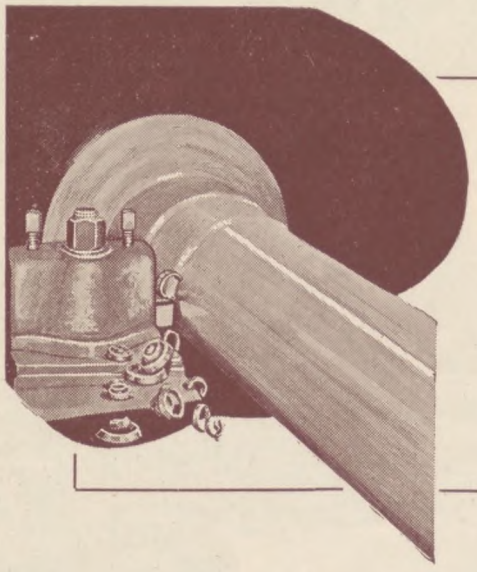




Ovenstaaende Lokomotivtyper fra 1846 til 1907

viser den store Udvikling Lokomotiverne har gennemgaaet. De første Lokomotiver kom fra England, og havde 3 Aksler, Løbehjul for og bag samt et enkelt 1,5 m i Diam. Drivhjulssæt i Midten. Kedlens Damptryk var paa 5 kg/cm², men trods dette ringe Tryk skete det tit, at Fyrkassen bulede ud, og jævnlig sprængtes Messingkedelrørene.

Som Modsætning til disse Maskiner viser Bladets Forside et moderne Persontogslokomotiv af E-Typen.



AF INGENIØR CHR. RANDSTRUP

Lidt Værkstedsteknik

Fremstilling af Drejestaal

Hurtigstaal har vel nu, fraset enkelte Special-Tilfælde, overalt fortrængt Værktøjsstaal ved Anvendelsen til Drejestaal. Her i Landet benyttes i Reglen Hurtigstaal med et Wolfram-Indhold paa ca. 18 pCt., som er nogenlunde nemme at varmebehandle paa rigtig Maade. Enkelte dyrere Kvaliteter er desuden legerede med mere eller mindre Kobolt eller Vanadium, alt efter det Formaal, hvortil de tænkes anvendt. Det har vist sig, at de forskellige Fabrikata indenfor samme Prisklasse ikke ligger ret langt fra hverandre med Hensyn til Ydeevne, og det har tillige vist sig, at de billigere Kvaliteter fuldstændig rigtigt varmebehandlede kan yde mere end de dyrere Kvaliteter, hvis disse varmebehandles paa en fejlagtig Maade, og at til Gengæld de dyre Staal helt rigtigt behandlet som oftest vil blive de billigste i Brugen, især paa tilstrækkelig kraftige Maskiner, d. v. s. Drejebænke med mindst ca. 5 HK.

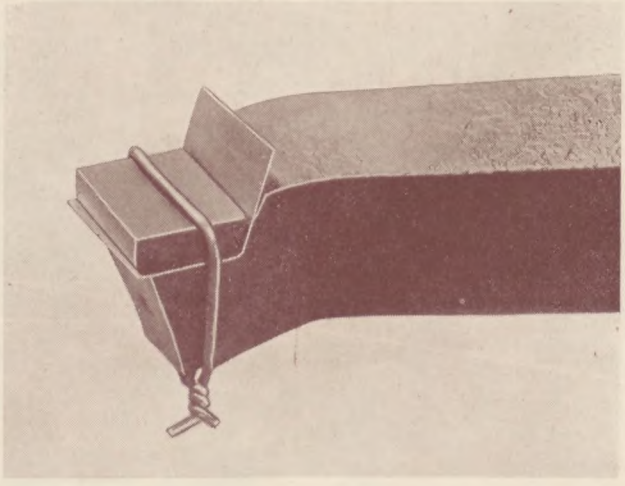
I Almindelighed gælder, at Smedetemperaturen for de omtalte Hurtigstaal skal ligge mellem ca. 1150° og 900°, og at Opvarmningen skal ske jævnt og i Begyndelsen ret langsomt. Paa lignende Maade skal man efter Smedningen drage Omsorg for, at Staalene ikke afkøles for hurtigt. Bedst er det at nedlægge dem i tørt Sand eller Aske. Ved den paafølgende Skrubslibning bør Staalene, naar de bliver varme, ikke afkøles i Vand. Hærdningen kan ske med Skæret rettet imod en kraftig, tør Luftstrøm eller i Olie. Ved Essehærdning tilraades det at benytte en godt udbrændt Kul- eller Koksild tilsat Trækul, saaledes at Fyret let falder sammen om Staalet, der maa anbringes med Skæret opefter for ikke at blive overhedet. Hærdetemperaturen ligger ved Hvidvarme mellem 1225° og 1325°, og saafremt den sidstnævnte høje Temperatur har været naaet, bør Staalet bagefter anløbes til 560°—580°, hvilket med Sikkerhed kun kan udføres i Ovn eller Saltbad.

Til de dyrere Kvaliteter er en nøjagtig Temperaturkontrol mere paatrængende nødvendig, hvorfor de principielt aldrig bør hærdes fra Esse, men altid fra Ovn eller Saltbad, hvor man med større Sikkerhed kan overholde den ønskede Temperatur. Det er et Særkende for alle Hurtigstaal, som er blevet hærdet fra den rigtige høje Temperatur (1300°—1325°), at de efter en paafølgende rigtig Anløbning ved ca. 570° i ½—1 Time (afhængig af Dimensionerne) uvægerlig vil stige 1—3 Point efter Rockwell-C-Haardhedsskalaen og faa en betydelig forøget Ydeevne.

Har man Vanskelighed ved at smede Staalene, tilraades det, at man holder sig til Former, som kan tildannes ved Slibning alene.

I Tyskland har man for at spare Wolfram, som det ikke altid har været let at fremskaffe i tilstrækkelig Mængde, med Held erstattet indtil 10 pCt. af dette Metal med blot 1 pCt. Molybdæn, som det paagældende Land har haft lettere Adgang til. I visse Legeringsforhold synes saadanne wolframfattige Hurtigstaal endog at være de almindelige 18 pCt. wolfram-holdige Hurtigstaal overlegne, naar man har lært at varmebehandle dem helt rigtigt, da de synes at være ret ømfindtlige saavel under Udstøbningen og Valsningen som ved de øvrige Varmebehandlinger. Ved nærværende skal vi iøvrigt kun henlede Opmærksomheden paa, at den tidligere Anskuelse, at et godt Hurtigstaal bør indeholde ca. 18 pCt. Wolfram, muligvis ogsaa her i Landet i Fremtiden maa ændres. En mere almen „Sparemetode", som for saa vidt er ret almin-

Fig. 1. Drejestaal med paalagt Platte af Hurtigstaal, klar til Lodning med Kobber (eller Møntmetal).



delig benyttet, skal nu, da den er bleven virkelig aktuel, nærmere beskrives. Den bestaar i at erstatte de massive Dreje- eller Høvlestaal af Hurtigstaal med passende tykke Platter af Hurtigstaal, som loddes eller svejses paa et billigere Skaftmateriale, der afhængig af Formaalet kan være f. Eks. almindeligt SM-Staal 0,25—0,35 eller (hvor det udsættes for større Kraftpaavirkning) et legeret Staal, som bedre kan taale den for Hurtigstaal nødvendige høje Hærdetemperatur uden at blive grovkornet og skørt.

Paalodning af Hurtigstaal.

I Fig. 1 er vist et Drejestaal, som bestaar af en Stamme eller et Skaft, der er smedet ud til den ønskede Form og bearbejdet saaledes, at det giver en reel Anlægsflade for en passende tyk Platte af Hurtigstaal. Under denne er lagt en tynd Kobberplade med en opadbøjet Flig, der rager ca. 5 mm op over Platten, og det hele er holdt paa Plads ved Omvikling med Jerntraad. Paa og ved Loddestederne er der drysset pulveriseret Borax, som for at være vandfrit helst forinden maa være omsmeltet til en glasagtig Masse ved Opvarmning i en Jernbakke i en Ovn ved ca. 500°—600° og paafølgende Afkøling i Luften.

Lodningen kan udføres ved at anbringe den paagældende Ende af Staalet under en af ildfaste Sten bygget Bro over en almindelig Esseild (eller i gas- eller oliefyret Ovn). Efter langsom Forvarmning særlig gennem det blaa Omraade op til Rødvarme sættes Temperaturen derefter hurtigt saa højt op, at man ser Kobberet smelte og Fligen flyde ud, hvilket sker ved ca. 1100°. Saa trækkes Staalet ud af Ilden, og ved et let Slag mod Essens Kant sikrer man sig god Kontakt paa det flydende Loddested, hvorefter Staalet hærdes ved hurtig Nedsænkning i Olie. Nogle mener, at Elektrolyt-Kobber er bedre til Formaalet end den almindelige Handelskvalitet, saaledes som den sælges i Plader. Andre foretrækker at bruge Møntmetal, hvilket i hvert Tilfælde muliggør en højere Hærdetemperatur, fordi dette først smelter ved ca. 1200°. Det synes at været ret tvivlsomt, om man kan opnaa nogen som helst Fordel ved efter Hærdning fra de nævnte, relativt lave Temperaturer at underkaste Staalene en paafølgende Anløbning.

Paasvejsning af Hurtigstaal.

For at kunne opnaa den mere effektive, rigtige Hærdetemperatur af 1300°—1325° gaar man i mange Tilfælde over til at svejse Hurtigstaalsplatterne paa i Stedet for at paalodde dem. Der findes nu paa Markedet specielle Svejsepulvere, som kan taale denne høje Temperatur og ifølge deres Sammensætning bevirker, at Forbindelsen mellem Hurtigstaalsplatten og Skaftmateriale bliver overmaade stærk samtidig med, at de virker spændingsudlignende mellem de to Materialer, hvorved Risikoen for Revnedannelser i Platten formindskes betydeligt.

Fig. 2 viser et Drejestaal med tilhørende Platte klar til Opvarmning. De to Dele, der er bearbejdet saaledes, at de passer godt sammen, føres ind i en Ovn og opvarmes langsomt til ca. 950°, hvorefter de tages ud og, som vist paa Fig. 3, renses grundigt ved Hjælp af en Staaltraadsbørste. Umiddelbart derefter paastrøes der rigeligt Svejsepulver saavel paa Svejsefladen paa Skaftet som ovenpaa Platten, efter at denne er lagt paa

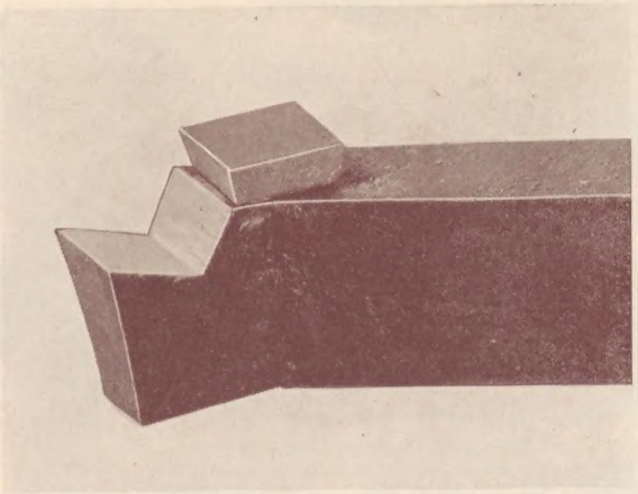


Fig. 2. Drejestaal med Platte af Hurtigstaal, klar til Opvarmning for Svejsning.

Plads og trykket godt fast. Saa føres Værktøjet ind i et Ovnrum, i hvilket det ret hurtigt kan opvarmes til ca. 1325°, og naar denne Temperatur er naaet, tages det ud af Ovnen, og ved et kraftigt Tryk med en tilspidsende Jernstang eller Pikhammer (se Fig. 4) presses Platten rigtig paa Plads nedefter og bagud. Det er ikke vanskeligt baade at se og at føle, om man virkelig har faaet „god Kontakt" mellem Svejsefladerne. Efter ca. 10 Sekunders Forløb er Svejsningen fuldført, og Staalet hærdes nu ved forsigtig Neddypning i Olie.

Til Platter, som er større end ca. 15—20 mm i Firkant, vil det være at foretrække, at Platten trykkes paa Plads i en Skruepresse, saaledes som antydet i Baggrunden af Fig. 4.

En billig Udførelse af hele Arbejdet kan gennemføres ved kun at ofre en ret grov Tilpasning af Hakket i Skaftmaterialet og derefter ved selve Svejsningen sammenspænde Platte og Skaft saa haardt i en Presse, eller eventuelt i en Skruestik, at Anlægsfladerne selv tilpasser sig ovenfor hinanden. Man kan ogsaa om ønskeligt lade Værktøjet afkøle siddende i Pressen, hvilket er tilstrækkeligt til at hærde Hurtigstaalet.

Den højeste Ydeevne af Staal med paasvejste Platter synes man at kunne opnaa ved følgende, mere komplicerede Behandlingsmaade:

1) Forsigtig Forvarmning og Opvarmning til 1250°—1275° og Paasvejsning ved et kortvarigt Tryk paa Platten.
2) Derefter indlægges Staalet i en Ovn med Temperatur ca. 800° og afkøles langsomt med denne.
3) Paafølgende forsigtig Forvarmning og Opvarmning til 1300°—1325° og Afgysning i Olie ned til ca. 400° og Afkøling i Luft til Stuetemperatur, eller endnu bedre kun til ca. 50°, og umiddelbart paafølgende
4) een eller to Anløbninger af en halv Times Varighed ved ca. 570° og Afkøling i rolig Luft.

Punkterne 3) og 4) gælder ogsaa for massive Hurtigstaal. Selv om man er meget omhyggelig ved Udførelsen af Paalodninger med Kobber eller Møntmetal, vil de opnaaede Resultater fra disse Metoder altid være stærkt varierende, saaledes at man ikke maa blive forbavset, hvis f. Eks. nogle af de fremstillede Værktøjer under bestemte Forhold holder sig skarpe 1 Time eller mere, medens andre Staal efter tilsynela-

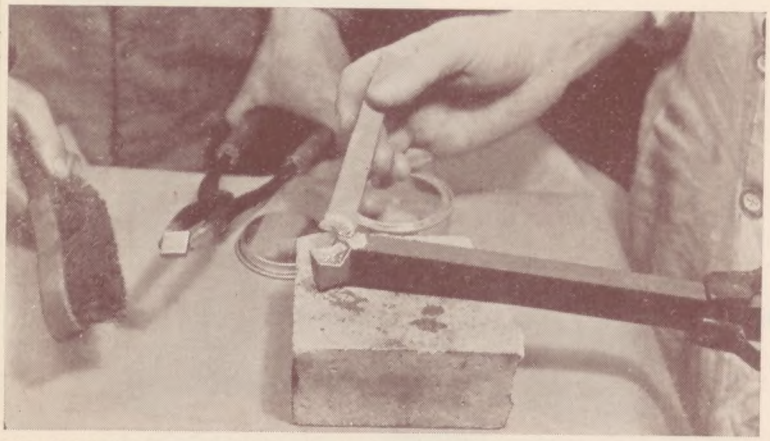


Fig. 3. Drejestaal og tilhørende Platte af Hurtigstaal. Rensning af Svejseflader og Paadrysning af Svejsemiddel.

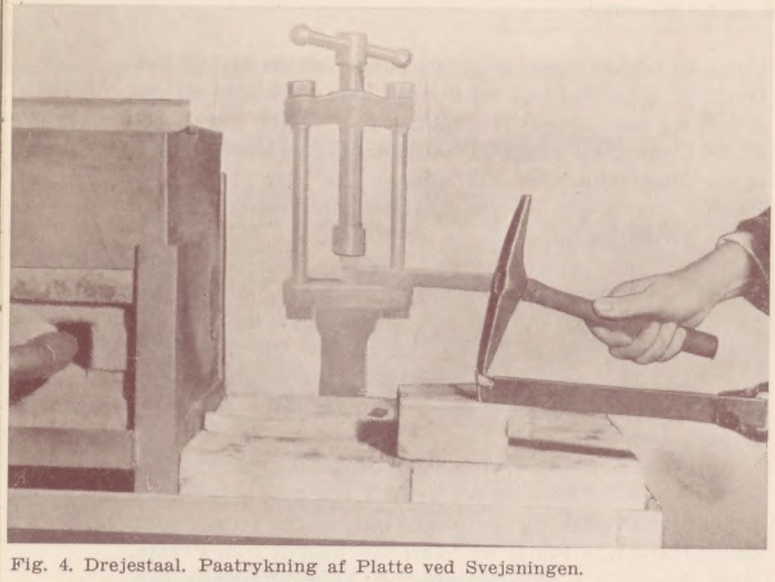


Fig. 4. Drejestaal. Paatrykning af Platte ved Svejsningen.

dende samme Behandling og samme Arbejdsforhold maaske „brænder af" efter faa Minutters Forløb.

Som Retningslinie for, hvad vi selv har opnaaet med forskellige Staal ved Drejning i SM-Staal 0,30 med 0,333 mm Tilspænding og 2 mm Spaandybde, skal anføres følgende Skærehastigheder, ved hvilke Staalet har holdt sig skarpt i ca. 1 Times Drejetid:

Massive Hurtigstaal	ca. 45 m/Min.
Paasvejste Hurtigstaalsplatter	- 41 —
Hurtigstaalsplatter paaloddet med Møntmetal	- 34 —
Hurtigstaalsplatter paaloddet med Kobber	- 31 —

Om de paasvejste Hurtigstaal skal yderligere bemærkes, at selv om de maaske ikke kan præstere Topydelsen med Hensyn til Skærehastighed i Forhold til massive Staal, vil de dog — foruden paa Grund af Prisen — ofte være at foretrække, fordi deres Skaftmateriale bedre end de massive Staal kan taale svære Paavirkninger, især ved stødvis Bearbejdning.

Fremstilling af Drejestaal med paalagt Skæremetal.

Skæremetaller, som nu forefindes i forskellige Kvaliteter, afpassede efter de Materialer, som de skal bearbejde, anvendes altid i Form af Platter af lignende Dimensioner som de foran omtalte Hurtigstaalsplatter. I sig selv er Skæremetallerne nemlig ret skøre, saaledes at det vilde være umuligt at anvende dem som massive Værktøjer, og desuden kan de ved selve Fabrikationen kun fremstilles i begrænsede Dimensioner. Trods deres høje Anskaffelsespris maa de dog anses for at kunne give den billigste Produktion, forud-

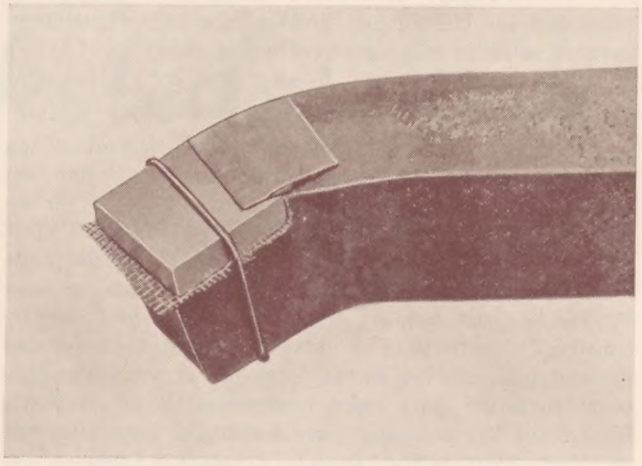


Fig. 5. Drejestaal med Loddefolie og paalagt Platte af Skæremetal, klar til Lodning med Kobber.

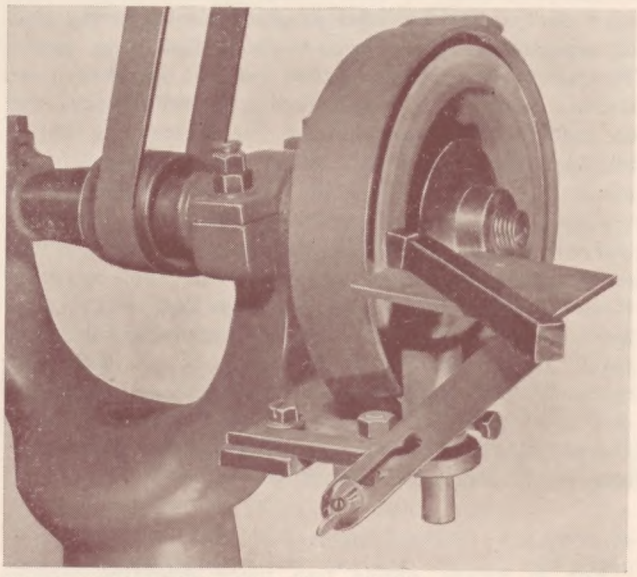


Fig. 6. Slibning af Staalets Frigangsvinkel.

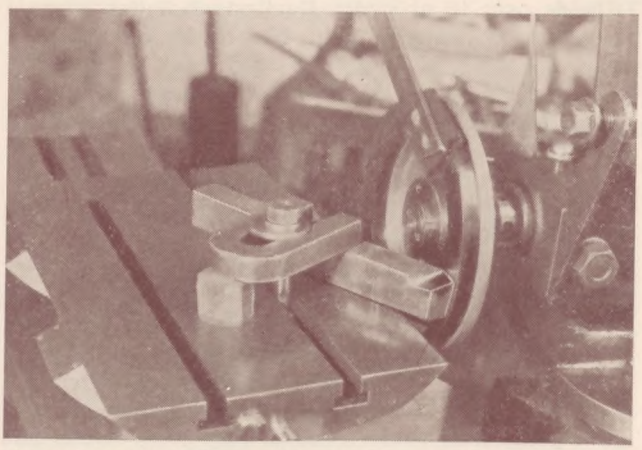


Fig. 7. Lapning af Skæremetal mod Diamantskive.

sat at de bliver behandlet paa rigtig Maade. Paa Grund af deres større Haardhed og Varmebestandighed kan de nemlig taale en 3—5 Gange saa stor Skærehastighed som Hurtigstaal.

Flere Leverandører fraraader at benytte Svejsning til Paalægning af Platter af Skæremetal, og man benytter da ogsaa næsten altid Lodning til dette Arbejde.

For at give Platten den paakrævede, stabile Understøtning tilraades at gøre Skaftet saa svært som muligt eller som Skaftmateriale at benytte SM-Staal med indtil 0,60 pCt. Kulstofindhold. Til Udborestaal og til Bor, hvor Spaanerne slider stærkt paa Skafterne, er man endog gaaet over til at lave disse af Hurtigstaal.

Før Lodningen skal Anlægsfladen paa Skaftet være helt blank og plan, og Skæremetal-Platten, som i Leveringstilstand fra Sintringsprocessen har en graa Hud eller Skal, maa ligeledes slibes ren paa Anlægsfladen. Den bindes paa med ca. 0,5 mm alm. blank og blød Jerntraad. Kobberplade som Loddemiddel lægges altid oven paa Platten.

Skaft med Platte opvarmes i en Ovn til 400°—500°, tages ud og drysses med pulveriseret, brændt Borax; ind i Ovn til ca. 800°, ud igen og Paastrøning af ny Borax; først derefter paalægges Kobberpladen, som trykkes ned i den flydende Borax. Naar Kobberet smelter, tages Staalet forsigtigt ud, Platten rettes paa Plads og trykkes ned med en spids Jernstang, eller endnu bedre med en Træpind, som holdes i Haanden.

Under Lodningen maa Flammen i Ovnen ikke direkte ramme Platten, men nærmest kredse om Staalet.

Smaa vanskelige Værktøjer kan loddes med Svejsebrænder, stadig under Iagttagelse af samme Forsigtighed.

Værktøjer, som ikke senere udsættes for større Paavirkning eller Opvarmning, kan loddes med Sølvlod, og til komplicerede Værktøjer kan det anbefales at bruge et Loddemiddel, som smelter allerede ved 400° —500°.

Efter Lodningen afkøles Staalet i Luften, og hvor Plattens Tykkelse er over 1/3 af Skaftets, maa man afkøle i Elektrodekul, tør Aske eller lignende. Husk, at enhver „Afgysning" uvægerlig vil fremkalde Revner i Skæremetallet.

Til Staal, som er større end ca. 30 mm i Firkant, og til Skæremetaller af Kvaliteterne „S 1" og „H 1" (efter de tyske Normer) bør der altid lægges en saakaldt „Loddefolie" mellem Platte og Skaft, saaledes som det er vist paa Fig. 5.

Loddefoliens Opgave er Spændingsudligning, og den bestaar af ret finmasket Jern-Twist, som findes i Handelen specielt til dette Formaal. Det almindelige, saakaldte „Fluenet" synes dog ogsaa at være anvendelig til dette Formaal.

Slibning af Staal med paaloddet Skæremetal sker i Reglen paa Siliciumkarbid-Skiver, idet Platterne bør være saa nøje tilpasset, at der kun skal slibes ganske lidt bort af Skaftmaterialet, da dette er tilbøjeligt til at „belægge" netop disse Slibeskiver, som er bedst egnet til Skæremetallet; derfor bør Staalets Underside renses og afrettes ved Slibning paa en Korundskive (Korn: ca. 20).

For Opnaaelse af de rigtige Vinkler paa Staalet sli-

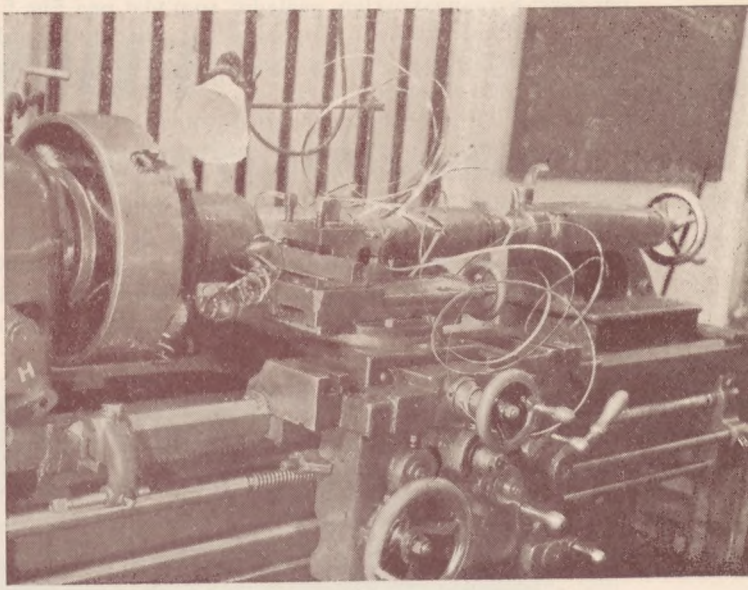


Fig. 8. Generende, forviklet Spaanafløb.

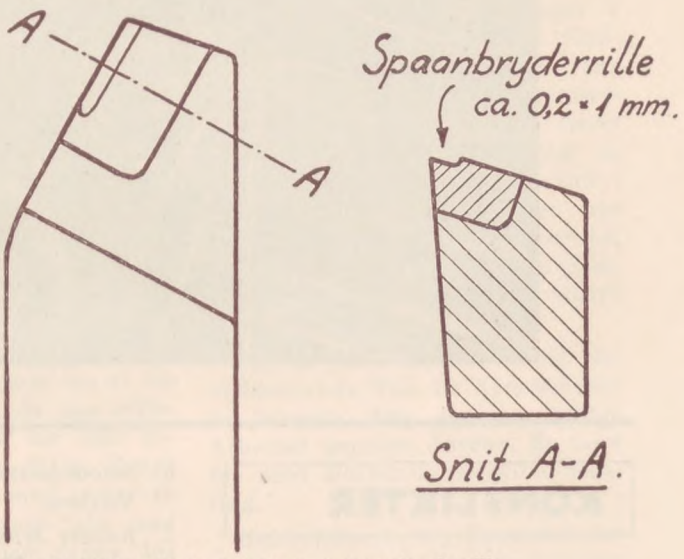


Fig. 9. Skitse af Drejestaal med Spaanbryderrille i det paalagte Skæremetal.

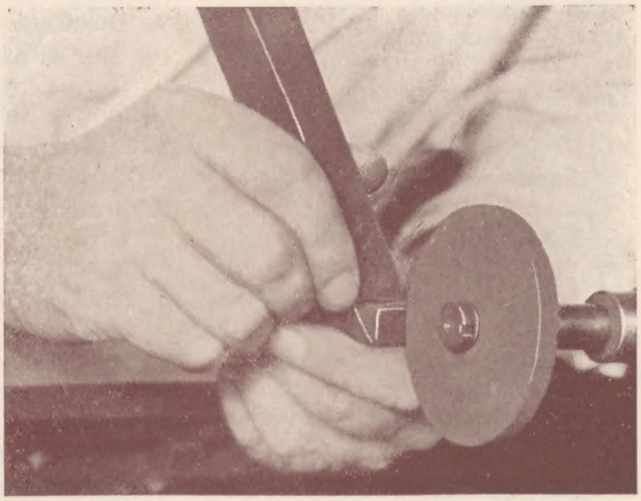


Fig. 10. Slibning af Spaanbryderrille.

bes først Frigangsvinklen, saaledes som vist paa Fig. 6. Her er Slibeskiven en „Kopskive" af Siliciumkarbid med Kornstørrelse: 60, og paa samme Skives Bane slibes Skærets Overside.

I mange Tilfælde vil det være formaalstjenligt efter Slibningen at „lappe" Skæret paa en ret finkornet Diamant-Lapskive, som paa Fig. 7, eller i hvert Fald trække Skæret af med en Specialhvæssesten.

Ved Drejning i Staalmaterialer med de til Skæremetaller svarende store Skærehastigheder vil man med ikke hulslebne Skær i Reglen faa et tilfældigt forviklet Spaanafløb, som er meget „generende" for ikke at sige „farligt" for Manden ved Maskinen; se Fig. 8. Man har derfor fundet paa at tildanne Skæret med en saakaldt „Spaanbryderrille", som ikke behøver at være større end vist paa Fig. 9.

Efter nogen Øvelse kan den slibes paa fri Haand med en lille, elektrisk dreven Slibespindel med en finkornet Siliciumkarbid-Skive, ca. 18 mm i Diameter og ca. 12 mm bred, eller mod en Diamant-Skive som vist paa Fig. 10.

Selv en ganske lille Spaanbryderrille paa 0,2×1 mm har vi set forbedre Spaanafløbet til det i Fig. 11 viste.

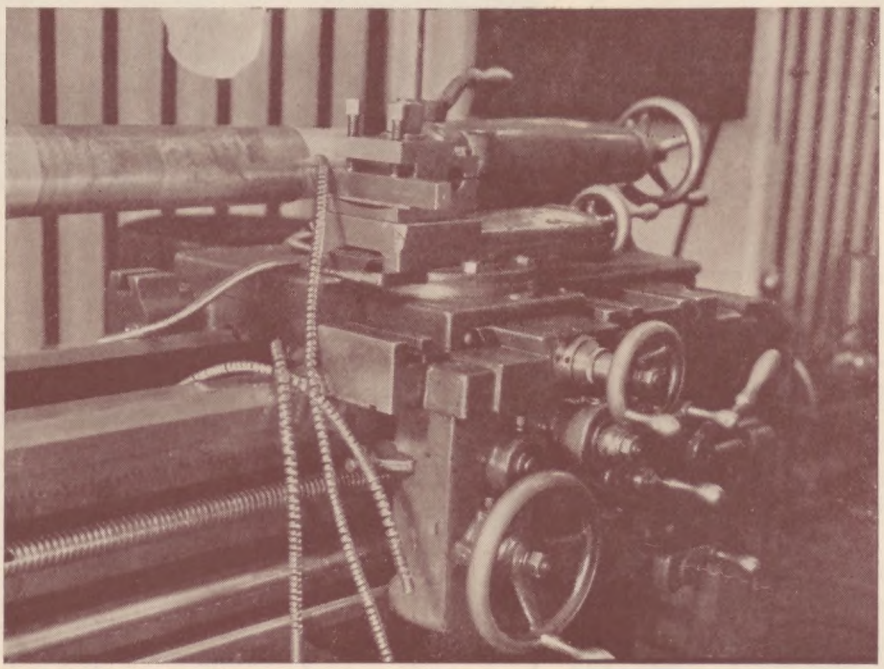


Fig. 11.
Bekvemt Spaanafløb, opnaaet med Spaanbryderrille.

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,* Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger *H. Blands,* Horslunde.
6. Smedemester *Petersen,* Lille Værløse.
7. *Robert Jensen & Co.,* St. Kongensgade 77, København.
8. *F. J. Frederiksen,* Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant *L. Christensen,* Kastrup mekaniske Værksted.
10. *Ivar W. Jensen,* Fanøgade 1, St., tv., København.
11. Smedemester *Helge Nielsen,* Hareskov By.
12. *Brdr. Clausen,* Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester *Gravers Petersen,* Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagermester *Hakon Juul,* Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. *A. & G. Hansen,* Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør *Hother Silberg,* Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker *Otto Boaeth,* Rosendalsgade 12, København.
18. Automobilforhandler *A. Bagger,* Algade 75, Vordingborg.
19. *Gasværket,* Lynæs.
20. Automobilmekaniker *Børge Jørgensen,* Indslev, Nørre Aaby.
21. *Sønderjysk Elektro,* Aabenraa.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved *Københavns Politigaard* og *Vestre Fængsel,* forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

50 AARS Jubilæum

I TO AF SMEDEFORBUNDETS AFDELINGER

Roskilde Afdeling

Lørdag den 21. September afholdt Smedeforbundets Roskilde Afdeling sin 50 Aars Stiftelsesfest paa Forsamlingsbygningen „Fjordvilla". Festen havde samlet ca. 300 Deltagere, der tilbragte en fornøjelig og kammeratlig Aften sammen.

Efter at Deltagerne havde taget Plads ved de festlig dækkede Borde, bød Formanden for Afdelingen, *Georg Kristensen*, Afdelingens Medlemmer med Damer samt de indbudte Gæster Velkommen.

Formanden omtalte i store Træk Afdelingens Historie gennem de 50 Aar — Roskilde Afdeling hører til en af de ældste Afdelinger indenfor Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund —, og pegede paa nogle af de vigtigste Resultater, der gennem Organisationens Arbejde var opnaaet i de mange Aar, og rettede en Tak til dem, der havde deltaget i Ledelsen af Afdelingen gennem Aarene. Ingen af dem, der var med ved Afdelingens Stiftelse, er i Dag Medlemmer af Afdelingen, men vi har 4 Medlemmer, der har været Medlem i 40 Aar, nemlig Smed Frederiksen, M. P. Aachmann, Aug. Topp og H. P. Petersen. Formanden overrakte hver af disse 4 gamle Medlemmer et smukt Bronceaskebæger med Smedeforbundets Emblem og Jubilæets Aarstal.

Efter at en Sang var afsunget, fik Folketingsmand *Wm. Willumsen* Ordet for at bringe det socialdemokratiske Partis Hilsen og Lykønskning. Folketingsmanden omtalte, hvorledes Lovgivningsmagten gennem de senere Aar havde maattet gribe ind og give Love omhandlende Løn- og Arbejdsforhold. Politikerne har aldrig været glade ved at skulle beskæftige sig med disse Sager, der hørte ind under de faglige Organisationers Omraade, men det har været nødvendigt paa Grund af Forholdene at hugge Knuden over, naar Enighed mellem Parterne ikke har kunnet opnaas.

Willumsen sluttede med at udtale en Tak til Smedene for godt og kammeratligt Samarbejde med de øvrige organiserede Arbejdere og udbragte et Leve for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, hvilket blev besvaret med kraftige Hurraraab.

Formanden for Smedeforbundet, Peter Andersen, skulde have repræsenteret Forbundet, men et Formandsmøde i København trak saa længe ud, at det blev umuligt for ham at give Møde. I Stedet mødte Næstformanden, Vilhelm Christensen.

Vilhelm Christensen overbragte Smedeforbundets og Peter Andersens Hilsen. Der er sket meget i de 50 Aar, der er gaaet siden Afdelingen blev stiftet, indledte han, men alt kan dog ikke omtales her. Vi var for 50 Aar siden inde i en Kamptid, men dog ikke som den, vi nu er inde i. Det var Organisationernes Kamptid. Vi levede i en Tid, da de politiske Brydninger gik stærkt hen over vort Land. I 1884 valgtes de første Socialdemokrater ind i Folketinget, og ved Valget i 1890 viste det sig, at vi havde god Bund under Fødderne. Der var ikke mange, der sluttede sig til Afdelingen i Roskilde, da den stiftedes i 1890, men det var ikke noget Særkende for Roskilde. Mange Afdelinger stiftedes med under 10 Medlemmer, og mange gik ned igen, men vi rejste dem paany. Jeg kan huske, da vi indviede den smukke Fane, som I har, og jeg erindrer, at Borgerrepræsentant J. Jensen holdt Talen for Fanen. Vi lovede dengang hinanden, at vi skulde holde sammen i Tiden, der kom — og vi holdt det.

Ikke altid har vi sejlet i Magsvejr, ofte har man forsøgt at splitte vore Organisationer, og den dertil indrettede Presse arbejdede imod os. Tillidsmændene blev forfulgte, og først da vi fik kollektive Overenskomster, fik vi lidt Beskyttelse af vore Tillidsmænd. Nu er Tillidsmændene anerkendte, og ingen holder mere fast paa Tillidsmandssystemet end Arbejdsgiverne. Alligevel har vi Sager, hvor Tillidsmændene bliver forfulgt, og det er jo ikke længe siden, at jeres egen Formand blev afskediget, fordi han tillod sig at lade sig vælge til Afdelingsformand. Vi satte ind, men det lykkedes ikke at ordne Forholdet.

Taleren advarede imod de Røster, der lyder om at udstykke Organisationernes Pengemidler. Organisationerne bør holdes intakte. Forholdene, der bydes os, er ikke gode. 13.000 af vore Medlemmer arbejder paa Arbejdsdeling, og indenfor Jernindustrien er der ialt 32.000, som arbejder paa indskrænket Arbejdstid; dertil kommer yderligere, at vi skal betale ekstra Skat af vore knappe Indtægter. I denne Situation har vi kun Sammenholdet tilbage. Alle vi, der har gjort Felttoget med fra Halvfemsernes Dage, ved, at det har været Sammenholdet, der har bragt os frem. De Unge er kommet ind i fuldt færdige Organisationer paa Højde med de bedste i Europa, men de skal forstaa, at kun Sammenholdet kan bringe os videre frem.

Jeg vil slutte med at udtale Hovedkontorets Tak til Kammeraterne hernede, dem, som har udført Arbejdet gennem Aarene. Et Leve for vort Forbunds Roskilde-Afdeling.

Højskolelærer *Kaj Bundvad*, der er Medlem af Afdelingsbestyrelsen og var Dirigent ved Festen, talte for Damerne, der i høj Grad maatte tage Del i Tidens Vanskeligheder, og motiverede et Leve for dem, hvorefter en Sang for Damerne blev afsunget.

Smedemester *C. F. Sørensen* overbragte en Hilsen og Lykønskning fra Roskilde Smedelaug. Vi, der er noget op i Aarene, har ikke svært ved at se, hvad vore Organisationer har gavnet baade Arbejdsgiverne og Arbejderne. Det er Enighed og Sammenhold, der skal til.

Smedemester *N. P. Rasmussen*, der er en af Afdelingens Medstiftere, tænkte ikke, da han var med til at starte Afdelingen, at han skulde komme til at deltage i dens 50 Aars Jubilæumsfest. Han omtal-

te forskellige Episoder fra Afdelingens første Tid, takkede for Indbydelsen og udtalte de bedste Ønsker for Afdelingens Medlemmer i Fremtiden.

Forretningsfører *Aksel Kruse*, Arbejdernes Fællesorganisation, bragte Hilsen og Lykønskning fra Fællesorganisationen. Han advarede imod de Pessimister, der vilde slagte vore Organisationer. De gamle Pionerer mødte ogsaa Modgang, men de overvandt den. Nu skal det i denne vanskelige Tid vise sig, om Kammeratskabet og Solidariteten kan bestaa sin Prøve. Han havde den Tro, at vi har en Ungdom, der kan og vil udføre et godt Arbejde for Arbejderbevægelsen.

Aug. Topp fortalte forskellige gemytlige Episoder, der var foregaaet gennem Aarene, og udtalte en Tak paa de 4 Medlemmers Vegne, som Afdelingen paa Jubilæumsdagen havde skænket en Opmærksomhed.

Hermed var Talernes Række sluttet, og efter at Kaj Bundvad havde oplæst en Række Lykønskningstelegrammer, der var indløbet til Festen, brød man op fra Bordet, og den smukke Fest sluttede med et muntert Bal, der paa Grund af Restriktionerne sluttede, før man naaede de smaa Timer.

Kedelsmedeforeningen

Søndag den 15. September fejrede Københavns Afdeling 4, Kedelsmedeforeningen, sin 50 Aars Jubilæumsdag. Jubilæet var egentlig i Juni, men paa Grund af forskellige Forhold var Festen udsat indtil nu.

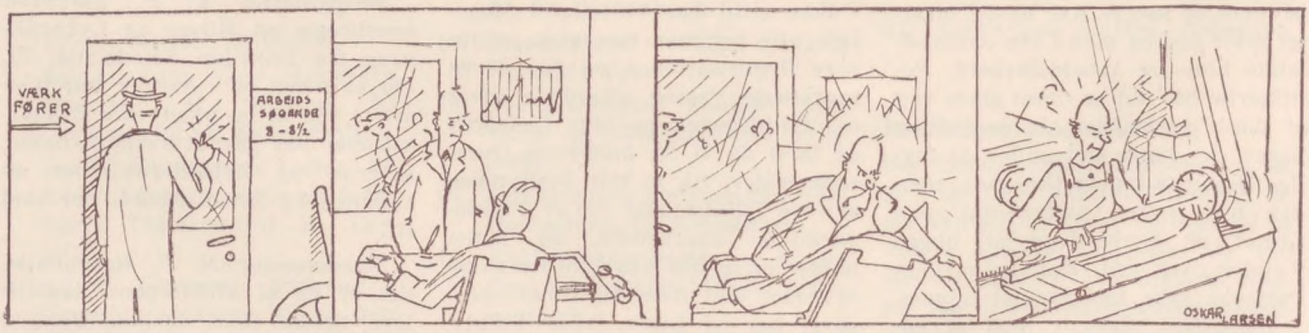
Kl. 16 samledes Kedelsmedene med deres Damer i et Antal af saa mange, som „Gimle"s Selskabslokaler kunde rumme, og Formanden bød Velkommen ved at mindes Afdelingens Arbejde i den forløbne Aarrække, samt ved at mindes en Del af de Kolleger, som havde medvirket i Afdelingens Arbejde gennem Aarene, og endelig ved at mindes enkelte, derunder den tidligere Formand, nuværende Sekretær Viggo Jeppesen, som paa Grund af Bortrejse ikke kunde være tilstede. Han nævnte ligeledes, hvorfor Festen var udskudt til nu, men udtalte Haabet om, at Medlemmerne maatte tilbringe nogle fornøjelige Timer sammen i Mindet om deres Organisation.

Derefter holdt Forbundets Formand Festtalen, hvor han i store Træk gennemgik vort Forbunds Historie, og nævnte herunder de forskellige Faser, der begyndte med, at Kedelsmedene som alle andre Arbejdere efter Sammenslutning i Organisationer opstillede et Program, om hvilket Kampen med vekslende Held førtes gennem de sidste 10 Aar af forrige Aarhundrede, og gennem alle disse Kampe lød fra Arbejderne Kravet om faste Aftaler om Løn- og Arbejdsforhold og retslig Beskyttelse af disse. Denne Kamp om Organisationsretten afsluttedes med, at de tilsigtede Resultater gennemførtes for Smedeforbundets Vedkommende ved Lockouten i 1897, og for Arbejderne i Almindelighed ved Afslutningen af den store Lockout i 1899. Siden har vi arbejdet paa retsligt Grundlag, og Erfaringerne fra andre Lande viser os, at den eneste Mulighed for Arbejderne for at naa frem er stadig at holde sig indenfor Lovens Rammer. Den lange Fredsperiode i de første 20 Aar af indeværende Aarhundrede gik med paa Basis af de oprettede Overenskomster og Fælles Værkstedsregler at konsolidere saavel Industrien som vore Medlemmers Arbejdsforhold. Denne Linie blev afbrudt ved Verdenskrigens Afslutning, og den højst forskellige Konjunktur, der for vort lille Land har været afhængig af Forholdene ude omkring i Verden, har maattet indvirke stærkt paa vort organisationsmæssige Arbejde, men hvorledes end Forholdene har formet sig, ogsaa i Perioder med en meget stor Arbejdsløshed, har det været muligt paa Basis af vort ubrydelige Sammenhold at føre vor Bevægelse videre, og uanset hvorledes Forholdene vil forme sig i den kommende Tid, vil det være ugørligt, hvis dette Sammenhold kan bevares, at undgaa, at en halv Million organiserede Arbejdere i Danmark vil kunne paavirke Arbejdsforholdet.

Formanden sluttede med at udbringe et Leve for Sammenholdet, specielt adresseret til Kedelsmedeforeningen.

Derefter fandt en livlig og interessant Aftenunderholdning Sted, og efter denne et muntert Samvær samt en Dans for dem, der var interesseret heri, indtil den for Tiden tidlige Lukning satte Punktum for Festen.

OPTIMIST BØR MAN VÆRE!



— — —

„Kan De dreje noget af Betydning?"

„Dreje!! — Jeg vil paatage mig at spænde »Queen Mary« op og dreje nye Masteknapper paa."

Han fik Jobbet.

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

Odense.

Mæglingsmøde afholdtes den 2. September hos *A/S H. Rasmussen & Co.* paa Klage fra Forbundet over, at Firmaet, da der var opstaaet Uenighed ved Akkordprisansættelse paa 2 Stykker Arbejde, havde ment sig berettiget til at kræve, at den paagældende Former sammen med Støbemesteren skulde udføre det omhandlede Arbejde, hvilket man fra Formernes Side havde modsat sig og forlangt Overenskomstens § 7 respekteret, efter hvilken Arbejde, hvorom Enighed om Akkordpris ikke kan opnaas, skal udføres for Gennemsnitsfortjenesten ÷ 15 pCt., medens Firmaet havde fastholdt at have Ret til at forsøge fastsat Akkordpriser paa ovennævnte Maade.

Efter en Drøftelse af Sagen, hvorunder forskellige Anskuelser blev gjort gældende, enedes man om at afslutte den med en Henvisning til, at Uenighed ved Fastsættelsen af nye Akkorder bør afgøres paa Grundlag af Overenskomstens § 7, Stk. 2.

Vejle.

Mæglingsmøde afholdtes den 3. September hos *A/S C. M. Hess' Fabrikker*, begæret af Forbundet paa Krav om 10 pCt. Tillæg til Akkordpriserne paa Kakkelovnsringe som Følge af ændrede Arbejdsforhold og Forhøjelse af Timelønnen for en Modelformer.

Paa Mødet oplyste Firmaets Repræsentanter, at den foretagne Ændring, efter hvilken Kakkelovnsringene nu blev lavet i Kasser, modsat tidligere i Boller, var sket efter Formernes Ønske, og at Fortjenesten nu laa fuldt paa Højde med tidligere, hvorfor man ikke kunde indgaa paa Forhøjelser af Akkorderne. Samme Stilling indtog Firmaet til Kravet om Timelønstillægget under Henvisning til, at den paagældende Modelformers Timeløn laa over Provinsens Gennemsnit for Modelformere.

Enighed opnaaedes ikke. Forbundet forbeholdt sig sin Stilling.

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 27. September 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	153	34
Helsingør -	22	2
Odense -	25	4
Aarhus -	42	0
Aalborg -	15	0
Horsens -	7	3
Nakskov -	5	2
Hele Landet	269	45

Smede og Maskinarbejdere.

Afsluttet Overenskomst.

Med Vand- og Gasmester *Eske Petersen* i Esbjerg er der afsluttet Overenskomst om Løn- og Arbejdsforhold for Smede og Maskinarbejdere, der er Medlemmer af Forbundet, og den overfor Firmaet iværksatte Blokade er derefter hævet.

Mæglingsmøder.

Den 19. Juli mægledes hos Firmaet *Chr. & Carl Grau*, Gentofte, paa følgende Stridsspørgsmaal:

1) Betalingen for et paa Arbejdernes Fællesbageri udført Arbejde med Installation af Damp-, Gas- og Vandledninger.
2) Betaling af Vejtid og Udearbejdstillæg og Forhøjelse af Timelønningerne.
3) Klage over Arbejdsstandsning den 12. Juli.

ad 1) For 2 Klejnsmedes Vedkommende enedes man om en Timebetaling paa 160 Øre, medens der ikke opnaaedes Enighed om, hvorvidt Arbejdet — som af Arbejdsgiverne hævdet — skulde afregnes efter Rørprislistens Priser eller med et Tillæg af 55 pCt. til den udbetalte Timeløn. Spørgsmaalet blev viderebehandlet i Rørudvalget.

ad 2) Man enedes om, at der for alt Arbejde, der faldt ind under Rørprislisten, vilde være at betale Vejpenge og Rejsetid i Henhold til Afsnit D. For 2 Klejnsmede betales i Vejtid 1 Time à 160 Øre pr. Dag og i Befordringsudgifter 75 Øre pr. Dag i Tiden fra 1. Marts 1940.

ad 3) Om dette Spørgsmaal opnaaedes ikke Enighed.

Den 9. August mægledes paa *Københavns Cyklefabrik, „Hamlet"*, i Anledning af Strid angaaende Udførelse af Arbejde ved Afslibning og Affiling af Forgaffelkroner. — Man enedes om at stille Sagen i Bero, indtil Omlægningen af Virksomhedens fremtidige Fabrikationsforhold kunde overses.

Den 24. August mægledes hos *A/S „Vølund"*, Københavns, paa Strid om Betalingen af Tillæg for Arbejde ved Bukning af Rør. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling med det Formaal at søge gennemført en Akkordordning vedrørende Betaling for Rørbukning. I det foreliggende Tilfælde sluttede Sagen med, at en Mand fik Kr. 2,00 til fuld Afgørelse.

Den 28. August mægledes hos Firmaet *H. Nielsen & Søn*, Aldersrogade 37, København, paa Strid vedrørende 1) Arbejdstiden paa Skiftehold og 2) et Lønspørgsmaal. Det førstnævnte Stridsspørgsmaal vistes tilbage til lokal Forhandling, for at man herved kunde søge opnaaet en Arbejdsfordelingsaftale for Skifteholdet. Lønspørgsmaalet sluttedes ved, at Firmaet til fuld Afgørelse udbetaler den paagældende Arbejder Kr. 37,12.

Den 2. September mægledes hos *A/S Dansk Akkumulator- og Elektromotorfabrik*, Odense, paa Strid om Akkordpris paa Montering af en Motorblæser til Gasgeneratoranlæg. Man enedes om at fastsætte følgende Priser:

For Serier paa mindst 15 Stk. Kr. 2,40.

For Serier paa mindst 5 Stk. Kr. 2,45.

For enkelt Stk. Kr. 2,60.

Den 3. September mægledes hos *A/S Middelfart Auto-Central* paa Klage over en Værkførers Beskæf-

tigelse som almindelig Arbejder. — Efter de faldne Udtalelser trak Forbundet Klagen tilbage.

Den 7. September afholdtes Mægling hos Firmaet *Riedel & Lindegaard,* København, angaaende Strid om Afspadsering af Overarbejde for den tyske Værnemagt. Man enedes om, at det omhandlede Overarbejde, der androg ca. 100 Timer fordelt paa 3—4 Kedelsmede og Klejnsmede, afspadseres snarest muligt og saaledes, at Afspadseringen forudsættes tilendebragt senest den 21. September.

Den 7. September mægledes hos Firmaet *Kähler & Breum,* Korsør, paa Strid om Opmaalingen af et Rørarbejde paa Korsør Sygehus — en Difference paa 360 m Rør. Man enedes om, at der udbetales et Beløb af Kr. 1142,75 til fuld Afgørelse af Sagen. Beløbet fordeles til de deltagende Montører i Forhold til Timelønnen.

Den 10. September mægledes hos Firmaet *Dansk Centralvarme Service,* København, paa Klage over en af Firmaet oprettet Kontrakt om fast Ugeløn. Efter at det var oplyst, at vedkommende Arbejder var at betragte som ansat med en fast Timeløn paa 2 Kr. + sædvanlige overenskomstmæssige Tillæg, trak Forbundet Klagen tilbage.

Ved et Møde den 22. August paa *Odense Staalskibsværft* vedrørende Afspadsering af Arbejdstid, der laa ud over den nedsatte Tid, enedes man om, at forekommende Arbejde af denne Art som hidtil fordeles saa vidt muligt ligeligt mellem de i den paagældende Afdeling beskæftigede Maskinarbejdere.

Rørudvalgsmøde.

Paa et Rørudvalgsmøde den 6. September var nedennævnte Spørgsmaal til Behandling:

1) Strid hos *Chr. Olsen & Meilgaard Mortensen,* København, om, hvorvidt Rørlæggere paa Udearbejde er berettigede til at faa betalt Hjem- og Tilbagerejse samt Rejsetiden til Hjemstedet, naar de skal holde Sommerferie. — Enighed opnaaedes ikke, og det vedtoges at indanke Sagen for Ferienævnet.

2) Strid hos *Mark Poulsen & Rønne,* København, om a) Erstatning for bortkommet Værktøj og b) Betaling for Opstilling og Forbindelse af en Ejva-Varmtvandsbeholder.

ad a) Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og man er her enedes om, at der til fuld Afgørelse betales Montørerne Kr. 25,00.

ad b) Man enedes om, at Betalingen for Varmtvandsbeholderen vilde være som for en 250 Liters Beholder med indbygget Forvarmer.

3) Strid hos Firmaet *Chr. & Carl Grau,* Gentofte, om Betalingen for et paa Arbejdernes Fællesbageri udført Arbejde med Installation af Damp-, Gas- og Vandledninger. — Enighed opnaaedes dog ikke, og Sagen gaar til faglig Voldgift.

4) Strid hos *C. F. Andersen,* Aarhus, om Betalingen for Fastgørelse af Zinktagsten ved Tagudførsel. Man enedes om, at der til fuld Dækning for 24 Stk. Udførsler betales Kr. 24,00. Rørudvalget enedes iøvrigt om følgende Tilføjelse til Rørprislistens Afsnit A, Pkt. 8, Litra c, Pag. 22, efter 3. Stk.:

„Samme Pris betales, hvor Røret føres gennem en Zinktagsten, som anbringes af Montøren."

5) Strid hos *Bernhard A. Olesen & Sønner,* Aarhus, om Betaling for Hugning af Huller. — Enighed op-

(Fortsættes øverst paa næste Side)

Kongresser

I den senere Tid har en Række af de Organisationer, med hvem vi staar i ret intensivt Samarbejde — for Sliberforbundets og Lokomotivmandsforbundets Vedkommende er der endda Tale om Medlemsskab i Centralorganisationen —, holdt deres Kongresser. Den første var Kedelpasserforbundet, der afholdt sin ordinære Kongres i Dagene 14., 15. og 16. August.

Derefter afholdt Blikkenslagerforbundet i Dagene 20.—24. August Kongres i Forbindelse med sit 50 Aars Jubilæum. Denne Kongres afholdtes i Horsens i Anledning af, at det var den By, hvor Forbundet var stiftet.

Ved disse 2 Kongresser var Smedeforbundet efter Indbydelse repræsenteret ved henholdsvis Vilh. Christensen og Formanden.

Endelig havde Sliberforbundet Kongres i Dagene 9., 10. og 11. September, og Dansk Lokomotivmandsforbund, der afholder et aarligt Delegeretmøde, afholdt dette den 10. September.

Ved Sliberforbundets og Lokomotivmandsforbundets Kongresser var Centralorganisationen repræsenteret ved henholdsvis P. Andersen og Herman Hansen. Fælles for Forhandlingerne i samtlige Fagforbund har været en Samarbejdets Aand og Konstatering af en Enighed om det Arbejde, der er foretaget i den forløbne Periode, og om de Veje, der fortsat skal følges, men ogsaa Konstatering af de Vanskeligheder, der under de forhaandenværende Forhold har taarnet sig op for Organisationsarbejdet, ikke mindst derved, at man paa et Tidspunkt, hvor Beskæftigelsen tegnede godt, paa Grund af manglende Tilførsler af Materialer maa affinde sig med en ret stor Ledighed. Der har ogsaa kunnet noteres en voksende Forstaaelse af Respekten for hinandens Fagomraader, og de Grænsespørgsmaal, man havde maattet beskæftige sig med, d. v. s. hvor dette eller hint Medlem burde staa, eller under hvilket Fag Arbejdet hørte, var allesammen bragt ud af Verden ved gensidig Forstaaelse og med Respekt for det enkelte Fags Omraade, ligesom der paa alle Kongresser konstateredes Forstaaelse af en intim Forbindelse mellem Fag- og Partibevægelse.

Valgene af Ledelser var saa godt som i alle Tilfælde Genvalg; alene heri ligger Beviset for Tillid til Fagenes Tillidsmænd, og Beviset for, at disse har arbejdet i Kontakt med Medlemmernes Interesser.

Det vil føre for vidt og tage for megen Plads indgaaende at referere Forhandlingerne i de enkelte Tilfælde, men vi konstaterer med Tilfredshed en Enighed indenfor de egentlige Metalfag, som lover godt for Samarbejdet ogsaa i den kommende Tid.

naaedes ikke, og Sagen gaar til faglig Voldgift.

6) Strid hos *A/S „Vølund"*, København, om Aflønningen af et Arbejde paa Gothersgades Varmecentral. Enighed opnaaedes ikke, og ogsaa denne Sag indbringes til Afgørelse af en faglig Voldgiftsret.

7) Strid hos *K. A. Rohde*, Odense, om Betaling for Opsætning af Clorius-Temperatorer med Føler i forskellige Størrelser. Sagen henvistes til Behandling i Underudvalget.

8) *Carl Christensen & Co.*, Aalborg. Spørgsmaal om, hvorvidt der skal betales 5 pCt. mere i Formandssalær for Rørarbejder udført for den tyske Værnemagt (Barakarbejder). — Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

9) Strid hos *G. Strømann*, Charlottenlund, om Betalingen for Bæringer til Haandvaske opsat paa Mur, Bæringer til Urinals og W.C.-Cisterner samt Opmærkning af Huller i Brandtske Dæk (Sagen rejst af Blikkenslagerne). Enighed opnaaedes ikke, og Sagen er indbragt til Afgørelse af en faglig Voldgift.

10) Strid hos *Bernhard A. Olesen*, Aarhus, om a) Betaling for Hugning af Huller, b) Lærlinges Deltagelse i Akkorden, c) Betaling for 258 Stk. Pakbøsninger og d) Betaling for Forbindelse af 50 Stk. Haandvaske. (Sagen rejst af Blikkenslagerne).

ad a) Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gaar til faglig Voldgift.

ad b) Sagen blev trukket tilbage.

ad c) Man enedes om en Betaling af 75 Øre pr. Stk.

ad d) Man enedes om, at Forbindelsen af de omhandlede Haandvaske betales med Kr. 4,18 pr. Stk. i Henhold til Rørprislistens Afsnit B, Pkt. 14, Litra a, 3. Stk.

11) Endelig var der paa Dagsordenen en Sag vedrørende *Christensen & Modler*, Valby, om Betaling for Opstilling af Eternit-Faldrør. Denne Sag, der ligeledes var rejst af Blikkenslagerne, udsattes til næste Møde.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

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:

Specialarbejderforbundet.

Nr. 48196 Andersen, Reimert Peter ..... (Odense Afd.)

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 32804	Hansen, Egon Gyde	(Kbhvn. Afd.)
- 58374	— Kaj Aage Nellemann.....	(— -)
- 5745	Jensen, Johannes Klarskov	(— -)
- 36309	Olsen, Egon Jens Bloch.....	(— -)
- 29570	— Richardt Peter Martin	(— -)
- 29568	Ovesen, Tage Edmund	(— -)
- 59426	Sørensen, Henry Ulrik	(— -)
- 60260	Petersen, Andreas Nygaard	(Frd.hvn. Afd.)
- 23875	Jørgensen, Niels Christian	(Korsør -)
- 61310	Byrgesen, Niels Christian	(Randers -)
- 57342	Højberg, Villy Kryger	(Viborg -)

Medlemmerne Nr. 29465 Ivan Christian Olsen og 51037 Knud Valdemar Olsen har atter fundet deres Bøger.

Fejltagelse.

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

Nr. 50149 Fleischer, Kaj.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Gl. Register. Sidst betalt		
Nr. 8932	Andersen, Viktor Frederik Christian	25	3	16

		Nyt Register. Sidst betalt		
Nr. 53522	Bech, Hans Anker	25	4	31
- 17696	Christiansen, Kai Magnus	13	3	37
- 50149	Fleischer, Kaj	17	2	40
- 28260	Henriksen, Vald. Karl Fr. Munch	31	3	23
- 60504	Jensen, Agner	27	5	39
- 30291	Johansen, Otto Frederik	16	7	21
- 61967	Knudsen, Hjalmar Løgstrup	27	4	40
- 62422	Krohn, Andreas	20	4	40
- 39160	Lauritzen, Frithjof Henry	4	5	35
- 8123	Nordberg, Carl Alfred	28	4	28
- 10377	Petersen, Peter Johan Jørgensen V. K. ...	23	5	36
- 28675	Poulsen, Otto Johannes	14	2	25
- 35615	Sørensen, Mourits Chr. Magnus	7	10	39
- 25867	Søtje, Hans Jacob Jensen	25	7	36
- 11094	Topp, Sigurd Axel Ingolf	18	5	40
- 55470	Willadsen, William Chr. Hulsig	5	6	37

Rettelse til Adressefortegnelsen for August 1940 over Tillidsmænd

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Formænd.

Præstø Afd.: Knud Larsen, Lindevej, Præstø.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
59339	Andersen, Jacob Ejvind	København	20 9 19	Kbhvn. Afd.	23 3 39	Kbhvn. Afd. 2...	22 6 40
62215	Christensen, Aage	—	... 6 3 98	- -	22 11 39	- - 13...	11 5 40
37572	— Niels Arne	Odby	13 4 14	Thisted	10 8 36	- - 14...	29 6 40
58935	Christiansen, Alfred	Karls pr.Hobr.	9 6 09	Kbhvn. Afd.	18 10 38	Central Afd.	27 4 40
39933	Cichorius, Hans Walther	Skeldemark	... 1 11 19	Sønderborg	9 4 38	Sønderborg	11 5 40
62146	Dalsgaard, Søren Christensen	Bjerregrav	... 6 2 01	Kbhvn. Afd.	5 10 39	Kbhvn. Afd. 11...	1 6 40
53377	Dinesen, Christian	Neumünster	18 11 12	Sønderborg	1 5 31	Central Afd.	13 4 40
62033	Fritzner, Andr. Ørsted Johansen	København	... 31 1 87	Kbhvn. Afd.	6 10 39	Kbhvn. Afd. 5...	11 5 40
62356	Hansen, Jørgen	—	... 8 5 20	- -	24 1 40	- - 2...	8 6 40
58999	— Orla Jens Kristian	Hellerup	27 4 16	- -	4 11 38	- - 12...	27 5 39
26923	— Poul Erhard	Næstved	14 6 13	Næstved	1 4 37	Næstved	8 6 40
62658	Hein, Otto Charles Christian	Kiel	5 4 10	Kbhvn. Afd.	4 5 40	Kbhvn. Afd. 15...	8 6 40
53301	Hofman, Johan Carlo	Aalborg	2 4 12	Aalborg	1 2 32	- - 17...	1 6 40
50401	Jensen, Bernhard Vilhelm	Holstebro	... 1 6 06	Kbhvn. Afd.	4 2 38	- - 2...	2 3 40
31449	— Børge Evald	Elling Sogn	... 3 9 16	- -	6 2 38	- - 2...	25 5 40
53042	— Christian	Esbjerg	8 10 07	Aarhus	1 3 31	Aarhus	30 3 40
63632	— Jens Bendix	Vejlby	10 5 04	—	1 3 40	—	11 5 40
29932	— Jens Tage Ingemann	Østrup	6 8 07	Roskilde	17 9 27	Kbhvn. Afd. 6...	13 4 40
56904	— Kaj Fridrik Flagmand	Helsingør	... 28 8 18	Helsingør	14 10 38	- - 5...	18 5 40
62533	— Poul Werner	Aalborg	14 2 18	Blikkensl. Forb.	3 6 38	- - 8...	1 6 40
59638	— Tage	København	... 14 11 19	Kbhvn. Afd.	19 6 39	- - 15...	8 6 40
59441	Jørgensen, Gunnar	Viby	29 11 17	- -	21 4 39	- - 14...	15 6 40
62086	— Tage Carøe	København	... 18 10 20	- -	19 10 39	- - 4...	15 6 40
59532	Jacobsen, Gustav Karl	Ring	27 4 92	- -	6 5 39	- - 15...	11 5 40
28026	— Leopold	Frederiksberg	19 5 93	Odense	28 1 25	- - 11...	29 6 40
62403	Kjøge, Bjørn Karl Frederik	København	... 10 4 10	Kbhvn. Afd.	2 2 40	- - 8...	6 4 40
52335	Kort, Niels Frederik	—	... 12 10 12	- -	3 8 32	- - 13...	1 6 40
36181	Larsen, Eiler Christian	Taastrup	22 4 03	- -	24 2 40	- - 15...	30 3 40
36762	— Hans Peter	København	... 14 11 02	- -	17 4 35	- - 13...	4 5 40
52594	— Johannes Gernot Vilh.	—	... 7 6 13	- -	5 1 40	- - 13...	30 3 40
28887	Lund, Helge Laurent	Aarhus	5 1 16	Aarhus	1 11 37	- - 12...	29 6 40
38774	Madsen, Otto Laurits Martin	København	... 3 12 04	Kbhvn. Afd.	15 5 24	- - 2...	29 6 40
26073	— Svend Aage	—	... 21 12 16	- -	17 8 36	- - 17...	1 6 40
50707	— Thorvald	Odense	31 10 85	- -	7 11 30	- - 13...	8 6 40
59889	Nielsen, Arne Réne Leonhardt	København	... 28 5 20	- -	7 8 39	- - 14...	15 6 40
23364	— Edvard Gunner	Præstø	27 11 15	- -	3 2 36	- - 13...	17 2 40
27753	Neerdal, Kaj Frederik Olfert	København	... 1 1 11	- -	5 9 36	- - 14...	18 5 40
64979	Petersen, Arne Juul	Aarhus	31 10 20	Aarhus	4 5 40	Aarhus	25 5 40
39343	— Erik Rudolf Brylle	København	... 5 11 17	Kbhvn. Afd.	10 7 37	Kbhvn. Afd. 9...	6 4 40
23296	— Jens Vilhelm	Holbæk	18 10 07	D. Arbm. Forb.	1 6 35	Kallundborg	27 4 40
51709	— Valter Oluf Anders	København	... 20 10 12	Kbhvn. Afd.	12 11 31	Kbhvn. Afd. 2...	10 2 40
58029	— Volmer Mandrup	—	... 14 3 07	- -	20 5 40	- - 13...	25 5 40
28219	Rasmussen, Børge Jepsen	Stubbekøbing	29 2 16	Stubbekøbing	8 5 34	Central Afd.	2 3 40
36464	— Leo Emil	København	... 27 12 16	Kbhvn. Afd.	22 2 37	Kbhvn. Afd. 8...	4 5 40
61344	Schmidt, Hans Jørgensen	Fjelby	16 2 11	Sønderborg	7 10 39	Sønderborg	27 1 40
30790	Schultz, Valdemar Bernhart	Krarup	14 4 10	Svendborg	31 7 29	Kbhvn. Afd. 7...	15 6 40
57381	Sierk, Hans	Frederiksholm	22 1 90	Aabenraa	25 9 38	Aabenraa	4 5 40
36991	Theisen, Theis Andreas Adolf	Aarhus	4 11 98	Kbhvn. Afd.	18 4 37	Kbhvn. Afd. 13...	18 5 40
57932	Trudslev, Elmer Hilbert Johannes	Ingstrup	12 1 18	Brønderslev	19 12 38	Brønderslev	15 6 40
53222	Wollesen, Wilhelm Friedrik	Ulkebøl	21 1 15	Sønderborg	2 3 33	Sønderborg	1 6 40
33092	Wæver, Cai	Nakskov	29 9 03	Kbhvn. Afd.	26 6 32	Kbhvn. Afd. 14...	1 6 40

HUSK

at Restancefristen kun er 4 Uger...

KOOPERATIVE FORETAGENDER



Tilskærernes Aktieselskab er stiftet d. 20. September 1929 af Tilskærernes Fagforening, men allerede Aaret efter ændredes Selskabets Statutter, idet de kooperative Marketenderier gennem en Overenskomst med Selskabet indtraadte som Aktionærer. Samtidig med, at man indskød nogen Kapital, tilførtes der Selskabet en betydelig Kundekreds.

De kooperative Marketenderier havde allerede i nogle Aar før Starten af Tilskærernes Aktieselskab arbejdet med Beklædningsspørgsmaalet.

Gennem Aftale med enkelte større Firmaer havde man søgt at opnaa billigere Priser for Marketenderiernes Kunder, ligesom enkelte Marketenderier, der følte sig stærke nok dertil, financierede Medlemmernes Køb, saaledes at Marketenderiet betalte Leverandøren kontant, men tillod den enkelte Kunde at betale Varerne i Rater til Marketenderiet. Paa denne Maade omsattes der meget store Beløb, men Ordningen var ikke helt tilfredsstillende, idet man mente rent statistisk at kunne konstatere, at Priserne stadig var i Stigning, tilsyneladende uden ydre Foranledning.

Selvom det derfor var noget af et Eksperiment, fandt man det dog rigtigst at anvende en Del af Marketenderiernes Midler til at blive Medejere af en Virksomhed, der selv kunde fremstille Varen, saaledes at man direkte havde Kontrol med Priser og Kvalitet.

I Øjeblikket er praktisk talt alle Marketenderier, der er Medlemmer af Kooperative Marketenderiers Samvirke, Aktionærer i Tilskærernes Aktieselskab, og Marketenderierne ejer de 194,000 af den 219,000 Kr. store Aktiekapital; men i Starten var det væsentligt Holmens, De danske Statsbaners og Burmeister og Wains Marketenderier, der satte Penge ind paa Ideen. I Tidens Løb er der sagt mange Vittigheder, mere eller mindre vellykkede, om denne Forbindelse mellem Skrædere og Smede, og paa Selskabets Generalforsamlinger, der forøvrigt altid har et roligt og værdigt Forløb, kalder de to Aktionærgrupper som oftest hinanden for „Skræderne“ og „Smedene“.

Samarbejdet mellem de to Grupper har altid været godt, og at det var en lykkelig Forening, der fandt Sted for ca. 10 Aar siden, har Udviklingen tydeligt vist. Selskabets Omsætning har været og er stadig i rask Stigning, hvad efterfølgende Oversigt viser, og saa maa der endda regnes med, at Tilskærernes Aktieselskab i Aarene 1933—34 og 35 havde en Leverance til Københavns Kommune, som Selskabet har frabedt sig, da man paa et vist Tidspunkt ikke turde udvide sine Værksteder paa Grundlag af en Leverance, der hvert Aar skulde generhverves efter en Konkurrence med adskillige af Byens større Firmaer.

I 1930 omsattes for 50,000 Kr. og Omsætningen var herefter:

1931	.....	288,000 Kr.
1932	.....	402,000 -
1933	.....	933,000 -
1934	.....	1.258,000 -
1935	.....	1.504,000 -
1936	.....	1.713,000 -
1937	.....	1.837,000 -
1938	.....	2.243,000 -
1939	.....	2.806,000 -

Trods Krigen og den dermed følgende Prisstigning er Omsætningen stadig i rask Stigning ikke alene i Beløb, hvad der jo for saa vidt nok var muligt, selv om Ekspeditionernes Antal var for nedadgaaende, men baade i Foraarssæsonen og i den forløbne Del af Efteraarssæsonen har der været en mærkbar Stigning i Antallet af solgte Stykker, saaledes at der er Grund til at forvente en meget betydelig Stigning i Aarsomsætningen.

I Omsætningen skelner man skarpt mellem det saakaldte Debet-Salg (d. v. s., hvad der debiteres Marketenderier, Klubber, Hoved-



stadens Brugsforening og andre Aftagere, der betaler samlet for sine Kunder), og det rent kontante Salg, og der viser sig en overmaade kraftig Forskydning over mod det kontante Salg. Medens de første Aarsomsætninger i alt væsentligt bestod af Debet-Salg, naaede det kontante Salg i 1938 at overstige Debet-Salget, saaledes at det stod med 52 pCt. imod 48 pCt. I 1939 var Forholdet 58 pCt. kontant Salg mod 42 pCt. Debet-Salg, og Udviklingen er i et stadig stigende Tempo gaaet i samme Retning, saaledes at det kontante Salg i August Maaned d. A. udgjorde de $^2/_3$ af Salget. Det hænger sammen med, at Tilskærernes Aktieselskab, alt imedens man bevarer og i jævnt Tempo udbygger den oprindelige Kundekreds, samtidigt i et stærkt Tempo arbejder sig ind i alle Samfundslag i den københavnske Befolkning. Det er et godt Grundlag at bygge videre paa, saa vist som en stor Kundekreds paa bred Basis er en Forretnings største Aktiv, ikke mindst under de Vanskeligheder, de kommende Tider formentlig indebærer for Forretningslivet.

Tilskærernes Aktieselskab fremstiller praktisk talt selv paa egne Værksteder alle de Varer, der sælges; undtaget herfra er kun Gummifrakker, Regnslag o. l., der købes fra Specialfabriker. I Struensegade i Lokaler, der tidligere husede Glud & Marstrands Fabrikation, beskæftiger Tilskærernes Aktieselskab nu 130 Personer, og i nogle Lokaler, beliggende i Blaagaardsgade, 60 Personer, medens man i Bygningen paa Raadhuspladsen beskæftiger 70 Personer; desuden beskæftiges nogle saakaldte Andenhaandsværksteder dels ved Buntmageri og dels ved Kjolesyning, saaledes at Selskabet ialt har godt 300 Mennesker i Arbejde.

I 1936, da Bygningen paa Raadhuspladsen stod til Salg, købte Kooperative Marketenderiers Samvirke denne for at bevare den udmærkede Beliggenhed for Tilskærernes Aktieselskab, og i 1939, da Selskabet selv magtede Opgaven, solgtes Ejendommen til Tilskærernes Aktieselskab, der nu først rigtigt for Alvor bor i eget Hus og endda billigt. Det er maaske paa sin Plads at oplyse, at Udgiften til Lokalerne paa Raadhuspladsen andrager 22 Kr. pr. m² uden Varme, og enhver, der kender til, hvad man i København forlanger i Leje for centralt beliggende Lokaler, vil indrømme, at det er særdeles billigt. Det falder iøvrigt godt i Traad med det ledende Princip i Forretningen: gode Forhold for Kunderne i ordentlige og navnlig lyse Lokaler, men uden dyre Raffinementer; al saadan Luksus skal nemlig paa en eller anden Maade betales af Kunden selv.

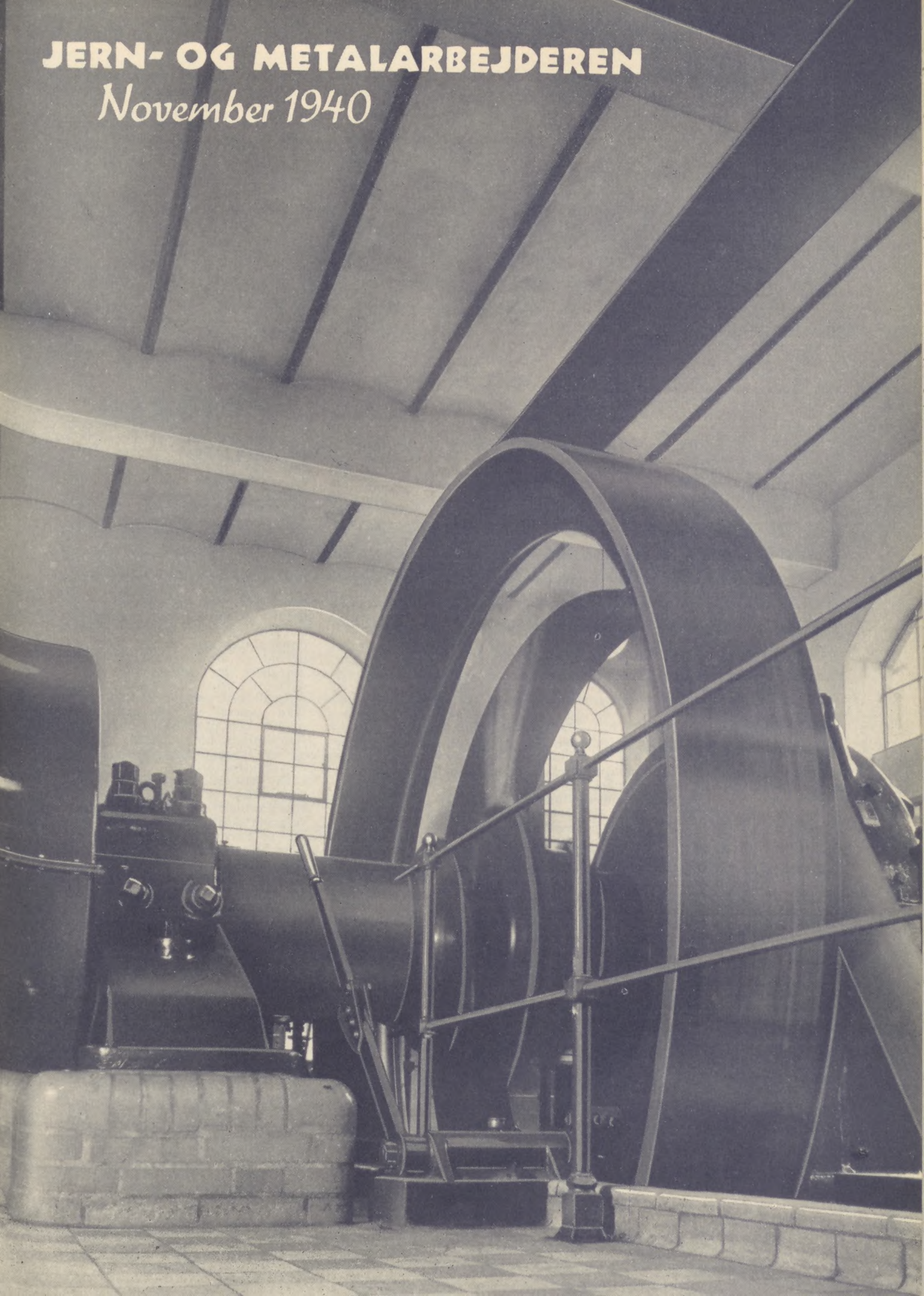
Selskabets Driftskapital bestaar foruden af den førnævnte Aktiekapital paa 219,000 Kr. af Reservefonds paa ialt 471,000 Kr., en beskeden Kassekredit i Arbejdernes Landsbank paa 164,000 Kr., og et anset Navn, der til Tider har været en halv Million Kr. værd i Kredit hos Leverandørerne.

Der skal nemlig mange Penge til at drive en stor Virksomhed, 300 Mennesker betyder en stor Ugeløn, og mange Raavarer skal der til, for at Produktionen kan gaa jævnt. Endnu kan Firmaet bruge mange Penge, forinden Driftskapitalen kan siges at have en passende Størrelse, men betydelige Fremskridt er sket i saa Henseende, og Tilskærernes Aktieselskab staar saa godt rustet, at selv meget alvorlige Tider med langvarig Depression ikke vil formaa at true Selskabets Eksistens.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN- OG METALARBEJDEREN

November 1940



Bryggeriet „Stjernen"

Det var i 1902, at de københavnske Arbejdere startede Bryggeriet *„Stjernen"*. Allerede før den Tid havde Tanken været fremme om kooperativ Virksomhed paa dette Felt. I 90'erne havde *P. Holm* virket for Tanken. Dengang blev det ikke til noget. Tiden var ikke moden. Omkring Aarhundredskiftet blev det imidlertid Alvor. Initiativet udsprang nu fra Folk som *J. Jensen, C. Hørdum, C. C. Andersen* og *Sigv. Olsen,* og ret naturligt var det Datidens største kooperative Arbejderforetagende, *Arbejdernes Fællesbageri,* der gik i Brechen, og som financielt lagde Ryg til. *„Stjernen"* dannedes som Aktieselskab med 100.000 Kroner Aktiekapital fra Fællesbageriet og 50.000 Kroner fra de københavnske Fagforeninger. Til at begynde med forpagtedes *Københavns Bryggerier og Malteriers Fabrik,* som paa Bryggeriets nuværende Grund var bygget ved en Udvidelse af det i 1896 byggede *Wiljanske Hvidtølsbryggeri,* og som ved en Udvidelse af dette var blevet ombygget til et Bryggeri for lettere Ølsorter.

I de sidste femten Aar har der uafbrudt været arbejdet paa Udvidelser og Omforandringer af Bryggeriet *„Stjernen"s* Anlæg paa Dronning Olgasvej paa Frederiksberg. Bygning paa Bygning har rejst sig, nye Arealer er gentagne Gange blevet erhvervet. En storslaaet Udvikling har fundet Sted, og med Stolthed kan danske Arbejdere se hen til den Indsats, som de har øvet ved at give denne deres største Produktionsvirksomhed gode Vækstbetingelser.

Bryggeriets første Leder blev Folketingsmand *Sigv. Olsen,* der fik alskens Vanskeligheder at kæmpe med. Fremad gik det dog, og snart naaede man saa vidt, at Forpagtningsforholdet ophørte, derved at Bryggeriet saavel som et Tromlemalteri, som var opført umiddelbart ved Siden af Bryggeribygningen, købtes af *„Stjernen"*. Malteriet var oprindelig opført med Eksport for Øje. Paa det Tidspunkt, Malteriet blev overtaget, var det for stort til Bryggeriets Drift, men i den forløbne Tid, hvor Bryggeriets Produktion er blevet forøget, er Behovet af Malt samtidig steget saaledes, at Malteriet nu ikke kan præstere Bryggeriets Forbrug.

Indtil 1920 gik Produktionen kun ganske langsomt frem. Flere Gange var der endog Tilbagegang, bl. a. i Krigsaarene og Efterkrigsaarene paa Grund af den af Regeringen paabudte Rationering. Efter *Sigv. Olsens* Død i 1919 knyttedes *G. Chr. Olsen* til Bryggeriet som Leder. Kun kort Tid blev det ham beskaaret at virke i denne Egenskab, idet han afgik ved Døden i 1923. Som Direktør valgtes derefter *Em. Svendsen,* der siden Bryggeriets Start havde haft Sæde i dets Ledelse. I 1933 knyttedes endvidere *Peder Nørgaard* til Bryggeriet som Underdirektør.

Fra 1924 daterer sig *„Stjernen"s* Gennembrud. I dette Aar solgtes 76.900 Hektoliter Øl, og Salget har siden fremvist en stigende Kurve. I 1925 passeredes de 100.000 Hektoliter, og den næste Etape, 125.000 Hektoliter, naaedes i 1929; senere oversteg det aarlige Ølsalg 150.000 Hektoliter, men nu har Krigsforholdene bevirket en Nedgang.

Denne kraftige Udvikling krævede Ombygninger og Udvidelser, som blev foretaget med stor Forudseenhed. Det Areal, *„Stjernen"* hidtil havde raadet over, viste sig hurtigt at være for lille. I 1925 maatte *„Stjernen"s* Ledelse derfor købe en Nabogrund, paa hvilken der fandtes en stor Fabriksbygning, der ombyggedes til en moderne Aftapningsanstalt. Nogle Aar senere lykkedes det af Staten at erhverve Ride- og Beslagskolen, der var beliggende lige overfor Bryggeriets Areal — dets Udstrækning er nu 32.000 Kvadratmeter, ca. 6 Tønder Land. I den monumentale Kasernebygning installeredes Bryggeriets Administrationskontorer, og der indrettedes en hypermoderne Mineralvandsfabrik. Rideskolens Staldbygning blev moderniseret — bl. a. maatte Baasene gøres bredere af Hensyn til de svære Bryggerheste, og der opførtes en Garagebygning, som kunde rumme Bryggeriets store Automobilpark. Endelig etableredes der under Dronning Olgasvej en Tunnelforbindelse mellem Bryggeriets to Afdelinger. Sluttelig har *„Stjernen"* købt Brødfabriken *Ceres,* som laa umiddelbart op til *„Stjernen"s* Aftapningsafdelinger, som nu ved en Tilbygning har faaet en tiltrængt Udvidelse.

Til Udvidelserne og Moderniseringer er der i den sidste halve Snes Aar anvendt mere end 10 Millioner Kroner. Resultatet heraf er blevet et saavel i teknisk som i arkitektonisk Henseende tiptop Bryggeri, hvis Hovedhjørnesten er: Malteri, Kedel- og Maskinhus, Bryghus, en 5-Etages Kælderbygning, Aftapnings- og Lagerbygning, Mineralvandsfabrik og Administrationsbygning.

Alt maskinelt Udstyr har som Følge af *„Stjernen"s* raske Udvikling helt og fuldt holdt Trit med de tekniske Fremskridt, som Bryggerimaskinindustrien kan notere. Det sidste nye er ligefrem en europæisk Nyhed, nemlig *„Stjernen"s* nye og imponerende Pasteuriseringsapparat, der er konstrueret saaledes, at de med Øl paafyldte Flasker, som kommer fra Prop- eller Kronekork-Maskinen, automatisk indføres i Apparatet i 2 Etager. Ved Hjælp af et særligt Ristesystem, hvoraf den ene Rist er en løftende Rist, og den anden en frem- og tilbagegaaende Rist, bevæger Flaskerne sig langsomt gennem det 13 Meter lange Apparat, hvis Højde er 2 Meter, Bredde 2,5 Meter, og hvis samlede Vægt ved fuld Belastning udgør 45 Tons. Apparatet rummer 12.000 Halvflasker, hvilket svarer til en Vægt af ca. 9 Tons. Det tager to Timer for en Flaske at bevæge sig gennem Apparatet.

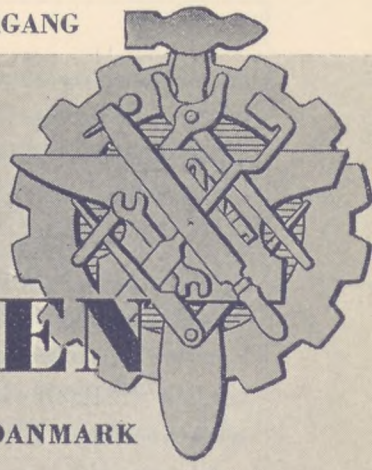
Kvalitet og *Hygiejne* er de fremherskende Træk i Bryggeriets Produktions-Program. Herligere, friskere og mere velsmagende Øl end *„Stjernen"s* kan ikke faas i vort Land. Ikke mindre end otte forskellige Slags Øl produceres: Lager, Pilsner, alkoholsvage Ølsorter og alle Arter af Hvidtøl. Der er altsaa noget for enhver Smag. Det samme gælder for Mineralvandene. Hvad enten man foretrækker den perlende, krystalklare Apollinaris, den særegne Stjerne Tonic Water eller de søde Vandsorter med *Valencia* i Spidsen i al deres Farvepragt, saa gaar man ikke forkert i Byen, naar man siger *„Stjerne"*. Og saa er *„Stjernen"s* Mineralvand endda billigere end de andre store Bryggeriers Produkter. Ligesaadan er det med Hvidtøllet. *„Stjernen"* har arbejdet sig op til en fremragende Position og er nu det tredjestørste danske Bryggeri. Det er ikke underligt — først og fremmest skyldes dette de fine Produkter, men dernæst hænger det ogsaa sammen med det særegne Forhold, at det ikke ejes af private Aktionærer, men er hele den danske arbejdende Befolknings Eje. Aktierne tilhører og kan kun tilhøre danske Arbejderorganisationer.

De Overskud, *„Stjernen"* har indvundet, er blevet anvendt til Gennemførelsen af en klog Konsolideringspolitik, saadan at Bryggeriet er kærnesundt fra Rod til Top. Selv haarde Storme vil ikke kunne formaa at anrette Fortræd. Jævnsides med Konsolideringen er Støtte ydet til arbejdermæssige, filantropiske og Oplysnings-Formaal. Ledelsen har sat sig det Maal at bygge en Borg som et Midtpunkt for det storstilede Oplysnings- og Ungdomsarbejde, der udføres indenfor Arbejderbevægelsen overalt i vort Land. Foreløbig er opsparet 400.000 Kr. til Løsning af denne Opgave.

Under Hensyn til den af Forholdene gennemtvungne Nedgang i Arbejderbefolkningens Indtægter, derunder ogsaa, hvad der kan afses til Øl og Sodavand, maa det være Arbejdernes Opgave først at værne om deres egne Virksomheder, og derfor: Hvadenten vi nyder en Bajer, en Skattefri, en Hvidtøl eller en Vand, bør Løsenet være:

Det skal være af „Stjernen"s Produkter

NOVEMBER 1940 . 26. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

(Efter „Arbejderen")

REGERINGENS BESKÆFTIGELSESPLAN

Den 7. Oktober offentliggjorde Regeringens Beskæftigelsesudvalg Hovedlinjerne i en omfattende Plan for Tilvejebringelse af Arbejde. Naar disse Linjer læses, vil væsentlige Dele af denne Plan allerede være fremsat som Lovforslag i Rigsdagen, og der vil antagelig senere blive Lejlighed til i Enkeltheder at redegøre for de vigtigste Afsnit i denne vidtspændende Lovgivning, der tilsigter at bringe 50.000 Mand i Arbejde, og hvis Omkostninger vil beløbe sig til 200 Millioner Kroner.

Beskæftigelsesudvalget (det samlede Ministerium med Undtagelse af Udenrigsministeren, Justitsministeren, Kirkeministeren og Forsvarsministeren) betoner, at de Forslag, der nu fremsættes, er at opfatte som en foreløbig Beskæftigelsesplan, idet Udvalget vil fortsætte sin Virksomhed og stadig have Opmærksomheden henvendt paa beskæftigelsesfremmende Lovgivning af forskellig Art. De indtil nu fremsatte Planer kan deles i 5 Afsnit, af hvilke det første angaar Udbygning af Produktionsmidlerne, ikke mindst paa Landbrugets Omraade.

Til Landvindingsarbejder, Afvanding o. s. v. stiller Statskassen 25 Millioner Kr. til Raadighed som Tilskud. I samme Forbindelse kan nævnes en Udvidelse af Grundforbedringsloven, der allerede i en Aarrække har haft stor beskæftigelsesmæssig Betydning. Der oprettes en Grundforbedringsfond, som kan stille indtil 30 Mill. Kr. til Raadighed, og der indføres i Loven udvidet Ret til Ekspropriering af Arealer til Afvanding, saaledes at et planlagt Arbejde ikke strander paa en enkelt Grundejers Modstand. Arbejder af denne Karakter vil kunne forøge Afgrøden af den danske Jord, og samme Hensigt har de planlagte Skovplantninger paa Hedearealerne. Det drejer sig her om Arbejder til en samlet Udgift paa 6,5 Mill. Kr. Der er desuden en 10 Millioner Kroners Plan om Kultivering af Mosearealer paa tilsammen op mod 30.000 Tdr. Land, og endvidere udvides Loven om Opførelse af Ensilagebeholdere, hvilket baade har beskæftigelsesmæssig Betydning og bidrager til Løsning af Foderstofproblemet.

Paa Industriens Omraade har Staten foreløbig foruden gennem Oprettelse af Kreditfonden bidraget med 2½ Mill. Kr. til Oprettelse af et Staalværk, som kan beskæftige 250 Mand. Desuden foretages der en Række Undersøgelser vedrørende Oprettelse af nye Industrier, bl. a. et Koksværk med dertil hørende Fremstilling af Benzin og Kvælstof.

Byggeriets vældige Indflydelse paa Beskæftigelsessituationen som Helhed er velkendt, og ogsaa paa dette Omraade vil der blive sat ind. Paa Grund af svigtende Tilførsler af Træ og Jern er Mulighederne noget begrænsede, men en grundig Vedligeholdelse af faste Ejendomme betyder Beskæftigelse for mange Hænder og stiller ikke overvældende Krav om Raastoffer og Materialer. Det vil være daarlig Økonomi

at udvise overdreven Sparsommelighed paa det nævnte Omraade, idet en uforholdsmæssig stærk Ødelæggelse af Værdierne let kan blive Følgen.

Der fremsættes Lovforslag om Til- og Ombygning og Hovedreparation af Bygninger i Landbruget. 15 Mill. Kr. stilles til Raadighed, og der peges bl. a. paa Betydningen af, at Karlekamre og Landarbejderboliger bringes i tidssvarende Stand. Den eksisterende Lov om Arbejderboliger paa Landet udvides, og der stilles yderligere 8 Mill. Kr. til Raadighed for Gennemførelse af Lovens Formaal.

Beskæftigelsesudvalget er ogsaa opmærksom paa Betydningen af, at der iværksættes omfattende Varmeisoleringsarbejder. Dette har ikke alene beskæftigelsesmæssig Virkning, men vil ogsaa betyde en Lettelse af den vanskelige Brændselssituation. Et Lovforslag herom fremsættes, og der stilles ialt 30 Mill. Kr. til Raadighed som Tilskud til Udgifterne ved almindelige Istandsættelsesarbejder, Varmeisoleringsarbejder og andre Forbedringer paa Beboelsesejendomme i Byerne.

Planens tredie Afsnit vedrører offentlige Arbejder, hvorved man særlig tilsigter at skaffe Beskæftigelse for langvarigt arbejdsløse. 35 Mill. Kr. vil blive anvendt som Tilskud ved Udførelsen af Vejanlæg, Viadukter, Havne- og Kanalanlæg, Kloaker, Vandkraftværker o. s. v. De allerede igangværende Arbejder, Rømødæmningen og Kalvebod Strand, vil blive fortsat, og desuden findes der i Finanslovforslaget en Række andre Statsarbejder.

Kommunernes Indsats bør nævnes i samme Forbindelse. Flere Byer med Hovedstaden i Spidsen har allerede fremlagt omfattende Arbejdsplaner, og den kommunale Laanefond, der ved Kriselovgivningen i Maj fik en væsentlig Udvidelse, vil ogsaa yde sin Medvirkning til Igangsættelse af kommunale Arbejder.

En særlig Gruppe Arbejder vil have stor Betydning paa sundhedsmæssige og kulturelle Omraader. Folkeskoleloven af 1937 udvides saaledes, at der ydes Tilskud til Indretning af Læsestuer, Biblioteker og Lokaler til Ungdomsskoleundervisning; den gamle Tanke om Oprettelse af Sognegaarde til Gavn for Ungdommen paa Landet vil nu kunne realiseres. Ændringer i Skoleloven medfører tillige, at der gives Tilskud til Fremme af Skolebyggeriet i Almindelighed, og endvidere foreslaas Statstilskud til Indretning af Svømmebassiner og Idrætspladser. Denne Del af Beskæftigelsesplanen indeholder desuden Forslag om Bevilling af 3 Mill. Kr. til Anlæg af Veje og Stier i de „grønne Omraader" i Hovedstadens Omegn.

Alle de omtalte Foranstaltninger tilsigter at skaffe Arbejde for Forsørgere og Personer over 25 Aar, medens der for yngre Ikke-Forsørgere træffes særlige Foranstaltninger ved en Udvidelse af Lovgivningen om Ungdomslejre. De unge vil i Lejrene blive beskæftiget ved Arbejde af en saadan Art, at Deltagerne opøves til at kunne gøre Fyldest ved ordinært Arbejde, og desuden gennemføres Undervisning af Sport.

Planen, hvis Finansiering ordnes gennem særlig Lovgivning, der ikke indebærer Forhøjelse af de eksisterende Skatter, har overalt i Offentligheden faaet en gunstig Modtagelse — naturligvis med Undtagelse af de politiske Retninger, der har stillet sig uden for al Samhørighed med den øvrige Del af Befolkningen. Selv den Del af Pressen, der tidligere har benyttet enhver Anledning til at kaste sig over Regeringens Beskæftigelsesforanstaltninger med haanlig Kritik, indrømmer uforbeholdent, at der her er tilvejebragt en virkelig Plan, der spænder vidt, og hvori intet har Præg af Nødhjælp eller Tilfældighed. Den Beskæftigelse, der ved Planens Gennemførelse kan opnaas for 50.000 Mand, og de Vilkaar, der iøvrigt maa regnes at blive gældende for visse Arbejdsomraader, betyder ingen endelig Løsning af Arbejdsløshedsproblemet, men Fagorganisationerne har saa megen mere Grund til med fuld Styrke at gaa ind for Planens Gennemførelse, som mange af Regeringens Forslag i det store og hele falder sammen med de Beskæftigelsesplaner, der foresloges gennemført i den Betænkning om Beskæftigelsespolitik og Erhvervsmuligheder i Danmark, som Arbejderbevægelsens Erhvervsraad offentliggjorde allerede i Oktober 1939. Fagorganisationerne vil derfor med allerstørste Interesse følge Tingenes Udvikling og hver paa sit Omraade bidrage til, at de tilvejebragte Muligheder udnyttes til det yderste Maal.

Normal Løn

VED NØDHJÆLPSARBEJDERNE?

„Ud fra et rent økonomisk Synspunkt vilde det efter Nationalbankdirektørens Mening være bedst, om Betalinger og Lønninger ved saadanne Nødhjælpsarbejder kom til at ligge lavere end normalt." (Af Dagspressens Referat af Nationalbankdirektør Bramsnæs' Tale ved Provinsbankernes Aarsmøde den 28. Sept. d. A.).

Maaske kan det virke lidt søgt at citere netop denne Udtalelse af Direktør Bramsnæs. Dels kom Bramsnæs paa samme Møde med mange andre Udtalelser, hvoraf en Del godt kan vinde vort Bifald, og dels er det slet ikke nødvendigt at søge til Bramsnæs for at finde en Udtalelse, der indeholder et Angreb paa Arbejdernes Levefod. Saadanne er der nemlig nok af for Tiden; og det er ikke alle Angriberne, der udtrykker sig saa hensynsfuldt som Bramsnæs.

Den kendte Aarhus-Professor Jørgen Pedersen fortæller saaledes i en Artikel i Berl. Tid. om sine Følelser i Anledning af de 3 Kr. om Ugen, de lavest lønnede har faaet til Dækning af de stærkt stigende Fødevare-Priser (hvilket han noget overdrevent betegner som „Genindførelsen af Pristalsreguleringen") at „... den Beslutning, som Regering og Rigsdag tog i sidste Uge, og som gik ud paa atter at knytte Forbindelsen mellem Prisbevægelsen og Lønniveauet, har vakt dyb Sorg og Skuffelse ..." *Sorg og Skuffelse.* Overfor de store Indtægter, der i Øjeblikket tilflyder Landbruget, og som formenes at tilvejebringe den politiske „Ro" dèr, føler Professoren derimod helt anderledes: „Det er et Gode, der ikke kan vurderes højt nok ..." At ogsaa Landbrugets Indtægtsforøgelse kan udgøre en Inflationsfare, har Professoren først senere indrømmet i maadeholdne Vendinger; og Spørgsmaalet om politisk Ro i Byerne tillægger han aabenbart ingen Betydning.

Naar vi alligevel har valgt at citere Bramsnæs, skyldes det, at han formentlig er en Mand, man kan henvende et Par fornuftige Ord til om Sagen.

Det, hvorom Sagen drejer sig, er Regeringens nye Arbejdsplan. Fra Statens Side stilles der ca. 200 Mill. Kr. til Raadighed som direkte Udgifter, Laan og Tilskud til en lang Række Formaal, hvorved ca. 50.000 Mand kan sættes i Arbejde. Diskussionen stod nu paa, om disse Arbejdere skulde aflønnes med normal tarifmæssig Betaling, eller om man skulde lade dem nøjes med et mindre Beløb. — Resultatet blev, at Regeringen besluttede, at Lønnen skal være under de normale Tariffer. Til denne Beslutning gik ogsaa de socialdemokratiske Ministre og Rigsdagsmænd med — ikke fordi man mente, at denne Løsning vilde være den bedste, tværtimod, men udelukkende fordi den var politisk nødvendig for at faa alle Samlingspartiernes Tilslutning. Som Stauning udtrykte det i sin Tale i „Forum": „Flere af disse Love (Beskæftigelsesloven) er anderledes, end vi principielt kunde ønske det ..." Direktør Bramsnæs sluttede sig imidlertid allerede inden Lovenes Vedtagelse til dem, der principielt mener, at undernormal Løn vil være det bedste, og det er det Standpunkt, vi ikke rigtig forstaar, men gerne vil knytte nogle Bemærkninger til.

Desværre melder Dagspressens Referater af Bramsnæs' Tale intet om, hvorfor han mener saadan. Nu er der jo ingen Tvivl om, at Nationalbankdirektøren har sine Argumenter i Orden — det plejer han i hvert Fald at have; men indtil vi har hørt dem, kan vi ikke gøre andet end prøve selv at finde ud af, hvad der fra et „rent økonomisk Synspunkt" kan tale for og imod en undernormal Løn ved Nødhjælpsarbejderne.

1. *Rentabilitetssynspunktet.* Det Argument for Lønsænkning, der frem for noget andet i normale Tider har nydt Arbejdsgivernes Tilslutning, er det, der gaar ud paa, at en lavere Løn er nødvendig for at gøre en større Produktion rentabel: „Jo lavere Pris Arbejdskraften har, des mere vil vi købe af den". Uden at ville indlade os paa nogen Diskussion af dette Arguments Værdi iøvrigt, kan vi straks slaa fast, at det i hvert Fald ingen Værdi har i Forbindelse med de offentlige Arbejder. Der er overhovedet ingen, der stiller noget Krav om, at de skal være rentable paa sædvanlig privatøkonomisk Vis. Dette Argument kan altsaa ikke bruges.

2. Vi kan straks nævne et andet Synspunkt fra normale Tider, som hyppigt er blevet fremdraget specielt for at begrunde en lavere Løn for de ved Nødhjælpsarbejder beskæftigede. Dette gaar ud paa, at det er nødvendigt, at Lønnen ved saadanne Arbejder er lavere end i det private Erhvervsliv, idet Arbejderne ellers ikke har nogen Tilskyndelse til at søge normal Beskæftigelse, og at Nødhjælpsarbejderne derved let kommer til at vare længere end nødvendigt samtidig med, at Erhvervslivet efterhaanden faar vanskeligt ved at skaffe sig den fornødne Arbejdskraft. Heller ikke her skal vi indlade os paa nogen Diskussion om Argumentets Værdi under normale Forhold, men blot sige, at saa længe Krigen varer, er det i hvert Fald værdiløst. I Løbet af Vinteren kommer vi i Danmark sikkert op paa en Arbejdsløshed paa mellem 200 og 300.000 Mand, og der vil vi muligvis blive staaende, til Krigen er forbi. Saa selv om 50.000 Mand knyttes til offentlige Arbejder, kan man ikke sige, at der just er nogen overhængende Fare for Mangel paa Arbejdskraft til det private Erhvervsliv.

3. *Inflationsfaren.* Lad os nu skride til et af de Forhold, der specielt gør sig gældende under Krigen og Besættelsen: Faren for Inflation.

Først maa vi klare Begreberne lidt. Hvad er Inflation? Herved forstaas almindeligvis en Prisstigning,

som har Tendens til stadig at fortsætte og tage til i Styrke, og som har sin væsentlige Aarsag i, at Pengemængden i Samfundet gennem Seddeltrykning og Kreditudvidelse stiger, stiger stærkere end Varemængden.

En truende Inflation vil saaledes kunne modvirkes *enten* ved, at man øger Samfundets Varemængde (at dette er ugørligt i den nuværende Situation, hvor Produktion og Beholdninger tværtimod daglig skrumper ind, vil enhver kunne indse), *eller* ved at formindske Samfundets Pengemængde (Købekraften).

Det er utvivlsomt dette sidste, der foresvæver de Mennesker, der fra „rent økonomiske Synspunkter" ønsker Lønningerne, i dette Tilfælde specielt Nødhjælpsarbejdernes, nedsat. Hvorledes skal disse Arbejder nemlig financieres? Ja, for de 50 Millioner Kroners Vedkommende udskrives der et offentligt Laan, medens de resterende 150 Mill. tilvejebringes ved en Kreditudvidelse. I begge Tilfælde sker der imidlertid det samme, nemlig at den cirkulerende Pengemængde i Samfundet forøges med Beløbets Størrelse, ialt med 200 Mill. Kr. De 50 Mill. Kr., som det offentlige Laan udgør, vilde nemlig ellers ikke være kommet i Cirkulation, men formentlig være blevet i Bankerne eller i Strømpeskafterne. (For at være helt korrekt er Cirkulationen dog ikke forøget med fulde 200 Mill. Kr., idet de sparede Understøttelser, der nu ikke kommer til Udbetaling, maa trækkes fra). At dette maa øge Inflationstendensen, er utvivlsomt, idet der næppe ved disse Arbejder samtidig fremkommer en øget Produktmængde; og det er ogsaa rigtigt, at hvis man ved at give de 50.000 Mand, der kommer i Arbejde, en lavere Løn kunde sænke den aarlige Udgift f. Eks. fra 200 Mill. Kr. til 150 Mill. Kr., saa vilde Inflationstendensen været formindsket i samme Grad.

Men vilde der nu være nogen Rimelighed i en saadan Politik? Nej, det vilde der ikke. Den vilde tværtimod være en topmaalt Uretfærdighed mod de ubemidlede Arbejderfamilier, der bliver ramt af den lavere Løn — ganske paa samme Maade, som hvis man lagde en Særbeskatning paa de lavest lønnede. Sagen er nemlig den, at der overhovedet ikke i nævneværdig Grad paa andre Felter gøres noget Forsøg paa at føre en saadan deflativ Politik. Tværtimod tillades der paa andre Omraader en Politik af stærk inflatorisk Islæt til Fordel for andre Samfundsklasser — uden at nogen rører en Finger imod den.

Som Hovedeksempel herpaa kan man nævne de Millionbeløb, der i Øjeblikket udbetales til Landbruget for dettes Eksport til Tyskland. Som det vil vides, er Tyskland for Tiden som krigsførende Land ude af Stand til at betale for alle de Landbrugsprodukter, der modtages fra Danmark. I Stedet for Betaling i andre Varer eller i Valuta faar Danmark da et Tilgodehavende i Tyskland. Dette Tilgodehavende overtager Nationalbanken imidlertid for sin Regning og Risiko og udbetaler i Stedet Bønderne Pengene kontant. Det Beløb, der udbetales paa denne Maade, har forlængst passeret de første 350 Mill. Kr. og vil snart komme meget højere op. Og disse Millioner repræsenterer i lige saa høj Grad som dem, der bruges til offentlige Arbejder, en inflationsskabende Udvidelse af Købekraften her i Landet. Ogsaa paa anden Maade kommer der Prisstigningstendenser fra Landbruget. Fra Juni til September er Smørprisen steget fra 264 til 368 og siden er Exportprisen yderligere gaaet op til 450 Øre pr. kg, Flæskeprisen fra 182 Øre til 200 Øre og Ægprisen fra 112 Øre til 165 Øre. — Og hvad med de andre Erhvervs stigende Fortjenester. Fragterne stiger til Fordel for Rederne; og den ueffektive Priskontrol maa jo efterlade sig store Fortjenester hos Handlende og Fabrikanter.

Lad os sige det paa den Maade: Skal der føres en deflativ Politik her i Landet, all-right, saa lad os gribe den konsekvent an. Først og fremmest maa Nationalbankens Udbetalinger af det tyske Clearingtilgodehavende til Bønderne ophøre; for det andet maa Priskontrollen gøres effektiv, Rationeringerne maa udvides og Maksimalpriser sættes (ogsaa overfor Landbrugets Produkter, der udmærket godt kan have en lavere Pris i Indland end i Udland), eventuelt maa en Del af Beskatningen strammes, f. Eks. overfor Aktieselskaberne, og offentlige Arbejder bør maaske financieres ved Laan paa Markedet frem for ved Kreditudvidelse. *Men at lade en inflatorisk Bevægelse gaa sin Gang hele Samfundet igennem og saa springe over, hvor det politiske Gærde er lavest og udrette en Bagatel, der hvor Samfundets daarligst stillede skal have en Fortjeneste ved Nødhjælpsarbejderne — det forekommer os med et mildt Ord urimeligt.* Som allerede antydet vil det virke ganske, som hvis man besluttede at modvirke Inflationen ved en Særbeskatning af de lavest lønnede.

4. Maaske vil endnu et Argument blive ført i Marken for en lavere Løn ved Nødhjælpsarbejderne: nemlig det, at en mindre Købekraft hos Arbejderne vil medføre et langsommere Forbrug af vore knappe Lagre af forskellige Fødemidler og Raastoffer, saaledes at disse vil strække længere.

Argumentet er uhyre realistisk, idet Arbejdernes Indkomster ikke behøver at falde ret meget, før det bliver umuligt at udnytte de tildelte Rationer. Masser af Arbejdere har allerede nu været ude af Stand til at benytte A- og B-Brændselsmærkerne. Og naturligvis vil Forbruget af Fedt, Frugter, Gryn og Tøj blive mindre, naar Lønnen bliver det.

Men dette er dog den daarligst mulige Maade at regulere Forbruget paa. De Varer, Arbejderne ikke faar Raad til at købe, vil de mere bemidlede sætte sig i Besiddelse af. Hvis Lagrene skal strækkes, maa det ske ved Rationering. Og vil man sørge for den brede Befolknings Forsyning, maa der samtidig fastsættes Maximalprisordninger, saa den brede Befolkning kan købe de tildelte Rationer. Følgerne af, at man ikke har gjort det i tilstrækkelig Grad ved Brændselsordningen, vil vise sig, naar Kulden sætter ind.

Der tales i Øjeblikket saa meget her i Landet om, at Landets Realkapital af Bygninger, Maskiner og Transportanlæg skal holdes vedlige for, at den kan staa parat den Dag, Krigen er forbi, og Erhvervslivet igen kan sættes i Sving. Det danske Samfund ejer imidlertid anden værdifuld Kapital end denne Realkapital, nemlig en dygtig og sund Arbejderbefolkning. Ogsaa denne personelle Kapital maa holdes vedlige. En udhungret og demoraliseret Befolkning vil være lige saa katastrofal for Landets Erhvervsliv som rustne Maskiner og forfaldne Bygninger. — Alene det, at Arbejder sættes i Gang i det Omfang, der her er Tale om, er af stor Værdi. Men presses Arbejdernes Levefod for langt ned, vil mange af de gjorte Anstrengelser vise sig at være spildte.

J. O. Krag.

Dyrtidstillæg og Lønberegning

Medens der ved Ydelse af Dyrtidstillæg efter Hovedoverenskomsten af 31. Oktober 1939 kun har været at tage i Betragtning, hvilket Timeantal der skulde reguleres, medfører det i den nu vedtagne Lov om Regulering af Arbejde fastsatte Tillægs Begrænsning til Lønninger under 80 Kr., at man for denne nye Regulerings Vedkommende tillige maa regne med den oppebaarne Løn, hvilket igen vil sige, at man af den ugentlige eller maanedlige Løn skal udfinde de Poster, der vil være at betragte som Løn.

Den fastsatte Reguleringsgrænse rejste imidlertid ogsaa en Række Problemer om, hvorledes Stillingen vilde være for Arbejdere paa Kost og Logi, for Arbejdere paa Arbejdsfordeling, Arbejdere med Indtægter fra flere Arbejdssteder, Akkordarbejde og Løsarbejde, og efter Forhandling med Overenskomstnævnet har Arbejds- og Socialministeriet i Cirkulære af 4. Oktober meddelt følgende Regler for Tillægenes Beregning og deres Indbetaling til Arbejdsløshedsfonden i de Tilfælde, hvor Udbetaling til de paagældende Arbejdere ikke finder Sted som Følge af, at Lønindtægten er 80 Kr. og derover:

I. Tillægenes Beregning.

1. Da det i Loven omhandlede Løntillæg skal beregnes fra og med Udløbet af den ved Lovens Ikrafttræden løbende Lønningsperiode, dog senest fra og med Ugedagen efter Lovens Ikrafttrædelsesdag, og da Loven traadte i Kraft Mandag den 23. September 1940, vil Løntillægget være at beregne for Lønningsperioder, der begynder med Tirsdag den 24. September eller senere.

2. Ved „Ugeløn" forstaas den enkelte Arbejders ugentlige Lønningsindtægt, hvad enten denne er Resultatet af Arbejde i normal Arbejdstid eller skyldes Arbejde i en kortere Arbejdstid, herunder nedsat Arbejdstid i Henhold til Lov Nr. 280 af 30. Maj 1940 om midlertidig Fordeling og Regulering af Arbejde.

3. Ved Fastsættelse af Lønningsindtægten medregnes paagældendes samlede Lønningsindtægt, uanset om den hidrører fra flere Arbejdssteder, men saaledes at der kun regnes med Lønindtægter, der falder ind under Lov Nr. 276 af 30. Maj 1940 om det for Regulering af Arbejdslønninger gældende Pristal, hvorved bemærkes, at Arbejdsgiveren i Almindelighed vil have Kendskab til disse Forhold gennem Indbetaling af Bidrag i Medfør af Lov Nr. 280 af 30. Maj 1940 om midlertidig Fordeling og Regulering af Arbejde.

Fra foranstaaende Regel om Sammenlægning af Arbejdsindtægter undtages dog i Overensstemmelse med et af Overenskomstnævnet af 1939 taget Standpunkt Løsarbejdere, der arbejder hos skiftende Arbejdsgivere.

4. Ved Fastsættelse af Lønningsindtægten medregnes ikke blot den kontante Løn, men ogsaa Værdien af Naturalydelser, saasom Kost og Logi, i Overensstemmelse med de af Skattevæsenet fastsatte Beløb. Eventuelle Pensionsbidrag, der udredes af Lønmodtageren, og Bidrag i Henhold til Lov Nr. 280 af 30. Maj 1940 om midlertidig Fordeling og Regulering af Arbejde fradrages ikke.

5. Ved Fastsættelse af Lønningsindtægten medregnes ikke den paagældende tilkommende Feriegodtgørelse eller eventuelt udbetalt Arbejdsløshedsunderstøttelse eller Godtgørelse i Henhold til Lov Nr. 280 af 30. Maj 1940 om midlertidig Fordeling og Regulering af Arbejde.

6. Med Hensyn til Spørgsmaalet om, hvilke Tillæg der skal medregnes ved Fastsættelsen af Lønningsindtægten, vil de Regler være at følge, som efter Ferielovgivningen er lagt til Grund ved Udfindelsen af det Lønbeløb, hvoraf Feriegodtgørelsen beregnes. Heraf følger, at der ikke skal tages Hensyn til Tillæg, der ydes som Erstatning for særlige Omkostninger, Risiko og lign., eller til Overarbejdstillæg, Skifteholdstillæg og Tillæg for forskudt Arbejdstid, medens Dyrtidstillæg og Tillæg af mere lønmæssig Karakter, saasom Anciennitetstillæg og lign., vil være at medregne.

7. I de Tilfælde, hvor der ydes Forskud paa eller finder à conto Udbetaling Sted af Lønninger, hvis Størrelse ikke straks kan fastsættes (f. Eks. Akkordlønninger), maa det til sin Tid opgøres, hvilket Beløb Akkorden faktisk gennemsnitlig har givet pr. Uge. For saa vidt den ugentlige Udbetaling ikke naar op paa 80 Kr., udbetales der Løntillæg for hver Uge, men saaledes, at de udbetalte Tillæg til sin Tid fradrages i Akkordoverskudet, hvis det viser sig, at Arbejderne pr. Uge gennemsnitlig har tjent 80 Kr. eller derover paa Akkorden. I modsat Fald sker der intet Fradrag, og Udbetaling af Løntillæg finder ogsaa Sted for den Uge, i hvilken Akkordoverskudet udbetales.

8. Da Loven gælder til 1. Marts 1941, kommer kun Lønning for Arbejde, der er udført indtil denne Dato, i Betragtning.

II. Tillægenes Indbetaling til Arbejdsløshedsfonden.

9. Samtidig med Indbetalingen af tilbageholdte Bidrag for Lønmodtagere i Henhold til Lov af 30. Maj 1940 om midlertidig Fordeling og Regulering af Arbejde, jfr. Socialministeriets Bekendtgørelse af 2. Juni 1940 og Vejledning af samme Dato, skal paagældende Arbejdsgiver til det Forsikringsselskab, hvortil Indbetaling finder Sted, indbetale de Løntillæg, der ikke vil være at udbetale til vedkommende Arbejder. Indbetalingen skal være ledsaget af en Lønningsopgørelse paa en af Arbejdsdirektøren godkendt Blanket med Angivelse af Tillægets Størrelse for hver enkelt Arbejder.

Hvis det ikke paahviler Arbejdsgiveren at indbetale Løntillæg for nogen Arbejder, skal Meddelelse herom tilgaa Forsikringsselskabet paa samme Maade som Meddelelse om, at ingen bidragspligtig Arbejder har været beskæftiget i den paagældende Periode, jfr. fornævnte Bekendtgørelse af 2. Juni 1940.

Saafremt Forsikringsselskaberne ikke modtager Indbetaling (evt. Erklæring) fra Arbejdsgivere i Overensstemmelse med foranstaaende, paahviler det Forsikringsselskaberne at bringe Afregning i Erindring overfor disse, samt, for saa vidt Afregning ikke opnaas, at afgive Indberetning herom til Arbejdsdirektoratet.

10. Første Indbetaling (evt. Erklæring) skal finde Sted sammen med Opgørelsen for Oktober Maaned 1940 over tilbageholdte Bidrag fra Lønmodtagere i Henhold til Lov af 30. Maj 1940 om midlertidig Fordeling og Regulering af Arbejde.

11. For Arbejdsgivere, der i Medfør af Ulykkesforsikringslovens § 15 er fritaget for at afgive Risiko efter Loven til et anerkendt Selskab, sker Indbetalingen (Indsendelse af Erklæring) direkte til Arbejdsløshedsfonden.

12. Forsikringsselskaberne skal straks efter Modtagelsen af de med Lønningstillægene følgende Lønningsopgørelser gennemgaa disse, dels med Henblik paa, at der er indgaaet Opgørelser (Erklæring) fra samtlige de Forsikringstagere, hvem Indbetalingspligten paahviler, dels med Henblik paa, at de fra de enkelte Arbejdsgivere modtagne Beløb er rigtigt udregnet, og at Beløbet saa vidt muligt er i Overensstemmelse med de for Selskabet foreliggende Oplysninger om de af paagældende Arbejdsgiver beskæftigede Lønmodtageres Antal og Lønninger.

Det paahviler Forsikringsselskaberne straks efter Modtagelsen af de af Arbejdsgiverne indbetalte Løntillæg at videresende disse til Arbejdsløshedsfonden. Endvidere paahviler det Selskabet til Arbejdsdirektoratet at indsende Indberetning om Forsikringstagere, der maatte have undladt at betale skyldigt Løntillæg, samt om Personer, der har afgivet urigtige Oplysninger eller fejlagtige Beregninger.

Reglerne for Indbetalingen til Arbejdsløshedsfonden har naturligvis mest Interesse for Arbejdsgiverne, men en Fremgangsmaade, flere Arbejdsgivere synes at betjene sig af overfor Arbejdere med Lønninger over 80 Kr., gør dog nogle Bemærkninger nødvendige.

Det er meddelt De samv. Fagforbund, at det Beløb, der af Arbejdsgiveren skal indbetales til Arbejdsløshedsfonden, opføres paa Lønningsposer eller Sedler, dog uden at komme til Udbetaling, men i nogle Tilfælde med den Virkning, at den saaledes fikserede højere Løn medfører Forhøjelse af Lønafgiften til Arbejdsfordelingen, hvorved fremkommer det mærkelige Resultat, at Loven om Lønforhøjelse for nogle Arbejdere med Løn over 80 Kr. medfører Lønforringelse.

Naturligvis har denne Praksis ogsaa medført Spørgsmaal om, hvorvidt Arbejderne skal have disse ikke udbetalte 3 Kr. med i Skatteopgørelsen, og om de skal medtages ved Beregning af Ferieløn.

Med Hensyn hertil ligger Tingene dog saaledes, at Dansk Arbejdsgiverforening og De samvirkende Fagforbund er enige om, at nævnte Beløb ikke skal opføres paa Lønningslisterne (Lønposerne) og heller ikke skal medregnes ved Fastsættelsen af Arbejdernes Afgift, jfr. Arbejdsfordelingsloven. Den Del af det foreliggende Dyrtidstillæg, der ikke udbetales Arbejderne, kan ikke medregnes i den skattepligtige Indtægt, og der skal heller ikke ydes Ferieprocenter heraf.

Som altid ved nye Lønordninger er der efter Retningsliniernes Udsendelse dukket nye Spørgsmaal op, f. Eks. hvorvidt der ved Arbejdsfordeling med Ugeturnus er Krav paa Tillæg, saafremt den gennemsnitlige Lønindtægt for den aftalte Turnus ligger under 80 Kr. Her har Arbejdsgiverne ment, at der ikke skulde udbetales Dyrtidstillæg, saafremt Fortjenesten i den enkelte Arbejdsuge var mere end 80 Kr., medens det fra Arbejderside hævdedes, at man ved Beregningen af den ugentlige Fortjeneste skulde tage Gennemsnittet for den aftalte Turnusperiode, dog uden at medregne Arbejdsfordelingsgodtgørelsen.

Spørgsmaalet har været forelagt Arbejdsgiverforeningens Repræsentanter i Arbejdsfordelingsnævnet, og der var her Enighed om at følge den fra Arbejderside foreslaaede Fremgangsmaade, saaledes at Dyrtidstillægget skal ydes for alle præsterede Arbejdstimer indenfor den godkendte Turnusperiode, saafremt den gennemsnitlige Ugefortjeneste er under 80 Kr. Godtgørelsen for Arbejdsfordelingen holdes uden for.

I enkelte Virksomheder, hvor man af Hensyn til Søndagsarbejde har skiftende ugentlig Arbejdstid, f. Eks. 64, 48 og 32 Timer, og hvor der for den ene Uges Vedkommende tjenes mere end 80 Kr., har Arbejdsgiverne ment, at der kun vilde være Krav paa Dyrtidstillæg for de to Uger, hvor Fortjenesten ligger under 80 Kr. Fra Arbejderside er det hævdet, at man skulde regne med den gennemsnitlige Fortjeneste pr. Uge, og dette Synspunkt er tiltraadt af Arbejds- og Socialministeriet.

(Efter „Arbejderen".)

LIGE FOR LIGE!



57 - 58 - 59 - 60
»Saa starter vi, Sørensen!«

»Laan mig lige det Stopur et Øjeblik!«

— — — — —

57 - 58 - 59 - 60
»Saa starter vi, Hr. Direktør!«



Ulrik Petersen, Næstformand. L. Rosendahl, Formand. Peter Due, Kasserer. J. Laue Andersen, Sekretær. Staaende: Sigfred Jessen. Johs. Petersen. Kærgaard Nielsen.

Smedene i Esbjerg fejrer deres Forenings 50 Aars Jubilæum

Esbjerg Afdeling afholdt sin 50 Aars Stiftelsesfest Søndag den 6. Oktober, og paa Grund af den store Tilslutning maatte Festen holdes 2 Steder, henholdsvis i Forlystelsesetablissementet „Børsen" og „Paladshotellet" i Esbjerg, hvor der hvert Sted var dækket 250 Kuverter.

Festen indledtes Kl. 14.30 med, at Formanden, *L. Rosendahl,* bød Velkommen, og et særligt Velkommen til Gæster og til Afdelingens eneste Æresmedlem *I. P. Carlsen,* der var med til at stifte Afdelingen. Gæsterne var fra Smedeforbundet, Fællesorganisationen, den stedlige Social-Demokrat samt Enkefruerne Caben og Marcussen, hvis Mænd havde været Medlemmer af den første Bestyrelse i Afdelingen. Rosendahl udtalte: „Vi hædrer disse gamle Pionerer, der alle har aftjent deres Værnepligt, og vi skønner paa den Indsats, de har gjort for vor Afdeling."

Festtalen holdtes af Forbundets Formand, der i store Træk trak Linierne i Forbundets Historie op og udtalte: „Ved en Lejlighed som denne, hvor vi fester for vor Fagforening, maa det være rigtigt at foretage en Vurdering af, om der ogsaa har været Grund til at feste. En Sammenligning mellem Arbejdernes Levevilkaar, da Fagforeningerne rejste dem til Kamp for deres Interesser, og det Stade, hvorpaa vi staar i Dag, vil for enhver uhildet Iagttager fastslaa, at vi har Grund til at feste".

Peter Andersen inddelte Organisationsarbejdet i forskellige Perioder, hvor Fremgangsmaaderne havde været forskellige. Allerførst gjaldt det om i det hele taget at vække Arbejderne til Visheden om, at det kunde nytte at slutte sig sammen. Efter at Sammenslutning i Fagforeninger havde fundet Sted, dannede disse landsomfattende Forbund, og disse var nu stærke nok til at opstille et Program, der kunde kæmpes om, og de, som i Nutiden først og sidst taler om, at Arbejdernes Aktionsfrihed er bundet, vil, hvis de studerer Forbundets Historie, der ligner de øvrige Organisationers, kunne fastslaa, at det, Arbejderne under disse første Kampe i 90'erne krævede af deres Ledelser, var ikke en fortsat Række Kampe, men at der skulde skaffes dem faste Aftaler og Retsbeskyttelse for disse. Det var dette, der opnaaedes i Slutningen af 90'erne med Organisationsrettens Godkendelse, hvorefter Organisationerne paa Rettens Grundlag kunde skride til det Værk, som gennem en stadig Kamp gennem mere end 20 Aar lykkedes, nemlig at højne Arbejdernes Kaar, og dette kunde kun ske ved en varig Fred, idet denne ogsaa var Betingelsen for, at Industrien kunde vokse, saaledes at den kunde ernære den talmæssigt stigende Arbejderklasse. Han drog Sammenligning indenfor vort eget Forbund, hvor vi ved Aarhundredets Begyndelse var 7.000 organiserede, medens vi i Dag var 40.000. Efter Verdenskrigen og indtil nu var saadanne Forhold indtraadt udenfor vort Lands Grænser, at de store Lande var slaaet ind paa Selvforsyning, hvilket Eksistensgrundlag vort Land ogsaa blev tvunget ind paa. Dette havde igen til Følge, at vi maatte gaa ind paa

Handelsaftaler, der lige som alle andre Aftaler skulde holdes, og dette havde atter bevirket, at vi havde maattet være forsigtige med Hensyn til, hvilke Krav vi kunde stille overfor det øvrige Samfund. Hvor langt denne Bevægelse vilde føre os, kunde ikke ses paa nuværende Tidspunkt, men det var givet, at Sammenholdet var saa nødvendigt som nogensinde, d. v. s. hvorledes end Fremtiden vilde forme sig, vilde en Befolkningsklasse, der tæller ca. 600.000 Arbejdere, altid være i Stand til at gøre sig gældende. Dette vil derimod ikke være Tilfældet, hvis vi ikke staar sammen.

Peter Andersen sluttede med nogle Udtalelser om Jern- og Metalindustrien, der paa Grund af sin Betydning ogsaa paa det overenskomstmæssige Omraade er gaaet i Spidsen, og mente, at vi havde opfyldt vor Pligt ikke alene med Hensyn til vore egne Medlemmer, men ogsaa til de øvrige danske Arbejderes Interesse, og vi tager det Løfte af hinanden, at det vil vi fortsætte med. I Haabet herom udbragte han et Leve, specielt adresseret til Esbjerg Afdeling.

Formanden for Arbejdernes Fællesorganisation, *Robert Larsen*, takkede for Indbydelsen og bragte en Hilsen og Lykønskning fra de øvrige organiserede Arbejdere i Esbjerg, og udtalte bl. a.: „I begyndte Arbejdet i en Brydningstid for Danmark, og I fejrer 50 Aarsdagen i en Tid, hvor det bryder og gærer omkring os, hvor noget nyt fødes, og hvor det mere end nogensinde er paakrævet at have begge Fødder plantet paa Realiteternes ofte noget stenede Sti for ikke at blive væltet omkuld. Det er en naturlig Ting, at man efter 50 Aars Virke tager et Overblik over Resultaterne — og end mere glædeligt bliver det, naar Forholdet er som her: en fuldkommen Omvæltning af et Fags Udøveres aandelige og økonomiske Tilværelse til det bedre. Resultaterne har ofte kostet Kampe, men Smeden har været Forbillede for andre Fag, netop fordi han altid havde Fodfæste paa Realiteternes Grund." Robert Larsen udtalte Haabet om, at Smedenes altid redelige Vilje til at slutte Kreds om Fællesskabets Interesser ogsaa maatte staa sin Prøve i Fremtiden saavel i Magsvejr som i Modvind, og sluttede med at udbringe et Leve for Sammenholdet i den danske Arbejderklasse.

Derefter talte Journalist *Dalsgaard-Petersen*, der bragte en Hilsen fra den bortrejste Redaktør Høyer-Nielsen og Vestjyllands Socialdemokrat og takkede for Samarbejdet i de forløbne Aar. Han understregede Sammenholdets Betydning og overrakte en Dirigentklokke af Sølv fra Vestjyllands Socialdemokrat.

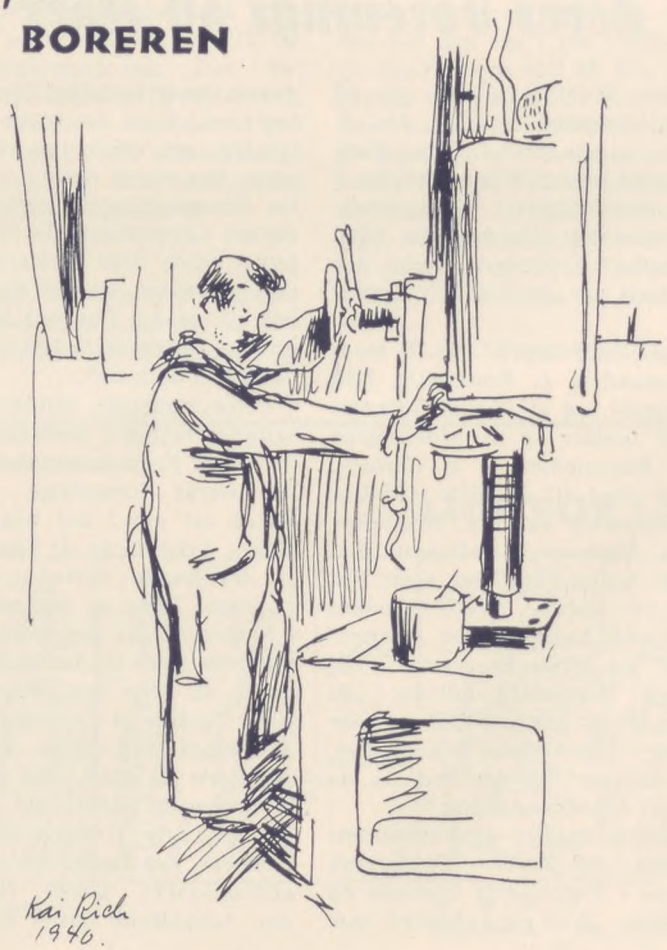
Endelig talte den gamle Gasarbejder *Carlsen*, idet han kvitterede for Velkomsten og udtalte: „Jeg har nydt godt af Fagforeningen i 50 Aar. Jeg kan ikke betale denne Gæld i Penge." Da Fagforeningen stiftedes, maatte de ikke engang gaa med deres Faner. Han glædede sig over, at Afdelingens gamle Fane endnu kunde vaje ved festlige Lejligheder; han skænkede Afdelingen en Faneplade som et lille Afdrag paa den Gæld, han følte sig i til Fagforeningen, og udtalte: „Lad den være Jer et varigt Minde om 50 Aarsdagen, og værn om det vi har vundet i 50 Aar."

Adskillige Talere havde endnu Ordet. Journalist *Dalsgaard-Petersen* talte for Damerne, og derefter havde *Rosendahl* Ordet for at takke for de fremsatte Udtalelser. Derefter oplæstes en Række Telegrammer.

Paa Grund af, at Festen afholdtes paa 2 Steder, maatte alle de agerende saa vel som Bestyrelsen optræde 2 Gange og gaa fra det ene Sted til det andet. Ved Slutningen af Fællesspisningen var der Optræden af forskellige Kunstnere, ligeledes begge Steder, og efter at den højtidelige Del af Festen var overstaaet Kl. ca. 18, blev Salen ryddet, og Dansen gik indtil Kl. var 24, men 50 Aars Jubilæet i Esbjerg var ved den Tilslutning, det havde vundet blandt Medlemmerne, et Bevis paa den Enighed og Glæde over vor Organisation, som under alle Forhold besjæler Fagets Udøvere.

Typer:

BOREREN



AF CIVILINGENIØR OVE HOFF



METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

Blødstøbegods

Enhver Fagmand indenfor Jern- og Metalindustrien kender fra sin Praksis de to almindelige Typer paa støbte Materialer indenfor Jerngruppen, nemlig Staalstøbegods og Jernstøbegods, og ved, at de i Hovedsagen adskiller sig derved, at Støbejernet ikke er sejgt i den Forstand, at det kan bukkes eller smedes, hvorimod Staalstøbegodset er sejgt. Eller sagt mere teknisk: Staalstøbegods kan taale at undergaa en blivende Formforandring, mens dette praktisk talt ikke er Tilfældet for Støbejernets Vedkommende. En anden og meget vigtig Forskel mellem Staalgods og Støbejern er, at Staalet har et væsentlig højere Smeltepunkt og tilmed i smeltet Tilstand er betydelig mere tykflydende end Støbejernet, saaledes at Støbejernet frembyder langt større Muligheder som Konstruktionsmateriale end Staalet, der i Hovedsagen maa siges at være mindre vel egnet til Fremstilling af smaa og tyndvæggede Godsstykker.

Der findes imidlertid et tredie, støbeligt Materiale indenfor Jerngruppen, som paa udmærket Maade udfylder Hullet mellem Støbejern og Staalgods, idet det er sejgt og har Støbeegenskaber, der gør det egnet til Fremstilling af selv meget smaa og tyndvæggede Dele. Dette Materiale er det saakaldte Blødstøbegods eller Tempergods. (Betegnelsen Tempergods, der ogsaa anvendes en Del paa dansk, er egentlig den tyske Betegnelse paa Materialet. I Sverige og Norge kaldes Blødstøbegodset: Aducergods). Dette Materiale, hvis Fremstilling skal omtales i det følgende, er ikke blot en Mellemting mellem Staalgods og Støbejern paa den Maade, at dets Egenskaber ligger mellem disse to Materialers, men tillige frembyder det den Mærkværdighed, at det smeltes som Støbejern og derpaa faar en Varmebehandling, der omdanner det til det sejge, staalagtige Materiale, som vi kender i det brugsfærdige Gods.

Blødstøbegods fremstilles paa to ret forskellige Maader, der i det følgende skal omtales hver for sig. Den ældste og vistnok mest udbredte her i Europa er den saakaldte europæiske Metode, hvorefter det *hvide Blødstøbegods* fremstilles.

Hvidt Blødstøbegods

Fremstillingen af dette Materiale beror i Hovedsagen paa, at der støbes Gods af hvidt Støbejern, d.v.s. Støbejern, hvori alt det forekommende Kulstof findes kemisk bundet til Jernet, i Modsætning til det almindelige, graa Støbegods, hvor Hovedparten af Kulstoffet findes i Form af fine Grafitflager, der ligger lejret ind mellem Jernkornene i Materialet. Dette hvide Støbejern pakkes nu i en Glødeovn sammen med et Materiale, der kan afgive Ilt, og det hele opvarmes i lang Tid, normalt 1—2 Uger, til omkring 900—1000°. Under denne Glødning vil Kulstoffet i Godset efterhaanden iltes (bortbrændes) af den Ilt, som Pakkematerialet afgiver, saaledes at Godsets Kulstofindhold bringes ned fra omkring 3 pCt. i Raagodset til mellem 0,1 og 0,6 pCt. i det færdigglødede Gods. Det vil med andre Ord sige, at man ved Glødningen omdanner Støbejernet til Staal, og det færdige Gods faar derfor Staalets Egenskaber i Retning af Sejghed og Bøjelighed.

I Praksis arbejder man paa følgende Maade: Jernet smeltes oftest i en almindelig Kupolovn (se Fig. 1), ligesom dem, man smelter almindeligt Støbejern i. Da der ikke maa findes Grafit i Raagodset, maa man vælge Siliciumindholdet i Jernblandingen tilpas lav, idet Silicium mere end noget andet er det Materiale, der bevirker, at en Del af Kulstoffet udskilles i Form af Grafit. Man vælger, ligesom ved graat Støbejern, sit Siliciumindhold efter Godstykkelse, saaledes at jo tyndere Godset er, des mere Silicium kan man tillade sig at have i Godset. Det hvide Jern, man tapper ud af Kupolovnen for at støbe Blødstøbegods, har normalt en Sammensætning, der ligger saaledes:

Kulstof: 3—3,2 pCt.
Silicium: 0,4—0,7 pCt.
Mangan: 0,3—0,4 pCt.
Fosfor: 0,05—0,15 pCt. og
Svovl: Op til ca. 0,15 pCt.

Støbt ud i Godstykkelser paa 3—10 mm, hvilket er det oftest forekommende ved Blødstøbegods, vil Jern med denne Sammensætning give fuldstændig hvidt og glashaardt Gods. (Sammenlign f. Eks., at man til Stø-

bejernsgryder og lignende tyndt Gods anvender Jern med 2,3—2,7 pCt. Silicium).

Dette hvide Støbejern er, naar det smeltes rigtigt, saa tyndflydende, at det lader sig støbe ud i ganske tynde Godsstykker af ret indviklet Facon, dog maa man iagttage adskillige Forholdsregler for at faa Godset tæt og sundt, da det hvide Jern er slemt til at suge samt til at revne under Afkølingen i Formen. Fremstillingen af Blødstøbegods er derfor alene af denne Grund noget, som kræver megen Erfaring.

Naar Godset er støbt, slaas det ud af Formene og renses paa tilsvarende Maade, som man renser almindeligt Jernstøbegods, idet Tappe og Indløb slaas af, Mærkerne efter Indløb samt Finner slibes af, og Godset renses for Sand ved Tromling eller Sandblæsning. Det færdigrensede Gods pakkes derpaa i Glødepotter, d. v. s. Støbejernsbeholdere, hvor det lægges tæt sammenpakket i Jernmalm, der er knust i Korn paa 2—5 mm. Der anvendes hovedsagelig Jernmalmen Rødjernsten (Hæmatitmalm), som ved Opvarmning afgiver Ilt. Pakningen skal være saadan, at Godsstykkerne ikke rører hinanden indbyrdes, og saadan, at de ikke kan krumme sig under Opvarmningen.

Glødepotterne sættes nu i Stabler i en *Kammerovn* (som vist i Fig. 2. Fig. 3 viser en Vogn, hvormed Glødepotterne køres ind i Ovnen). Der fyres med Generatorgas (undertiden bruges dog Olie- eller Kulstøvfyr), og hele Ovnrummet, hvorigennem Flammerne slaar, opvarmes til 900—1000°. Ved denne Temperatur afgiver Pakkemidlet Ilt, og denne Ilt forbinder sig med Kulstoffet i Godsets Overflade til Kulilte eller Kultveilte, der begge er Luftarter, der gaar bort med Røggassen. Naar Kulstofindholdet i Godsoverfladen falder, vil der vandre Kulstof fra det Indre af Godset ud mod Overfladen, idet Jernet selv søger at opretholde et ensartet Kulstofindhold overalt, og naar Temperaturen er saa høj, som Tilfældet er i en Glødeovn, kan en saadan Kulstofvandring finde Sted med en saadan Hastighed, at den holder Trit med Bortbranden af Kulstof fra Godsoverfladen. Resultatet bliver, at jo længere man gløder Godset, des lavere vil Kulstofindholdet blive, mens der, naar Glødningen foretages paa rette Maade, ikke sker andre Forandringer med Godset. Da det Kulstof, der oprindelig fandtes i Godsets Indre, først kan bortskaffes, naar det er kommet ud til Overfladen, vil der til enhver Tid være mere Kulstof i Godset, jo længere man kommer ind mod Midten. Endvidere er det givet, at jo sværere Gods man har, og jo lavere Kulstof man ønsker i sit færdige Gods, des længere Tid maa man gløde.

I Praksis gløder man omkring 5—6 Døgn ved Maximumstemperatur, hvorefter man lader Ovnindholdet afkøles langsomt. Paa denne Maade gaar der 10—14 Dage med en „Ovnrejse", altsaa fra Godset pakkes, til det pakkes ud igen. Efter Udpakningen renses Godset ved Tromling, idet Pakkemidlet kan sætte sig fast paa Overfladen, og derpaa er det klar til Brug.

Ved at variere Godssammensætningen og Glødetiden kan man afpasse Godsets Egenskaber efter Ønske, saaledes at Godset bliver mere eller mindre haardt. For at give et Begreb om, hvordan Egenskaberne ved det færdige Gods bliver, kan anføres følgende:

Gods med 0,2—0,3 pCt. C (meget blødt Gods):
Trækstyrke: ca. 30 kg/mm².
Forlængelse: ca. 8—12 pCt.

Gods med 0,7—0,9 pCt. C (ret haardt og stærkt Gods):
Trækstyrke: 38—42 kg/mm².
Forlængelse: 3—4 pCt.

Vælger man en Glødeproces, der giver et mellemliggende Kulstofindhold i Godset, bliver Egenskaberne ogsaa en Mellemting.

Da Glødetiden vokser stærkt med Godstykkelsen, anvender man normalt ikke denne Proces ved sværere Gods end ca. 12—15 mm og helst under. Hvor der fremstilles sværere Gods af hvidt Blødstøbegods, vælger man normalt ikke at forlænge Glødetiden, men affinder sig med, at Godset bliver noget haardere, hvilket ofte ikke betyder saa meget, da det er i Midten, Haardheden findes, hvorimod Overfladen er let bearbejdelig.

Hvidt Blødstøbegods anvendes til en stor Mængde Smaadele som Rørfittings, Cyklefittings, Nøgler, Kædeled, Vindueskroge og andre Beslag, mindre Maskindele og en stor Mængde Dele i Plove og andre Landbrugsmaskiner. Det er et fortræffeligt Materiale, dersom det er rigtigt fremstillet, let at bearbejde, stærkt og sejgt. Dets svage Punkt er de større Godstykkelser, hvor det ubetinget maa siges at være mindre egnet end det sortkærnede Blødstøbegods.

Hvidt Blødstøbegods fremstilles her i Landet af A/S M. P. Allerups Eftf. i Odense, der gennem mange Aar har arbejdet med denne Specialitet og har naaet stor Erfaring i Fremstillingen deraf.

Sortkærnet Blødstøbegods

Den anden Type Blødstøbegods er det sortkærnede eller amerikanske Blødstøbegods. Hovedforskellen paa disse to Materialer er i korte Træk denne, at mens det hvide, haarde Udgangsmateriale i første Tilfælde bliver gjort blødt og sejgt ved en Bortskaffelse af Kulstoffet, bliver det sortkærnede Gods gjort sejgt derved, at Kulstofindholdet „uskadeliggøres", men uden at det i nævneværdig Grad formindskes.

Denne Proces fortjener lidt nærmere Omtale. Som bekendt bestaar almindeligt, graat Støbejern, naar man kigger paa det i et Mikroskop, af en „Grundmasse" af Perlit (d. v. s. Staal med 0,9 pCt. Kulstof), og mellem disse Perlitkorn ligger Resten af Materialets Kulstof som Grafitlameller. Man kan altsaa, da Grafittens Styrke er lig Nul, sammenligne et Stykke graat Støbejern med et Stykke Kulstofstaal med omkring 0,9 pCt. C (uhærdet), der hele Vejen igennem er gennemhullet af et Utal af ganske smaa, aflange Huller. Disse „Huller" nedsætter ikke blot Materialets Styrke, hvad der jo er indlysende, men de nedsætter i endnu langt højere Grad Sejgheden, thi fra Spidserne af „Hullerne" vil der ved smaa Formforandringer begynde at udgaa smaa Revner, der hurtigt breder sig, saaledes at en Støbejernsstang ikke kan bukkes ret meget, før den brækker. (Det bør her nævnes, at en Støbejernsstang, der er 600 mm lang og 30 mm ø og fremstillet af godt Maskingods, kan bøjes omkring 12—15 mm paa Midten, inden den brækker).

Nu viser imidlertid Erfaringerne det overraskende, at dersom Kulstoffet forekommer i Godset, ikke i Form af aflange Grafitskæl, men som ganske smaa og næsten kugleformede Partikler, vil disse „Huller" ikke tilnærmelsesvis have den skadelige Indflydelse paa Jernmassens Sejghed, som de aflange Grafitblade. Vi kan derfor, dersom vi kan faa udfældet vort Kulstof

i Jernet i Form af disse mikroskopiske Kugler, opnaa at faa et Materiale med ret højt Kulstof, og som dog er tilnærmelsesvis ligesaa stærkt og sejgt, som den Grundmasse, imellem hvis Korn Kulstofpartiklerne ligger. Dette er Grundforklaringen paa det amerikanske Blødstøbegods' Egenskaber. Blot maa indskydes dette, at mens Grundmassen i graat Støbejern hovedsagelig (og helst) bestaar af Perlit, altsaa Staal med op imod 0,9 pCt. Kulstof, bestaar Grundmassen i det amerikanske Blødstøbegods af et næsten kulfrit Jern, altsaa af det blødeste og sejgeste Staal, og alene af denne Grund kan man altsaa vente større Sejghed af Materialet.

Det amerikanske Blødstøbegods har sin mærkelige Historie. For omkring 100 Aar siden, da det endnu var Europa, der førte an i den tekniske Udvikling, og man fra U.S.A. tog herover for at lære Jernindustri, rejste en amerikansk Støberimand til Europa, hvor han lærte at støbe Blødstøbegods efter den ovenfor omtalte, europæiske Metode. Derpaa tog han hjem for at starte et Blødstøberi i U.S.A. Han gik igang med Opgaven og arbejdede ganske, som han havde lært i Europa. Men da han havde faaet glødet sit Gods, opdagede han til sin store Overraskelse, at dets Brud ikke var hvidt og staallignende, som alt det europæiske Gods, men at det havde en hvid Rand og ellers var dybt sort og næsten fløjelsagtigt at se paa. Men Godset var godt nok, hvad Sejghed og Styrke angik, og Fremstillingen fortsattes derfor, og det viste sig, at det normale Produkt stadig var anvendeligt, men sortkærnet. Med Datidens Kendskab til Metaller kunde ingen forklare Fænomenet, og da der ikke var det livlige Samkvem mellem U. S. A. og Europa, som vi senere har oplevet, udviklede den amerikanske Teknik sig ganske uafhængigt af den europæiske, og man regnede i Amerika med, at det egentlig var en helt ny Opfindelse, man havde gjort. Og da Godset efterhaanden, som Erfaringsmængden forøgedes, blev ganske udmærket, voksede Produktionen, og der oprettedes talrige Blødstøberier overalt i Staterne.

Først langt senere, da man lærte at tage Kemien og Mikrofotografien i Støberiernes Tjeneste, opklaredes det, at der under Glødningen normalt foregaar eller kan foregaa to sideløbende Processer: Dels vil det kemisk bundne Kulstof i det hvide Raagods søge at

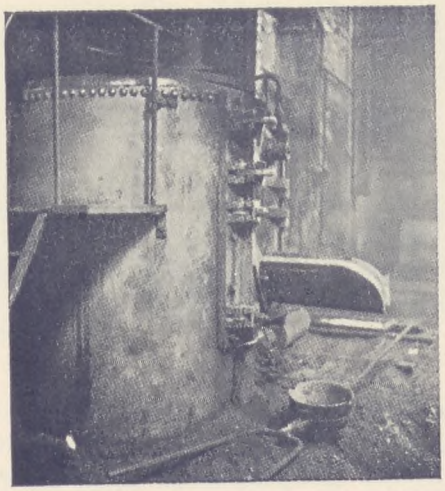


Fig. 1.
Kupolovn.

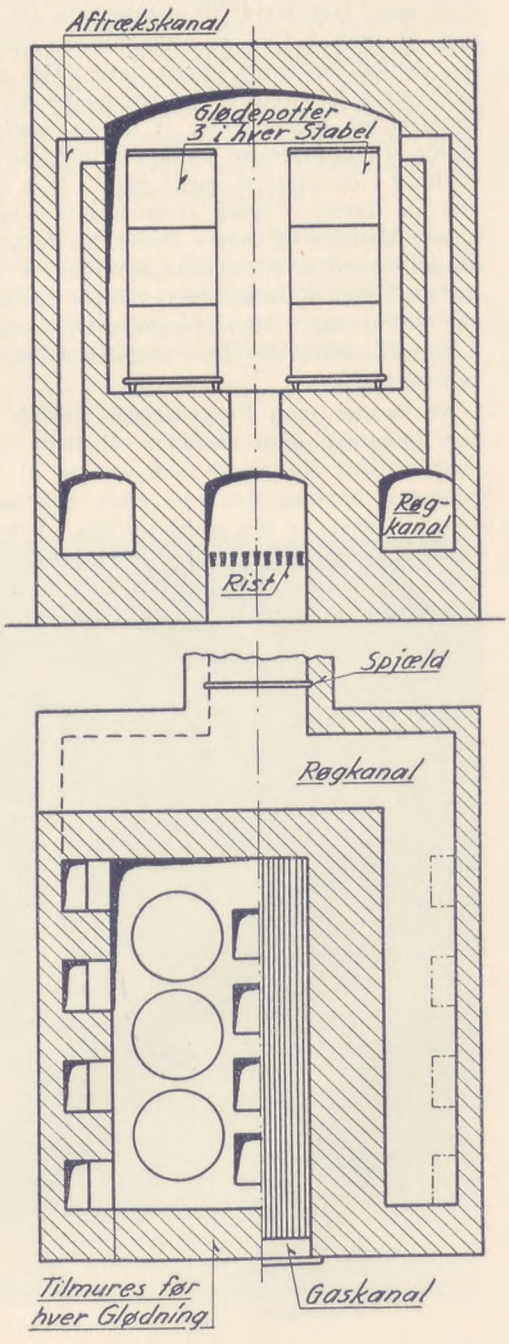


Fig. 2.
Temperovn.

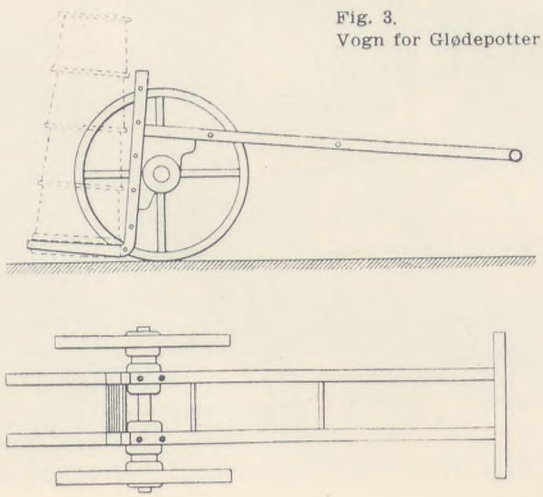


Fig. 3.
Vogn for Glødepotter

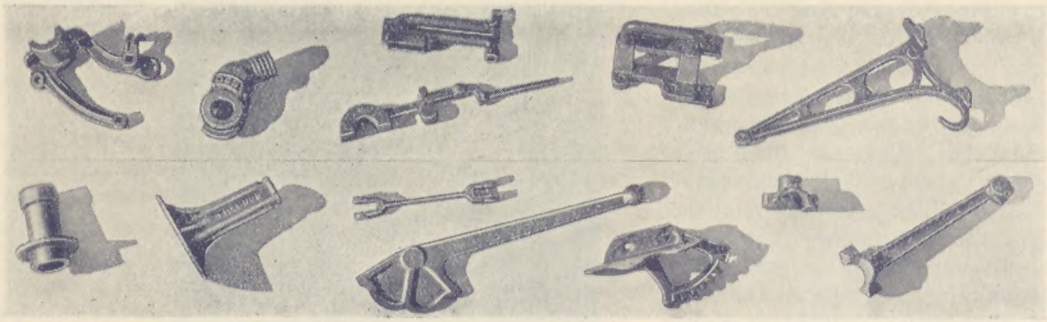


Fig. 4. Eksempler paa Blødstøbegods fra A/S De forenede Jernstøberier, Frederiksværk.

udfældes i kugleformede Partikler, som det saakaldte Temperkul (der blot er Grafit i Kugleform), og dels vil Kulstoffet, hvis der er Iltningsmidler tilstede, vandre mod Overfladen og bortbrændes. Dersom den førstnævnte Proces har Overtaget, faar man sortkærnet Gods, mens man, dersom den sidstnævnte har Overtaget, faar hvidt Blødstøbegods. Og Forklaringen paa, at man i U. S. A. efter de europæiske Metoder fik sortkærnet Gods, mens dette ikke, saavidt vides, har været konstateret i europæiske Virksomheder i Datiden, er den simple, at de europæiske Støberier havde et langt mindre Manganindhold og højere Svovlindhold i deres Jern, mens man i U. S. A. tilfældigvis ved de første Forsøg disponerede over Jern med højere Mangan og lavere Svovl, og da Svovlet (i Forbindelse med lavt Mangan) bevirker, at Kulstoffet nødig udskilles af Jernet, var ved de europæiske Støberier Afkulningen den fremherskende, mens det blev Kuludskillelsen, der blev fremherskende i de amerikanske Støberier.

Nu kender man Processernes Forløb til Bunds og kan beherske dem saaledes, at man selv er Herre over, i hvor høj Grad man ønsker at lade sin Udglødning bevirke den ene eller den anden Proces, men i Praksis er det gaaet saadan, at de enkelte Støberier har specialiseret sig paa Fremstilling af enten den ene eller den anden Art Blødstøbegods, og kun faa Virksomheder fremstiller begge Typer.

Da Hovedparten af Kulstoffet efter den amerikanske Metode forbliver i Godset, lærte man efterhaanden i U. S. A., at det gjaldt om at holde Kulstofindholdet lavt, da man derved fik større Styrke og Sejghed, og der udvikledes en særlig Smelteteknik, der tillod Smeltning af Gods med ret lavt Kulstof. Dette lader sig vanskeligt gøre i Kupolovne, saa mens de europæiske Blødstøberier fastholdt Kupolovnssmeltningen (og med udmærket Resultat), gik man i U.S.A. efterhaanden fuldstændig over til Smeltning i Flammeovne, hvor hele Ovnindholdet smeltes derved, at en Kulflamme stryger hen over Badet. Herved bortbrændes en Del Kulstof fra Jernet, og man kan opnaa Kulstofindhold paa de 2,6—2,8 pCt., der tidligere var det mest eftertragtede ved sortkærnet Blødstøbegods.

Som normal Sammensætning for det hvide Jern, hvoraf man støber det sortkærnede Blødstøbegods, kan nævnes:

Kulstof: 2,4—2,8 pCt.
Silicium: 0,8—1,0 pCt.
Mangan: 0,4—0,8 pCt.
Fosfor: Indtil 0,15 pCt.
Svovl: Indtil 0,10 pCt.

Indtil for omkring en Snes Aar siden var det sjældent, at man gik under 2,6 pCt. C, men efterhaanden som ogsaa Kravene til dette Materiale voksede, har

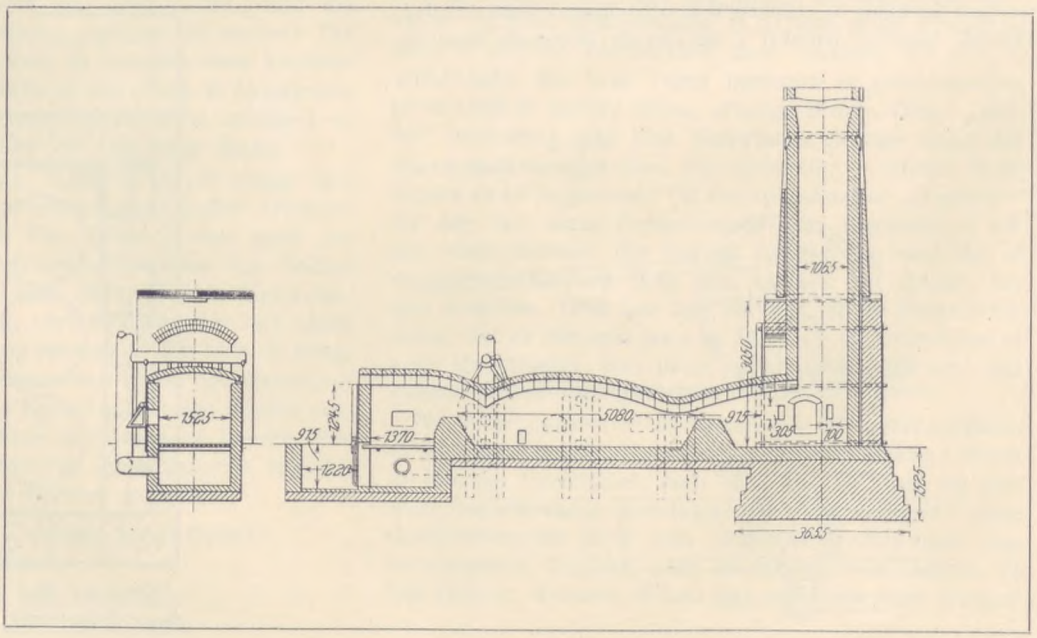


Fig. 5. Amerikansk Flammeovn.

adskillige Værker opøvet sig i Fremstilling af sortkærnet Blødstøbegods med lavere Kulstof, ned til 2,4 pCt. eller endda mindre. Herved maa man imidlertid være klar over, at samtidig med, at Kulstofindholdet daler, bliver Jernet ogsaa mindre støbeligt og vanskeligere at have med at gøre i Støberiet, saa den Fordel, der ligger i at kunne støbe smaat og tyndt, kompliceret Gods, gaar let tabt, dersom man vælger et for lavt Kulstofindhold i sit Jern.

Flammeovnene (se Fig. 5), der indtil for 20—30 Aar siden var næsten eneherskende i de amerikanske Blødstøberier, er nu ikke i saa høj Kurs længere. Man er delvis gaaet over til Smeltning i Siemens-Martinovne (for store Enheder, op til 20 t f. Eks.) eller Tromleovne (se Fig. 6), ja nogle Steder endda Elektroovne, og delvis til den saakaldte Duplexmetode, hvor man smelter Jernet i en Kupolovn og lader det flydende Støbejern overhede og nedkulle i en Tromle- eller Elektroovn.

Støbeteknisk set frembyder det amerikanske Blødstøbegods omtrent de samme Forhold som det europæiske, og ogsaa Rensning og Pakning foregaar paa omtrent samme Maade. Dog maa det nævnes, at da man ikke tilstræber en Afkulning, er det ikke nødvendigt at pakke i Hæmatitmalm, men man kan ligesaa godt bruge Grus eller andet. Glødningen derimod foregaar lidt anderledes, idet man dels normalt ikke varmer saa højt op, 900—920° er det almindelige, og dels foregaar Afkølingen fra Maximumstemperaturen paa en anden Maade. Thi mens det ved det hvide Blødstøbegods blot gælder om at faa det afkullede Gods koldt, er det af yderste Vigtighed, at der, især i Temperaturintervallet mellem 750 og 680°, foregaar en ganske overordentlig langsom Afkøling ved det sortkærnede Gods. Ja man plejer endda at holde Temperaturen konstant i 10—20 Timer paa ca. 720°. Trods dette er den amerikanske Glødeproces hurtigere end den europæiske, idet man kun behøver at gløde 20—30 Timer ved Maximumstemperatur, ja under visse Forhold endda kortere. Og man faar derved en kortere Ovnrejse, idet man normalt kan gløde helt færdig paa 5—7 Døgn og i særlige Ovne endda paa 2—3 Døgn.

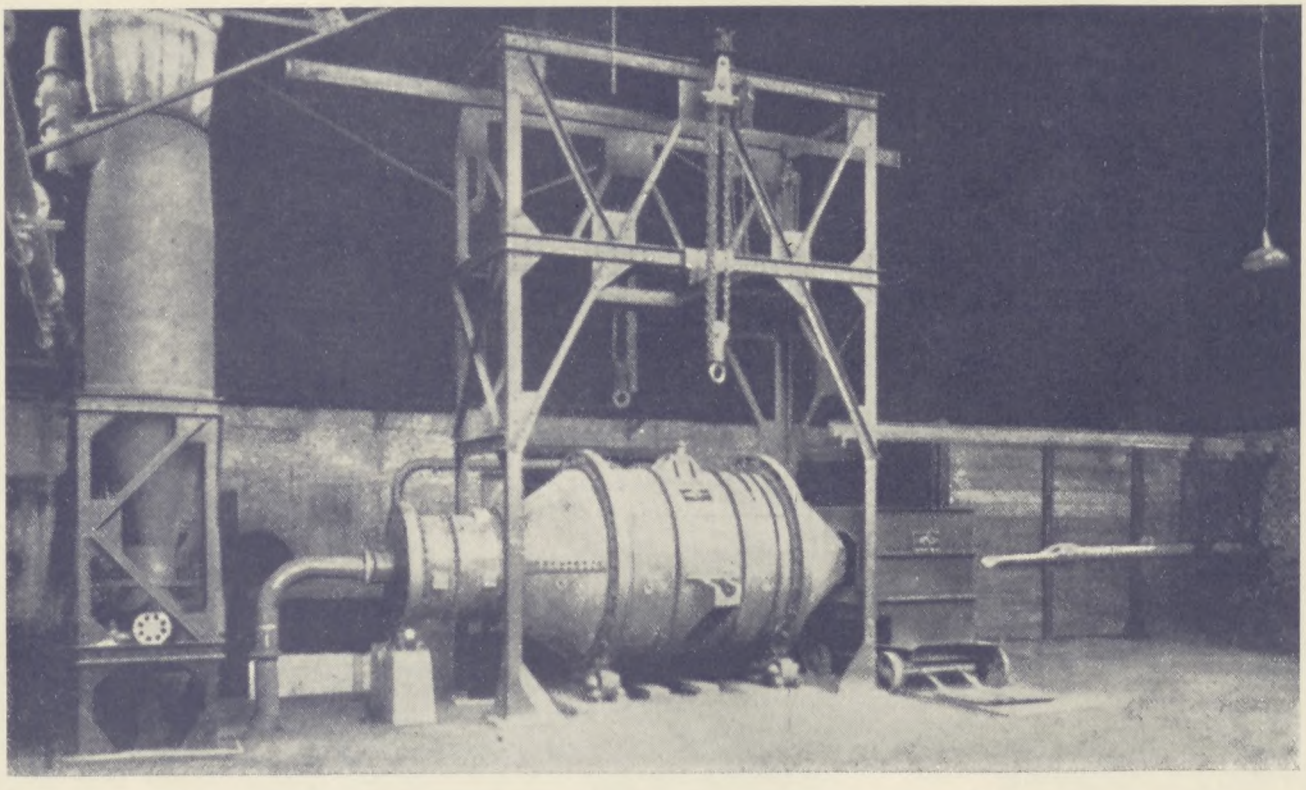
Det sortkærnede Blødstøbegods har følgende Styrkeegenskaber:

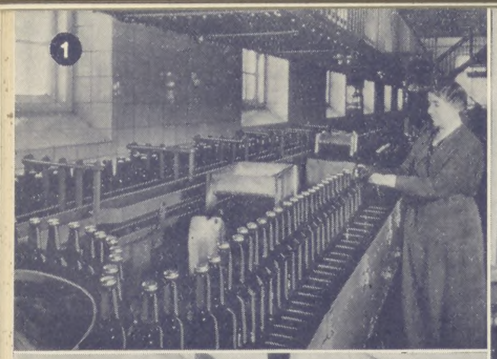
Trækstyrke: omkring 35—40 kg/mm².
Forlængelse: 10—18 pCt. (paa 50 mm Maalelængde).

Sammenligner man de to Typer Blødstøbegods, viser det sig, at det sortkærnede Gods har den Hovedfordel, at Glødningen er uafhængig af Godstykkelsen, og Materialet er ens nær Overflade og i Midte. Derfor egner det sig fortrinsvis til sværere Gods, og fraregnet de støberitekniske Vanskeligheder er der intet i Vejen for at støbe Dele af sortkærnet Blødstøbegods med f. Eks. 50 eller 80 mm Godstykkelse. Til ganske tyndt Gods er derimod normalt det hvide Blødstøbegods det overlegne, og det maa indskærpes, at sortkærnet Blødstøbegods ikke lader sig svejse, uden at Strukturen ændres fuldstændig i de opvarmede Dele.

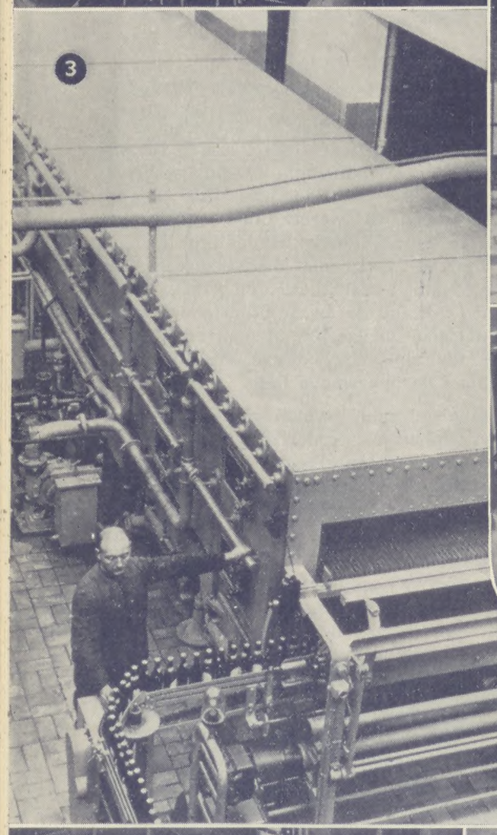
Sortkærnet Blødstøbegods fremstilles herhjemme af De forenede Jernstøberier i Frederiksværk (se Fig. 4), hvor man efter moderne, amerikanske Metoder anvender Duplexsmeltning med Nedsmeltning i Kupolovn og Efterbehandling i oliefyret Tromleovn.

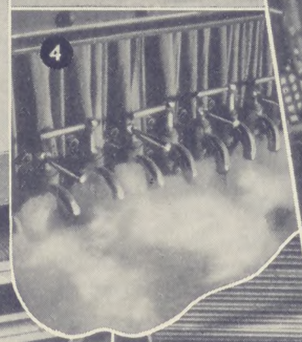
Fig. 6. Tromleovn, kulstøvfyret.

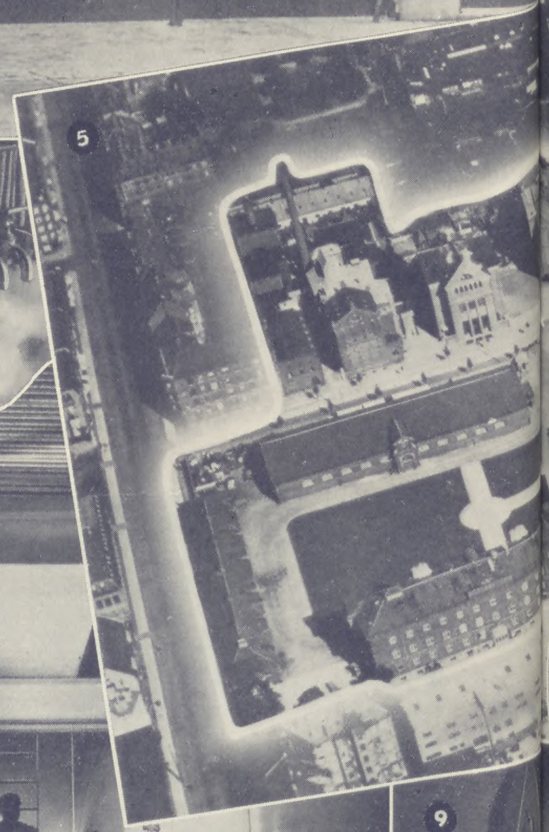


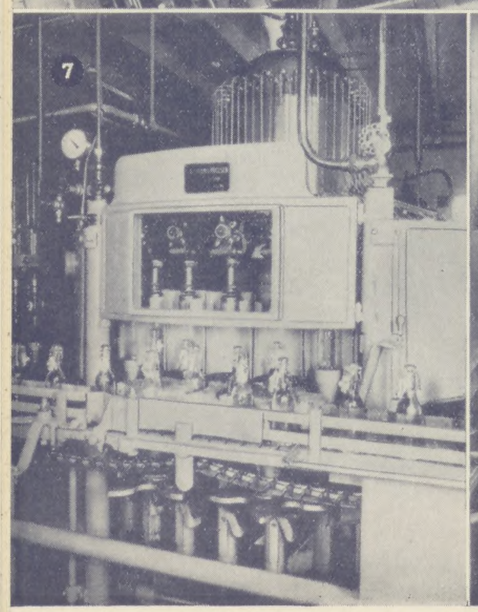


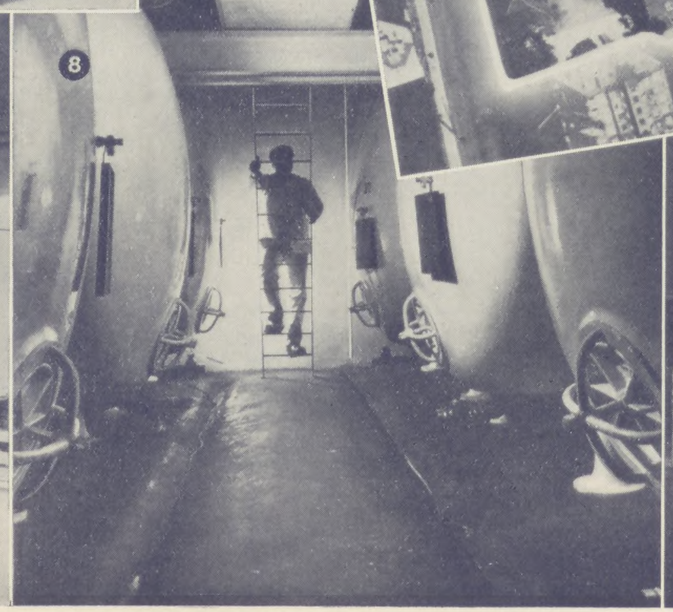














INGEN FROKOST UDEN EN

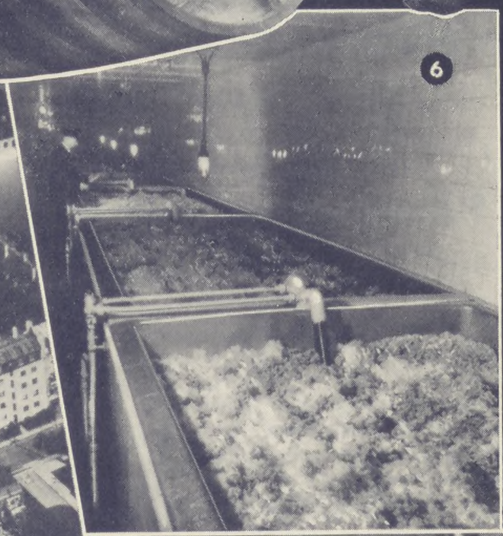
STJERNE

PILSNER ELLER LAGER

VI BESØGER BRYGGERIET STJERNEN







Billederne præsenteres:

1. Transportbaand i Aftapningsanstalten.
2. Indkørsel til Administrationsbygningen.
3. Den nye Pasteuriserings-maskine.
4. Urten sies.
5. Stjernens Komplekser i Fugleperspektiv.
6. Gærkælder.
7. Tappemaskine i Mineralvandsfabriken.
8. Moderne Lagerkælder.
9. Spiretromler i Malteriet.
10. Direktør Em. Svendsen.
11. Interiør fra Bryghuset.









Lidt Værkstedsteknik

VED STØBERIINGENIØR
ADLER-NISSEN

Støbeteknik og Støbetemperatur ved Metalgods

I *Foundry Trade Journal* 62 (1940) Side 99/101 behandler I. Laing dette Spørgsmaal.

Indløbsteknikkens Grundregler ved almindelig graat Støbejern lader sig ikke uden videre overføre paa Metalgods. Meget ofte maa man endog gribe til de modsatte Forholdsregler. Desuden er det nødvendigt, for at et Gods skal lykkes, at man kender den rigtige Støbetemperatur af de forskellige Støbemetaller. I det følgende vil der blive givet nogle Eksempler paa Indløbsteknik for Metalgods og Anvisning med Hensyn til Støbetemperatur.

Bronze.

Den mest udbredte Legering er vel nok det saakaldte Kanonmetal (i England: Admiralty gun metal) 88 pCt. Cu, 10 pCt. Sn og 2 pCt. Zn. I Almindelighed maa Indløbene „skæres" og afpasses saaledes, at Formen fyldes hurtigt, uden at der fremkommer Hvirvler i det indstrømmende Metal, og at Størkningen fra det fjerneste Sted i Formen til Indløbet skrider jævnt frem. Medens man ved graat Støbegods for det meste anbringer Indløbet saaledes, at Jernet først løber ind i det tyndere og derefter ind i det tykkere Gods og derved opnaar en vis Udligning i Størkningshastigheden, er den modsatte Fremgangsmaade at anbefale ved Bronzegods, for at man kan opnaa, at Størkningen sker efter ovenfor anførte Grundregel. Ligeledes er det i Modsætning til den sædvanlige Praksis ved Støbejern, at Indløbet skal anbringes saa nær som muligt til Godsstykket, for at Afkølingen af dette kan trækkes i Langdrag, hvorved man sikrer sig, at Godset kan „suge" efter. *Fig. 1* kan gælde som Eksempel; Pilene viser Størkningens Forløb. Skønt det er af stor Vigtighed, at der anvendes store og svære Indløb, saa bør man dog ikke af økonomiske Grunde gøre disse unødvendig store. *Fig. 2* viser, hvorledes man kan lave et Indløb, saa at der ikke alene spares meget Metal, men ogsaa at der dog navnlig sker en tilstrækkelig „Eftersugning" af Metallet. Af *Fig. 3* fremgaar, at en lignende Fremgangsmaade ogsaa kan anvendes ved mindre Godsstykker, der er formet paa Maskine. Ved mange Slags Godsstykker kan man ikke undgaa at anvende Stigtappe; i saa Fald bliver de gerne anbragt paa Siden *(Fig. 4)*. Herved maa man iagttage, at Afkølingen ikke bliver trukket saa meget i Langdrag, at der derved fremkommer Blærer og porøse Steder i Godset.

Den rigtige Støbetemperatur varierer med Godstykkelsen og Legeringens Sammensætning. Meget smaa og tynde Dele fordrer en Temperatur fra 1280°—1300°, mens 1150° er tilstrækkelig ved svære Stykker. Ved Bronze med et Indhold af let smeltelige Bestanddele som Tin, Zink og Bly falder Støbetemperaturen. *Rødgods*legeringen 85 pCt. Cu, 5 pCt. Sn, 5 pCt. Zn og 5 pCt. Bly — som anvendes meget i Amerika — støbes bedst imellem 1100° og 1200°, alt efter Godstykkelsen. Fejlstøbninger paa Grund af Støbetemperaturen er hyppigere, end man i Almindelighed antager, og som Regel er en for høj oftere Aarsagen end en for lav Temperatur. Den sidste bevirker „Sugning" (Lunkerdannelse) i Overgangen mellem tykt og tyndt Gods samt ved Indløb og Stigtappe. Tillige iagttages ofte paa den øverste Flade smaa Luftblærer, og der er en Tilbøjelighed til at fremkomme fine Haarrevner ved Krystalgrænserne. En for høj Støbetemperatur fremkalder Hulrum med Grantræskrystaller, som gør, at Strukturen bliver utæt og fører til, at Godset ikke kan „staa" for en Vandtrykprøve.

Fosforbronze.

Den overordentlig store tyndflydende Karakter, som mellem- og højlegerede Fosforbronzer har i Forbindelse med deres store Størkningsinterval, nødvendiggør, at man maa foretage visse Afvigelser i Støbeteknikken. Man støber hensigtsmæssigst fra oven og skærer Indløbet saa højt oppe paa Godset, som det er muligt for at understøtte, at Størkningen kan ske fra neden og opefter. Ved svære Godsstykker — eller hvor det ikke er praktisk paa Grund af Godsets Konstruktion at skære Indløbet fra oven — anbringer man med Fordel flere Indløb for at forhindre, at der fremkommer for høj Temperatur i den nederste Del af Formen. *Fig. 5* viser et ringformet Godsstykke støbt fra oven. Ved smaa Ringe indtil 250 mm Diam. er en Stigtap tilstrækkelig, og den anbringes bedst i Nærheden af Indløbet, for at den kan faa tilstrækkeligt varmt Metal; ved Ringe fra 250 til 500 mm Diam. er 2 Stigtappe og ved 500 til 750 mm Diam. er 3 Stigtappe nødvendige. Ved *Fig. 6* er Indløbet paa Grund af Godsets særlige Form anbragt baade fra oven og fra neden igennem en særlig Indløbstap med 2 Indløb.

Saa snart Formen er omtrent fuld, aabnes det øverste Indløb ved at løfte en „Pære" i Støbesoen, og den øverste Flange støbes færdig med varmt Metal. Godset er forsynet med en kraftig Stigtap, og Kokillen sørger for, at dens underste Flange størkner rettidig.

Støbetemperaturen ved Fosforbronze er særlig kritisk. Bruddets Udseende giver tilstrækkelig Oplysning om, den rigtige eller forkerte Temperatur er bleven anvendt. Dersom den er rigtig, viser Brudfladen ved tyndt Gods en tæt blaalig-hvid Struktur, ved tykt det samme i Randen, men i Midten en tydelig, gylden Krystalstruktur. Dersom Støbetemperaturen ikke var rigtig, saa faar man i Stedet for den gyldne en blaalig-graa, gul, rød Blandingsstruktur uden synlige Krystalgrænser. Støbetemperaturen ligger ved smaa og mellemstore Godsstykker med indtil 12 mm Godstykkelse og med lavt Fosforindhold imellem 1070 og 1150° C; ved Godstykkelser fra 12 til 25 mm ligger de dertil svarende Temperaturer imellem 1090 og 1120°, henholdsvis 1025 og 1070° C.

Messing.

Gods af Messing bliver behandlet paa samme Maade som af Bronze; dog har Messing et større Svindmaal og fordrer derfor større Indløb og Stigtappe. Indløbene maa være godt fordelt og „skaarne" saaledes, at Metallet hurtigt løber ind i de større Godstykkelser, saaledes som vist ved A i *Fig. 7*, for at man derved kan undgaa Sugning (Lunkerdannelse) ved B. Stigtappe paa Remskivenav maa gøres store, saaledes som det fremgaar af *Fig. 8*.

Ved Messing har Støbetemperaturen ikke den Be-

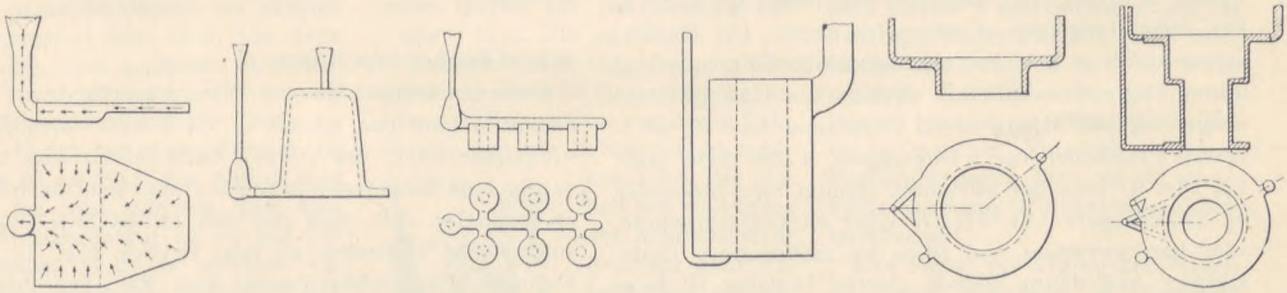


Fig. 1. Fig. 2. Fig. 3. Fig. 4. Fig. 5. Fig. 6.

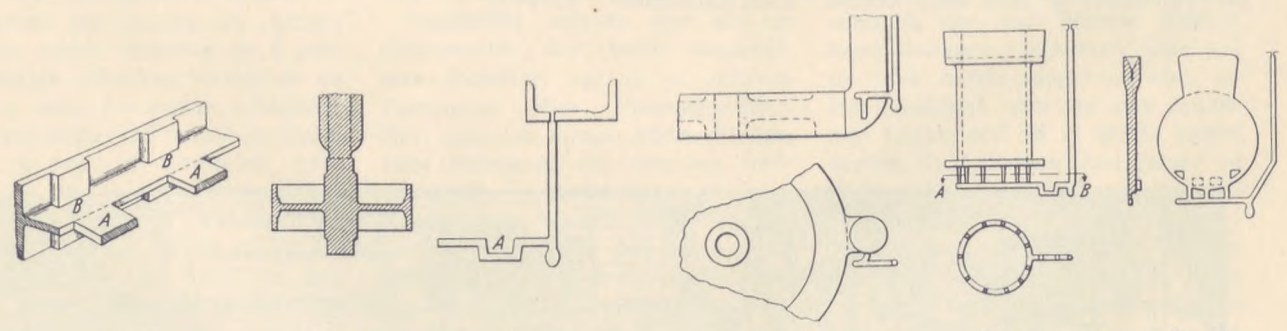


Fig. 7. Fig. 8. Fig. 9. Fig. 10. Fig. 11. Fig. 12.

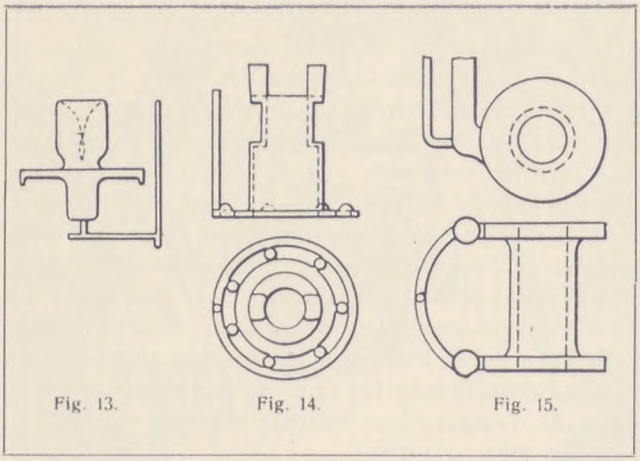


Fig. 13. Fig. 14. Fig. 15.

tydning som ved Bronze. Det store Indhold af Zink forhindrer under Smeltningen Optagelsen af reducerende Gasarter saaledes, at blæret og porøst Gods, som er Aarsagen til Vraggods ved Bronze, fjernes ved Messing. Imidlertid er en unødig høj Støbetemperatur forkastelig, da den medfører et større Zinktab og forøger Svindet og kan desuden have til Følge, at Formen „skyller".

Manganbronze.

Mange Metalstøbere har en vis Angst for disse Legeringer, da de fordrer en højt udviklet Indløbsteknik. Metallet maa roligt og fri for enhver Hvirveldannelse kunne løbe ind i Formen, og ingen Ilter, der dannes i Indløbet, maa naa ind i Formen. Svindmaalet er meget stort. Desuden skal meget tynde Stykker støbes langsomt og altsaa fra neden. Det er hensigtsmæssigt at lade Indløbet udmunde i Formen lige under Stigtappen saaledes, at man kan iagttage Støbningen og ved Hjælp af en Staaltraad føre de medrevne Urenheder op i Stigtappen. I det hele taget (se *Fig. 9)* maa der anvendes rigeligt med Støbesoer og Skumfangere (A). *Fig. 10* viser en Indløbsmetode, som kan anvendes ved smaa og mellemstore Godsstykker; ved denne Metode skæres Indløbet til Bunden af Stigtappen, hvorved Metallet kommer til at løbe roligt ind i Formen. Ved høje Godsstykker har Støbemetoden *Fig. 11* vist sig at være god. De lodrette Indløb udvider sig let foroven. Størkningen i den underste Flange fremmes ved Hjælp af Kølepladder (Kokiller) af Jern eller Kobber. Støbetemperaturen holdes derved omkring 1000° C, 50° højere eller lavere alt efter Godstykkelsen.

Aluminiumbronze.

Denne Legering forholder sig paa samme Maade som Manganbronze. Ogsaa her maa man lægge Vægt paa en rolig Støbning, store Stigtappe, Fjernelse af Urenheder. *Fig. 12 og 13* viser betegnende Eksempler herpaa. De fleste Godsstykker kan støbes ved en Temperatur af 1170—1200° C. Særlig svært Gods dog ved en væsentlig lavere Temperatur.

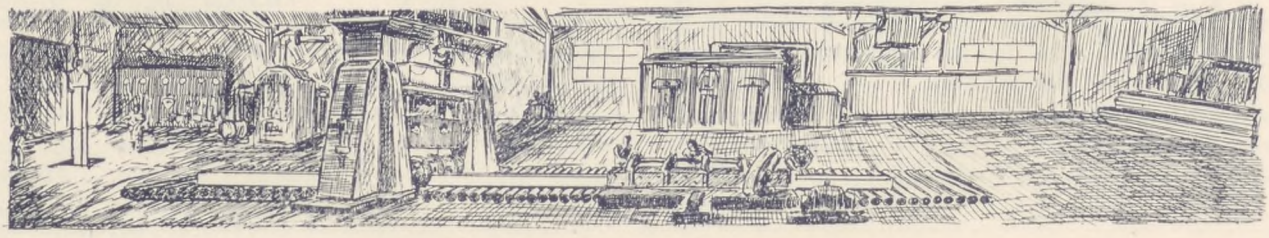
Aluminiumlegeringer.

De fleste Aluminiumlegeringer er lette at støbe og behøver ingen særlig Bemærkning. Anderledes er det med de magniumholdige Legeringer, som har et stort Svindmaal og har Tilbøjelighed til at danne Ilter og Slagge. Sandformen forsynes bedst med flere Indløb, for at undgaa en Overhedning af en Del af Formen, og derved opnaas en regelmæssig Størkning. *Fig. 14* kan tjene som Eksempel.

Aluminiumlegeringer skal støbes ved den lavest mulige Temperatur, omtrent ved 700° C, hvorved man ved tykke Stykker gaar ned til 670° og ved tynde op til 780°. Ved højsilicerede Legeringer er Støbetemperaturen afhængig af Forædlingstemperaturen, som ved Anvendelse af metallisk Natrium ligger ved 760° C. Iøvrigt er det hensigtsmæssigt, særlig ved Seriefremstilling, i Forvejen at fastslaa den rigtige Støbetemperatur ved Hjælp af Prøvestøbninger; en Metode, der iøvrigt ogsaa er særdeles at anbefale ved andre Metaller.

Nikkel-Kobber-Legeringer.

Støbevanskeligheden ved disse Legeringer er overordentlig stor paa Grund af de yderst smaa Størkningsintervaller, det store Svindmaal og den usædvanlig høje Støbetemperatur. Indløbet maa derfor være temmelig vidt, men paa den anden Side dog saa snævert, at Støbestraalen ikke brydes. *Fig. 15* viser Formen til et dobbeltflanget kort Rør. Indløbet udmunder i den svære Stigtap, hvorved denne bliver forsynet med varmt Metal og kan derved efterkomme sin Opgave mere virksomt. Den rette Støbetemperatur ligger ved 70 Kobber 30 Nikkellegering ved 1400° C, ved 30 Kobber og 70 Nikkellegering ved 1540° C.



FORMER Filosofi

Jeg er født i 1872 og hører saaledes til de ældre Aargange. Jeg har lært Faget hos Hermansens Sønner i Næstved (nuværende Forenede Jernstøberier) og er født med Formerblod i Aarerne, idet min Far ogsaa var Former.

Den 7. Oktober 1886 kom jeg i Lære og havde saaledes, efter at have staaet i Lære i 4 Aar, den 7. Oktober været Svend i 50 Aar, og noget har jeg naturligvis paa det faglige og organisatoriske Omraade oplevet i disse 50 Aar.



Naar jeg nu her vil skitsere noget af dette, skal det først og fremmest have Bud til de yngre Kolleger, der i mange Tilfælde ikke aner, hvad Ofre og Indsats, vi ældre har maattet yde for at fremskaffe de sociale Tilstande, hvorunder Arbejderklassen nu eksisterer; mange af dem ofrer ikke dette en Tanke, men modtager Medlemsbogen med alle dens Goder som en ganske naturlig Begivenhed.

Min Fader var altsaa Former, og jeg fik til en vis Grad Føling med Faget fra min tidligste Tid. Han var Socialdemokrat og en god Familiefader. Stolt og ærekær var han, men han havde faaet sit Knæk i Krigen 1864 og døde allerede 1889, 54 Aar gammel. Jeg erindrer bl. a., at hans bedste Læsning var om den franske Revolution.

At der den Gang ogsaa blev arbejdet om Søndagen var ganske almindeligt. Jeg husker en Affære fra min Alder omkring de 8 Aar. Der skulde afholdes Væddeløb en Søndag, men Formerne arbejdede som sædvanlig; de besluttede imidlertid at tage til Væddeløb, hvilket de — med min Fader som Ordfører — meddelte Fabrikanten. Mage til Frækhed havde Fabrikanten aldrig oplevet. De, der gik, skulde ikke komme mere. Resultatet blev, at de gik ned i Støberiet igen og fortsatte Arbejdet. Fabrikanten havde vundet sin Sejr uden Sværdslag, men han maa formentlig bagefter være kommet i Tanker om, at Formerne ogsaa var en Slags Mennesker, thi hen paa Eftermiddagen sendte han 2 Billetter til Væddeløbet ned i Støberiet til hver af Formerne.

Jeg husker min Faders Ord i denne Anledning, nemlig disse: „Blot Arbejderne dog forstod den Magt, de er i Besiddelse af, naar de optræder i Fællesskab og Forstaaelse."

Der kom Tider med Opgang for Landbrugets Mænd med Anskaffelse af Maskiner til Jordens og Afgrødens Behandling, men Estrups Provisorieaar kom ogsaa. I Politiken var det Højres og Venstres Meninger, der hørtes. Kapitalisternes Indsats mod Bøndernes. Socialdemokratiet var i sin Vorden, men Møder afholdtes dog. Jeg erindrer Navne fra dengang: Skrædder Holm og Pianofortearbejder Holst blandt andre, ligesom de første Føreres Navne var paa Arbejdernes Læber: Brix, Pio og Geleff.

Lokaler kunde ikke faas, og Møderne maatte afholdes under aaben Himmel. Talerstolen var nogle Pakkasser, der var beklædt med Sækkelærred. Paa Fabrikken meddeltes det Arbejderne, at hvis det kom Fabrikanten for Øre, at de havde deltaget i socialdemokratiske Møder, kunde de vente deres Afsked. De deltog alligevel og herunder ogsaa alle Formerne, men Afskedigelsen udeblev.



Imidlertid antoges der en ny Støbemester, der skulde modernisere Støberiet og bl. a. indføre Formning efter Patentbrædder. Her, som saa mange andre Steder, følte Formerne det som en Nedværdigelse at skulle forme paa den Maade. Man undgik ikke, at der delvis blev antaget ikke-faglærte til Oplæring i Patentformeri. Imidlertid var Akkordarbejde blevet indført, og Uenighed mellem min Fader og den nye Mester om en Pris medførte, at min Fader sluttede sin Virksomhed og rejste til København, hvor han fik Arbejde paa Rud. Kofoeds Jernstøberi i Meinungsgade paa Nørrebro. Kort Tid efter fulgte Familien med til København. Jeg var 11 Aar den Gang.

Her rørte der sig det Fagforeningsliv, som min Fader var saa stærkt interesseret i. Paa et Møde meddelte man, at den før omtalte ny Støbemester i Næstved skulde til København og være Mester hos Riedel og Lindegaard. Min Fader, der kendte ham, fandt Anledning til at oplyse om, hvad han indeholdt, og med det Resultat, at det vedtoges ikke at godkende ham som Mester, hvilket meddeltes videre til paagældende Fabrikant.

Denne Affære sluttede med, at Fabrikanten overlod Fagforeningen at skaffe sig en Støbemester. Vor mangeaarige Hovedkasserer, nu afgaaede Socialminister, Ludv. Christensen's Fader, der ogsaa var Former, arbejdede i Helsingør, og til ham skrev Fagforeningen om at overtage Mesterpladsen. Han blev Mester dér i ca. 40 Aar, og større partielle Konflikter var et ukendt Begreb paa den Virksomhed. Det turde være et Fingerpeg om, at Fagforeningerne ikke er de daarligste Anvisere til Besættelse af Mesterpladser.

Min Fader var syg en hel Vinter, og dette medførte, at Familien maatte flytte tilbage til Næstved. Arbejde kunde han ikke. Offentlig Hjælp udover Fattigvæsenet fandtes ikke, og mine Forældre var for stolte til at anmode herom. Herfra erindrer jeg den kollegiale Hjælpsomhed, der var tilstede mellem hans Kolleger i Næstved, selv om de ikke havde meget at afse, en Hjælpsomhed, som jeg selv senere har været med til at støtte andre Steder, da Arbejdsløshedskasser og andre offentlige Hjælpemidler udover Fattigvæsenet ikke fandtes.

Jeg kom saa i Lære. Det var om Vinteren, og Støberiet var uden Opvarmning; Sandet frøs og maatte tøes op ved Hjælp af opvarmede Jernplader. Nogen Betaling herfor ydedes ikke, ligegyldigt hvor me-

gen Tid det tog, og der støbtes kun een Gang ugentlig.

Lærlingene arbejdede i Akkord, og den ugentlige Fortjeneste var med Datidens Forhold for Øje ikke helt daarlig. Den kan ansættes til at have været pr. Uge: 1. Aar — 6 Kr., 2. Aar — 10 Kr., 3. Aar — 15 Kr. og 4. Aar — 18 Kr., men der skulde bestilles noget for Pengene.

Prygl har jeg aldrig faaet som Lærling; dog oplevede jeg at faa tildelt en Straf. Fabrikanten gav en Tur til København i Udstillingsaaret 1888, Søndag og Mandag, men Tirsdag skulde alle være paa Arbejde igen. Jeg tog fejl og kom først om Onsdagen og maatte derfor i 8 paa Række følgende Søndage arbejde til Kl. 12 Middag med Paabud om, hvor meget jeg skulde forme, og dette blev kontrolleret.

Belysningen i Støberiet var de saakaldte og nu om Dage ukendte støbte „Osekrukker". En halv Time efter, at de var tændt om Morgenen, kunde man ikke se sin Makker for Os.

Svendene tjente fra 24 til 30 Kr. ugentlig, hvilket set i Forhold til adskillige andre Fag var ganske godt. Arbejdstiden var hele Aaret fra Kl. 6 til 6. Hjælpegrejer var der ingen af. Kran og Kranskeer fandtes ikke, alt foregik ved Haandkraft. Støbedagen var en haard Tørn. Store Hestegangshjul formedes og vægtedes med Raajern, hvilket hørte med til Formerens Arbejde.

Behageligheder fandtes ogsaa. Under Støbningen laa et Anker Hvidtøl til behagelig Afbenyttelse, og efter Støbningen serveredes der 2 store Fade Smørrebrød og 1 Flaske Brændevin og 1 Bajer til hver Mand, alt paa Fabrikkens Regning. Det var en hel Fest for Smedene at hjælpe til ved Støbningerne.



Efter en passende Hvilepause begyndte Udslagningen. Til Akkorden hørte, at Formerne selv maatte bringe Godset til Renseriet, hver Mand maatte selv tilberede sit Stenkulssand.

Det gik fremad med Fabrikken. Formere fra andre Steder antoges, og det var noget for Lærlingene at høre efter deres Samtaler, som bl. a. fremmede Rejselysten hos de Unge. Naar ny antoges, blev der givet Velkomstskænk, og det blev paaset, at ingen morakkede og ødelagde Akkorderne, men at Arbejdet blev udført ordentligt. Det nu om Dage nervepirrende ved Arbejdet kendtes ikke, og de yngre tog mod de ældre Kollegers Raad og Vejledning.

Jeg blev Svend i Oktober 1890 og skulde saa om Foraaret ud og se mig om. Min første Arbejdsplads blev i Ringsted, men det varede ikke længe, thi Fortjenesten var 25 Øre i Timen, og jeg var vant til at tjene 50 Øre. Saa gik Turen til Roskilde paa Maglekilde Jernstøberi. Her var der Akkord, og der kunde tjenes omkring 30 Kr. pr. Uge. Af Formerne var jeg den eneste ugifte. Værkstedet var frit, og det var gode Kolleger at arbejde sammen med. Der støbtes en Gang ugentlig med Begyndelse Kl. 6 Morgen. Naar vi var færdige hermed om Formiddagen, spistes der Frokost, hvorefter Overparterne toges af; saa var det Fyraften den Dag. Om Eftermiddagen som Regel Sejltur med medbragt Aftensmad. Dagen efter Udslagning, Opblanding, Opskrivning af Arbejdet og Udbetaling af Løn. Saa var Formiddagen gaaet og om Eftermiddagen en ny Sejltur. Fabrikanten var selv Fagmand. Det var den kendte Forfatter „Maglekilde Petersen".





Imidlertid længtes jeg efter København og kom i Arbejde paa Ejner Holms Støberi paa Tagensvej. Her var ca. 30 Formere, hvoraf nok de 20 var Folk, der havde været ude at se sig om. Uden at fornærme nogen tror jeg at kunne sige, at det var Eliten af Københavns Formere, der var i Arbejde der. Paa Støberiet var der frie Forhold. Bajersk Øl kom paa Anker, en Bajer kostede 5 Øre. Vaskerum, Klædeskabe og Spiselokale fandtes naturligvis ikke, til Frokost lavedes et provisorisk Bord i Støberiet, og som Stol mødte hver Mand med sin Sigte. For Bordenden tronede Støbemesteren med en Dreng paa hver Side, som skulde læse højt for Selskabet af „Social-Demokraten". Herpaa udspandt der sig Diskussioner, der kunde være en moderne Studiekreds værdig.



Min første rette Forstaaelse af Politik og Fagforeningsbevægelse tror jeg nok, jeg annammede paa dette Støberi. Her lærte jeg, at jo bedre man vogter sine egne Sager, Arbejde og Priser derfor, jo bedre er det. I de 50 Aar jeg har været Svend, har jeg kun haft een Sag, der skulde til Forhandling med Fabrikantforeningen, og den ordnedes, inden det kom saa vidt.

Fra Ejner Holms Støberi skal jeg berette en lille Historie. Middagspausen var 1½ Time. En Dag gik vi paa et Værtshus i denne Tid, men da det blev over Tiden, sendtes der Bud efter os ved en Lærling. Det kunde naturligvis ikke tolereres og gav kun Anledning til en ny Kaffepunch (de kostede jo ikke saa meget den Gang). Lærlingen kom paany; der var tændt op i Ovnen. Ny Raadslagning, der resulterede i, at Lærlingen kunde sige til Mesteren, at han kunde slukke igen, for Formerne kom ikke mere den Dag. Jeg tænkte: „Mon dette gaar godt", og det viste sig den følgende Dag, at jeg skulde afskediges. Straks tog en ældre Kollega Affære overfor Mesteren. „Tal du med os ældre om det", sagde han, „og lad den unge Mand være i Fred". Resultat: Mesteren forsvandt, og der skete ingen Afskedigelser. Jeg nævner dette, for at man kan se, hvad Kammeratskab betyder.



Næste Arbejdsplads var hos Hüttemeier i Nansensgade.

Paa den Tid satte en Støbemester Jens Hansen fra Burmeister & Wain — populært kaldet Pukkel-Jens — de københavnske Formeres Sind i stærk Bevægelse. En mærkelig despotisk Natur, der troede sig hævet over alt og alle. Det gik saa vidt med ham, at Formerne alvorligt spekulerede paa at kaste ham i Christianshavns Kanal udenfor Støberiet. Det blev heldigvis ikke til noget, men Forholdene udviklede sig alligevel til, at flere Formere fik Straffe paa Vand og Brød. Inden han kom til Burmeister & Wain, havde han i en Aarrække vist sine Unoder paa Helsingør Skibsværft. Hos Burmeister & Wain varede en Strejke med ham som Anledning i 7 Aar, inden Aktiesel-

skabet fandt paa at afskedige ham. Han kostede de danske Formere mange Penge, men til Gengæld har de ikke hadet nogen som netop ham.

Min Mor blev syg, og i den Anledning var jeg hjemme at arbejde i Næstved 1 Aars Tid. Jeg tænkte derefter paa Tyskland. Det var i 1892, men der var Kolera i Hamburg, og jeg tog til Sverrig. Det varede imidlertid ikke længe, før jeg vendte tilbage til Danmark, hvor jeg som Medlem af Rejseforeningen klarede mig bedre. Jeg havnede i Svendborg og fik Arbejde paa Maskinfabrikken, hvor vi var 8 Formere, alle Fagforeningsmedlemmer. Jeg var paa denne Virksomhed et Aars Tid, blandt gode Kolleger og beskæftiget med Arbejde, hvorved man kunde lære noget.

I Svendborg var ialt ca. 70 Formere, hvoraf 28 var i Fagforeningen. Paa Langes Støberi var mange af Formerne oplærte som Voksne, og en Del boede udenfor Byen med eget Hus o. s. v. Mange var kun interesserede i at tjene Penge. Hvordan Arbejdet betaltes, og hvad de ellers var udsat for, var af mindre Betydning. Formeriet var ikke i alle Tilfælde hele Erhvervet. Atter andre sprang over Fabrikkens Plankeværk Kl. 4 om Morgenen og havde en flad Kasse færdig, naar Arbejdstiden begyndte. Her var en vid Arbejdsmark i Organisationens Tjeneste, og Kræfterne blev lagt godt i, men Resultaterne svarede i lang Tid ikke til det Agitationsarbejde, der udførtes. Nu om Dage ser det baade heldigvis og naturligvis anderledes ud.

Fagforeningen opnaaede dog, medens jeg var der i Byen, ved frivillige Bidrag at faa anskaffet sig en Fane. Den skulde indvies 1. Maj 1893, og gamle Former Westerblaa fra Odense skulde holde Indvielsestale. 1. Maj var den Gang ikke Fridag, men vi holdt alligevel Indvielse fra Kl. 2, og derefter skulde Fanen ud og luftes paa en Tur til Skoven.



Nu var en rød Fane ikke velset den Gang, og vi havde glemt at meddele Byens Borg- og Politimester, der var forenet i samme Person, noget om vort Forehavende. Lige inden Afmarchen mødte en Politibetjent op og forbød Udfoldelse af Fanen. Saa maatte vi marchere af med sammenrullet Fane og med Politibetjenten i Spidsen, og han gik med Spyddet i Haanden. Ved Bygrænsen maatte han aflevere det, og Fanen foldedes ud under et rungende Hurra; Betjenten kunde saa gaa hjem og aflægge Rapport. Om Aftenen havde vi Fællesspisning i Foreningen.

Imidlertid stillede vi Krav om Timelønstillæg paa Maskinfabrikken. Lønningerne var: 1, 30 Øre, 6, 27 Øre og 1, 25 Øre. Vi forlangte med Forbundets Sanktion 3 Øre pr. Time pr. Mand, Betænkningstid for Fabrikanten 8 Dage, Kravet var altsaa ialt 24 Øre pr. Time. Fabrikanten tilbød 12 Øre, og Arbejdet blev nedlagt omgaaende. Arbejdsgiverne var jo ikke organiserede den Gang, men der var paa det Tidspunkt mellem Arbejdernes Fællesorganisation i Svendborg og Haandværkerforeningen, for hvilken sidstnævnte Fabrikant og Jernstøber Jens Lange var Formand, en Overenskomst, der sagde, at alle den Slags Sager skulde indankes for en Voldgift inden 2×24 Timer. Sagen indankedes. Fra hver Part mødte 3 Repræsentanter og en Sagfører var Opmand.

„Hvad skal jeg gøre", spurgte min Fabrikant Hr. Jens Lange, som svarede: „De skal give dem de 3 Øre pr. Mand, saa kommer de paa Arbejde i Morgen, og saa giver De nu med det samme 1 Flaske Portvin og en Cigar."



Det skete, og saa var den Strejke forbi efter 1½ Dags Forløb, men for mit Vedkommende kom der et Eftersmæk.

Kun 20 Aar gammel var jeg blevet gift, havde en lille Datter og var lykkelig. Lønnen var vel ikke stor, men hvad gjorde det, naar Udgifterne svarede dertil. Jeg havde en god 2 Værelsers Lejlighed med 600 Kvadratalen Have til 80 Kr. om Aaret, Skat 0, Kontingent til Fagforening pr. Uge 50 Øre, til Sygekasse 25 Øre. Et Pund Smør kostede 80 Øre, en Snes Æg 80 Øre, et Pund Ost 12 Øre, Flæsk 25—30 Øre Pundet, Oksekød 25 Øre og Hestekød 15 Øre Pundet, en Høne 1 Kr. og saa fremdeles.

Gik man til Havnen en Søndag Morgen kunde der købes Fisk til et Par Dage for 25 Øre, en Pot Rejer 10 Øre. Øl tappede man selv af, 5 Øre Flasken, en Pot Sød Mælk 8 Øre, og den gav ogsaa Fløden. Tre Pægle Snaps 25 Øre, en Bajer 9 Øre.



Det var en herlig Tid, hvoraf kun Minderne er tilbage.

Søndag den 4. November 1893 om Formiddagen kom imidlertid en Smedelærling hjem til mig med en Seddel, hvorpaa stod, at jeg var afskediget. Jeg gik til Støbemesteren og spurgte om Grunden. „Jo", forklarede Mesteren, „siden den Strejke har Fabrikanten adskillige Gange villet have mig til at afskedige Dem, hvad jeg har nægtet, da De passede Deres Ting, og der ikke var Grund til Klage over Deres Arbejde". Vilde han have mig afskediget, maatte han selv ordne det, havde Mesteren sagt, men han mente iøvrigt, at jeg, hvis jeg bad Fabrikanten derom, nok fik Lov til at blive i Arbejde.



Det skulde jeg ikke have noget af. Jeg rejste til Næstved og fik Arbejde der. Kollegerne i Svendborg hjalp min Hustru i et Par Uger, indtil hun kunde følge efter, og det var jeg meget taknemmelig for, thi den Gang var der intet, der hed „Understøttelse som forurettet".

Mit Arbejde i Næstved varede godt et Par Aar. Herom følgende: Da jeg kom dertil, fandtes der rundt om paa Fabrikken opsat Plakater om, at det var Arbejderne forbudt at være Medlemmer af Fagforeningen og af socialdemokratiske Foreninger. Efter et Par Aars Forløb stiftede Formerne alligevel Fagforening, nemlig den 30. September 1895, og et halvt Aar forløb, uden at der skete noget, men saa skete der ogsaa noget.



Fabrikanten dikterede uden videre, at Akkorderne paa Vinduer, støbt i aaben Sand (og dem lavedes der mange af) skulde nedsættes med 15 pCt. Man vedtog at fastholde de gamle Priser. Dette vakte et mægtigt Røre, sligt havde Fabrikanten aldrig været udsat for, men han kom alligevel fortsat til

at betale de gamle Priser. 2 Uger efter blev jeg, der var Fagforeningens Formand, imidlertid afskediget med 2 Ugers Varsel. Der blev skrevet om Sagen til Forbundet, og Forretningsføreren ankom til Næstved, men nogen Forhandling med Fabrikanten kom der ikke straks i Stand. Fabrikantens Forundring blev meget stor, da han erfarede, at ogsaa de, der havde lært som voksne, var Medlemmer. Der holdtes Møde, og man vedtog, at min Afskedigelse skulde tilbagekaldes, i modsat Fald skulde Arbejdet standses, og der nedsattes et Udvalg til at forhandle med Fabrikanten derom.

Resultatet var negativt, ikke Tale om nogen Genantagelse. Det manglede blot, at Arbejderne skulde diktere, hvem der skulde være i Arbejde eller ikke, var man Herre i eget Hus, eller var man det ikke? Selv om han skulde tigge sin Føde til sine Dages Ende, kom jeg ikke mere i Arbejde paa hans Fabrik.

Formerne talte om Arbejdsstandsning, der var Stemning baade for og imod. Personlig indsaa jeg det uholdbare i at blive tvunget i Arbejde og muligvis kun af kortere Varighed, og jeg besluttede at lade Sagen falde for mit Vedkommende. Det vigtigste for mig var, at Fagforeningen blev anerkendt, og det blev den.

Herefter førte Forretningsføreren en Forhandling med Fabrikanten, og mellem andet blev en gammel Uskik afskaffet, nemlig at de ikke-faglærte fik trukket 10 pCt. af deres Fortjeneste, naar denne var udregnet efter de ellers gældende Akkorder.

Jeg fik en ugentlig Understøttelse paa 18 Kr. af Forbundet i 3 Uger og blev antaget til Arbejde hos Brandt i Odense, men Mesterens Antagelsesret var afhængig af Fabrikant Brandts Godkendelse, og hos ham kom jeg i Forhør. Fabrikanterne var imidlertid blevet organiserede og havde et godt Efterretningssystem, og da Hr. Brandt hørte, hvem jeg var, var der intet Arbejde til mig.

Det lykkedes mig saa at komme i Arbejde paa Frederiksbroen i Odense, men Mesteren ønskede Oplysning om, hvorfor jeg var kommet væk fra Næstved. Jeg fortalte ham, som det var, og saa meddelte han mig, at han havde Ordre til at afskedige mig. „Men", sagde han, „jeg kan bruge Dem og Deres Arbejde, bliv De kun her og flyt Deres Familie hertil". Jeg var der i 5 Aar, og der tjentes gennemsnitlig 1700 Kr. om Aaret. Odense var den Gang en billig By at leve i.

1902 rejste jeg til København, og med Undtagelse af nogle smaa Afstikkere til Provinsen har jeg opholdt mig der siden.

En lille Historie fra De forenede Jernstøberier i København om, hvad der den Gang kunde lade sig praktisere. En Kollega blev 2den Mester, og det gik ham i den Grad til Hovedet, at han bl. a. selv vilde bestemme Akkordpriserne. Efter at Formerne adskillige Gange havde haft fat i ham, blev det nødvendigt at gaa til Fabrikanten med Sagen. Vi ønskede ham afskediget, og det skete omgaaende. Det er nu 33 Aar siden, og Manden lever endnu, men ved Faget har han ikke været siden.

Jeg har deltaget meget i Formernes Fagbevægelse og ogsaa i Foreningernes Ledelse, og min Opfattelse er, at Formerne altid har forstaaet Sammenholdets Værdi. Dette maa vedligeholdes, og de Unge maa i særlig Grad have denne Forstaaelse. Husk paa Bjørnstjerne Bjørnsons Ord: Takt, Takt, pas paa Takten, den er mer end halve Magten".

De Unge har svært ved at forstaa, hvad det har kostet Arbejderne at naa dertil, hvor de er kommet, men det er deres Sag at bygge videre paa Værket. Gaa i de gamles Fodspor, søg deres Raad og Vejledning og lad Sport og Dans komme i 2. Række. De Gamles Fond i København var en velfortjent Institution, som vi gamle Medlemmer sætter stor Pris paa, ikke alene for den økonomiske Hjælp, der selvfølgelig er det vigtigste, men ogsaa fordi vi herigennem mærker, at vi ikke er glemt eller sat udenfor, men stadig føler, at vi har Tilknytning til Forbundet. Den er siden sidste Forbundskongres, der gjorde det til en Forbundssag, omfattende alle Medlemmer, ligesaa velfortjent.

Saa slutter jeg disse mine faglige Memoirer, om jeg kan kalde det saaledes, med en Tak til alle gamle Venner og Kolleger, som jeg har delt Sorger og Glæder med i de mange svundne Aar.

Min Lykke er, at jeg har faaet Lov til at opleve Arbejderbevægelsens Udvikling og faaet Lov til at deltage deri.

Medlem Nr. 40537

Christian Pedersen,

ogsaa kendt under Navnet:

„Glade Christian" fra Næstved.

„Socialisten"

for Oktober er udkommet og indeholder som altid adskilligt af Interesse for Tidsskriftets Læsere.

I *Maanedens Løb* er de udenlandske Tildragelser i en Nøddeskal — en nyttig Repetition af alt, hvad man har læst i Bladene.

Allan Vougt, den kendte Rigsdagsmand og Redaktør af „Arbetet", Malmø, har skrevet interessant og instruktivt om Valget i Sverige.

Arbejds- og Socialminister *Kjærbøl* holdt den 30. September et Foredrag „Lov om Arbejdsforhold" — dette findes i sammentrængt Form i *„Socialisten"*.

Ib Koch-Olsen afslutter sin Artikelserie „Gør Kulturfronten stærk".

Politisk Kronik indeholder alle vigtigere Begivenheder i Danmark i Tiden fra 8. August til 2. Oktober 1940.

Desuden som altid Kommunaltidende — Arbejderoplysning — Spørgerubrik o. s. v.

Abonnement paa *„Socialisten"* kan tegnes paa Postkontorerne, i de socialdemokratiske Foreninger eller ved Henvendelse til *„Socialisten"s* Ekspedition, Rosenørns Allé 14, 1., København V, Telefon: Central 8008.

— *Tegn Abonnement* —

OPMANDSKENDELSER

i forskellige Sager vedrørende Rørprislisten af 1935.

Afsagt den 24. September 1940 af Direktør Poul Sørensen.

1. *Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund mod Firmaet Th. Larsen & Co., København.*

Tvist om Betaling for Fittings og Rørbærer paa Kogegasledninger i Vaskekælder, naar Gasmaaleren er anbragt i denne.

Sagen drejer sig om Lægning af Gasledninger i en Vaskekælder fra den samme Steds anbragte Maaler til en Vaskekedel og til en Vaskemaskine.

Begge Parter paaberaaber sig Bestemmelserne i Rørprislistens Afsnit A, Pag. 10: „Ved Kogegasledninger betales ekstra:

For hvert Kryds, T eller Vinkel 28 Øre.
Rørbærere for Kogegasledning i Mur pr. Stk. 47 Øre.
Rørbærere for Kogegasledning i Beton pr. Stk. 94 Øre.

Disse særlige Tillæg for Fittings og Rørbærere betales kun for Afgangsledningen i Køkkener og Laboratorier. Samme Regel gælder for Spiselokaler, saafremt Maaleren anbringes her."

Forbundet hævder, at disse Tillæg i det hele har været betalt, naar Gasledningen udføres i det Lokale, hvor Maaleren staar, og at dette ogsaa er begrundet, fordi Ledningerne i saa Tilfælde bliver meget korte og med mange Fittings-Stykker. Der henvises tillige til en Voldgiftskendelse af 1930, der lægger særlig Vægt paa, om Ledningerne er Kogegasledninger. Forbundet gør Paastand paa, at der i nærværende Sag bliver at betale de i Prislisten anførte særlige Tillæg vedrørende Kogegasledninger.

Sammenslutningen hævder, at den citerede Bestemmelse udtrykkelig er begrænset til at gælde Køkkener, Laboratorier, samt hvor Maaleren er anbragt i Lokalet, tillige Spiselokaler, og paastaar, at de omhandlede Tillæg derfor ikke kan komme i Anvendelse i Tilfælde som det her foreliggende, og at Firmaet frifindes.

Det kendes nu fra flere Steder i Rørprislisten, at der i bestemte Tilfælde ydes Tillægsbetaling for et Arbejde, der i alle andre Tilfælde ikke vederlægges særskilt, skønt Arbejdsydelsen er den samme, og som den her i Sagen omtvistede Bestemmelse er formet, kan den efter almindeligt Sprogbrug kun forstaas saaledes, at den begrænser Ydelsen af Tillæg for Fittings og Rørbærere til de udtrykkelig nævnte Tilfælde. Dette bekræftes ogsaa ved, at Bestemmelsen har ændret Form i Tidens Løb. I den oprindelige Affattelse (se Priskurant over veludført Gas- og Vandledningsarbejde 1917) hedder det blot: „Kogegasledninger betales efter Rørmaal. For hvert Kryds, T eller Vinkel betales ekstra Kr. 0,25" o. s. v., men i Prislisten af 1921 tilføjes: „Dette særlige Tillæg for Fittings betales kun for Afgangsledningen i Køkkener og Laboratorier. Samme Regel gælder for Spiselokaler, saafremt Maaleren anbringes her." Rørbærere drages først i 1927-Udgaven ind under Forbeholdet.

Efter det anførte findes det, at der maa gives Sammenslutningen Medhold i dens Paastand, og der afsiges følgende

Kendelse:

Firmaet Th. Larsen & Co. maa i denne Sag være fri for Tiltale af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

2. *Blikkenslagerfagforeningen af 1873 mod Firmaet G. Strømann, Charlottenlund.*

Tvist om Betaling for:

a) Bæringer til Haandvaske opsat paa Mur.

b) Bæringer til Urinal- og WC-Cisterner.

c) Opmærkning af Huller i Brandtske Dæk.

ad a) og b). Begge Punkter drejer sig om et og samme Forhold. Det hedder i Rørprislisten Pag. 34: „Hvor Vasken forlanges anbragt paa Bæringer (Knægte, Rammer og Profiljern) betales et Tillæg af 141 Øre", og Pag. 38: „Som Tillæg betales for Anbringelse af Cisterne-Bæringer pr. Sæt 114 Øre."

I nærværende Tilfælde er det forlangt, at Montørerne kun skal opmærke for Bæringerne, medens Anbringelsen skal foretages af andre Haandværkere. Firmaet har for Opmærkningen tilbudt at betale 45 Øre pr. Bæring under Henvisning til Priserne vedrørende Ovnbæringer (Afsnit A, Litra h, Pag. 50), men opnaaede ikke Enighed med Montørerne herom.

Fagforeningen gør Paastand paa, at der ydes Montørerne Betaling efter de ovenfor citerede Betalingssatser, som Fagforeningen mener altid maa komme til Anvendelse, naar Vaske og Cisterner skal anbringes paa Bæringer.

Sammenslutningen henviser til, at de omtvistede Priser forudsætter, at Montøren skal indhugge og faststøbe Bæringen, og paastaar, at Priserne ikke har Gyldighed, naar Arbejdet indskrænkes til en Opmærkning.

Der er ingen Uenighed om, at der for de omtvistede Priser kan kræves Bæringens Anbringelse med alle deraf følgende Arbejdspræstationer, og efter Opmandens Formening kan der ikke være Tvivl om, at det er disse Arbejdspræstationer, som Tillægsbetalingen skal dække. Dette fremgaar for Cisterne-Bæringernes Vedkommende ligefrem af Prislistens Ordlyd, og samme Betydning maa der tillægges det om Vaskebæringer anførte, da det ikke kan være vanskeligere at anbringe Vasken paa den færdige Bæring, end at befæste den med Skruer i Væg eller Mur. Priser af den Art som de her omtvistede maa efter deres Karakter forudsætte et vist Spillerum, saa en vis Forøgelse eller Formindskelse i den sædvanlig forefaldende Arbejdspræstation ikke kan medføre, at de bliver ugyldige, hvad heller ingen af de kontraherende Parter kunde være tjent med, men i nærværende Tilfælde er Afvigelsen saa betydelig, at det findes, at der maa gives Sammenslutningen Medhold i dens Paastand.

Der er ikke krævet nogen Pris fastsat af Opmanden, og der afsiges herefter følgende

Kendelse:

Opmærkning (med eller uden Tilsyn med Indmuringen) for Bæringer for Vaske, Urinalcisterner eller WC-Cisterner kan ikke kræves betalt som Anbringelse af Bæringerne.

ad c. Efter at der paa Oversiden af det Brandtske Dæk er afmærket for Hullet og dette gennem Betonen er hugget af Mureren, skal saavel Bueforskallingen som den lavere liggende plane Loftsforskalling gennemskæres af Tømreren med et firkantet Hul.

Fagforeningen hævder, at der som Følge heraf kræves 2 Opmærkninger, og gør overensstemmende hermed Paastand paa, at den i Afsnit A, Pkt. 2, sidste Punktum fastsatte Pris 24 Øre bliver at betale to Gange hvert Sted.

Firmaet vil kun betale for 1 Opmærkning pr. Hul, og Sammenslutningen gør Paastand overensstemmende hermed.

En lignende Sag har tidligere været rejst og blev den Gang ved Kendelse af 22. Januar 1934 afgjort derhen, at ved Beregningen af Betalingen for Opmærkning af Huller, som ikke skæres eller hugges af Montøren, er Antallet af Huller og ikke Antallet af Opmærkninger afgørende. Resultatet af denne Kendelse har de om Rørprislisten kontraherende Parter godkendt ved Prislistens Fornyelse i 1935, idet der i den Tekst, som den omhandlede Bestemmelse havde i 1931 Udgaven, blev indskudt Ordene „uanset Rørenes og Opmærkningernes Antal". Efter det anførte maa der gives Sammenslutningen Medhold i dens Pastand, og der afsiges følgende

Kendelse:

Firmaet G. Strømann maa i denne Sag være fri for Tiltale af Blikkenslagerfagforeningen af 1873.

Foruden ovennævnte Sager, hvori Kendelse blev afsagt, behandledes ved samme Voldgiftsmøde Sager fra A/S „Vølund", København, Bernhard A. Olesen, Aarhus, Sv. S. Chr. Jørgensen, Odense, Chr. & Carl Grau, Gentofte, og Gustav Lehnert & Sønner, København. Alle disse Sager drejede sig om Betalingsspørgsmaal og forligtes ved, at de paagældende Montører fik Beløb udbetalt.

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

København.

Mæglingsmøde afholdtes den 28. September, Nørrevoldgade 30, begæret af Forbundet overfor *A/S „Vølund"*, Øresundsvej 147, i Anledning af opstaaet Strid om Betaling for Arbejde, der tidligere var udført paa det af „Vølund" overtagne Frederiksberg Jernstøberi.

Sagen sluttedes med Enighed om, at Spørgsmaalet om Akkordpriser for Arbejder, som tidligere udførtes paa Frederiksberg Jernstøberi, og nu blev lavet i Støberiet paa „Vølund", optages til fri Forhandling i Henhold til Overenskomstens § 7, efterhaanden som Arbejdet fremkommer, idet begge Parter erklærede sig indforstaaet med ikke at være forpligtede af de for disse Arbejder tidligere gældende Akkordpriser paa Frederiksberg Jernstøberi.

Mæglingsmøde afholdtes den 30. September hos *Einar Holms Eftf.*, begæret af Forbundet i Anledning af en hos Firmaet opstaaet Strid om Ansættelse af en Akkordpris paa et Brædt ved Formemaskine.

Enighed om Akkordpris opnaaedes ikke, og da Ordren paa det omhandlede Arbejde var færdig, enedes man om — saafremt Arbejdet kom igen — at genoptage Forhandlinger om en Akkordpris, og saafremt Enighed om Akkordpris ikke blev opnaaet, at Arbejdet udføres paa Timeløn.

Vejle.

Mæglingsmøde afholdtes den 23. Oktober hos *A/S C. M. Hess' Fabrikker* paa Krav om Tillæg til Timelønnen for 2 Maskinformere, beskæftiget ved 2 nye Maskiner.

Enighed opnaaedes ikke, idet Firmaet afslog at yde Tillæg til Timelønnen, men tilbød Indførelse af Akkord paa det paagældende Arbejde under Forhold, som ikke kunde modtages.

Sagen viderebehandles ved Timandsmøde.

Gørtlere og Metalarbejdere.

Virksomheden.

Der er nu forløbet ½ Aar, siden Danmark blev besat af fremmede Tropper, og vi skal i det efterfølgende give en Redegørelse for, hvad disse ændrede Forhold har betydet for vort Fag.

Straks efter Besættelsen skete der en almindelig Lammelse af Erhvervslivet, og der indførtes en Kontrol med Metallernes Anvendelse vedr. Luksusvarer, og da en Del af vort Fag er beskæftiget ved Fremstilling af Varer, der falder ind under Begrebet „Luksusvarer", f. Eks. Lysekroner, Galanteri, Broncestatuer m. m., betød det naturligvis en beskæftigelsesmæssig Lammelse indenfor Faget, saaledes at Arbejdsløsheden steg, hvad der i København har bevirket, at Arbejdsløsheden i det forløbne Halvaar har været paa gennemsnitlig 33,3 pCt., medens den i Provinsen kun har været 18,3 pCt., eller taget som Helhed for hele Landet 30,2 pCt. Denne forøgede Arbejdsløshed har naturligvis bevirket en forøget Udbetaling, saaledes at der i det forløbne Halvaar alene i Arbejdsløshedsunderstøttelse til vore ca. 560 Medlemmer er udbetalt 122.013,60 Kr., og i Sygehjælp, Begravelseshjælp og anden Hjælp er der yderligere blevet udbetalt 5.720,70; vi har saaledes ialt haft en samlet Udbetaling i Hjælp og Understøttelse paa 127.734,30 Kr. I dette Beløb er ikke medregnet 9.196,60 Kr., der indtil nu er blevet udbetalt i Arbejdsfordelingshjælp. I Øjeblikket er Stillingen den, at 1/3 af Fagets Medlemmer er arbejdsløse, en anden Trediedel deltager i Arbejdsfordelingen, og af den sidste Tredie-

del, som skulde være i fuld Arbejde, er ca. 25 Medlemmer enten i Tyskland eller aftjener militær eller civil Værnepligt. Det er Billedet for den forløbne Sommer, og man kan derfor tænke sig, hvorledes Vinteren vil komme til at se ud, hvis ikke der meget snart sker en Ændring i hele Verdenssituationen.

Kontingent for Medlemmer i Tyskland.

Forbundets Hovedbestyrelse har besluttet at yde Kontingentfritagelse saavel fra Arbejdsløshedskassen som Forbundets Kasser for Medlemmer, der er rejst til Tyskland, og de Medlemmer, der hidtil har betalt Kontingent, vil faa Kontingentet godskrevet, naar de vender tilbage.

Ny Afdeling.

Forbundet har hidtil haft 8 enkeltstaaende Medlemmer i Randers, men disse har nu besluttet at oprette Afdeling, hvilken Afdeling træder ud i Livet den 1. November 1940. Som Afdelingens Formand og Kasserer er valgt Gørtler Henrik K. Olesen, Danmarksgade 23, Randers.

Vedtægtsændring.

I Henhold til Urafstemning og med Arbejdsdirektoratets Godkendelse vil der fra 1. November 1940 indtræde en Ændring i Arbejdsløshedskassens Vedtægter, saaledes at Medlemmer, der optages i Kassen, bortset fra Udlærlinge og overmeldte Medlemmer, skal have 52 Ugers Arbejde, før Retten til Understøttelse opnaas. Hidtil har der kun været krævet 52 Ugers Medlemsskab, hvilket fremtidig ikke er tilstrækkeligt. Denne Ændring er en naturlig Følge af, at der findes enkelte, som kun søger Arbejdsløshedskassens Medlemsskab, naar de har Brug for Understøttelse, medens de, naar de er i Arbejde, ikke føler Trang til at støtte Arbejdsløshedskassen.

Juletræ.

Københavns Afdeling har besluttet ikke i Aar at afholde Juletræ paa Grund af Mørklægning, tidlig Lukning, Vanskelighederne ved at faa Varer m. m., men Afdelingen paatænker at anvende det Beløb, der ellers anvendes til Juletræ, til en ekstra Julehjælp til de arbejdsløse Medlemmer, der maatte have Børn.

Kontortiderne.

Forbundet og Københavns Afdeling har ændret deres Kontortider, saaledes at disse fremtidig bliver følgende:

Arbejdsløshedskontrol hver Formiddag Kl. 10—10,30.

Formanden vil som Regel være at træffe hver Mandag og Onsdag Kl. 16—18.

Indbetaling af Kontingent Fredag Aften Kl. 16,30—18.

Udbetaling af Sygehjælp Lørdag Kl. 10,30—11, Mandag Aften Kl. 16—18.

Udbetaling af Arbejdsfordelingshjælp Tirsdag Kl. 15—17,30.

Arbejdsløshedstallet d. 27. Sept. 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	448	141
Odense -	32	7
Fredericia -	12	3
Vejle -	19	3
Horsens -	4	1
Aarhus -	35	2
Aalborg -	14	1
Hele Landet	564	158

Arbejdsløshedstallet d. 25. Okt. 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	453	143
Odense -	32	3
Fredericia -	12	2
Vejle -	19	5
Horsens -	4	1
Aarhus -	35	4
Aalborg -	14	2
Hele Landet	569	160

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 25. Oktober 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	151	45
Helsingør -	22	2
Odense -	28	5
Aarhus -	43	1
Aalborg -	12	4
Horsens -	7	3
Nakskov -	5	2
Hele Landet	268	62

Smede og Maskinarbejdere.

Overenskomst.

Frederiksværk Afdeling har indgaaet Overenskomst med *A/S Hundested Motorfabrik*. Overenskomsten er tilsvarende dem, der sædvanligvis indgaas med uorganiserede Arbejdsgivere.

Mæglingsmøder.

Den 4. September mægledes hos *Carl B. Hoffmann*, Esbjerg, paa 1) Strid angaaende Betalingen for Arbejdet ved Fremstillingen af nogle smaa Vinduer, og 2) Dispensation fra Overarbejdsloven.

ad 1) Man enedes om følgende:

Svejsning af T-Jerns Sprosser i Vinduesrammer af andet Profil betales som hidtil med 17½ Øre pr. T-Jern, d. v. s. for 4 Stk. Svejsninger med 35 Øre.

De omdebatterede Karme eller Ventilationsoplukker af T-Jern alene, d. v. s. 4 Stk. Svejsninger med 30 Øre.

Ventilationsoplukker af L-Jern alene, d. v. s. 4 Stk. Svejsninger, hidtil 20 Øre, forhøjes samtidig til 25 Øre.

ad 2) Saafremt en skitseret Skifteholdsordning ikke kan gennemføres, faar Firmaet Adgang til fornødent Overarbejde efter Aftale med Tillidsmanden. Saadant Overarbejde afspadseres snarest efter 1. Oktober.

Den 16. September mægledes hos *A/S „Strømmen"*, Randers, paa Strid om Akkordpris paa 24 Gasgeneratorer. Man enedes om, at Arbejdet afregnes med et Tillæg af 60 pCt. paa Grundtimelønnen, hvorved Betalingen for Arbejdet vil blive Kr. 1652,77, samt at Spørgsmaalet om Fastsættelsen af Akkordpriserne for senere Arbejde af samme Art søges løst ved lokal Forhandling.

Den 17. September mægledes paa *Grenaa Havns Motorfabrik* paa Klage over, 1) at Firmaet modsætter sig, at en Repræsentant, der udfører Smedearbejde, optages i Forbundet, og 2) at Firmaet tilsidesætter Feriebestemmelserne.

ad 1) Efter nogen Diskussion enedes man om at lade Sagen bortfalde. ad 2) Man enedes om, at Arbejderne havde Krav paa samlet Ferie, og at denne maatte være afviklet inden Fristens Udløb, den 30. September.

Paa samme Møde drøftedes Spørgsmaalet om Arbejdsfordeling, og man enedes om at optage en Forhandling derom.

Den 23. September afholdtes Mægling hos Blikkenslagermester *K. Wismann*, København, paa Strid vedrørende et Akkordregnskab, Aldersrenteboligerne, Øresundsvej 1. Man enedes om, at der til fuld Af-

gørelse betales Montørerne Kr. 737,00.

Den 25. September mægledes hos Ingeniørforretningen *„Odin"*, København, paa Strid angaaende Tillægsbetaling for vandretliggende Faldrørsarbejder. Spørgsmaalet henvistes til lokal Forhandling.

Den 27. September mægledes hos I/S Maskinfabrikken *„Factio"*, København, paa Klage over Afskedigelse af Tillidsmanden. Sagen sluttedes, idet Firmaet gav Tilsagn om at ville genantage Tillidsmanden som en af de første, naar der igen blev Brug for Skruestiksarbejdere.

Den 30. September afholdtes Mægling hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, paa Strid om 1) Fradrag for Udboring af et Antal Nagler i Skodstiver paa Tankbaad, Nybygning Nr. 650, og 2) Betaling for Nitning af Stringer (indv. Forstærkninger paa Skibssiden og Tankskodder) paa samme Tankbaad.

Enighed opnaaedes ikke, men ved lokal Forhandling den 10. Oktober opnaaedes følgende Resultat:

ad 1) Firmaet indgik paa at tilbagebetale det fradragne Beløb, Kr. 15,00.

ad 2) Stringer paa Vingeskodder i Sidetanke, naar de ikke nittes samtidig med Skodder, samt Stringer paa Skibssiden betales med:

for 3/4" Nagler pr. 100 Nagler Kr. 12,30,

for 7/8" Nagler pr. 100 Nagler Kr. 13,48.

Alle de øvrige indvendige Forstærkninger i Tanke betales efter Prisliste af 1926 for Tankbaade med Langskibsspanter.

Den 2. Oktober mægledes hos *Carl. B. Hoffmann*, Esbjerg, paa Krav fra Elektrosvejserne om et Svejsetillæg paa 25 Øre pr. Mand pr. Time. Man enedes om, at Firmaet giver et Tillæg af 6 Øre pr. Time for Elektro-Svejsearbejde og herunder for den Tid, som Arbejderen personligt anvender til dette Arbejdes Tilrettelæggelse.

Den 9. Oktober mægledes hos Smedemester *Hjalmar Petersen*, Aalborg, paa Krav om Udbetaling af Svendeløn til en Udlærling, der var udlært den 14. Februar 1939. Man enedes om, at vedkommende anses som udlært fra 31. Marts 1940 og oppebærer Svendeløn fra den Dato.

Den 10. Oktober mægledes hos Firmaet *Petersen & Madsen*, Fredericia, paa Krav om Efterbetaling af Svendeløn til en Lærling, som skulde have udlært den 15. September 1939 efter Gradueringen af Læretiden, men som først har faaet udlært den 15. Juli i Aar. Firmaet tilbød at betale 740 Kr. til fuld og endelig Afgørelse af Mellemværendet, og Sagen er sluttet hermed.

Den 10. Oktober mægledes hos *Sophus Baarsøe*, Randers, paa Klage over, at et Medlem ikke har faaet udbetalt Feriepenge, grundet paa Underskud paa et Rørarbejde. Firmaet indgik paa straks at udbetale det krævede Feriebeløb, Kr. 48,52, men forbeholdt sig at kræve det paa Arbejdet opstaaede Underskud tilbagebetalt.

Den 18. Oktober afholdtes Mæglingsmøde i Hillerød paa Lønkrav for 5 Mand, der for *Slagelse Centralvarmekompagni & Maskinfabrik*, Slagelse, beskæftiges ved et Rørarbejde i Høvelte-Lejren.

Firmaet henviste til, at Arbejdet udførtes i Akkord efter Rørprislisten, og mente sig ikke forpligtet til at udbetale større Forskud end udtrykt ved de aftalte Timelønninger. Der skal nu foretages Opmaaling af den færdige Del af Arbejdet, og hvis der viste sig at være Overskud, vilde Firmaet forhøje Timelønninger paa 132 Øre med 10 Øre fra 30. August. Hvis Akkorden ikke giver Overskud, anses Spørgsmaalet for bortfaldet.

Den 25. Oktober mægledes hos Firmaet *Otto Sivertsen*, København, i Anledning af Klage over, at Firmaet ikke fra Montørerne havde modtaget Opgørelse over ekstra Arbejder samt Akkordopgørelse for udført Arbejde hos Crome & Goldschmidt A/S. Man enedes om, at Parterne inden 8 Dage maaler saavel Akkorden som Ekstraarbejdet op i Fællesskab.

Samme Dag mægledes hos Gas- og Vandmester *Erik K. Larsen*, Ordrup, i Anledning af Klage over, at Firmaet nægtede at udbetale et Akkordoverskud. Man enedes om, at Mesteren og Montøren snarest afkonfererer det af Montøren afleverede Regnskab, hvorefter Mesteren senest den 4. November udbetaler Arbejderne deres Tilgodehavende.

Timandsmøder.

Der er den 20. September afholdt Timandsmøde, hvor nedennævnte Spørgsmaal var til Behandling:

1) Klage over, at *Frederiksberg Jernstøberi og Maskinfabrik* har afskediget Tillidsmanden. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen blev afgjort ved faglig Voldgift. I denne har Professor, Dr. jur. Poul Andersen afsagt Kendelse, gaaende ud paa, at Afskedigelsen er berettiget.

2) Strid hos Firmaet *H. Nielsen & Søn*, København, vedrørende Arbejdstiden paa Skiftehold. Man var enige om, at der havde været Arbejdsfordeling for 2. Hold fra d. 16. August, idet ca. 20 Mand havde været beskæftiget paa 2. Hold med en daglig Arbejdstid paa 7¼ Time.

3) Strid hos *A/S Højgaard & Schultz*, København, angaaende Opsigelse af en Aftale vedrørende Arbejdsforholdene paa Firmaets Rørfabrik i Skudehavnen. Arbejderne tiltraadte det af Firmaet den 10. September fremsatte Udkast til Overenskomst under Forudsætning af, at den for Tiden gældende Timebetaling ikke forringes.

4) Krav overfor *A/S Smith & Co.*, Odense, om Forhøjelse af Timelønnen for 8 Arbejdere, der er beskæftiget ved Montering af Budcykler og Transportvogne samt Hjulretning. Sagen sluttedes, idet Firmaet indgik paa at forhøje Timelønsbetalingen for de paagældende Arbejdere til 133 Øre.

5) Strid hos *A. Goth & Sønner*, Fredericia, angaaende Betalingen af Dyrtidstillæg til 3 Rørlæggere, der har været beskæftiget paa Benzinøen, „Prøvestenen". Enighed opnaaedes ikke, men Sagen vil ikke blive videreført.

6) *A/S Aalborg Værft.* a) Krav fra Maskinarbejdere og Kedelsmede om Forhøjelse af Kostpenge ved Udearbejde, b) Krav fra Maskinarbejderne i Maskinværkstedet og i Kraftcentralen om Tillæg til Lønnen.

ad a) Firmaet indgik paa at forhøje det hidtil ydede Kostpengebeløb paa Kr. 6.50 til Kr. 7.00 pr. Dag. Denne Aftale kan opsiges med 1 Maaneds Varsel til den 1. i en Maaned.

ad b) Firmaet indgik paa at give en Forhøjelse paa ialt 20 Øre pr. Time til Fordeling blandt de paagældende Arbejdere.



Lærlingenes Rubrik

Den 23. Oktober afholdtes et Fællestimandsmøde til Behandling af en Klage over, at *A/S Burmeister & Wain* foretager Fradrag i Arbejdernes Timeløn under Henvisning til, at de forlader Arbejdet for tidligt. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

Arbejdstiden hos A/S Burmeister & Wain.

Den 2. Oktober er der afholdt en Forhandling med dette Firma, hvor Jern- og Metalindustriens Sammenslutning, Specialarbejderforbundet og vort Forbund var repræsenteret, angaaende Arbejdsfordeling og Lægning af Arbejdstiden. Man enedes om, at der den 3. Oktober efter Arbejdets Ophør skulde foretages en skriftlig Afstemning blandt alle beskæftigede om et mellem Parterne udarbejdet Forslag, dateret 25. September, og gaaende ud paa, at Oktober Maaned inddeltes i en 4 Ugers Turnus, saaledes at et Hold spadserede ad Gangen, og saaledes, at alle Arbejdere fik 3 Ugers Arbejde. I de Uger, der arbejdes, er Arbejdstiden 9 Timer pr. Dag med Overarbejdsbetaling for den 9. Time, hvilket giver en gennemsnitlig Arbejdstid for de 4 Uger af 40½ Time. Ordningen blev tiltraadt af Arbejderne med 1564 Ja og 1086 Nej, 40 Stemmesedler var blanke og 7 ugyldige.

Den faste Voldgiftsret.

Den 5. Oktober har Den faste Voldgiftsret afsagt Kendelse i en Sag overfor *Singer Co. Symaskine Aktieselskab*, Kobenhavn. Sagen drejede sig om Udbetaling af Maj-Dyrtidstillæget, og Kendelsen gaar ud paa, at Firmaet er pligtigt til at betale Tillæget for 5 Uger, svarende til Kr. 459,00.

Firmaerne *Vilh. Hansen* og *Bernhard Petersen*, Nykøbing F., havde ligeledes nægtet at udbetale det forhøjede Dyrtidstillæg (Maj-Dyrtidstillæget), hvorfor de indklagedes for Den faste Voldgiftsret. Ved et Møde i Retten den 20. September forligtes Sagen imidlertid saaledes, at Firmaerne betalte henholdsvis Kr. 122,40 og Kr. 91,80.

Motorfabrikken Bukh, Kalundborg, havde uden Forhandling med Arbejderne reduceret Prisen paa forskellige faste Akkorder, og da der hverken ved Mæglings- eller Timandsmøde opnaaedes en Ordning, indklagedes Firmaet for Den faste Voldgiftsret. Ved et Møde her den 11. Oktober forligtes Sagen saaledes:

„Idet begge Parter fastholder deres principielle Opfattelse, afsluttes den foreliggende Sag paa følgende Grundlag:

Ved Forandringer af hidtidige Akkorder, herunder ogsaa Akkorder fra før 1. Marts 1938, skal der forhandles mellem Parterne under samme Former som hidtil."

Erstatning til Lærlinge.

Den 21. Oktober afholdtes Forhandling med *Bornholms Maskinfabrik* og *Nordre Jernstøberi*, Rønne, i Anledning af en Klage over, at nogle Lærlinge efter den graduerede Læretid havde staaet for længe i Lære. For Nordre Jernstøberis Vedkommende enedes man om, at en Lærling faar 500 Kr. i Erstatning og en anden Lærling 200 Kr. For begge udstedes Lærebrev fra den lovmæssige Læretids Udløb.

Paa Bornholms Maskinfabrik fik en Lærling 800 Kr. i Erstatning, og han faar udstedt Lærebrev, dateret 20. September 1939. En Lærling faar 300 Kr. og en anden Lærling 100 Kr. i Erstatning. Disse to Lærlinge indstilles til Svendeprøve i December Maaned i Aar.

Samtlige ovennævnte betales med Ungsvendeløn fra 21. Oktober, og der garanteres dem Arbejde til mindst Januar 1941.

15 Aars Stiftelsesfest i Skive

Den 5. Oktober afholdt Lærlingeklubben i Skive sin 15-aarige Stiftelsesfest. Festen havde samlet mange Deltagere, mest naturligvis Lærlinge, men ogsaa adskillige Svende viste deres Interesse ved at give Møde. Ved Kaffebordet holdt Landsudvalgets Formand Festtalen, og en Festavis, bl. a. indeholdende en Fællessang, gjorde fortjent Lykke.

Der sluttedes med et Par Timers Dans, afbrudt af mange muntre Paafund, og Skive Lærlingeklub har her vist, at man godt kan samles i muntert Lag — trods Mørkelægning og tidlige Lukketider.

„Provins, vær med til at skrive"

Smede- og Maskinlærlinge i København har allerede efter den første Udgave af det nye Fagblad givet sin Tilslutning til dette. Det har ogsaa vist sig, at de Artikler, der har staaet under Lærlingerubrikken, næsten alle er kommet fra Smede- og Maskinlærlingene i København. Vi har skrevet om Lærlingevoldgift, om Tuxham-Sagen, og ligeledes fortalt, hvordan det sidste Bestyrelses- og Repræsentantskabsmøde foregik. Til „Faglig Ungdom"s Højskolekursus i Roskilde bevilgede Smede- og Maskinlærlinge i København 10 Fripladser. Hvordan dette Kursus har været, faar vi at vide igennem omstaaende Artikel, som en af Kursusdeltagerne har skrevet.

Men dette er ikke nok. Der skal skrives saa meget, at hvert Fagblad har en stor Lærlingerubrik. Det er givet, at hvis hver Afdeling skulde sende sin Maanedsplan, saa var der ikke Plads i Bladet. Men skriv, hvis der sker en Begivenhed i jeres Afdeling, hvis I har haft et vigtigt Møde, hvor der er foregaaet noget, der har Betydning for alle Danmarks Smede- og Maskinlærlinge.

Denne Opfordring er rettet specielt til Provinsafdelingerne.

Skriv, hvis der sker noget i jeres Afdeling; dermed vil der skabes et meget bedre Samarbejde mellem vore Afdelinger, end der er i Øjeblikket.

I. H.

Lærlingenes Fællesafd. Kbh.

(Rubrikken fortsættes næste Side)

8 Dage i Alvor og Glæde

Naar man drager paa Højskole, gør man det med den Følelse, at nu skal man ligesom indgaa i et helt nyt Liv i Ferieglæde og kammeratligt Samvær, hvor Ungdom og Alderdom mødes fra hele Landet. Naar jeg nu har faaet til Opgave at skildre mit Ophold og Kursus paa Højskolen, vil jeg da begynde med Starten.

En Maanedstid før Kursuset begynder, faar man tilsendt de Bøger og det Materiale, som man skal bruge dernede, saaledes at man kan sætte sig ind i Problemerne og være klar til at tage fat straks.

Kursuset blev delt i fire Grupper, en for unge Arbejdsmænd, en for Viderekomne og to for Lærlinge, der ikke før har været paa Højskole.

Der er det interessante ved dette Kursus, at Ungdom fra alle mulige Fag deltager, Litografer, Typografer, Tømrere, Slagtere, Malere, Smede, Elektrikere, Formere, Blikkenslagere, Sadelmagere samt Handels- og Kontormedhjælpere m. fl.

Kursuset aabnede Søndag den 14. Juli Kl. 18, hvor Samling og Indkvartering fandt Sted. Derefter samledes vi i Spisestuen og indtog med god Appetit vort første Maaltid paa Skolen.

Vi fik Lejlighed til at se lidt paa selve Højskolen. Denne blev bygget i 1907 af Forstander Thomas Bredsdorff efter Tegninger af Arkitekt Plesner. Skolebygningen er omgivet af en 7 Tønder Land stor Park og Have med direkte Adgang til Roskilde Fjord.

Siden 1907 har den landskendte Højskole hvert Aar haft et stort Antal Elever. Og naar netop denne Skole havde en særlig Interesse for Arbejdernes Oplysningsbevægelse, skyldes det dens fortræffelige Beliggenhed. „Den ligger," har en Højskolemand sagt, „der, hvor en Højskole maa ligge: paa Grænsen mellem By og Land. Den ligger ude paa Bondejord og dog samtidig Storbyen saa nær, at Bruset fra de sociale Problemers Brænding vil tone i dens Luft."

Der er paa Skolen Plads til 115 Elever, og den har siden Overtagelsen været benyttet baade Sommer og Vinter. I Faglig Ungdoms Kursus deltager ialt ca. 85 Kammerater. Og om Mandagen begynder vi det egentlige Gruppearbejde. Vi er som sagt fire Grupper, der indtager deres Pladser paa hver sit Værelse. Gruppelederen byder velkommen, og Arbejdet kan paabegyndes.

Hver Mand har sit særlige Punkt, hvor han skal fremkomme med sine Meninger, og bagefter gaar Diskussionen. Her kan tit opstaa stor Debat om et Spørgsmaal, men saa træder Lederen til og søger at sætte de diskuterende ind i sin Mening om Spørgsmaalet. Saaledes foregaar Gruppearbejdet hver Dag i to Timer om Formiddagen. Derefter er der Foredrag i Foredragssalen, hvor alle fire Grupper samles. Kl. 12,30 spises der til Middag, og derefter har man Lejlighed til at komme i Vandet. Højskolen har sin egen Strandgrund med Badehuse og Badebro, og her tumler de fleste af Højskolens unge sig i Middagsstunden.

Kl. 15 tages der fat igen paa Gruppearbejdet, og dette varer til Kl. 17. Kl. 18 serveres Maden og Kl. 20,30 Aftenkaffe. Og næste Morgen gaar det saa løs igen Kl. 8,30.

Til Ugens Foredragsrække kan nævnes følgende:

Højskolelærer Kaj Bundvad: Træk af Fagbevægelsens Historie.

Højskolelærer Ib Koch-Olsen: Rager Litteraturen os?

Sekretær Ejner Nielsen: Fagbevægelsens Problemer.

Læge Viggo Munck: Ungdommens Sundhedstilstand i Læreaarene.

Om Onsdagen var vi paa Udflugt om Eftermiddagen. Først var vi paa Besøg i Roskilde Domkirke, og her havde Skolens „morsomme Mand", Ib Koch-Olsen, Ordet og fortalte om Kirkens Historie og Opbygning. Derefter fortsattes Turen til Boserup Skov, hvor vi indtog Eftermiddagskaffen.

Dagene gik næsten hurtigere, end man kunde følge med. Vi naaede snart til Fredag, da der skulde være Afslutningsfest om Aftenen. Festens første Afdeling blev afholdt i Foredragssalen, hvor flere Talere havde Ordet og takkede for den udmærkede Uge, vi havde haft i godt Kammeratskab paa Højskolen. Derefter samledes vi i Spisesalen til fælles Kaffebord og Musik. Som tredje og sidste Punkt paa Programmet samledes vi atter i Foredragssalen, hvor den mere muntre Del af Festen begyndte.

Iblandt Kammeraterne var der en Del, der havde musikalske Evner. De samlede sig til et „F. U. Band". Sammen med dette Band og flere andre Amatører forløb Aftenen i Sjov og megen Glæde.

Lørdag blev der serveret Morgenmad. Derefter tog vi Afsked med hinanden og takkede for det gode Kammeratskab og det lærerige Kursus, vi havde oplevet i den forløbne Uge.

Kaj Reimer.

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,** Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger **H. Blands,** Horslunde.
6. Smedemester **Petersen,** Lille Værløse.
7. **Robert Jensen & Co.,** St. Kongensgade 77, København.
8. **F. J. Frederiksen,** Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant **L. Christensen,** Kastrup mekaniske Værksted.
10. **Ivar W. Jensen,** Fanøgade 1, St., tv., København.
11. Smedemester **Helge Nielsen,** Hareskov By.
12. **Brdr. Clausen,** Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester **Gravers Petersen,** Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagerm. **Hakon Juul,** Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. **A. & G. Hansen,** Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør **Hother Silberg,** Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker **Otto Boaeth,** Rosendalsgade 12, København.
18. Automobilforhandler **A. Bagger,** Algade 75, Vordingborg.
19. **Gasværket,** Lynæs.
20. Automobilmekaniker **Børge Jørgensen,** Indslev, Nørre Aaby.
21. **Sønderjysk Elektro,** Aabenraa.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved **Københavns Politigaard** og **Vestre Fængsel,** forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
60799	Bader, Henning Christian	Fredericia	8 6 14	Fredericia	8 6 39	Fredericia	13 7 40
12477	Birch, Ulrik	København	22 10 13	Kbhvn. Afd.	6 10 39	Kbhvn. Afd. 8...	13 7 40
18701	Bruun, Bjørn Adler Zeuthen	—	11 8 13	- -	16 5 39	- - 8...	4 5 40
21460	Bøge, Gottfried J. Jacob	Aabenraa	8 10 07	D. Arbm. Forb...	10 9 28	Odense	29 6 40
20202	Christensen, Hans Axel	Ringsted	25 8 86	Kbhvn. Afd.	19 6 40	Kbhvn. Afd. 6...	27 7 40
29488	— Jens Peter	Thisted	12 6 72	Thisted	7 3 25	Thisted	30 3 40
17078	— Karl Gerhardt Crone	København	20 12 14	Hjørring	10 2 39	Faaborg	6 7 40
53337	— Ove	Aalborg	18 8 12	Aalborg	16 8 32	Hjørring	1 6 40
22014	Friis, Erik Jørgen Trap	København	9 1 16	Aarhus	29 5 36	Kbhvn. Afd. 14...	20 7 40
32760	Gade, Harry	Balling	10 9 15	Randers	6 6 37	Skive	30 3 40
12000	Hansen, Frode	København	10 8 15	Kbhvn. Afd.	4 11 34	Kbhvn. Afd. 9...	8 6 40
30601	— Thomas Christian	Øsløs	15 6 03	D. Karetm. Forb.	4 3 29	Thisted	30 3 40
55467	Hinrichsen, Leopold	Tønder	28 12 13	Tønder	2 4 33	Aarhus	30 3 40
56417	Iversen, Hans Emanuel	Haarby	14 5 08	Rudkøbing	10 10 38	Odense	13 4 40
15653	Jensen, Christian Fr. Ingvard	Østerby-Tranbj.	5 4 03	Aarhus	24 2 35	Aarhus	15 1 38
57415	— Henry	Hjørring	4 1 16	Brøndersley	8 8 38	Haderslev	30 3 40
509	— Holger Schioldan	København	14 12 13	Kbhvn. Afd.	21 7 33	Kbhvn. Afd. 14...	27 7 40
64243	— Jens Peter	Oddense	4 3 20	Skive	2 12 39	Skive	30 3 40
28563	— Svend Aage	Bogense	22 10 14	Bogense	3 3 35	Bogense	20 7 40
60334	— Svend Aage	Hvidbjerg	22 3 17	Struer	6 5 39	Thisted	30 3 40
56510	— Svend Frederik	Sabro	4 12 15	Aarhus	25 4 38	Aarhus	30 3 40
35922	Jepsen, Carl Otto	Holbæk	7 1 18	Roskilde	5 8 39	Roskilde	29 6 40
34319	— P. I. C.	Glyngøre	27 9 02	Thisted	1 4 22	Thisted	30 3 40
33256	Kyhn, Hans Nielsen	Flensborg	19 5 11	Haderslev	29 6 30	Haderslev	10 8 40
57461	Larsen, Jacob Peter Edv. Andreas	Roskilde	8 8 03	Roskilde	25 5 38	Roskilde	6 7 40
16061	— Reinholdt Carl Vilhelm	København	17 10 07	Kbhvn. Afd.	12 6 27	Kbhvn. Afd. 15...	30 3 40
7313	— Viktor Hugo Scharles	—	9 4 13	- -	16 4 34	Central Afd.	6 4 40
33126	Lausen, Laus Peter	Haderslev	26 7 91	Haderslev	21 11 09	Haderslev	29 6 40
64280	Madsen, Svend Aage	Egense	21 4 21	Svendborg	6 10 39	Svendborg	27 4 40
9472	Nielsen, Kenneth Sylvest	U. S. A.	13 5 14	Aarhus	4 8 34	Kbhvn. Afd. 17...	8 6 40
37974	Petersen, Ejner Rithmer Emil	Saxkøbing	2 9 04	Saxkøbing	5 5 24	Esbjerg	27 4 40
11458	— Elo Anders	København	27 11 18	Kbhvn. Afd.	17 1 38	Kbhvn. Afd. 5...	20 7 40
11232	— Johannes Knøs	Gentofte	8 11 14	- -	23 2 40	- - 4...	30 3 40
61358	— Lars Peter	Nr. Broby	28 7 17	Rudkøbing	25 6 39	Faaborg	6 4 40
60893	— Ludvig	Vester Aaby...	14 8 20	Svendborg	1 5 39	Svendborg	30 9 39
19876	— Peter Frederik Garnes	Stjære Sogn...	8 6 75	Kbhvn. Afd.	27 4 12	Kbhvn. Afd. 7...	18 5 40
1492	Poulsen, Jørgen Henry	København	7 2 13	- -	29 9 33	- - 12...	1 6 40
50700	Philipsen, Kai	—	24 5 16	- -	1 10 37	- - 13...	1 10 37
8049	Rasmussen, Kai Ferdinant	—	5 12 13	- -	9 5 34	- - 4...	8 6 40
17025	Sørensen, Christian Brix	Aalborg	4 6 08	- -	23 6 39	- - 14...	1 6 40
21568	— Oscar	Aarhus	31 5 14	Aarhus	1 10 35	Aarhus	11 5 40
6148	Sibbernsen, Theodor	—	13 2 92	—	22 1 17	—	29 6 40
33294	Sivertsen, Ervin Karl	Haderslev	3 5 15	Haderslev	2 12 39	Haderslev	13 7 40
27764	Starck, Carl Vilhelm	Aalborg	8 4 16	Kbhvn. Afd.	7 9 36	Kbhvn. Afd. 17...	10 10 36
26230	Storm, Hans Christen	Frederiksberg	31 1 16	- -	4 9 36	- - 13...	10 10 36
56266	Svith, Børge Andersen	Grenaa	19 11 19	Faaborg	30 9 38	Faaborg	3 8 40
57813	Thestrup, Tage	Højslev	16 6 19	Skive	8 10 38	Skive	27 4 40
33269	Tiedjens, Hans	Haderslev	29 5 04	Haderslev	6 7 30	Haderslev	8 6 40
4336	Thielfoldt, Arndt Aage	Kolding	7 5 11	Esbjerg	29 11 37	Esbjerg	30 3 40
4225	Toppenberg, Fritz Wegge Dietz...	Vejgaard	10 9 14	Aalborg	2 11 33	Hjørring	1 6 40
35351	Ulrikkaholm, Laurits	Kullerup	11 12 15	Odense	27 9 37	Nyborg	30 12 39
14790	Vikborg, Carl Peter Ingv. A. Brink	København	9 4 08	Kbhvn. Afd.	22 4 27	Kbhvn. Afd. 11...	27 7 40

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

46109	Nielsen, Hjalmar Axel	Odense	22 10 96	København	1 8 38	København	6 4 40

Husk, at Restancefristen kun er 4 Uger...

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

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:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr.	530	Hansen, Helvig	(Kbhvn. Afd.)
-	59914	Keller, Ertel Frederik	(— -)
-	32908	Mortensen, Edvard	(— -)
-	9824	Pedersen, Ole Kristian Søndergaard	(— -)
-	10591	Nielsen, Egon Gaardsted	(Frd.s. Afd.)
-	1732	Hansen, Thorvald	(Hadersl. -)
-	63894	Smith, Carl Chr.	(Holbæk -)

Medlemmerne Nr. 38754 Holger William Andersen, 9249 Albert Ansgarius Joseph Hoffmeister, 9214 Orla Martin Niels Petersen og 59426 Henry Ulrik Sørensen har atter fundet deres Bøger.

Fejltagelse.

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

Nr. 59670 Jensen, Ellis.
- 62548 Jørgensen, Ole Emanuel.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

			Gl. Register. Sidst betalt		
Nr.	24306	Jensen, Vilhelm	14	7	00
-	31340	Thomsen, William Valdemar	2	8	19

			Nyt Register. Sidst betalt		
Nr.	56908	Danielsen, Aage Georg	4	3	39
-	38259	Dose, Svend Georg	19	11	38
-	37560	Enemark, Svend Aage Karl	20	4	29
-	52216	Hansen, Carl Christian	30	3	35
-	22848	— Hans Frederik	24	6	22
-	59670	Jensen, Ellis	23	3	40
-	62548	Jørgensen, Ole Emanuel	27	4	40
-	62086	— Tage Carøe	15	6	40
-	11560	Jeppson, Arne Villy	6	5	39
-	24685	Johansen, Peter	9	3	40
-	27609	Madsen, Elias	27	6	31
-	50707	— Thorvald	8	6	40
-	38452	Nielsen, Egon Kristian Kvist	6	5	33
-	36642	Petersen, Georg Carl	28	10	39
-	2729	— Heinrich Kaj	10	3	34
-	2353	— Julius Jacob Morten	26	5	34
-	1674	Wolf, Peder	24	10	25

EN SKOLE FOR ALLE

er Arbejdernes Oplysningsforbunds Korrespondanceskole, der i Aar har Undervisning i følgende Fag:

1. Skriftligt Dansk.
   Lærer: Lærer Chr. Hougaard.
2. Skrivning.
   Lærer: Lærer Chr. Hougaard.
3. Enkelt Regnskabsføring.
   Lærer: Viceinspektør Arne Jørgensen.
4. Dagliglivets Regning.
   Lærer: Viceinspektør Arne Jørgensen.
5. Skattevæsen og Skatteligning.
   Lærere: Folketingsmand Johs. Hansen og Landstingsmand Hans Hansen.
6. Dirigentvirksomhed.
   Lærer: Folketingsmand Chr. Christiansen.
7. Faglige Problemer.
   Lærer: Næstformd. i D. s. F. Eiler Jensen.
8. Vore Raastoffer.
   Lærer: Højskolelærer Frode Kristensen.
9. Samfundskundskab.
   Lærer: Sekretær, cand. polit. J. O. Krag.
10. Dagliglivets Retsregler.
    Lærer: Fuldmægtig, cand. jur. A. Vikelsøe-Jensen.
11. Samfundsøkonomi.
    Lærer: Fuldmægtig, cand. polit. Erik Reeh.
12. Noder, Sang og Musik.
    Lærer: Kommunelærer Otto V. Nielsen.

Prisen for Deltagelse er *2 Kr. pr. Fag*, og det gør det overkommeligt for alle at være med. Vi opfordrer derfor enhver interesseret til at melde sig ind.

Korrespondanceskolen har mange Fordele, bl. a. at man ikke er tvunget til bestemte Aftener at sidde paa Skolebænk, at man kan benytte sin Fritid, som den falder, til at gennemgaa Stoffet, og at man kan tage den Tid, det er nødvendigt for en til at besvare Brevene. Sidst, men ikke mindst kan man dels genopfriske, dels forøge sin Viden paa alle de Omraader, Skolen underviser i.

Indmeldelse til Korrespondanceskolen kan ske hos *Arbejdernes Oplysningsforbund, Nr. Farimagsgade 11, Kbhvn. K.*, Telef. Centr. 12.887, *Postgiro 2945*.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN- OG METALARBEJDEREN

December 1940



Frichs Fabrikker, Aarhus

I Oktober-Nummerets Billedsider og med Forklaring paa Bladets Side 2 gav vi et kort Uddrag af Jernbanernes Udvikling, forsaavidt angik Distrikt I, d. v. s. det, som betegnes Nærtrafiken og i nogen Grad den øvrige sjællandske Udvikling paa Jernbanevæsenets Omraade. Vi skal i Fortsættelse heraf præsentere vore Læsere for en Billedserie hentet fra A/S Frichs store Værksteder i Aarhus, der i høj Grad har været medvirkende til dansk Jernbanevæsens Udvikling. Denne Virksomhed fortjener en særlig Opmærksomhed, fordi det var Frichs Fabrikker, der fik overdraget at gøre Begyndelsen med Hensyn til Fabrikation af danske Lokomotiver.

Gennem en lang Aarrække havde det Problem været diskuteret i den danske Rigsdag, thi det viste sig, at udenlandske Fabrikker, der leverede Lokomotiver til Danmark, naar der faldt Ro om dette Spørgsmaal herhjemme, forhøjede Priserne, for saa atter, naar Tanken om at bygge Lokomotiver i Danmark kom frem, at sænke Priserne, saaledes at ingen Virksomhed turde løbe Risikoen at indrette et stort Værksted, specielt for denne Fabrikation, og saa maaske intet Arbejde at faa hertil. I Marts 1909 nedsatte Ministeriet for offentlige Arbejder en Komite, der skulde overveje, eventuelt gøre Indstilling til Ministeriet om Sagen. Dette Udvalg, i hvilket Forbundets daværende Formand, J. A. Hansen, fik Sæde, indleverede i Juli samme Aar et Forslag saalydende:

»Idet Komiteen med Hensyn til dens Drøftelser af de den ved Ministeriets Skrivelse af 23. Marts d. A. stillede Spørgsmaal henviser til dens derom til Ministeriet afgivne Indberetning, skal Komiteen indstille, at Ministeriet — efter forudgaaende Forhandling med Sammenslutningen af Fabrikanter i Jernindustrien, som man forventer igen vil forhandle om Sagen med Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund — indbyder til Deltagelse i Forsøg paa Lokomotivbygning til Staten paa nedennævnte Grundlag:

Der betales fra Statens Side:

Det første Aar:

Arbejdsløn og Materialer efter Regning.
Generalomkostninger 21 Øre pr. kg.
Fortjeneste ..... 6 Øre pr. kg.

De følgende Aar:

Udlandets billigste Licitationspris med Tillæg af den dertil svarende Indførselstold, samt en Overpris, der udgør:

2. Aar ..... 20 Øre pr. kg
3. Aar ..... 16 Øre pr. kg
4. Aar ..... 12 Øre pr. kg
5. Aar ..... 8 Øre pr. kg

Derefter betales der en efter Konjunkturerne svingende Overpris af 0—7,2 Øre pr. kg foruden Indførselstolden (der udgør fra 6,1 til 3,6 Øre pr. kg), saaledes at Overprisen plus Indførselstolden ialt udgør indtil højst 10,8 Øre pr. kg i daarlige Tider, og saaledes, at disse Regler følges, saalænge den nugældende Toldlov bestaar og i mindst 15 Aar efter Prøvetidens Udløb.

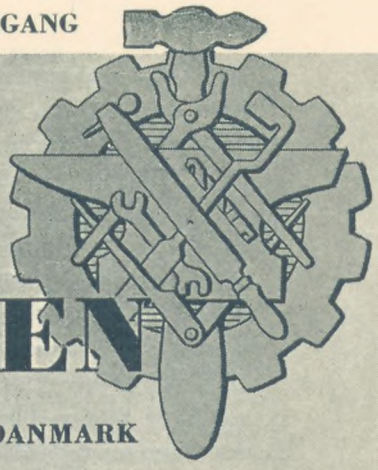
Idet Komiteen saaledes formener, at Licitationsprincippet bør fastholdes som Grundlag ved Prisansættelsen, skal den dog henstille, at der ikke tages Hensyn til saadanne urimeligt lave Tilbud, der maatte fremsættes i aabenbar Spekulationshensigt.

Sluttelig tilføjes, at medens Adgang til Deltagelse i Forsøget efter Komiteens Formening bør staa aaben for alle Fabrikker, der maatte betragtes som dertil kvalificerede, vil det efter Komiteens Overbevisning være ødelæggende for Forsøgets heldige Udfald, om Leveringen af Lokomotiver til Statsbanerne endelig overdrages mere end een Fabrik, idet den i ovennævnte Forslag indeholdte Beskyttelse kun kan anses tilstrækkelig for en enkelt Fabrik.«

Forslaget behandledes i Rigsdagssamlingerne 1909—10 og 1910—11, men først i 1912 var Sagen moden til Gennemførelse, idet De danske Statsbaner da bestilte de to første Rangerlokomotiver, der blev Grundlaget for den danske Lokomotivbygning. Det var slet ikke nogen ringe Landvinding, der dermed gjordes for den danske Industri, idet Udvalget konstaterede, at der til Vedligeholdelse og Udvidelse af De danske Statsbaner og de danske Privatbaner vilde være Behov for ca. 76 Lokomotiver aarlig. De første 2 Lokomotiver gav Fabrikken et slemt Underskud, men efterhaanden som Firmaet fik Metode i Fabrikationen, og Banerne bestilte Maskinerne i Serier, blev Udførelsen rentabel. Der har dog været Perioder, hvor der paa Grund af vanskelig Financiering eller manglende Trafik har været forholdsvis store Afbrydelser i Fabrikationen, men de Maskiner, der leveredes, var af saadan Kvalitet, at deres Ry efterhaanden ogsaa naaede udenfor Landets Grænser, og efterhaanden som Firmaet udviklede denne Specialitet til ogsaa at omfatte elektriske Lokomotiver samt Diesellokomotiver — med sidstnævnte har Frichs monteret alle vore Lyntog —, har Firmaet ogsaa afleveret ikke saa faa Bestillinger til Udlandet, endda saa langt som til Siam.

Der skal ikke her gives en udførlig Fremstilling af denne Industris Fremgang, hvilket forøvrigt er givet i vort Fagblad ved 25 Aarsdagen for Bestillingen af de første Lokomotiver, maa dog peges paa, at ved den Beslutning, der i sin Tid blev truffet i Rigsdagen, skaffedes en Virksomhed, der oftest har beskæftiget ca. 1000 Mennesker, og en Virksomhed af Dimensioner, som ogsaa findes værd at forevise Udlændinge, naar saadanne gæster vort Land.

DECEMBER 1940 . 26. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Afsked med 1940

Naar nærværende Blad kommer Medlemmerne i Hænde, er det paa Slutningen af Aaret 1940, vi gaar med Julen ind i den allermørkeste Periode af Aaret, og dermed afsluttes et Aar, der vistnok, set ligegyldigt fra hvilket Synspunkt, maa betragtes som et af de tristeste i Danmarks Historie, saa at sige paa alle Omraader. Allerede ved Aarets Begyndelse var Krigen mellem Tyskland – Italien og England – Frankrig i fuld Udvikling, hvilket havde affødt uhyre Vanskeligheder for vort Lands Forsyning med en hel Række Raamaterialer, der er nødvendige for Befolkningen, og som vort Land er saa fattig paa. Til Vanskeligheden ved at faa Raastoffer fra de krigsførende Lande, specielt Tyskland og England, med hvem vort Land i særlig Grad stod i Handelsforbindelse, idet disse Lande naturligvis først og fremmest maatte sørge for at producere efter Krigens Behov, kom de Vanskeligheder, der bestod i, at Betalingen for de Varer, som det lykkedes at faa hjem, i Modsætning til tidligere, hvor 3 Maaneders Kredit betragtedes som kontant Betaling, skulde erlægges inden Lasten gik i Skibet, og naar dette var sket, var det endda saa som saa med Muligheden for at faa disse Varer hjem. Herom vidner Sænkningen af de mange danske Skibe, indeholdende Varer til Danmark, som kendetegnede Sejladsen i Vinteren 1939 – 40. Foruden de Værdier, der paa denne Maade gik tabt, bragte Sænkningen store Tab af Menneskeliv, idet en Række danske Sømænd mistede Livet ved samme Lejlighed, og det er vel et stort Spørgsmaal, om det vilde have været muligt at opretholde Forbindelsen med Omverdenen under disse Forhold. I denne Situation kom de umiddelbart forinden Krigen gjorte Beredskabskøb til stor Nytte, idet disse har været af uvurderlig Betydning for Landet i det forløbne 1¼ Aar, og naar man gaar ind i det nye Aar, er det med Følelsen af, at vi nu har naaet Bunden af disse Lagre, saaledes at den kommende Tid, forsaavidt ikke Krigen ophører i den nærmeste Fremtid, med Hensyn til Landets Forsyninger af nødvendige Varer ude fra tegner alt andet end lyst.

Denne Tilstand afbrødes brat ved Landets Besættelse af tysk Militær den 9. April. Ved Besættelsen, der omfattede hele Landet, indtraadte en Situation, som vort Land i sin tusindaarige Historie ikke tidligere har været ude for, og hermed blev Vanskelighederne med at bringe vort Land i Forbindelse med Udlandet afbrudt, desværre paa den Maade, at alle Veje for vort Land over Havene Vest paa i et Nu overklippedes. Der er ingen Tvivl om, hvad dette betyder, naar man ved, at imellem 60 og 70 pCt. af Landets Behov for fremmede Varer tilføres os ad Søvejen, og her drejer det sig ikke alene om Raastoffer til Industrien, men ogsaa til en vis Grad om Foderstoffer til vort industrialiserede Landbrug, hvad der naturligvis var af uhyre Betydning, da det danske Landbrug som bekendt er baseret paa Forædling af sine Produkter, og til dette Formaal ikke alene har anvendt Landets egen Høst, men i meget stor Udstrækning hentet Foder fra Udlandet til de meget store Kvæg- og Svinebesætninger. Hvad der levnedes vort Land af Forbindelser med Udlandet var udelukkende Forbindelser mod Øst og Syd, for sidstnævntes Vedkommende gjaldt og gælder stadig, at Tyskland er i Krig og først og fremmest, trods utvivlsomt god Vilje til at forsyne vort Land med de nødvendigste Stoffer, maa tænke paa Forsyninger for Hær og Flaa-

de. Dette virker saa meget stærkere, som Tyskland som bekendt selv er blokeret for al søværts Handel Vest paa, og derfor selv mangler en Række Stoffer, som tidligere har været indkøbt i Udlandet, og nu er henvist til ligesom vort Land i visse Henseender at skaffe sig Erstatninger herfor paa anden Maade, d.v.s. ved Optagelse af nye Produktioner, hvortil der ikke altid kan skaffes de Varer, der er mest formaalstjenlige. Vedrørende Forbindelsen Øst paa er der den allerbedste Vilje hos samtlige skandinaviske Lande til at hjælpe hinanden, forsaavidt et af Landene har Nødvendighedsartikler, som savnes i de andre Lande, men det er jo saaledes, at denne Vekselvirkning ikke betyder saa forfærdelig meget, thi ganske vist kan vort Land fra Finland og Sverige, i mindre Grad fra Norge, modtage visse Ting, i særlig Grad Bygningstømmer, men vi savner i høj Grad Muligheder for at gøre Gengæld, da de andre skandinaviske Lande saa nogenlunde kan brødføde sig selv, og det er kun paa dette Omraade, vi har Mulighed for i nogen Grad at skaffe Modydelser. Betingelsen for Samhandel under de nuværende Forhold er jo i første Række Udveksling af Varer, da Penge ikke betyder saa forfærdelig meget, hvis ikke de Varer, der kan købes derfor, er tilstede.

Er det imidlertid med triste Udsigter, vi gaar det nye Aar i Møde, maa vi dog, naar vi sammenligner vore hjemlige Forhold med Forholdene i en hel Række andre Lande, specielt de krigsførende Lande, erkende, at indtil Dato er vi sluppet nogenlunde igennem, og det nytter i alt Fald ikke noget at reflektere over Forholdene paa anden Maade end ved nu mod Aarets Slutning at udtale Ønsket om, at Freden inden alt for længe maa kunne sluttes i det af Krigen sønderslidte Europa paa en saadan Maade, at det ikke giver Anledning til ny Irritation mellem Folkeslagene og dermed lægger Spiren til nye Krige. En Trøst er det dog, at der straks ved Besættelsen af Danmark blev givet en tydelig og klar Tilkendegivelse af, at Besættelsen var en Nødvendighed, set fra et Krigssynspunkt, og at Landet vilde faa sin fulde Selvstændighed tilbage.

En direkte Følge af de Vanskeligheder, Krigen har bragt, og dermed Afbræk i vore Forbindelser med andre Lande, er den siden Besættelsen stigende Arbejdsløshed. Danmark har som bekendt siden forrige Verdenskrig været haardt hjemsøgt heraf, hvilket netop er foranlediget af vor Afhængighed af Varer fra andre Lande og disses stigende Priser, medens det, vi kunde yde til Gengæld, Landbrugsvarer, grundet paa den i de forskellige Lande voksende Selvforsyning, ikke har været saa efterspurgt som tidligere. Herved blev vi handicappet i vore Handelsforbindelser paa den Maade, at vi maatte købe dyrt og sælge billigt. En Ændring heri kunde der spores i det sidste Fredsaar, idet vort Land i 1939 paa dette Omraade var saa vel stillet som ikke siden Verdenskrigen, idet vi var nede paa en samlet Arbejdsløshedsprocent paa under 11 pCt. for vort Fags Vedkommende, ja, endogsaa paa et vist Tidspunkt under 5 pCt., og der var for den danske Industri tilsyneladende Udsigt til, at Beskæftigelsen vedvarende vilde være i Fremgang; for Jernindustriens Vedkommende var vore store Virksomheder optaget af Bestillinger indtil et Par Aar frem i Tiden. Det er derfor rimeligt, at Regeringen, foruden sine Bestræbelser paa at indrette vort Forbrug og Eksistens efter de forandrede Forhold, først og fremmest maatte søge Udveje for at beskæftige den stedse stigende arbejdsledige Styrke. I saa Henseende er der vedtaget betydningsfulde Love, der har anspændt Landets Økonomi til det yderste, og der spejdes stadig efter nye Udveje, men vi maa være forberedt paa, at det vil blive overmaade vanskeligt, saadan som hele vort Lands Økonomi har været indstillet, at naa det Maal, som man tilstræber, nemlig Arbejdsløshedens fuldstændige Afskaffelse. Noget har det hjulpet, at en Del Arbejdere har faaet Beskæftigelse i Tyskland. Denne Udvej er naturligvis ikke helt ideel, idet det er den arbejdsdygtige Ungdom, der rejser ud, og trods det, at Løn og Arbejdsforhold, der bydes danske Arbejdere i Tyskland under de nuværende Forhold, specielt paa Grund af Valutakursen, maa siges at være nok saa gode som for de tyske Arbejdere, saa er Overflyttelsen til et fremmed Land med deraf følgende Ændring af Arbejdernes hele Livsførelse, borte fra Samværet med Familien og, hvad der ikke kan undgaas, til en vis Grad Sammenklumpning i Arbejdslejre, ikke den ideelle Løsning paa Beskæftigelsesspørgsmaalet.

Alle Forhold taget i Betragtning maa det dog erkendes, at vi til Dato er kommet nogenlunde igennem, og hvis Viljen til fortsat at komme igennem Vanskelighederne er tilstede, vil det ogsaa nok lykkes, saa meget mere, som Evnen til at se Tingene lige i Øjnene som de er, og Energien hos alle Befolkningslag i vort Land til at bøde paa de Forhold, som vor isolerede Stilling afføder, er det eneste, der kan bringe os gennem de Vanskeligheder, der maatte komme. I Haabet om en snarlig Afslutning paa Krigen og dermed fornyet Adgang til at komme i Forbindelse med den øvrige Verden og udvikle vort Næringsliv, udtaler vi Ønsket om, at det nye Aar, som vi om kort Tid træder ind i, maa blive lysere for det danske Folk og atter bringe os i Forbindelse med den Verden, som vi nu i en meget lang Aarrække har levet i venskabeligt Samkvem med.

Glædelig Jul

og et godt og heldbringende Nytaar.

PRODUKTION OG BESKÆFTIGELSE

i det første Krigsaar..

Karakteristisk fremfor noget andet af det, Udviklingen efter den 9. April har ført med sig i Danmark, er den Forskydning, der er sket i Samfundsklassernes Indkomster. Landbruget, der indtil Besættelsen kun i ringe Grad nød godt af Krigskonjunkturen, bevæger sig nu — især for det store Landbrugs Vedkommende — opad til et Indtægtsniveau saa højt, som det næppe har oplevet det siden sidste Krig. Exportpriserne er steget kolossalt. Saaledes indbringer Smørret nu 4,50 Kr. pr. kg mod kun ca. 2,40 Kr. for et Aar siden; Flæsket koster mellem 2,20 Kr. og 2,40 Kr. pr. kg mod ca. 1,74 Kr. for et Aar siden, og Æggene betales nu med 1,72 Kr. pr. kg mod ca. 1,66 Kr. sidste Aar. Størstedelen af den Export gaar til Tyskland, der som krigsførende Land ikke er i Stand til at betale hele Beløbet med det samme. I Stedet faar vi et Tilgodehavende i Tyskland, som overtages af Nationalbanken, der til Gengæld betaler Landbrugerne, som altsaa faar Pengene kontant. — For Arbejderne er det gaaet nogenlunde omvendt, Pristalsreguleringen, der hidtil havde sikret Reallønnen, er opgivet, og Arbejdsfordelingen samt Skatten hertil formindsker ikke alene Realindtægten, men ogsaa Pengeindtægten, og samtidig har Priskontrollen, som man satte saa store Forventninger til, svigtet paa afgørende Punkter, saaledes at Prisopgangen fortsættes. Dette maa sandsynligvis hos de heldigst stillede efterlade sig Fortjenester, der yderligere stiller Arbejderne ugunstigt. Kun i det Omfang, hvor danske Arbejdere faar Beskæftigelse for tysk Regning, har Arbejderne nydt godt af Udviklingen. At dette paa enkelte lokale Omraader, specielt i Jylland, har spillet en ret betydelig Rolle, skal ikke nægtes. Saa længe det danske Clearingtilgodehavende i Tyskland er stigende, nyder saavel Landbruget som disse Arbejdergrupper midlertidigt godt af de Forhold, som Krigen har skabt, *paa det øvrige Samfunds Bekostning.* Danmarks Tilgodehavende i Tyskland passerede i Oktober de første 350 Millioner Kroner.

Produktion og Beskæftigelse.

Men hvorledes har nu Produktionen og Beskæftigelsen udviklet sig i den forløbne Del af Krigen?

	1939 pCt.	1940 pCt.
Januar	29,7	30,1
Februar	26,8	32,9
Marts	22,8	30,6
April	16,9	26,0
Maj	11,5	20,3
Juni	11,1	16,9
Juli	11,0	16,1
August	9,5	17,8
September	12,5	17,8
Oktober	16,0	
November	21,3	
December	32,2	

I ovenstaaende lille Tabel ses Arbejdsløshedens Udvikling i Aar i Sammenligning med 1939. Tallene gælder samtlige organiserede Arbejdere i Gennemsnit.

Som bekendt var 1939 et ualmindelig godt Beskæftigelsesaar. Efter at Vinterarbejdsløsheden var overstaaet, gik Ledigheden i raske Spring nedad for at kulminere med 9,5 pCt. i August, hvilket var en Rekord, som man maa helt tilbage til de gode Aar før Krisen for at finde slaaet. Den forventede Krig satte overalt Sving i Hjulene. Ikke mindst Udlandets Ordrer til vor Exportindustri og Byggeriets store Omfang bidrog hertil. Saa kom Krigen i September, og Ledigheden steg straks 3 Points, derefter kan man tydeligt af Tallene aflæse Krigens og Isvinterens Indflydelse. Ledigheden stiger næsten uafbrudt indtil Februar, hvor den kulminerede med 33 pCt. — den højeste Februar-Arbejdsløshed Danmark har haft siden den akute Krisevinter 1933.

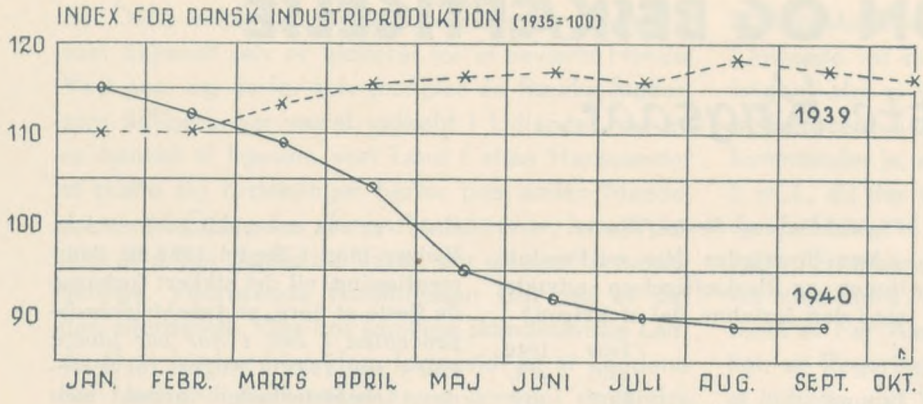
Trods Forvirringen og Usikkerheden lige efter Besættelsen fortsatte imidlertid den Sæsonforbedring, der allerede sporedes i Marts, alle Foraars- og Sommermaanederne igennem, og ved Udgangen af Juli var vi naaet ned paa 16,2 pCt. eller ialt (de uorganiserede iberegnet) paa 92.000 arbejdsledige. Dette ser ganske vist paa Baggrund af 1939's Resultat ualmindeligt sløjt ud, men man maa her tage i Betragtning, at 1939 i beskæftigelsesmæssig Henseende var saa unormalt godt et Aar. Vælger man i Stedet 1938 til Sammenligning, vil det sikkert forbavse de fleste at høre, at *Arbejdsløshedsprocenten i Juli i Aar var lavere end i Juli 1938.* I August forværredes Arbejdsløsheden noget, men undlod til Gengæld at stige i September, hvad den plejer som Følge af Sæsonen.

Bag denne Beskæftigelsesudvikling ligger naturligvis Bevægelserne i Produktionen. Paa vedføjede Kurve ses *Industriproduktionens Udvikling* i 1939 og i 1940. Forskellen i Udviklingstendensen i de to Aar er iøjnefaldende. Fra Jan.—Juni 1939 *steg* Produktionen med 8 pCt.; i samme Tidsrum i 1940 viser Kurven *et Fald* paa ca. 20 pCt. Den Nedgang, der har været i Arbejdsløsheden i Sommer, modsvares altsaa ikke af Stigning i den industrielle Produktion, og maa altsaa have sine Aarsager andre Steder. Lad os nævne dem straks: danske Arbejdere i Tyskland, Arbejdsdeling, Tørvearbejde, Skovarbejde, Arbejde for den tyske Værnemagt. Dette viser os, at den almindelige Udvikling, der er gengivet ovenfor, dækker over store Forskelligheder i de enkelte Beskæftigelsesgrene. Hvilke Fag er nu gaaet frem — hvilke tilbage?

Byggeriet.

Lad os begynde med *Byggeriet.* Her beskæftiges normalt ca. 80.000 Mennesker, hvoraf 27.000 Arbejdsmænd. Og medregner man foruden de direkte beskæftigede ogsaa dem, der gennem Byggeriet faar Arbejde i de forskellige Materialeindustrier, for Eks. Lerindustrien og Glasindustrien, kommer man op paa over 100.000 Mennesker, altsaa mere end for Eks. Jern- og Metalindustrien beskæftiger.

Arbejdsløsheden i Byggefaget er fra 50 pCt. i Februar faldet til ca. 20 pCt. i September. Nedgangen er størst i Provinsen: fra 65 pCt. til 13 pCt. De høje Februar-Procenter (selv for dette sæsonprægede Fag er 65 pCt. vistnok en Rekord) skyldes naturligvis Isvinteren. Til Gengæld laa en Række paabegyndte Foretagender ufærdige, og de knappe Mate-



rialelagre laa urørte Vinteren igennem, saa at Sommeropsvinget blev saa meget desto større.

Trods den gunstige Sommerperiode ser Byggeriets Fremtidsudsigter imidlertid alt andet end lyse ud. Dette lader sig dokumentere med ganske faa Tal. Hvis man i Stedet for at se paa Antallet af Lejligheder *under Opførelse*, der i Overensstemmelse med den gode Beskæftigelse i 1939 ligger ret højt (10.400), ser paa Antallet af de i Juni i Aar *paabegyndte Lejligheder*, finder man, at der er en betydelig Nedgang i Forhold til i Fjor. I Hovedstaden og de fire store Provinsbyer paabegyndtes der i Juni 1939 1962 nye Lejligheder mod kun 444 i Juni 1940. Altsaa en Indskrumpning til ca. en Fjerdedel. Og endnu værre bliver det, hvis vi ser paa det Antal Lejligheder, der er *anmeldt til Udførelse* i Fremtiden. Det er i Juni i Aar 126 mod 2.461 i Juni 1939. Og saa har man endda ingen Sikkerhed for, at alle de anmeldte Projekter virkelig bliver udført. Erfaringen viser, at en Del falder fra paa den lange Vej fra Arkitektens Tegning til Planernes Realisation.

Hvad er nu Aarsagen til denne nedadgaaende Kurve for Byggeriet? Ja, i Danmark er vi jo ikke uvant med Byggekriser, og disse plejer at have deres Aarsag i Stigning i Byggeomkostningerne, specielt i de Omkostninger, der vedrører Finansieringen, „Kurstabet", som de populært kaldes. Naar Kurserne er høje, florerer det private Byggeri. Omvendt naar Kurstabet stiger ved faldende Kurser. Midlet herimod er ligetil. Nationalbanken gennemfører Rentesænkning, Kreditudvidelse og foretager Obligationsindkøb. Herved stimuleres Kurserne. Og træffer Regeringen samtidig Foranstaltninger til at yde billige Laan, Skattelempelser for Nybygninger m. v., er Resultatet saa sikkert som 2 plus 2 er 4: Byggeriet gaar i Vejret igen.

Saa let lader denne Byggekrise sig imidlertid ikke ordne. Ganske vist laa Kurserne omkring April temmelig lavt (Indexet laa paa godt 87), men nu er det steget til omkring 95 og udgør ingen Hindring for Byggeriet. Vanskelighederne ligger to helt andre Steder: for det første er Efterspørgslen efter nye Lejligheder som Følge af de faldende Indtægter gaaet tilbage, Ledighedsprocenten for moderne Lejligheder er tredoblet, og for det andet (det værste): *Vi mangler Raastoffer til Byggeriet.* Dette gælder saavel Træ som Jern og andre Metaller og Sanitetsinstallation. Groft kan man anslaa, at den Mængde Materialer, der staar til Raadighed, højst vil række til en Fjerdedel af det sædvanlige Byggeri.

Her hjælper altsaa ingen finansielle Heksekunster. Det eneste, der kan sætte Beskæftigelsen op paa dette Omraade, er, at nye Boligtyper og nye Byggemetoder tages i Anvendelse, som tillader Anvendelse af flere danske Materialer. For Eks. maa Byggevedtægtens Bestemmelse om Jernbjælkernes Dimension m. v. lempes efter Forholdene. Ogsaa det offentlige maa have sin Støttelovgivning henvendt paa saadanne nye Metoder. Normalt er Bygherrerne nemlig ikke særlig ivrige efter at anvende andre Materialer end de sædvanlige, idet man frygter en for hurtig Forældelse af Bygningerne. Eventuelt burde en Rationering af de for Haanden værende Materialer paatænkes, saa Bygherrerne herigennem faar en Stimulans til at spare paa disse og anvende danske Materialer, hvor det er muligt. Byggeriet er Beskæftigelsens Livsnerve, og ingen Mulighed for dens Fremme maa staa uprøvet.

Jernindustrien

er vel den Gren af Erhvervslivet, der i mest udpræget Grad har været præget af Krigskonjunkturen. Dette hænger dels sammen med, at det er Produktionsmiddelindustri, dels med at Afhængigheden af udenlandske Raastoffer er saa stor. — Udenlandske Bestillinger paa Skibe og Maskiner sammen med et stort Byggeri bragte i August 1939 Arbejdsløsheden helt ned paa 5 pCt. Det vil erindres, hvorledes Overarbejdsloven maatte lempes for dette Fag. Straks ved Krigens Udbrud steg Ledigheden, den var i Februar naaet op paa 17 pCt., og efter den 9. April røg den igen et Spring op, til 23 pCt. for April og til 25 pCt. for Maj. Til Trods for, at Arbejdsfordelingsloven har hindret ca. 4.000 Smedes Afskedigelse, og at godt 2.000 har faaet Arbejde i Tyskland, lykkedes det først i August og September at bringe Tallet ned til 16—17 pCt. Aarsagen er naturligvis Raastofmangelen og de stængede Exportmarkeder. Naar de Metallagre, man i Øjeblikket arbejder med, er opbrugt, vil Forholdene forværres betydeligt. Alene Mangel paa et enkelt vigtigt Metal (f. Eks. Kobber) kan være tilstrækkeligt til at vanskeliggøre Produktionen uhyre. Hertil maa dog siges, at man fra udenlandsk Side vil være levende interesseret i en stor Del af denne Industri, hvilket sandsynligvis vil give sig Udslag i Beskæftigelsen.

Arbejdsmændene har Sommeren igennem kunnet glæde sig over en relativ god Beskæftigelse, især i Provinsen, hvor Ledigheden er faldet fra 50 pCt. i Februar til 13 pCt. i Juni (mod 16 pCt. i Juli i Fjor). Naar Fremgangen er størst i Provinsen, hænger det ikke alene sammen med, at Provinsens Byggeri er størst, men ogsaa med, at Tørvearbejdet og det af den tyske Værnemagt iværksatte Arbejde især foregaar i Provinsen. Endelig er over Halvdelen af de i Tyskland beskæftigede danske Arbejdere Arbejdsmænd.

Forbrugsindustrien.

Det er en gammel økonomisk Regel, at Forbrugsindustrien under næsten enhver Form for Konjunktur udviser langt større Stabilitet end Anlægsfag som Byggeri og Jernindustri. Dette kan ogsaa iagttages for den nu forløbne Del af denne Krig. Der er dog ret stor Forskel

mellem Fagene, bestemt af Raastofmangelens forskellige Virkning og Fordelingen af Forbrugsnedgangen. Stort Fald i Arbejdsløsheden finder man saaledes for Mølleriarbejdere, disse har i August i Aar 5,9 pCt. Arbejdsløshed mod 10,0 pCt. paa samme Tid i Fjor. Det er den fuldstændige Afspærring for udenlandsk Mel, der har faaet denne Virkning. *Tekstilarbejderne* og *Skrædderne* ligger til Gengæld paa over dobbelt saa stor Arbejdsløshed som i Fjor. Her arbejder Raastofmangelen og svigtende Købeevne Haand i Haand.

Fører Beskæftigelseslovgivning til Inflation?

Vi havde altsaa ved Udgangen af September godt 100.000 Arbejdsløse. Under den foreliggende Situation kan dette ikke siges at være en paafaldende stor Ledighed. Tværtimod anslog pessimistiske Experter i Sommer en Ledighed paa mellem det to- og tre-dobbelte. Disse øjeblikkelige, relativt gunstige Forhold bør imidlertid ikke give Anledning til falske Forhaabninger. Gennemgangen foran har vist, hvorledes Byggeriet og Jern- og Metalindustrien i Løbet af forholdsvis faa Maaneder vil komme ud i en haard Krise, og selv Forbrugsindustrien, der plejer at holde den jævneste Beskæftigelse gennem alle økonomiske Svingninger, vil mærke Raastofmangelen. Margarineindustrien, Textilarbejderne og Skrædderne er som vist ovenfor allerede haardt ramt, og senere vil Arbejderne i Sæbefabriker, Slagterier, Mejerier m. v. følge efter. Maaske bliver Slutresultatet ikke saa slemt som ventet, men der bliver i alle Tilfælde her Tale om en haard Krigsbyrde, som yderligere vil forstærke den Indkomstforskydning til Ugunst for Arbejderne, der omtaltes i Indledningen. Da der til ledige Arbejdere svarer ledige Maskiner, maa det dog indrømmes, at Overklassen ogsaa rammes.

Det Middel, Samlingsregeringen valgte at sætte ind mod Krigsarbejdsløsheden, blev det der har faaet Udtryk i Beskæftigelseslovene. Med en Udgift paa 200 Mill. Kr. vil det offentlige direkte kunne sætte 50.000 Mand i Arbejde og indirekte flere endnu. De detaljerede Planer har været refereret saa mange Steder, at det ikke er nødvendigt at gøre det igen her. Denne Beskæftigelsesplan er efter Regeringens Udsagn kun at betragte som den første i en lang Række.

Som bekendt finansieres Planen dels ved Laan i Nationalbanken (Kreditudvidelse) og dels ved Laan hos private. I begge Tilfælde sættes Penge i Omløb, som ellers *enten* slet ikke vilde være blevet trykt, *eller* som vilde have ligget uvirksomme hen i Strømpeskafter og Bankkasser. Dette har naturligvis straks i vide Kredse vakt Betænkeligheder. Sagen er jo den, at selv om der ved de iværksatte Arbejder skabes Værdier saasom ny Agerjord, nye Skoler, bedre istandsatte By- og Landejendomme, Stier m. v., store Værdier endda, der nok samfundsmæssigt modsvarer Omkostningerne, — saa fremkommer der alligevel ikke nogen Forøgelse af Samfundets øjeblikkelige Varemængde. Derimod stiger Pengemængden betydeligt. Og da det er to Faktorer, Varemængde og Pengemængde, der bestemmer Prisniveauet, er det naturligt, at man bliver bekymret for et stadigt stærkere stigende Prisniveau: Inflation.

I Forbindelse med Inflationsfaren kunde der fra Arbejder-Side siges mangt og meget, især om Forskudsbetalingerne til Landbruget for Tysklandsexporten, om Fødevarepriserne, om Aktieudbytterne m. v. Vi skal her nøjes med at pege paa en enkelt Ting: Selve det at Pengemængden i Samfundet stiger behøver ikke at være nogen større Fare. Det afgørende er, hvorledes denne store Pengemængde gives ud. — Der er i Øjeblikket to Grupper Varer til Salg paa det danske Marked. Den ene Slags findes kun i meget knappe Mængder, der enten slet ikke eller kun i ringe Omfang kan forøges ved Tilførsler udefra. Giver Forbrugerne Pengene ud til denne Gruppe Varer, vil Resultatet blive en kolossal Prisstigning. En saadan Udvikling er i enhver Henseende uønsket, og man bør sætte en Stopper for den ved stærkt udvidede Rationeringer, Produktionsregulering og Maximalprisfastsættelser. — Og saa er der en anden Slags Varer. Det er dem, der stadig produceres herhjemme, og som laves af Raastoffer, vi har. Hvis Købekraften i stigende Omfang vender sig mod saadanne Varer, er det kun godt, og en stigende Beskæftigelse vil fremgaa heraf. En let Prisstigning paa disse Omraader vil stimulere Produktionen og ikke være nogen Skade til, saa længe den er under Kontrol. Til denne Gruppe Varer hører bl. a. Erstatningsprodukter, Grøntsager, dansk Hør og Hamp, dansk Tobak, og vigtigst af dem alle er vel de personlige Tjenesteydelser. — Faar en Del af Befolkningen trods de Forbrugsmuligheder, de to Varegrupper til sammen byder, alligevel Penge til overs, bør man fra det offentliges Side søge at trække disse Købemidler til sig ved Obligationslaan, tvungne eller frivillige.

Har man først faaet et saadant System til at virke, er der ingen Grænser for, hvor mange offentlige Arbejder man kan sætte i Gang. I hvert Fald ikke før den sidste Arbejdsløse er indsuget i Produktionen. Men saa har vi ogsaa naaet, hvad vi vil.

J. O. Krag.

♦♦♦ OM RESOLUTIONER

I Løbet af de senere Maaneder har saavel De samvirkende Fagforbund som vor Organisation modtaget en Del Resolutioner, der er vedtagne paa Generalforsamlinger i saavel vore som andre Afdelinger rundt omkring i Landet. Resolutionerne indeholder Protester mod de af Rigsdagen gennemførte forskellige Love, som griber ind i Arbejds- og Lønforholdene.

Protesterne adresseres altsaa til de faglige Organisationer, skønt Medlemmerne maa vide, at De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg saavel som vore egne Forbundsledelser er helt klar over, hvor faretruende Udviklingen gaar ud over Arbejdernes Løn- og Leveniveau. Der udfoldes derfor fra Fagorganisationernes Ledelser Bestræbelser med Henblik paa Mildnelse af disse Restriktioner og det urimelige Forhold mellem Prisudviklingen og Arbejderlønningerne. Det er derfor ganske unødvendigt med disse Resolutioner, idet som allerede nævnt Forbundsledelsernes og Hovedorganisationens Bestræbelser i første Række gaar ud paa i det Omfang, som det er muligt, at faa ændret disse Forhold til Gavn for vore Medlemmer.

Ved et Informationsmøde i København den 30. September holdt Arbejdsminister Kjærbøl et Foredrag, hvoraf følgende er en sammentrængt Gengivelse.

Lov om Arbejdsforhold

Loven om Arbejdsforhold, der forbyder aabne faglige Konflikter, men samtidig skaber Mulighed for, at alle faglige Uoverensstemmelser kan finde deres Afgørelse, er Resultatet af en Aarrækkes Udvikling indenfor de faglige Hovedorganisationer, fremskyndet af den Situation, vi er inde i, og som opstod ved Danmarks Besættelse den 9. April 1940.

Til Gengæld skal det ikke tilsløres, at Loven om Arbejdsforhold er et Brud paa et Princip, som har haft fundamental Betydning for den danske Fagbevægelses Udvikling, nemlig Strejkerettens. Strejkeretten er med Rette blevet opfattet af Arbejderne som deres vigtigste Vaaben, der anvendtes, naar alle andre Muligheder for at tilvejebringe de Resultater, som man tilstræbte at opnaa, var udtømt; og selv om dette Vaabens Effektivitet, efterhaanden som Tiden gik, mistede noget af sin Kraft, stod Strejkeretten alligevel for Arbejderne i Almindelighed som en hævdvunden Ret, der ikke maatte ophæves.

Det maa her erindres, at Dannelsen af Fagorganisationerne var sket under Kampe, at selve Organisationsretten var tilvejebragt ved Anvendelsen af Strejke, naar ikke Resultaterne kunde opnaas paa anden Maade, og at selve den nuværende Arbejdsrets Grundlag var tilvejebragt ved de store Arbejdskampe i Slutningen af Halvfemserne. Strejkeretten var efterhaanden i Arbejdernes Bevidsthed indgaaet som det vigtigste Vaaben i de faglige Kampe. Denne Opfattelse var nedarvet gennem Generationer i Følelsen af, at Arbejderne maatte være de stærkeste i Forhold til Arbejdsgiverne, naar blot Sammenholdet kunde tilvejebringes og ikke bristede.

Efterhaanden som Arbejdsgiverne ogsaa lærte Sammenholdets Betydning og i stedse stigende Grad blev organiserede, maatte Anvendelsen af Strejkevaabnet naturligt føre til større Varsomhed end tidligere; men dets Besiddelse bidrog dog til at underbygge Selvbevidstheden hos Arbejderne. Hertil kom, at Arbejderklassens politiske Indflydelse med den deraf følgende Deltagelse i Administrationen indenfor de forskellige Samfundsfunktioner medførte et Medansvar, der til Tider kunde komme i et Modsætningsforhold til Arbejdskampene. Det maatte ogsaa tages i Betragtning, at der i vide Kredse udenfor Arbejderbevægelsen opstod en stigende Uvilje mod de store og omfatttende Arbejdskampe; og Arbejderne havde tilstrækkelig Erfaring for, hvad det betød at have den offentlige Mening mod sig under disse Kampe.

Iøvrigt medførte hele den erhvervsøkonomiske Udvikling, at de store Opgør mellem Arbejdere og Arbejdsgivere blev saa generende for det samlede Samfund, at dette maatte træffe sine Forholdsregler. Saa langt tilbage som 1925 var Tanken om tvungen Voldgift til Afslutning af den daværende langvarige omfattende Lockout fremme og havde fundet sin Udformning, men et Forslag fra Regeringens Side i saa Henseende kom ikke frem, da Konflikten fandt sin Afslutning paa anden Maade. I de senere Aar har Rigsdagen som bekendt gentagne Gange maattet medvirke til Forhindring af de store Konflikter, dels ved at ophøje et forkastet Forligsmandsforslag til Lov, dels gennem Iværksættelse af tvungen Voldgift.

Har det saaledes efterhaanden vist sig nødvendigt at afværge Arbejdskampe, ligger det i Sagens Natur, at saadanne heller ikke kan finde Sted under den nuværende Situation. For saa vidt var en Lov om Arbejdsforhold maaske overflødig, idet det maatte forudsættes, at Rigsdagen i givet Fald fortsat vilde tage Affære, naar en Konflikt truede med at afbryde Arbejdets rolige Gang. Loven tilsigter dog ikke alene at hindre Arbejdskonflikter, men ogsaa at tilvejebringe de nødvendige Organer til Bilæggelse af opstaaede faglige Uoverensstemmelser. Det kan imidlertid kun tjene de to Hovedorganisationer, Dansk Arbejdsgiverforening og De samvirkende Fagforbund, til Ære, at de i Forstaaelse af Tidens Krav indstillede sig paa i Fællesskab at skabe saadanne Organer og ved Udarbejdelsen af Forslag til Lov om Arbejdsforhold positivt gik ind for Spørgsmaalets Løsning.

Hovedorganisationernes Indstilling.

Den 23. August d. A. blev Forslaget fremsendt til Arbejdsministeriet med en Følgeskrivelse, hvori det blandt andet hedder:

»De Begivenheder, som har ramt vort Samfund, og som har medført en saa alvorlig Begrænsning af Landets Afsætningsmuligheder, nødvendiggør de mest intensive Bestræbelser for inden for de af Forholdene afstukne Rammer at holde Produktionslivet i Gang og skabe Beskæftigelse for det størst mulige Antal Arbejdere. Alle Samfundsfaktorer maa indstille sig paa at yde Bidrag til Løsningen af den Opgave, uanset om der bliver Tale om Ofre og om Ændring af Retningslinier, som hidtil har bestaaet deres Prøve.

Ud fra denne Opfattelse har Arbejdsgiverforeningens og De samvirkende Fagforbunds Ledelser optaget Forhandlinger for at søge at finde en Form, under hvilken de i Fællesskab kunde gøre en Indsats i denne Henseende. Man har da i første Linie fæstnet sig ved, at de foreliggende Forhold gør det ønskeligt at befri Samfundet for den Fare for Produktionslivets bedst mulige Udfoldelse, der ligger i Risikoen for Arbejdsstandsninger. Dette nødvendiggør, *at* der tilvejebringes en Form, under hvilken overenskomstmæssige Spørgsmaal om Løn- og Arbejdsforhold, om hvilke Enighed ikke har kunnet opnaas Organisationerne imellem, kan finde deres Afgørelse uden Anvendelsen af det Middel, der hidtil har ligget i Arbejdskampe, og det er endvidere ønskeligt, *at*

der bliver Mulighed for at tilvejebringe Ensartethed i Regler om Løn- og Arbejdsforhold paa Omraader, hvor der hidtil har hersket Vilkaarlighed i saa Henseende.

For at tilvejebringe den nødvendige Samhørighed er man enig om, at Arbejdsgivere og Arbejdere med fuld Bibeholdelse af deres Selvstændighed maa indgaa i et Samarbejde, der tager Sigte paa i Fællesskab at virke til Gavn for det arbejdende Samfunds faglige, økonomiske og sociale Interesser og til Fremme af produktionsmæssige og erhvervsmæssige Formaal.«

Det siges endvidere: ». . . at naar Arbejdsgivere og Arbejdere gennem disse Foranstaltninger søger at tilvejebringe en fælles Front til Samfundets Bedste og hver for sig inden for deres Omraade vil yde den højeste Indsats for at søge at bringe Landet ud af de Vanskeligheder, hvori det befinder sig, ud fra den Indstilling, at alle *Sær*interesser maa bøjes for *Samfundets* Interesser, saa er man klar over, at Udviklingen kan nødvendiggøre andre Foranstaltninger end de her foreslaaede, og at nye Opgaver kan rejse sig til hurtig Løsning. De 2 Hovedorganisationer vil hver for sig i Fællesskab med Agtpaagivenhed følge Udviklingen og er indstillet paa, naar Forholdene gør det paakrævet, i Fællesskab at tilvejebringe egnede Foranstaltninger ved egen Hjælp eller med Bistand af Regeringen og Rigsdagen.

Man foreslaar derfor, at der gives Nævnet Beføjelse til at afgive Indstilling til Regeringen om Gennemførelse af saadanne Foranstaltninger af lovmæssig eller administrativ Karakter, der maatte findes paakrævet, og man stiller sig til Raadighed for Regeringen, naar som helst denne maatte ønske Raad fra Arbejdsgivere og Arbejdere i Forening angaaende Forhold, der vedrører det arbejdende Samfund, ligesom man er rede til at paatage sig Løsningen af de Opgaver, som Regeringen maatte henlægge til vor Løsning.«

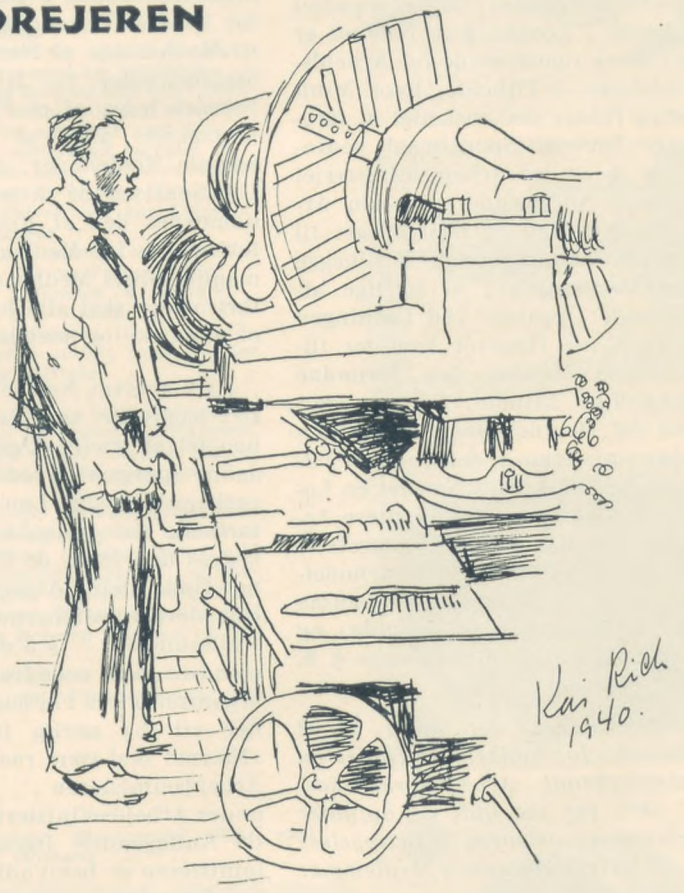
Det fremgaar klart heraf, at de 2 Hovedorganisationer paa meget bredt Grundlag stiller sig til Raadighed i Arbejdet for at overvinde Tidens Vanskeligheder. Det er ikke ensidige Arbejdsgiver- og Arbejderinteresser, der her toner frem, men to store Kamporganisationer, der paa fælles Front, en udpræget Arbejdsfront, indstiller sig efter de ændrede Forhold. Denne Indstilling fremgaar ogsaa af det Lovforslag, som de to Parter udarbejdede, og hvis Hovedpunkter jeg kort skal anføre.

Parternes Forslag gik ud paa, at der til Varetagelse af det arbejdende Samfunds faglige, økonomiske og sociale Interesser samt til Fremme af produktionsmæssige og erhvervsmæssige Formaal oprettes et Arbejds- og Forligsnævn, bestaaende af tre Repræsentanter for hver af Hovedorganisationerne samt en Stedfortræder for hvert Medlem. Disse Medlemmer skulde udnævnes af Arbejdsministeren efter Organisationernes Indstilling. Lederen af Nævnet samt to Stedfortrædere skulde udnævnes af Kongen. Ansaa Nævnet, at det Omraade, for hvilket det paagældende Spørgsmaal skulde afgøres, ikke var tilstrækkelig repræsenteret gennem de ordinære Medlemmer, kunde Nævnet supplere sig med Repræsentanter for vedkommende Arbejder- eller Arbejdsgiverinteresser.

Et nedsat *Fællesudvalg*, udnævnt af Arbejdsministeren efter Hovedorganisationernes Indstilling og bestaaende af tre Repræsentanter for hver af Organisationerne og lige saa mange Stedfortrædere, skulde i første Omgang tage sig af de kollektive eller generelle Løn- og Arbejdsforhold, der ikke havde kunnet ordnes ad overenskomstmæssig Vej eller ved direkte Forhandling mellem Parterne. Opnaaedes der i Fællesudvalget Flertal for en Afgørelse af den paagældende Sag, skulde denne Afgørelse være bindende, dog saaledes, at Parter, der ikke var Medlem af en af de to Hovedorganisationer, havde Appelret til Arbejds- og Forligsnævnet. Kunde der i Fællesudvalget ikke tilvejebringes Flertal for en Afgørel-

Typer:

DREJEREN



se, kunde Sagen paa en af Parternes Begæring forelægges Arbejds- og Forligsnævnet inden for en Frist af 14 Dage.

Det paahvilede efter Hovedorganisationernes Forslag Arbejds- og Forligsnævnet at træffe Afgørelse af de Spørgsmaal vedrørende Løn- og Arbejdsforhold, som indankedes for det eller blev forebragt af Fællesudvalget. Arbejds- og Forligsnævnet skulde herunder kunne bestemme, at Løn- og Arbejdsvilkaar, der var fastsat af Nævnet eller af Fællesudvalget, eller som var fastlagt i Overenskomst, ogsaa skulde være gældende for dem, der ikke var tilsluttet de faglige Organisationer. Nævnet skulde tillige have Myndighed til, hvor det skønnedes paakrævet, at fastsætte Løn- og Arbejdsvilkaar for Omraader, hvor Overenskomst ikke fandtes. Nævnets Beslutninger var ifølge Forslaget endelige og kunde ikke indbringes for Domstolene.

En Bestemmelse i Hovedorganisationernes Forslag om, at Nævnet skal være berettiget til at afgive Indstilling til Arbejds- og Socialministeren om Gennemførelsen af saadanne Foranstaltninger af lovmæssig eller af administrativ Karakter, der tjener til Fremme af de førnævnte Interesser, er uforandret indgaaet i Lovens § 3. Nævnet er endvidere raadgivende for Arbejdsministeren i Tilfælde, hvor Ministeren finder det ønskeligt at forelægge Nævnet Spørgsmaal vedrørende de under Arbejdsministeriet hørende Anliggender, ligesom Arbejdsministeren er bemyndiget til indenfor dette Omraade at tillægge Nævnet Løsningen af særlige afgrænsede Opgaver. Ved Løsningen af saadanne Opgaver kan der tilforordnes Nævnet den fornødne sagkyndige Bistand, ligesom der, hvis det skønnes ønskeligt, af Arbejdsministeren i det enkelte Tilfælde kan beskikkes Nævnet en Leder, der ikke maa repræsentere Arbejder- eller Arbejdsgiverinteresser.

Derimod er følgende Bestemmelser, som Organisationerne ansaa for særdeles betydningsfulde, og som indeholdtes i Forslagets § 8, ikke medtaget i Loven:

Lønarbejdere, der hører til et Omraade, for hvilket der findes en statsanerkendt Arbejdsløshedskasse, skal, for saa vidt de opfylder Arbejdsløshedslovens Betingelser for Medlemsskab, være Medlemmer af en saadan Kasse.

Lønarbejdere, der ikke opfylder deres Pligt i saa Henseende, straffes med Bøde og er, indtil Optagelse har fundet Sted, i Trangstilfælde som Følge af Arbejdsløshed afskaaret fra at oppebære Hjælp til Underhold i Henhold til Forsorgsloven i Form af Særhjælp og Kommunehjælp uden Retsvirkninger.

Arbejdsgivere, der ikke er Medlemmer af Dansk Arbejdsgiverforening eller en anden af Ministeriet anerkendt Arbejdsgiverorganisation, skal til Arbejdsløshedsfonden betale det dobbelte af det i Arbejdsløshedslovens § 28, Stk. 2, fastsatte Bidrag.

Den gennemførte Lov.

Den Lov, der nu er gennemført, er paa flere Punkter afvigende fra de 2 Hovedorganisationers Forslag, men jeg tror dog at turde sige, at Hovedlinierne er bevaret: Ingen Arbejdskampe, men Parternes Indflydelse paa enhver faglig Uoverensstemmelse, som faar sin Afgørelse i Henhold til denne Lov.

Ifølge § 1 udnævner Arbejdsministeren efter Indstilling af Hovedorganisationerne 3 Repræsentanter for hver af Hovedorganisationerne til Medlemmer af Nævnet samt en Stedfortræder for hvert Medlem. Nævnet ledes af et Formandsskab bestaaende af 3 af Kongen udnævnte Medlemmer; samtidig med Udnævnelsen af disse Medlemmer udnævnes der af Kongen 3 Stedfortrædere for Medlemmerne. Formandsskabets Medlemmer og Stedfortrædere skal alle have Indsigt i økonomiske og sociale Forhold.

I § 2 angives Nævnets Beføjelser: Det paahviler Arbejds- og Forligsnævnet at træffe Afgørelse af saadanne Spørgsmaal vedrørende overenskomstmæssige Løn- og Arbejdsforhold, der indankes eller forelægges det, fordi de ikke har kunnet finde deres Afgørelse i det af Hovedorganisationerne nedsatte Fællesudvalg. — § 3 er som nævnt uændret gaaet over fra de 2 Hovedorganisationers Forslag i Loven, og her vil jeg særlig fremhæve, at »Nævnet skal være raadgivende for Arbejdsministeren . . . . . vedr. de under Arbejdsministeriet henhørende Anliggender, ligesom Arbejdsministeren er bemyndiget til inden for dette Omraade at tillægge Nævnet Løsningen af særlige, afgrænsede Opgaver«. — § 4 indeholder Bestemmelser vedrørende det Fællesudvalg, der ogsaa i de to Parters Forslag var forudsat for derigennem at si de flest mulige Sager fra, saaledes at kun de større og mere betydende gaar til Arbejds- og Forligsnævnet.

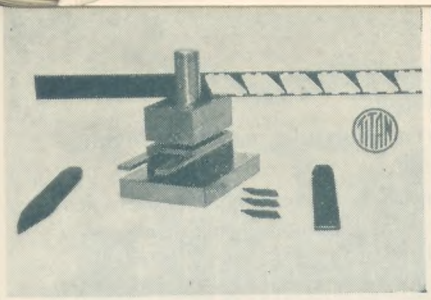
Jeg maa her gøre opmærksom paa, at Fællesudvalget kun virker paa de Omraader, der omfattes af de to Hovedorganisationer og de udenfor disse værende Omraader, der er dækket af kollektive Overenskomster. Imidlertid gælder Loven ogsaa for Arbejdsgivere eller Arbejdere, der ikke omfattes af en Overenskomst, idet det, som det hedder i § 2, »er en Betingelse for Fastsættelse af Løn- og Arbejdsvilkaar for saadanne Arbejdsgivere eller Arbejdere, at denne af Nævnet skønnes paakrævet for at opnaa en af Hensyn til Arbejdsforholdenes rolige Udvikling ønsket Ensartethed i Lønningerne eller en Tilpasning, hvorved saavel Produktionens Omfang og Kvalitet som Antallet af beskæftigede tages i Betragtning«.

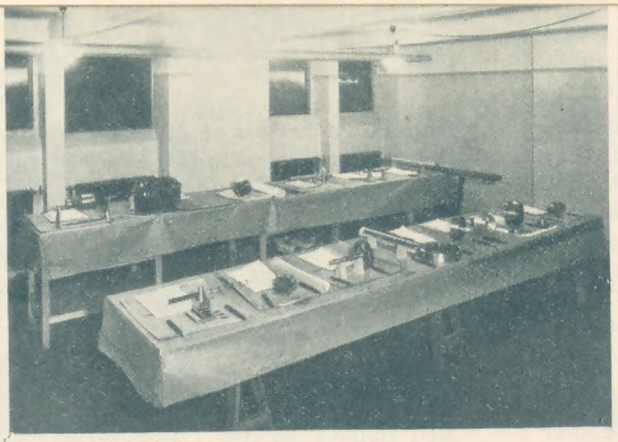
Naar faglige Uoverensstemmelser paa de ikke-overenskomstmæssigt dækkede Omraader opstaar og ikke bringes ud af Verden ved direkte Forhandling mellem Parterne, kan de paagældende Spørgsmaal indankes for Arbejds- og Forligsnævnet, for saa vidt Parterne er enige herom. Er dette ikke Tilfældet, kan den Part, der ønsker Uoverensstemmelsen forelagt til Nævnets Afgørelse, indbringe Sagen for et af Den faste Voldgiftsret nedsat Udvalg bestaaende af 3 Medlemmer, af hvilke Formanden skal opfylde Betingelserne for at blive valgt til Medlem af Nævnets Formandsskab. Dersom dette Udvalg finder, at de for dette foreliggende Oplysninger sandsynliggør, at de i Loven forudsatte Betingelser er til Stede, forelægges Sagen for Nævnet.

Ved Behandlingen i Regeringen af Hovedorganisationernes Forslag gik den ovenfor fremhævede § 8 ud, og det hedder herom i Bemærkningerne til Forslaget: »Navnlig Spørgsmaalet om Gennemførelse af Arbejdsløshedsforsikringen i det heromhandlede Omfang rejser en Række Spørgsmaal af teknisk administrativ Karakter, ligesom man iøvrigt maa være af den Opfattelse, at Bestemmelser af denne Art

(fortsættes Side 12)

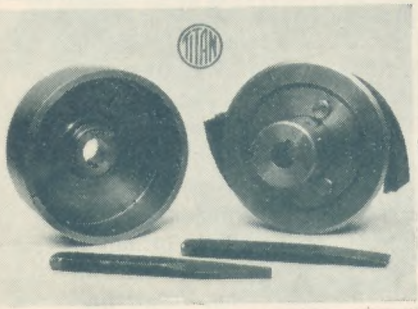
1





Udstillingslokale.

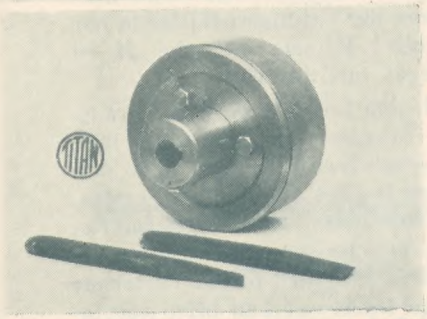
2



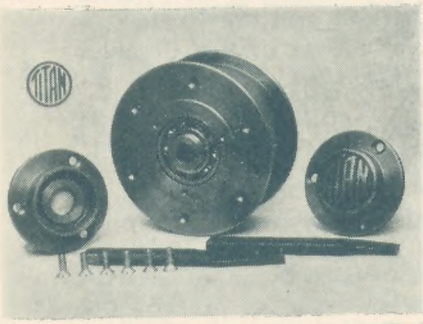
Svendeprøver

Vi benytter Lejligheden til at aftrykke Fotografier af en Del Svendeprøver, der er udført paa A/S »Titan«. Alle de paagældende Arbejder gaar et Stykke videre, end Svendeprøvekommissionen indenfor Faget kræver, hvilket er blevet muligt ved en stærk Interesse hos Firmaets Ledelse for, at Svendeprøverne bliver et virkeligt Udtryk for Lærlingenes Duelighed og Uddannelse.

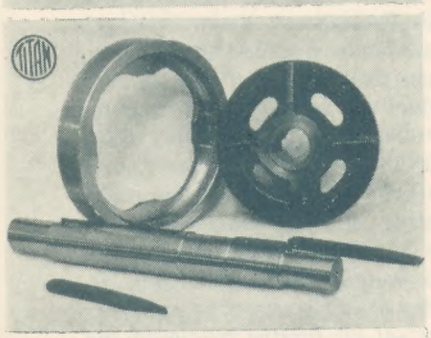
3



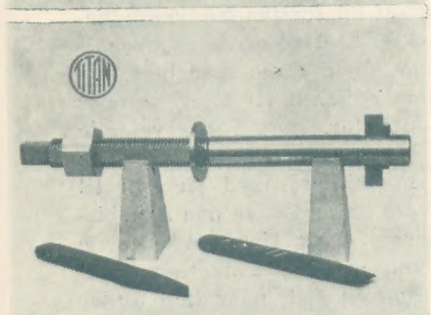
4



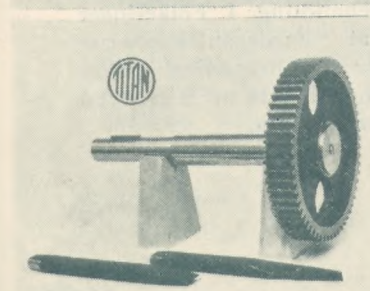
5



6

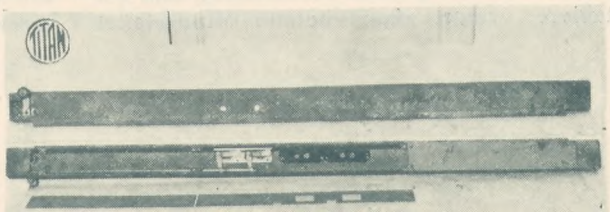


7

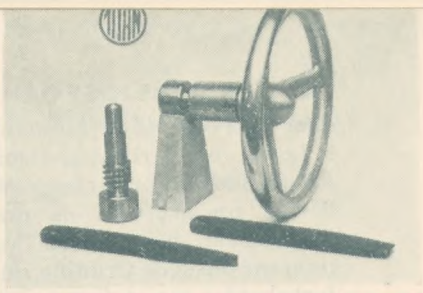


1. Stanse for Ventilatorvinger.
2. Frictionskobling, udført complet og monteret.
3. Frictionskobling.
4. Fjedrende Kobling, udført complet efter Tolerancemaal og monteret.
5. Snekkenav og Broncekrans samt Snekkehjulsaksel, udført complet efter Tolerancemaal og monteret med Kile.
6. Anslagskniv, udført alt complet.
7. Tandhjul med Aksel og Skive, udført complet efter Tolerance. Tandhjulet fræset med Skivefræser paa Delehjul. Delene monterede.
8. Haandhjul med Spindel og Løbemøtrik med Not og Trapezgevind, udført efter Tolerance og monteret.
9. Tromleaksel med Møtrik, udført efter Tolerance. Sekskanten filet.
10. Frictionsbremse, udført complet efter Tolerance og monteret.
11. Staalholder.
12. Anker for 220 Volt, udført complet, sammenlignet og prøvet for Højspænding. Akselen udført complet, samlet, viklet, monteret og Kommutator afdrejet.
13. Kompoundmotor 220 Volt, udført complet, monteret og prøvet for Belastning og Højspænding. Ankeret samlet med Plader. Kommutator opfræset og monteret paa Aksel. Ankeret viklet, Kommutator afdrejet. Magnet monteret med Spoler. Hele Motoren monteret og forbundet.
14. Et Kontaktringesæt, complet bearbejdet og monteret. Prøvespænding 2000 Volt.

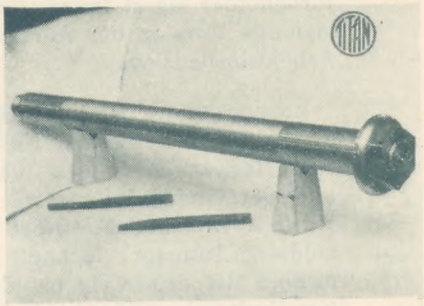
Overkarmstykke til dobb. Elevatordør, udført med elektr. Svejsning og monteret.



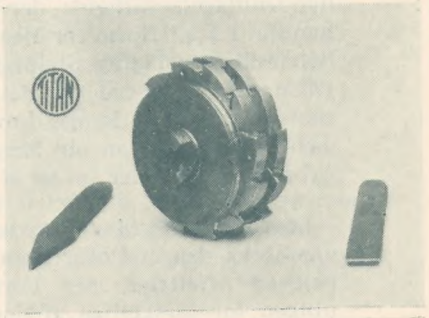
8



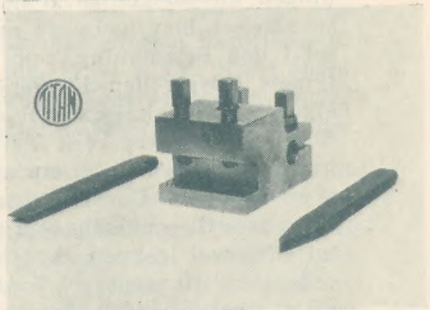
9



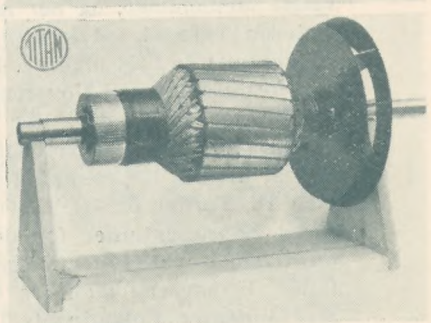
10



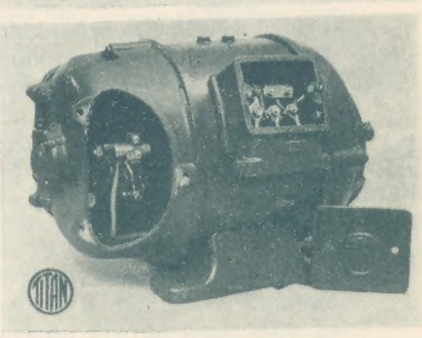
11



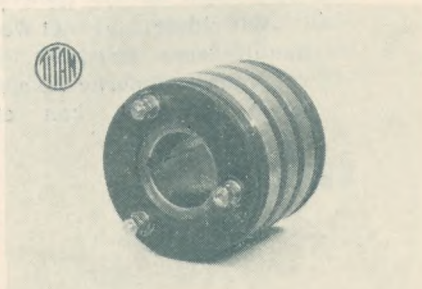
12



13



14



efter deres Karakter hører hjemme i Loven om Arbejdsanvisning og Arbejdsløshedsforsikring.« Man vil derfor nu overveje de praktiske Spørgsmaal, som den af Organisationerne ønskede Ordning rejser, og forbeholder sig at fremsætte dertil sigtende Forslag om Ændringer i Arbejdsløshedsloven.

Loven, der træder i Kraft straks, er gældende til den 1. November 1941, for saa vidt den ikke ved kongelig Anordning sættes ud af Kraft forinden. Som anført er Arbejdsstandsninger forbudt, »med mindre det drejer sig om de særlige Undtagelsestilfælde, der er omhandlet i § 5 i Norm for Regler for Behandling af faglige Stridigheder« (Ære, Liv, Velfærd og Betalingsstandsning). Saa længe Loven er gældende, er Loven om Mægling i Arbejdsstridigheder sat ud af Kraft.

Lovforslaget blev gennemført uændret i den af Regeringen udarbejdede Affattelse, men Forudsætningen for forskellige af dens Bestemmelser blev nærmere præciseret i den Betænkning, som Folketingets Udvalg den 13. September afgav. Af Betænknigen skal anføres følgende: Der var rejst Tvivl om, hvem der skal afgøre, om en Part i en opstaaet Uoverensstemmelse kan anses tilstrækkelig repræsenteret i Nævnet igennem de efter Hovedorganisationernes Indstilling valgte Medlemmer, og her har Ministeren erklæret, »at dette maa den vedkommende Part afgøre«. Da Loven forudsætter ved Uoverensstemmelser for Omraader, der ligger udenfor de 2 Hovedorganisationers, at 2 af disse 3 Repræsentanter kan vige til Fordel for et tilsvarende Antal Repræsentanter for de Parter, hvem Uoverensstemmelsen omfatter, insisterede man fra en vis Side indenfor Folketingets Udvalg paa, at samtlige Repræsentanter for Hovedorganisationerne skulde vige, men her har, som det hedder i Betænkningen, »Ministeren fastholdt, at mindst et af hvert af Hovedorganisationernes Medlemmer for Kontinuitetens Skyld maa bevare Sæde i Nævnet«.

I Betænkningen anføres det ogsaa:

»Endvidere blev det ved Forhandlingerne fastslaaet, at Hovedorganisationerne ikke, som af nogle befrygtet, kan etablere Uoverensstemmelse i et Arbejdsforhold og ved deres Initiativ faa Sagen frem for Fællesudvalg eller Tremandsudvalg og Arbejds- og Forligsnævn. Hvor den ene eller begge Parter er uorganiserede, kan en Organisation ikke paatage sig den paagældende Sag, medmindre Ønske derom fremkommer fra vedkommende Part.

Med Hensyn til den i § 2, 2. Stk., anførte Betingelse for Nævnets Optagelse af en Sag, hvor Arbejdsforhold ikke er omfattet af en Overenskomst, men hvor Nævnet skønner Optagelse paakrævet for at opnaa en af Hensyn til Arbejdsforholdenes rolige »Udvikling ønsket Ensartethed i Lønningerne«, har Ministeren erklæret, at hermed ikke tilsigtes at tilvejebringe samme Lønniveau inden for det samme Arbejdsomraade overalt i Landet eller i forskellige Virksomheder inden for samme Produktionsgren uden Hensyn til vekslende Konkurrence og Rentabilitetsmuligheder i Virksomhederne.

Ministeren har endvidere erklæret, at det maa være en Forudsætning for Sagers Indbringelse for de forskellige Instanser, at der ikke under en Sags Behandling fra nogen af de paagældende Parter iværksættes Aktion over for Modparten.«

Til Belysning af de Synspunkter, der under Lovforslagets Behandling i Rigsdagen kom frem, kan anføres, hvad et Mindretal indenfor Folketingsudvalget, d'Herrer Jørgen Gram og Einar Kjær, udtaler i Betænkningen: »Det kan dog allerede nu ses, at det (Lovforslaget) paa adskillige Omraader rækker videre, end Forholdene kræver. Mindretallet maa her navnlig fremhæve det urimelige i, at Kredsen af uorganiserede inddrages under Lovgivningen. De Arbejdere og Arbejdsgivere, der ikke er gaaet ind i nogen Organisation, har derved tilkendegivet, at de ønsker selv at ordne deres Løn- og Arbejdsforhold, og det ses ikke, at der er noget i den foreliggende Situation, der nødvendiggør, at der sker Ændring i dette Forhold.«

Ogsaa i Landstinget blev Lovforslaget underkastet Udvalgsbehandling, og i den Betænkning, som Udvalget afgav, udtaler Mindretallet, d'Herrer Elmquist og Niels Mann, følgende:

»Desuden finder Mindretallet, at en absolut Betingelse for, at en saadan Institution kan virke efter sin Hensigt, maa være, at den er sammensat paa en saadan Maade, at der ingen Tvivl kan rejses om dens Upartiskhed. Dette kan efter Mindretallets Mening ikke siges at være Tilfældet med det Formandsskab, som ifølge Lovforslaget skal træffe den endelige Afgørelse, hvor Enighed ikke kan opnaas paa anden Maade, naar dette Formandsskab skal vælges af den til enhver Tid siddende Regering. Valget burde, som der i tidligere Tilfælde har foreligget Forslag om, ske af en upartisk Institution.«

Selv om Loven ikke kan tilfredsstille Arbejderne og vel heller ikke Arbejdsgiverne, saaledes som den afviger fra det oprindelige Forslag, maa den anses for at være paakrævet i den nuværende Situation og at aabne Mulighed for, at Parternes faglige Interesser kan blive varetaget, ligesom den forudsætter, at den almindelige daglige Organisationsvirksomhed fortsættes. Det maa jo her erindres, at det er en Misforstaaelse, naar Offentligheden til Tider har faaet den Opfattelse, at Arbejdsgivernes og Arbejdernes Organisationer kun kan stille op til Kamp. Der foregaar et meget omfattende dagligt Organisationsarbejde, under hvilke de overordentlig mange Spørgsmaal, der opstaar paa Arbejdspladserne, ved Forhandling bringes ud af Verden, og hele dette Arbejde vil selvfølgelig fortsættes. Naar derfor et udenlandsk Tidsskrift med Henblik paa Lovens Gennemførelse spørger, hvorledes det bliver med Organisationsinteressen hos Arbejderne, efter at denne ny Ordning har fundet Sted, saa tror jeg at turde svare, at Arbejderne fortsat vil forstaa Nødvendigheden af Bevarelsen af deres Organisationer, fordi disse ikke blot forudsattes anvendt til Iværksættelse af Konflikter, men i overvejende Grad var og fortsat vil være de gode Formidlere med Hensyn til at bevare Ro og Orden paa Arbejdspladserne. I saa Henseende havde den konservative Folketingsmand Bock-Hansen Ret, naar han under Lovens Behandling i Folketinget udtalte, at Fagorganisationerne fortsat faar stor Betydning ved at ordne i Hundredvis af Sager ved direkte Forhandling.



METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

AF CIVILINGENIØR OVE HOFF

Berylliumbroncer.

Et sjældent Metals Anvendelse i Teknikken.

Teknikkens Historie har Gang paa Gang vist, at et eller andet Metal ved sin første Fremkomst har været saa kostbart at fremstille, at det ikke straks kunde finde nogen Anvendelse, selv om dets Egenskaber var saadan, at man kunde finde gode Anvendelsesmuligheder for det. Dette gælder f. Eks. Aluminium, der til at begynde med kostede omtrent ligesaa meget som Guld, men som derfor ogsaa først begyndte at vinde Indpas, da man havde lært at fremstille det saa billigt, at Prisen kom ned paa langt under en Hundrededel af den oprindelige.

Derimod ser vi sjældent, at et Metal har vundet Indpas i Teknikken paa et Tidspunkt, hvor dets Pris endnu var overordentlig høj, og det siger sig selv, at dersom man skal kunne finde Anvendelse for et saadant Materiale, maa det i meget smaa Mængder give saa store Forøgelser af Styrke o.s.v. hos det Metal, det blandes med, at det kan betale sig at bruge det.

Et Eksempel af denne Art finder vi i Metallet *Beryllium,* som man i de senere Aar har udvundet for at anvende det som Legeringsmetal til Broncer. Og skønt Prisen paa 1 kg Beryllium i 1936 laa omkring 350—400 Kr., havde Metallet allerede dengang fundet Anvendelse i adskillige Maskindele, Værktøjer etc.

Beryllium forekommer i Naturen hovedsagelig i Form af Mineralet Beryl, der findes adskillige Steder, baade i Østrig, Ural, paa Madagaskar og i Amerika m. fl. Steder. Dette Mineral forekommer bl. a. som Ædelstene, idet de klare, lysegrønne Berylkrystaller er kendt under Navnet Smaragder, der er nogle af de kostbareste og sjældneste Ædelstene, der findes. En anden, og mindre sjælden Form, er den vandblaa Aquamarin, som ofte bruges til Smykker og Ringe.

Det er imidlertid naturligvis ikke disse Ædelstene, der bruges til Fremstilling af Beryllium, men kun det raa, urene Beryllium, der ikke er tilnærmelsesvis saa kostbart som Krystallerne. Ikke desmindre kommer det udvundne, metalliske Beryllium op paa den nævnte Pris, dels fordi Mineralerne optræder i forholdsvis smaa Mængder, og dels fordi Udvindingen er ret kostbar.

Det rene, metalliske Beryllium, der forøvrigt normalt ikke fremstilles, idet man direkte fremstiller en Kobber-Beryllium-Legering, er et hvidt, blødt Metal, der kun udmærker sig ved sin lave Vægtfylde, der ligger under 2 og altsaa væsentlig lavere end Aluminium.

Sin tekniske Hovedanvendelse finder Beryllium som Legeringsmateriale i Broncer, hvor det giver Materialet stor Styrke og Haardhed samt visse andre Egenskaber, der bevirker, at det trods den svimlende høje Pris kan betale sig i adskillige Tilfælde at anvende Berylliumbroncer.

Anvendelse af Beryllium er ganske vist af meget ny Dato, idet de første af de Undersøgelser, der førte til Erkendelse af Berylliets hærdende Virkninger paa Kobber, blev foretaget i 1916, og først for 10—15 Aar siden begyndte den praktiske Anvendelse af Metallet. Men dog viser det sig her, som paa saa mange andre Felter, at der „er intet nyt under Solen". — Vi har beundret de gamle Ægyptere, fordi de har været i Stand til at præstere Bygningsværker som Pyramiderne, og det har været os temmelig ufatteligt, hvordan man med Datidens Værktøj, der jo var af Bronce, havde været i Stand til at udhugge de vældige Stenblokke, hvoraf Pyramiderne og adskillige andre oldægyptiske Bygværker er fremstillet, især naar man betænker, med hvilken Nøjagtighed dette Arbejde er udført. Imidlertid har Direktøren for det ægyptologiske Museum i Bruxelles paavist, at der i det Bronceværktøj, som Ægypterne har arbejdet med, findes Beryllium, saaledes at de altsaa har disponeret over et særdeles fremragende Værktøj. Desværre er vi endnu fuldkommen uvidende med Hensyn til, hvordan Ægypterne har fremstillet dette Værktøj, om de med Vilje har sat Beryllium til, eller om det er kommet der tilfældigt, samt om de virkelig har vidst at udnytte dette fortræffelige Legeringsmateriales hærdende Egenskaber.

Men bortset herfra, er Anvendelsen af Beryllium et af de nyeste Trin paa Metallurgiens Omraade, men et Omraade, man venter sig meget af.

Beryllium udmærker sig bl. a. derved, at det er ret smaa Tilsætninger, der skal anvendes for at faa de Egenskaber frem, man ønsker. Den Gruppe Materialer, som man benævner Berylliumbroncer, og som har vundet Indpas adskillige Steder i Teknikken, er normalt Legeringer af Kobber med indtil 2,5 pCt. Beryllium. Men selv denne lille Mængde Beryllium spiller en stor økonomisk Rolle, idet blot Tilsætning af 1 pCt. Beryllium bevirker, at Materialets Pris stiger 3—4 Kr. pr. kg, regnet med Priserne i 1936. Materialeprisen paa Kobber var dengang meget nær 1 Kr. pr. kg, og Tilsætningen af blot 2 pCt. Beryllium bevirkede altsaa en Stigning paa 6—8 Kr. pr. kg.

Hvad faar vi da for de Penge, der kan gøre Materialet saa eftertragtet, at vi vil betale denne vældige Prisstigning? Ja, Beryllium gør sin Virkning paa flere Punkter:

Styrke: Trækstyrken ved roligt Træk af de almindeligst anvendte Materialer i Maskinindustrien er angivet i følgende Tabel, hvor ogsaa Styrketallene for forskellige Berylliumbroncer er anført. Det ses heraf, at den Styrketilvækst, som opnaas ved selv en lille „Be"-Tilsætning, er saa stor, at man forstaar, at der undertiden kan være Raad til at betale den saa dyrt.

Valset Kobbertraad	28—30	kg/mm²
Valset Aluminiumtraad	15	—
Støbt Aluminiumgods	9—10	—
Rødgods, støbt, alm.	20	—
Fosforbronce, prima	25	—
Blødt Staal	37—45	—
S-M-Staal	50—55	—
Støbejern, Cylinderg.	20—25	—
Blødstøbegods ..... omkr.	38	—
Be-Bronce, 1,8 pCt. Be	50	—
Be-Bronce, 2,2 pCt. Be.....	80	—
Valset do., 2,5 pCt. Be	135	—

Det maa dog tilføjes, at Tallene for Be-Bronce gælder, naar Godset er varmebehandlet. Denne Varmebehandling, der næsten altid anvendes ved dette Materiale, idet det først er efter Behandlingen, at de store Styrker opnaas, foregaar normalt ved Opvarmning til 800° i saa lang Tid, at hele Godsstykket er omhyggeligt gennemvarmet, normalt 1—2 Timer. Saa afkøler man i Vand for derpaa at udgløde (anløbe) ved ca. 330° i 3—4 Timer, hvorpaa Godset opnaar de ovenfor omtalte Styrketal.

Ovenfor angivne Tal viser, at Be-Broncer i Styrkehenseende staar fuldt paa Højde med de bedste Specialstaal.

Haardhed: I raastøbt Tilstand har Be-Bronce ikke meget større Haardhed end andre Broncer, idet Brinelltallet ligger paa omkring 100 for Sandgods. Den efterfølgende Varmebehandling, der jo tilsyneladende ganske svarer til den, man anvender ved Staal, adskiller sig imidlertid fra Staalets Varmebehandling derved, at den første Opvarmning med efterfølgende hurtige Afkøling ikke giver nogen Forøgelse af Haardheden. Først naar Materialet igen opvarmes til 300—350°, begynder Forøgelsen i Haardhed at vise sig. Som Eksempel kan anføres følgende:

Be-Bronce med 2,2 pCt. Be:		
Haardhed i raastøbt Tilstand	107	Brinell
Opvarmet til 800° i 2 Timer og afkølet i Vand	108	—
Anløbet ved 330° i 1 Time	365	—
Anløbet ved 330° i 4 Timer	396	—
Anløbet ved 375° i 1 Time	396	—

Man er altsaa ved en passende Varmebehandling i Stand til at opnaa, at Materialet, samtidig med at det har ovennævnte Styrketal (for støbt Bronce med 2,2 pCt. Be altsaa ca. 80 kg/mm²), har en Haardhed paa omkring 400 Brinell. Dette giver naturligvis en meget stor Slidbestandighed, hvorfor Materialet ogsaa af denne Grund er anvendt paa særlig udsatte Steder.

Men ikke blot Styrken ved roligt Træk er meget stor. Ogsaa overfor varierende Paavirkninger (Vibrationer, Stød m. m.) har Berylliumbronce en overordentlig stor Styrke, der gør det egnet som Konstruktionsmateriale i hurtiggaaende Maskiner som f. Eks. Flyvemaskinemotorer. Og paa et Punkt lader det efter de hidtil kendte Resultater til, at Berylliumbronce er alle andre, kendte Materialer overlegent, nemlig ved stærkt skiftende Paavirkninger i en Atmosfære, der kan tære Metal. Erfaringen har allerede for mange Aar siden vist, at en Hovedbetingelse for, at et Materiale kunde være bestandigt overfor svingende Paavirkninger, var, at der ikke var smaa Ridser eller Revner i dets Overflade. Under de skiftende Paavirkninger vil nemlig saadanne Revner være de Steder, hvorfra Brud begynder, og efterhaanden vil de blive dybere og dybere og brede sig til det Indre af Materialet og tilsidst medføre Brud. Da imidlertid Berylliumbronce — foruden at have stor Styrke — er meget bestandigt mod Tæring, viser Forsøgene, at dette Materiale besidder saa stor Varighedsstyrke overfor Paavirkninger, der sker samtidig med en svag Tæring, f. Eks. fra Saltvand eller stærkt saltholdig fugtig Luft, at man ikke hidtil har fundet noget Materiale, der var bedre.

Til sidst maa nævnes Materialets elektriske Ledningsevne. Normalt vil selv smaa Tilsætninger af Legeringsmaterialer til Kobber bevirke, at dets elektriske Ledningsevne falder ret stærkt. Forsøg viser, at „Be"-Tilsætning giver en meget mindre Nedgang i Ledningsevnen, end de andre kendte Tilsætninger, og dette har medført, at man ogsaa paa Elektromekanikkens Omraade har faaet Interesse for Berylliumbronce.

Til Slut skal nævnes nogle Eksempler paa Anvendelse af Berylliumbroncer:

Gnistfrit Værktøj. Adskillige Steder, f. Eks. hvor der forekommer Benzindampe i større Mængder, eller hvor der arbejdes med Calciumkarbid, er det af yderste Vigtighed, at der ikke kan fremkomme Gnister fra Værktøj. Saadanne Steder maa man derfor undgaa alt, hvad der hedder Anvendelse af Staalværktøj, og man har nu i Berylliumbronce fundet et Materiale,

der hvad Styrke og Haardhed angaar er Staalet saa jævnbyrdigt, at man faar fuldt saa godt Værktøj med dette nye Materiale, som med Staal (Fig. 1).

Flyvemaskindele. Adskillige Dele i Flyvemaskinemotorer og andre hurtiggaaende Motorer (Lyntog f. Eks.) er saa stærkt paavirkede, at det hidtil har været meget vanskeligt at finde et Materiale, der kunde staa for de Fordringer, der stilledes, og samtidig være godt at slide paa og uden Tendens til at „rive". Med Berylliumbronce har man fundet et Materiale, der tilfredsstiller alle de Krav, der stilles, og da Prisspørgsmaalet normalt ikke er afgørende ved Maskiner af denne Art, mens derimod Sikkerheden gerne betales dyrt, har Berylliumbronce vundet et ikke ringe Indpas (Fig. 2).

Vognfjedre m. m. Grundet paa Be-Broncens store Varighedsstyrke og store Elasticitetskoefficient har dette Materiale vist sig særlig egnet til Fjedre, der var meget stærkt belastede. Det er især til de Fjedre, der bærer Boggievognene i de meget hurtiggaaende Jernbanetog, at man har fundet, at Be-Bronce var de hidtil anvendte Fjederstaal overlegent, og man er adskillige Steder, især i USA, England og Tyskland, gaaet over til at anvende Be-Bronce her (Fig. 3).

Ledningsmateriel. Grundet paa den store Ledningsevne anvendes Be-Bronce ikke sjældent til forskellige Dele, der skal bruges til at føre elektrisk Strøm. Saaledes anvendes det til visse Kabelsko, til Elektroder i Svejsemaskiner o.s.v. (Fig. 4).

Kirurgiske Instrumenter. Grundet paa dets Forening af Haardhed og Korrosionsbestandighed har Berylliumbronce fundet adskillige Anvendelsesmuligheder indenfor Kirurgien, hvor man nogle Steder har fundet ud af, at Knive o. lign. af dette Materiale er at foretrække for de hidtil anvendte Knive af Specialstaal.

Til Slut kan nævnes, at man undertiden anvender Broncer med baade Beryllium og Kobolt. Det har nemlig vist sig, at man ved en Tilsætning af Kobolt kan formindske „Be"-Tilsætningen og endda opnaa ligesaa gode Resultater. Da Kobolts Pris ligger paa under en Tiendedel af Berylliums, betyder dette en ret væsentlig Besparelse, hvorfor det formodentlig især vil blive disse Legeringer, der vil finde Anvendelse i Fremtiden. Imidlertid er Beryllium-Kobolt-Broncer af nyere Dato end de rene Berylliumbroncer, saa der foreligger endnu ikke saa stort et Erfaringsmateriale med disse Metaller.

Endnu er Berylliumbronce, trods sine fortræffelige Egenskaber, et Materiale, der kun finder Anvendelse, hvor man nøje har overvejet og fundet ud af, at intet andet paa tilfredsstillende Maade kan bruges paa det paagældende Sted, thi Prisen stiller sig i de fleste Tilfælde hindrende i Vejen for en mere udstrakt Anvendelse. Men Gang paa Gang har det vist sig, at et Materiale, som Menneskene fik Lyst til at anvende, fordi de havde konstateret, at det havde særlige gode Egenskaber, i Løbet af nogen Tid viste sig at kunne fremstilles billigere, enten fordi man fandt nye Lejer med Raastoffer, eller fordi man fandt nye Fremstillingsmetoder, og det er derfor langt fra udelukket, at vi en skønne Dag kommer til at arbejde med Berylliumbronce i alle vore Metalstøberier og Maskinfabrikker, ligesom vi nu bruger Fosforbronce eller Nikkelbronce.

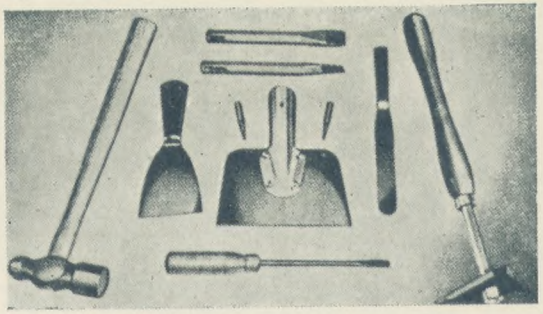


Fig. 1. Gnistfri Værktøjer.

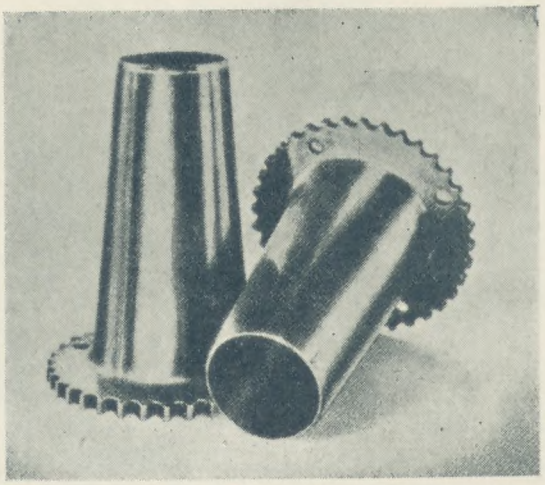


Fig. 2. Propelnav for Flyvemaskine.

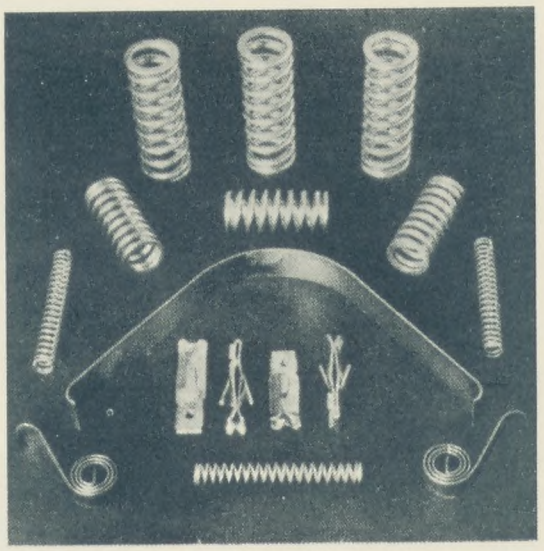


Fig. 3. Fjedre af Berylliumbronce.

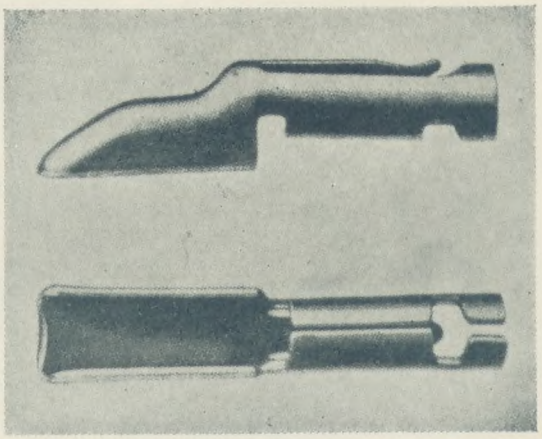
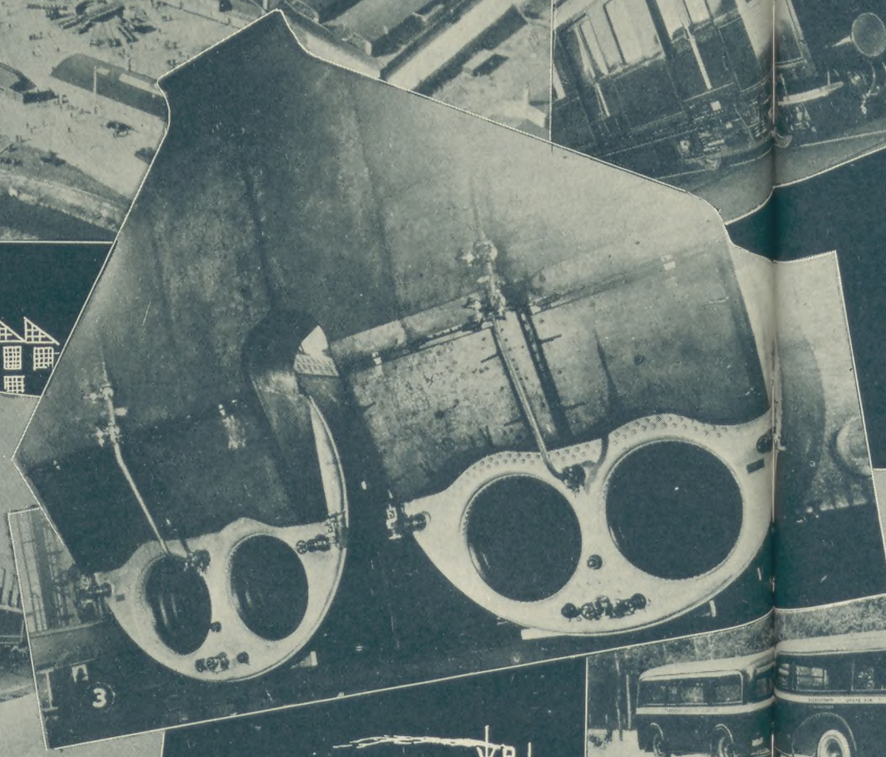


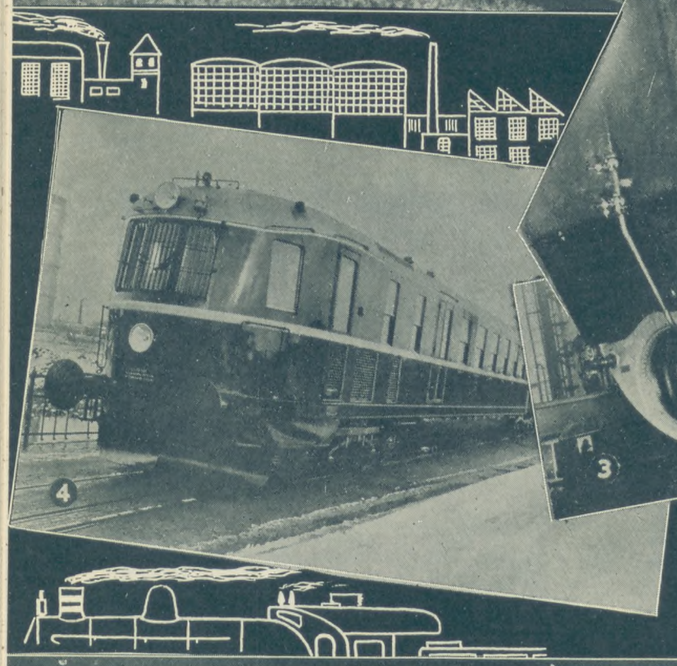
Fig. 4. Kabelsko.

Frichs Fabrikker

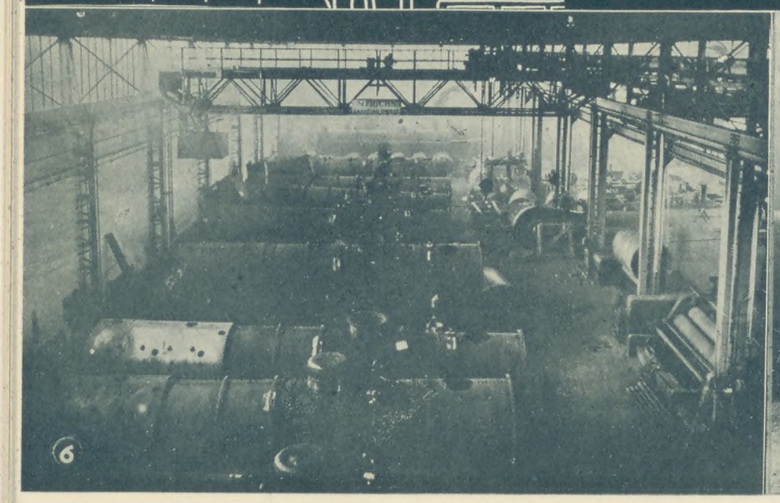

1

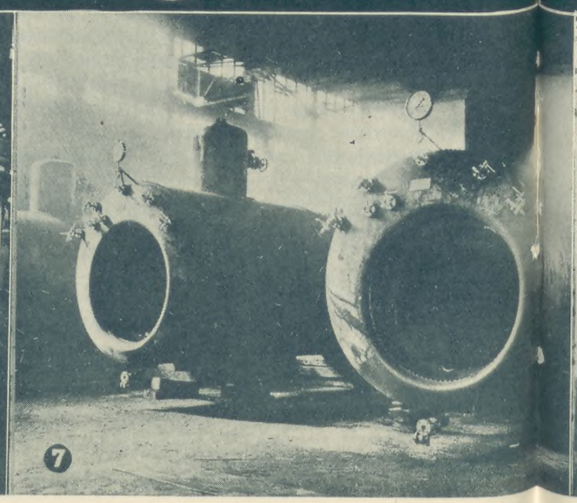

2

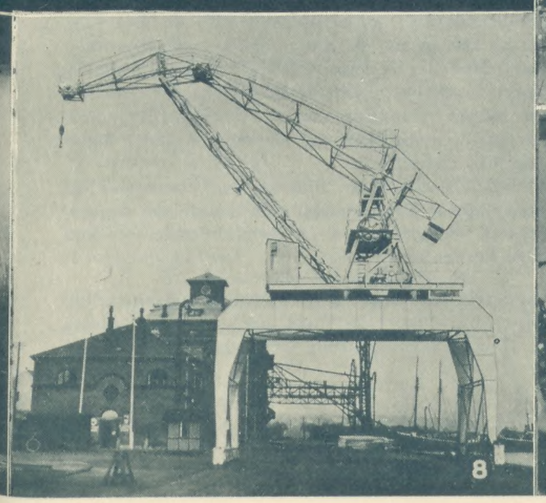

3


4


5

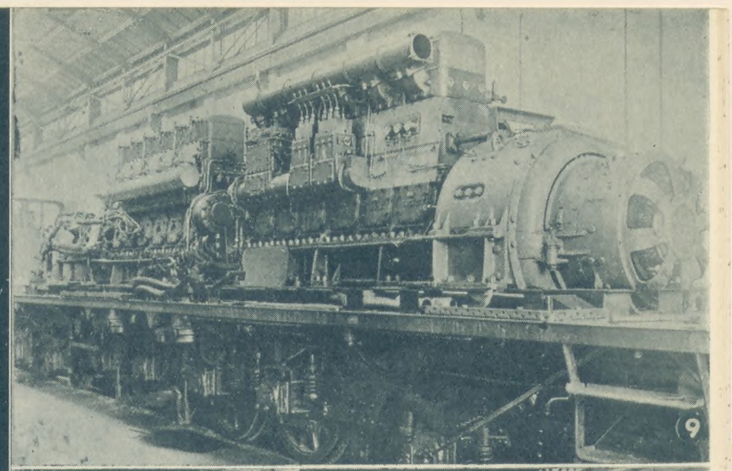

6

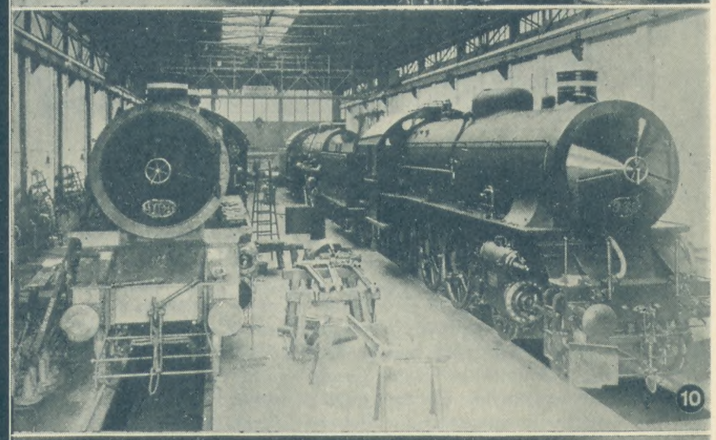

7

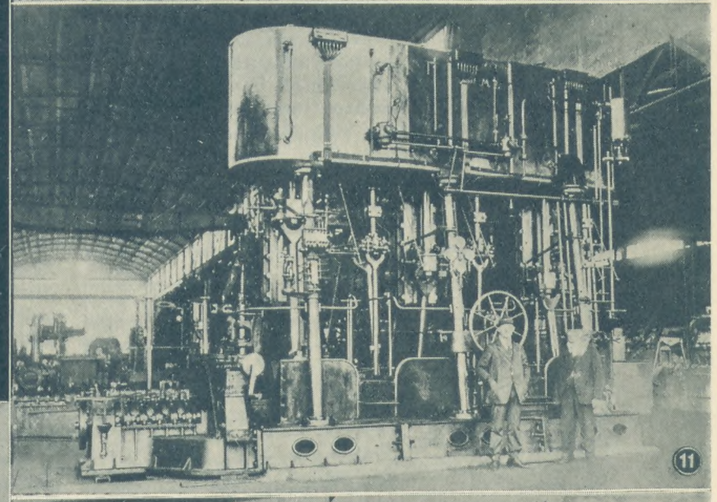

8

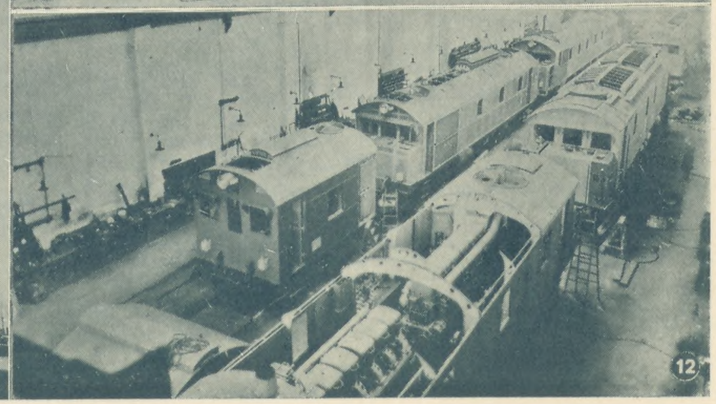
Frichs Fabrikker har, som det fremgaar af omstaaende Billeder fra Værkstederne og af udførte Anlæg, et omfattende Fabrikationsprogram, der spænder fra Kraftmaskiner, Kedler og Kraner til Damp- og Diesellokomotiver, Motorvogne og Dieselautomobiler.

1. Luftfoto af Fabrikken.
2. Elektrisk Motorvogn til Københavns Nærtrafik (D. S. B.).
3. Interiør fra Kedelsmedie. (Skibskedel).
4. 1100 HK 4-Vogns Lyntog (D. S. B.).
5. Diesel-Landevejstog. København-Greve Strand (D. S. B.).
6. Interiør fra Kedelsmedien (Kedler til R-Lokomotiver).
7. Interiør fra Kedelsmedie. (Kanalkedler).
8. 2,5 T Vippekran (Aarhus Havn).
9. Motoraggregat for 1000 HK Diesellokomotiv.
10. Interiør fra Lokomotivværkstedet (Eksprestogsmaskiner til D. S. B.).
11. Interiør fra Montageværkstedet (Skibsdampmaskine).
12. Interiør fra Vognværkstedet (Diesellokomotiver til Siam).


9


10


11


12



Lidt Værkstedsteknik

Beregning af Godsstykkers Vægt

Mon ikke enhver Former har prøvet at befinde sig i den Situation, at han har „støbt for lidt" i en Kasse, og at Godsstykket af den Grund har været lige til Brokkassen, og hele Formearbejdet spildt? Tabt Fortjeneste for Formeren og for Støberiet, Ærgrelse og „Baller" har været det eneste Resultat. Ærgerligt er det ogsaa, om man har rekvireret den store Kranske, og det saa viser sig, at Formen kun tager Halvdelen af det Kvantum Jern, man havde regnet med. For en Metalstøber er Sagen maaske endnu mere betydningsfuld, da der jo ikke gerne skal smeltes mere Metal end nødvendigt, men endnu nødigere for lidt.

En erfaren Former kan nogenlunde bestemme den nødvendige Portion smeltet Jern ved at se paa Formen, men det er ikke Hvermands Sag, og undertiden bedømmes der forkert. Sikrere er det, om man i Forvejen kan *beregne* Godsets Vægt. En meget brugt Metode er at *veje Modellen* og gange Modelvægten med et Tal, der saa angiver Støbegodsets Vægt. Hosstaaende Tabel I angiver det Tal, man skal gange med. I Rubrikken til venstre staar angivet forskellige Model-Materialer; de lodrette Rubrikker til højre for Dobbeltstregen er betegnet med henholdsvis „St.-J." (Støbejern), „Mess." (Messing), „R. G." (Rødgods), „Zn." (Zinkgods) og „Al." (Aluminium — amrk. og tysk Legering). Har man f. Eks. en Model af Fyrretræ, og Godset skal støbes af Støbejern, finder man i Tabellen ved at følge den vandrette Linie, der er betegnet med „Gran- og Fyrretræ", under „St.-J." Tallet 14,0, d. v. s. at Modellens Vægt skal ganges med 14. Vejer saaledes Modellen 5 kg, vil Godset veje 14×5 kg, altsaa 70 kg. Skal man efter samme Model lave en Afstøbning i Aluminium, finder man i Tabellen under „Al." Tallet 5,8. Modelvægten skal altsaa ganges med 5,8, og da Modellen vejer 5 kg, vil Aluminiumsgodset altsaa veje 5,8×5 kg = 29 kg. Har man en Mahogni-Model og skal lave en Rødgods-Afstøbning, finder man i Tabellen, hvor den vandrette Linie, der er betegnet med „Mahogni", skærer den lodrette Linie, „R. G.", Tallet 13,7; vejer Modellen nu f. Eks. 2 kg, vil Afstøbningen veje 13,7×2 kg = 27,4 kg.

Model af	St.-J.	Mess.	R. G.	Zn.	Al.
Gran- og Fyrretræ .	14,0	15,8	16,7	13,5	5,8
Bøgetræ	9,7	10,9	11,4	9,4	4,0
Lindetræ	13,4	15,1	15,7	12,9	5,6
Birketræ	10,6	11,9	12,3	10,2	4,4
Elletræ	12,8	14,3	14,9	12,2	5,3
Mahogni	11,7	13,2	13,7	11,2	4,9
Messing	0,84	0,95	0,99	0,81	0,35
Zink	1,00	1,13	1,17	0,96	0,42
Tin m. 1/3-1/4 Bly ...	0,89	1,00	1,03	0,85	0,37
Bly og Bly + Antimon	0,64	0,72	0,74	0,61	0,27
Støbejern	0,97	1,09	1,13	0,93	0,4

Tabel I

Imidlertid ved man jo som Regel ikke, hvilken Slags Træ Modellen er lavet af, og det kan betyde en ret væsentlig Forskel; undertiden er der en Del Søm, Skruer og Beslag paa en Model, hvilket gør Resultatet usikkert, Modeller for svært Gods kan være hule, og da bliver Resultatet af Regnestykket forkert. Ved Modeller med Kærneanvisere og ved Støbegods, hvor Formen fremstilles ved Hjælp af Skabeloner, lader Metoden sig ikke anvende.

Man vil altsaa i mange Tilfælde være henvist til at *beregne* Godsets Vægt, og dette er heller ikke vanskeligere, end at Formeren i de fleste Tilfælde selv kan foretage Beregningen.

Grundlaget for Vægtberegningen er Vægtfyldetallet, som for forskellige Legeringer og Støbejern findes i Tabel II. Et Stofs Vægtfylde er bestemt paa følgende

Maade: Fremstiller man af forskellige Stoffer Terninger, som paa alle Leder er 1 cm (se Fig. 1), og vejer disse Terninger, vil man finde, at en Støbejerns-Terning vejer ca. 7,2 Gram, en Aluminiums-Terning ca. 3

Materiale	γ
Støbejern	7,2
Messing, Rødgods	8,5
Aluminium, amrk. & tysk Leg.	3,0
Silumin	2,7
Bly	11,3
Tin	7,3
Zink	7,0

Tabel II

Gram, en Messing-Terning vejer ca. 8,5 Gram, en Bly-Terning ca. 11,3 Gram o. s. v. Disse Vægttal kalder man de paagældende Materialers *Vægtfylde,* eller med et finere Udtryk *specifik Vægt.*

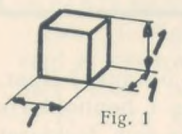


Fig. 1

En Terning, som er 1 cm paa hver Led, er 1 Kubikcentimeter (skrives cm³), og *et Stofs Vægtfylde angiver altsaa, hvor mange Gram 1 cm³ af Stoffet vejer.* Tabel II angiver Vægtfylden for en Del Stoffer; mere udførlige Vægtfylde-Tabeller findes i tekniske Haandbøger, f. Eks. „Støberibogen".

Det er nu klart, at naar 1 cm³ Støbejern vejer 7,2 g, vil 2 cm³ veje 2×7,2 g = 14,4 g; 10 cm³ Støbejern veje 10×7,2 g = 72 g o. s. v. I Fig. 2 er vist en Klods, som er 4 cm lang, 3 cm bred og 1 cm høj; hvis man skar denne Klods i Stykker efter de tynde Linier, vilde man faa 12 Terninger, hver paa 1 cm³; man kan altsaa sige, at Klodsen indeholder 12 cm³, og er Klodsen af Støbejern, vil den veje 12×7,2 g = 86,4 g. Fig. 3 viser en Klods, som er 5 cm lang, 2 cm bred og 3 cm høj; den indeholder 30 cm³, hvilket let kan tælles paa Figuren. Bestaar Klodsen af Støbejern, vejer den altsaa 30×7,2 g = 216 g.

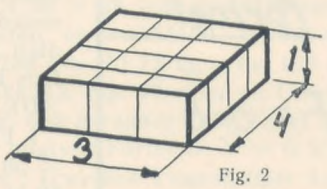


Fig. 2

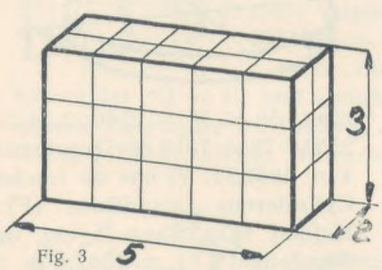


Fig. 3

Naar vi altsaa ved, hvor mange cm³ en Genstand indeholder, kan vi beregne Genstandens Vægt ved at gange cm³ med Stoffets Vægtfylde, Resultatet angiver da Vægten i Gram (g).

Antallet cm³ en Genstand indeholder, kaldes Genstandens *Rumfang* eller *Volumen,* og vi kan beregne Vægten af en hvilken som helst Genstand ved Hjælp af følgende Formel:

Vægt = Volumen × Vægtfylde.

I tekniske Haandbøger findes denne Formel almindeligvis skrevet saaledes:

$G = V \times \gamma$ (Formel Nr. 1)

Her betyder altsaa G Vægt, V Volumen og γ*) Vægtfylde.

Beregning af Rumfang har vel de fleste lært i Skolen. Tabel III og IV (se næste Side) angiver Beregningsmaade for forskellige Legemer**).

Eks. 1. Vi anvender straks Formlerne paa praktiske Opgaver og begynder med at beregne Fig. 2. Denne Figur er et Prisme, og vi finder i Tabel III, øverste Række, at Rumfanget for et Prisme beregnes efter Formlen: V = F × h; F er Figurens Grundflade (den, der „vender nedad"), h er Højden; Grundfladen er et Rektangel, som vi finder i Tabel IV. Rektanglets Flade findes ved at gange Længden (a) med Bredden (b); i Fig. 2 altsaa 3 cm × 4 cm = 12 cm² (cm² = Kvadratcentimeter); vi har nu Grundfladens *Areal (F),* og denne skal — efter Tabel III — ganges med Højden, som er 1 cm (se Fig. 2). Altsaa: 12 cm² × 1 cm = 12 cm³.

Eks. 2. Fig. 3 beregnes paa tilsvarende Maade, Grundfladen (F) er her 5 cm × 2 cm = 10 cm²; Højden (h) er 3 cm, og Rumfanget (V) er altsaa 10 cm² × 3 cm = 30 cm³; samme Resultater finder vi ved at tælle paa Figurerne.

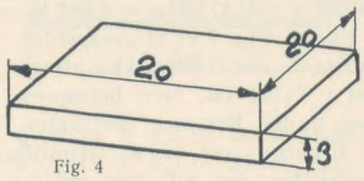


Fig. 4

Eks. 3. Fig. 4 viser en Støbejernsplade; denne Figur er ogsaa et Prisme og beregnes paa samme Maade som Fig. 2 og 3; Grundfladen (F) er 20 cm × 20 cm = 400 cm², Højden (h) er 3 cm og Rumfanget (V) altsaa 400 × 3 = 1200 cm³; vi finder Vægten efter Formel Nr. 1: G = V × γ; V har vi beregnet til 1200 cm³, og γ finder vi i Tabel II for Støbejern = 7,2; Vægten er altsaa 1200 ×7,2 = 8640 g; da 1000 g = 1 kg, vejer Godset i Fig. 4 altsaa 8,64 kg.

Eks. 4. Beregn Vægten af en Afstøbning i Støbejern, Fig. 5.

Paa tilsvarende Maade som i foregaaende Eksempler finder vi Grundfladen (F) = 15 × 25 = 375 cm²; Højden (h) = 10 cm og Rumfanget (V) = 375 × 10 = 3750 cm³; Vægten finder vi ved at gange Rumfanget med Vægtfylden: 3750 × 7,2 = 26900 g = 26,9 kg, hvilket kan afrundes til 27 kg.

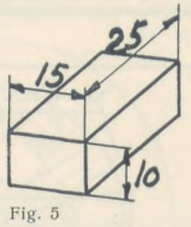


Fig. 5

Eks. 5. Beregn Vægten af Godset efter samme Model, men støbt af Silumin!

Vægten beregnes som hidtil efter Formel Nr. 1: G = V × γ. V har vi i Eks. 4 beregnet til 3750 cm³, og γ for Silumin finder vi i Tabel II til 2,7; Vægten bliver altsaa 3750 × 2,7 = 9125 g = 9,125 kg = ca. 9,5 kg.

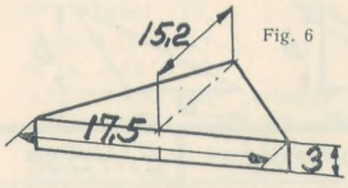


Fig. 6

I de følgende Eksempler vil der blive regnet med, at Materialet er Støbejern; for andre Materialer findes Vægten ved at indsætte Værdien af γ for det paagældende Materiale i Formel Nr. 1 i Stedet for 7,2.

*) γ er et græsk Bogstav, som hedder Gamma.

**) Legemer er i Matematikken Fællesbetegnelse for Terninger, Prismer, Kugler o. s. v.

Eks. 6. Godset i Fig. 6 er et „tresidet Prisme“; vi finder dette i Tabel III i øverste Række, og Formlen er: V = F × h; Grundfladen (F) er her en Trekant; denne beregnes efter Tabel IV, 3. Række; Arealet er Halvdelen af en Side (a) gange Trekantens Højde (b); for Trekanten i Fig. 6 altsaa ½ ×

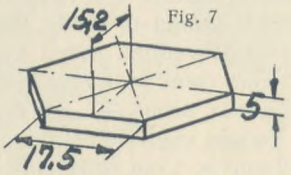
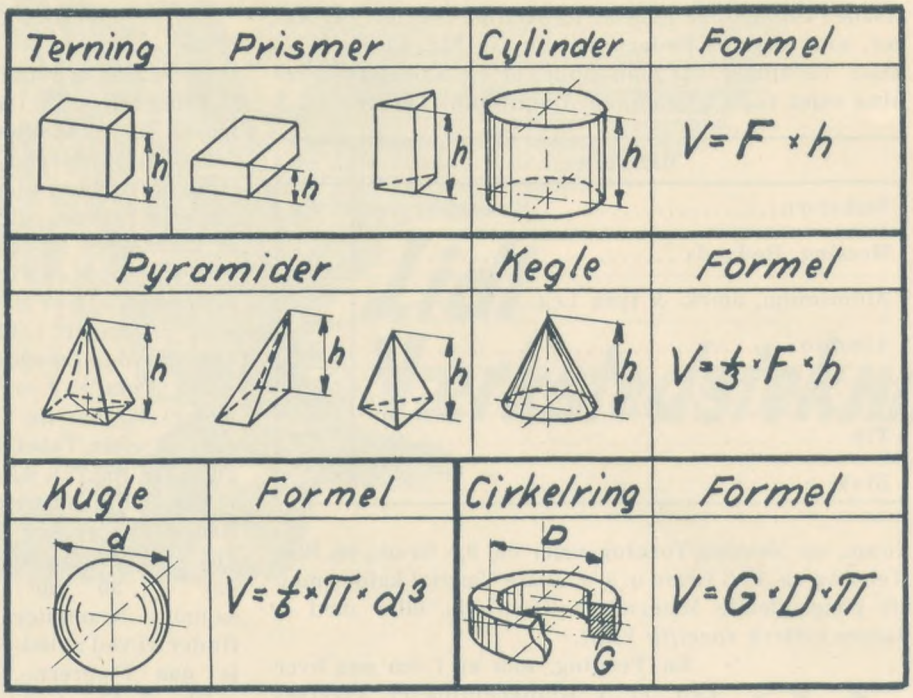


Fig. 7

17,5 × 15,2 = ½ × 266 = 133 cm²; Godsets Højde (Fig. 6) = 3 cm og V = 133 × 3 = 399 cm³; Vægten er 399 × 7,2 = 2872,8 g = 2,8728 kg = ca. 3 kg

Eks. 7. Fig. 7 er et „sekssidet Prisme“; det findes ikke aftegnet i Tabel III, men beregnes som andre Prismer; betragter vi Figuren, ser vi, at Grundfladen kan opdeles i 6 Trekanter, der alle har samme Maal som Trekanten i Fig. 6; denne beregnede vi i Eks. 6 til 133 cm², og Grundfladen i Fig. 7 bliver følgelig 6 × 133 = 798 cm²; Højden (Fig. 7) er 5 cm, og V bliver = 798 × 5 = 3990 cm³; Vægten = 3990 × 7,2 = 28728 g = 28,7 kg = ca. 29 kg.



Tabel III

Paa tilsvarende Maade beregnes en 5-Kant, 7-Kant, 8-Kant o. s. v., idet Grundfladen deles i henholdsvis 5, 7, 8 o. s. v. Trekanter, der beregnes som forklaret ved Eks. 6.

Eks. 8. Fig. 8 er en Cylinder (Tabel 3, øverste Række), Grundfladen er her en Cirkel. Cirklen findes i Tabel IV og beregnes efter Formlen: F = ¼ × π × D²; (π, udtales Pi, er et græsk Bogstav, der i alle Beregninger vedrørende Cirkler har Værdien 3,14 eller $^{22}/_{7}$; D er Cirklens Diameter og D² betyder D ×D).

I Fig. 8 er Diameteren (D) = 50 cm og F = ¼ × 3,14 × 50 × 50 = 1962,5 cm² (Udregning: 50 × 50 = 2500; 3,14 × 2500 = 7850; 7850 divideret med 4 = 1962,5). Vi har nu fundet Cylinderens Grundflade (F); Højden (Fig. 8) = 5 cm, og Rumfanget (V) = 1962,5 × 5 = 9812,5 cm³; Vægten er =

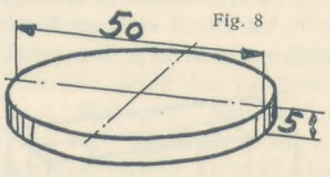


Fig. 8

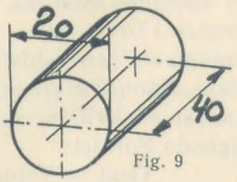
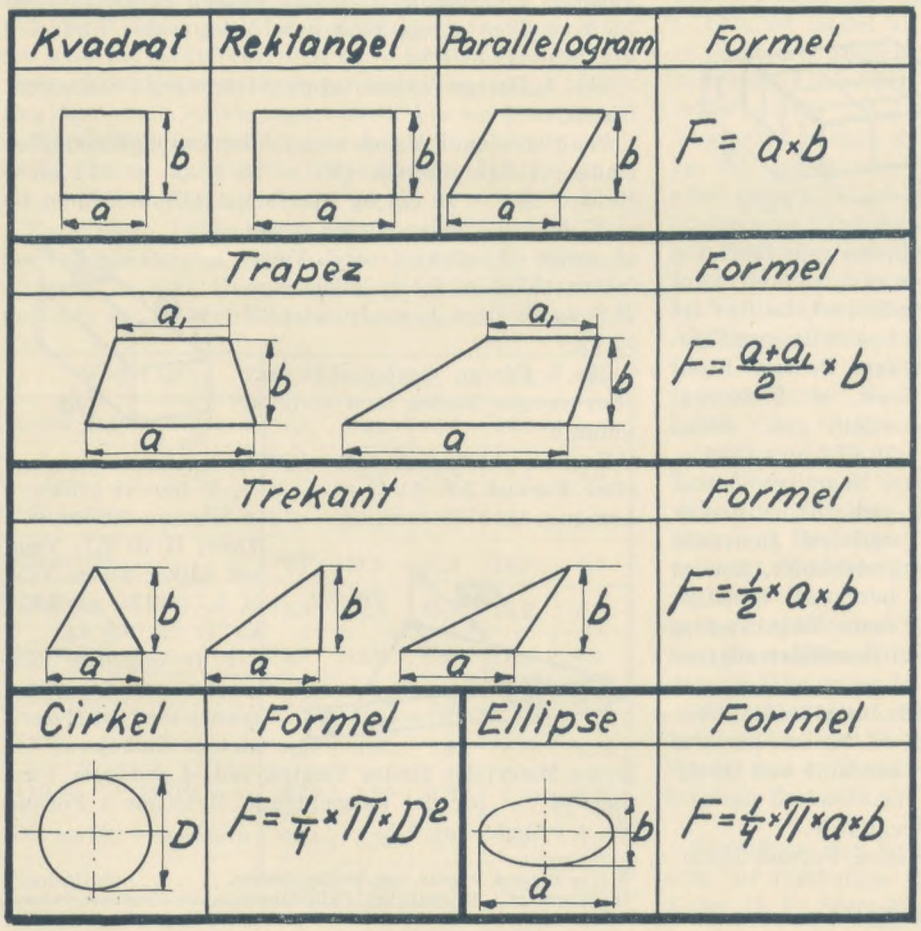


Fig. 9

9812,5 × 7,2 = 70650 g = 70,65 kg = ca. 71 kg.

Eks. 9. Fig. 9 er ogsaa en



Tabel IV

Cylinder (Tabel III, øverste Række). Cirklens Areal (F) er her = ¼ × π × 20 × 20 = 314 cm²; h = 40 cm, V = 314 × 40 =12560 cm³; Vægten (G) = V × γ = 12560 × 7,2 =90432 g = 90,432 kg = ca. 91 kg.

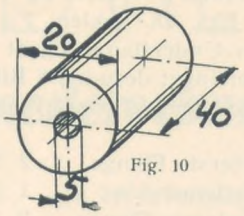


Fig. 10

Eks. 10. Samme Gods med et rundt Hul igennem. Fig. 10. Vi beregnede i Eks. 9 Cylinderens Rumfang (V) til 12560 cm³, herfra maa vi trække „Hullets Rumfang"; vi beregner altsaa „Hullet" paa tilsvarende Maade som forklaret for Godset i Eks. 9; Hullets Diameter er = 5 cm; Hullets Areal (F) er = ¼ × π × 5 × 5 = 19,675 cm², afrundes til 20 cm²; Hullets „Højde" er 40 cm, og „Hullets Rumfang" er = 20 × 40 = 800 cm³. Dette Tal trækkes fra 12560, altsaa 12560 ÷ 800 = 11760 cm³. Vægten er 11760 × 7,2 = 84672 g = 84,672 kg = ca. 85 kg.

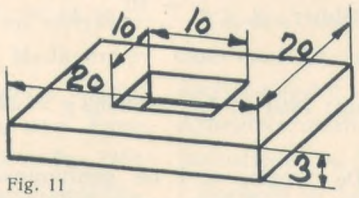


Fig. 11

Eks. 11. Fig. 11 viser samme Gods som Fig. 4, men med et kvadratisk Hul; Godsets Rumfang uden Hullet blev i Eks. 3 beregnet til 1200 cm³; Hullets Rumfang er = 10 × 10 × 3 = 300 cm³, som trækkes fra 1200; 1200 ÷ 300 = 900 cm³; Vægten er = 900 × 7,2 = 6480 g = 6,48 kg = 6,5 kg.

Eks. 12. En Kugle beregnes efter Tabel III; Rumfanget (V) er = 1/6 × π × d³; d er Kuglens Diameter; d³ = d × d × 3; π = 3,14; for Kuglen i Fig. 12 bliver V = 1/6 × π × 30 × 30 ×30 = 14130 cm³; Vægten er = 14130 × 7,2 = 101730 g = 101,73 kg = ca. 102 kg

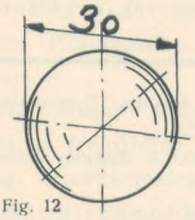


Fig. 12

Eks. 13. Fig. 13 viser en Cirkelring; den beregnes efter Tabel III, der angiver Formlen: V = G × D × π ; G er her Tværsnittets Areal, D er *Middeldiameteren;* π = 3,14; for Fig. 13 bliver G = 5 × 10 = 50 cm²; Rumfanget (V) bliver = 50 × 30 × 3,14 = 4710 cm³; Vægten er = 4710 × 7,2 = 33812 g = 33,812 kg = ca. 34 kg.

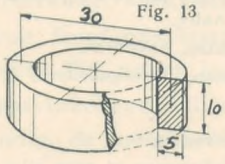


Fig. 13

Efter disse mere almindelige Eksempler vil vi til Slut gennemgaa nogle mere indviklede Eksempler fra Praksis.

Eks. 14. Fig. 14 viser (til venstre) et Vægtjern; dette

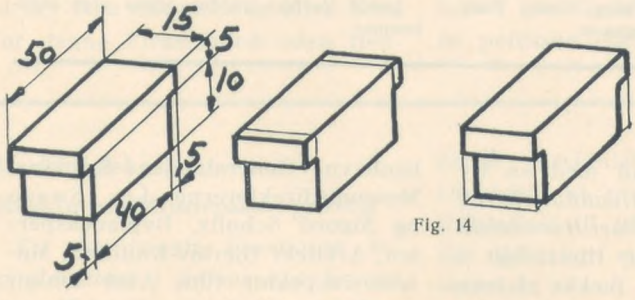


Fig. 14

kan beregnes som to Prismer ovenpaa hinanden, som vist ved den tynde Linie; det øverste Prismes Rumfang er = 50 × 15 × 5 = 3750 cm³; det nederste Prismes Rumfang er = 40 × 15 × 10 = 6000 cm³; ialt 3750 + 6000 = 9750 cm³; Vægt 9750 × 7,2 = 70200 g = 70,2 kg = ca. 70 kg.

Man kunde ogsaa ved Beregningen opdele Vægtjernet som vist i de to Skitser til højre, Fig. 14. Figuren i Midten beregnes som et stort og to smaa Prismer; Figuren til højre beregnes som et stort Prisme, og de to „afskaarne" Prismer beregnes for sig og trækkes fra. Prøv selv at beregne paa disse Maader og se, om Resultatet bliver det samme.

Eks. 15. Formkasseparten Fig. 15 kan ved Beregningen opdeles i 2 lange og 2 korte Sidestykker, 3 Lister 2 Styrlapper og 4 Haandtag; Haandtagene er Cylindre alle øvrige Dele Prismer.

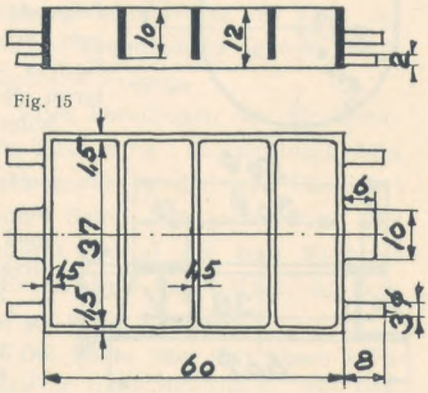


Fig. 15

2 lange Sidestykker	2 × 12 × 1,5 × 60	= 2160 cm³
2 korte —	2 × 12 × 1,5 × 37	= 1332 —
3 Lister	3 × 10 × 1,5 × 37	= 1665 —
2 Styrlapper	2 × 10 × 6 × 2	= 240 —
4 Haandtag	4 × ¼ × 3,14 × 3 × 3 × 8	= 226 —
	Ialt	= 5623 cm³

Vægt = 5623 × 7,2 = 40485 g = 40,485 kg = ca. 41 kg.

Eks. 16. Et Svinghjul, Fig. 16. — Navet og Kransen beregnes som Cirkelringe, Egerne er ellipseformede; Egerne beregnes paa tilsvarende Maade som forklaret for en Cylinder, kun at Grundfladen er en Ellipse i Stedet for en Cirkel. Navets Tværsnit er 5 × 12=60 cm², Middeldiameteren er 10 cm; V = 60 × 10 × 3,14 = 1884 cm³; Kransens Tværsnit er 8 × 10 × 80 cm², Middeldiameteren = 60 cm: V = 80 × 60 × 3,14 = 20072 cm³; en Egers Tværsnit er (Tabel IV, nederst tilhøjre) ¼ × 3,14 × 2 × 5 = 7,85 cm²; Armens Længde = 17,5 cm; V er = 7,85 × 17,5 = 137,375 cm³; 6 Egere giver 6 × 137,375 = 824,25 cm³. For Nav, Krans og Egere ialt 1884 + 20072 + 824 = 22780 cm³; Vægt = 22780 × 7,2 = 164016 g = 164,016 kg. Svinghjulet er ved alle Overgange forstærket, hvilket vi ikke har taget med i Beregningen; vi maa derfor sætte Vægten lidt højere end beregnet, ca. 175 kg.

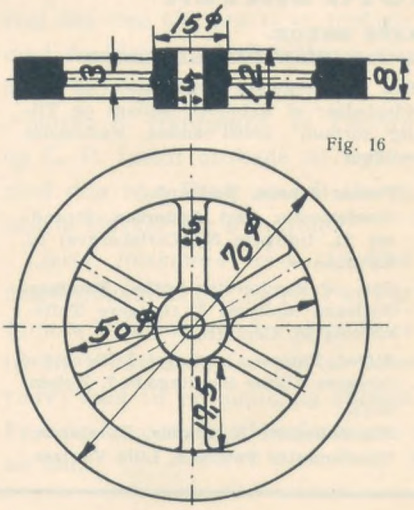


Fig. 16

Eks. 17. En Gryde, Fig. 17. Flangen og det cylindriske Stykke beregnes som Cirkelringe, Grydens Bund

har Form som en Halvkugle; Flangens Tværsnit er = 2 × 2,5 = 5 cm², Middeldiameteren er = 42,5 cm²; V = 5 × 42,5 × 3,14 = 667,25 cm³; Midterstykkets Tværsnit er = 28 × 1 = 28 cm², Middeldiameteren er = 39 cm; V = 28 × 39 × 3,14 = 3428,88 = 3429 cm². Ved Beregningen af Bunden gaar vi frem paa følgende Maade. Vi beregner først en Kugle med Radius = 20 cm, Diameteren altsaa = 40 cm; saaledes: $^1/_6 \times \pi \times 40 \times 40 \times 40 = 33493$ cm³; dernæst beregner vi en ny Kugle med Radius = 19 cm, altsaa med Diameter = 38 cm; saaledes: $^1/_6 \times 3{,}14 \times 38 \times 38 \times 38 = 28779$ cm³; vi trækker den lille Kugles Rumfang fra den stores: 33493 ÷ 28779 = 4714; vi har nu Rumfanget af en hul Kugle; for at faa Rumfanget af en halv Kugle dividerer vi 4714 med 2; Resultatet bliver 2357 cm³, hvilket er Rumfanget af den søgte Halvkugle. Grydens Volumen er ialt 667,25 cm³ (Flangen) + 3429 cm³ (Midterstykket) + 2357 cm³ (Bunden), ialt 6453 cm³; Vægten er = 6453 × 7,2 = 46461,6 g = 46,46 kg = ca. 47 kg.

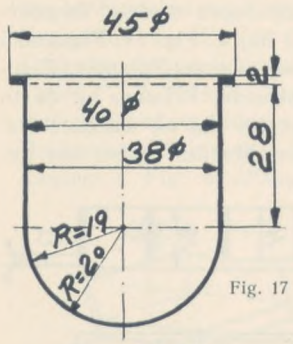


Fig. 17

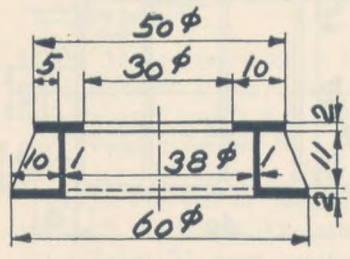
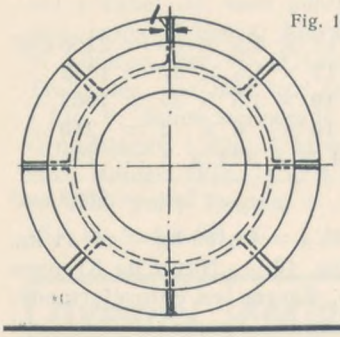


Fig. 18



Eks. 18. Soklen, Fig. 18, bestaar af en Overflange, en Underflange og et Mellemstykke, der alle er Cirkelringe; desuden 8 Ribber, der beregnes som Prismer med trapezformet Grundflade.

Øverste Flange ... 2 × 10 × 40 × 3,14 = 2512 cm³
Mellemstykket ... 1 × 11 × 39 × 3,14 = 1347 —
Nederste Flange ... 2 × 11 × 49 × 3,14 = 3385 —
8 Ribber . $8 \times \frac{5+10}{2} \times 11 \times 1$ = 660 —
Ialt = 7904 cm³

Vægt: 7904 × 7,2 = 56909 g = 56,9 kg = ca. 57 kg.

De Vægte, vi i de gennemgaaede Eksempler har fundet, er rigtige under Forudsætning af, at Maalene gælder den færdige Afstøbning; Godset vil jo altid være lidt mindre end Modellen; imidlertid er det jo *Modellens* Maal, man gaar ud fra; den derved fremkomne Fejl kan udlignes ved, at man regner Jernets Vægtfylde til 7 i Stedet for 7,2, hvilket ogsaa letter Beregningerne; iøvrigt bør man ikke betragte de beregnede Vægte som absolut sikre; den virkelige Vægt, som fremkommer, naar Godset vejes, kan godt være lidt mindre eller lidt større (som Regel større); man maa derfor rekvirere rigeligt Jern; naturligvis maa der ogsaa være nok til Indløb, Soer og eventuelle Stigtappe. Men Beregningen giver et godt Udgangspunkt for Bestemmelse af den nødvendige Mængde flydende Jern.

Dg.

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,** Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger **H. Blands,** Horslunde.
6. Smedemester **Petersen,** Lille Værløse.
7. **Robert Jensen & Co.,** St. Kongensgade 77, København.
8. **F. J. Frederiksen,** Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant **L. Christensen,** Kastrup mekaniske Værksted.
10. **Ivar W. Jensen,** Fanøgade 1, St., tv., København.
11. Smedemester **Helge Nielsen,** Hareskov By.
12. **Brdr. Clausen,** Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester **Gravers Petersen,** Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagerm. **Hakon Juul,** Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. **A. & G. Hansen,** Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør **Hother Silberg,** Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker **Otto Boaeth,** Rosendalsgade 12, København.
18. Automobilforhandler **A. Bagger,** Algade 75, Vordingborg.
19. **Gasværket,** Lynæs.
20. Automobilmekaniker **Børge Jørgensen,** Indslev, Nørre Aaby.
21. **Sønderjysk Elektro,** Aabenraa.
22. Ingeniør **Jeppesen,** Østergaardsvej 5, Kolding.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved **Københavns Politigaard** og **Vestre Fængsel,** forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

Haandværkeren paa Museum

Teknologisk Institut startede i Vinteren 1938—39 en Foredragsserie i Forbindelse med Museumsbesøg: *Haandværkeren paa Museum,* der særlig henvendte sig til Haandværkere og haandværksinteresserede. Den fortsatte i 1939—40, og den 2. December i Aar lægger Instituttet ud med en ny Serie i Rækken: *Haandværkeren paa Museum III: Vor Hovedstad.* Foredragsrækken er tilrettelagt i Samarbejde med en Række af vore Museer, og som Foredragsholdere findes bl. a. Forfatteren til det nyligt udkomne store Værk om København, Generalmajor Ramsing, Museumsdirektørerne Leo Swane og Sigurd Schultz, Byplaneksperten, Arkitekt Gjerløv-Knudsen, Museumsinspektør Chr. Axel Jensen og Forfatteren til »Københavns gamle Kirker«, Museumsinspektør Hermansen.

FANEINDVIELSE

i Smedeforbundets Herning Afdeling

Søndag den 17. November afholdt Smede og Maskinarbejdernes Fagforening i Herning en vellykket Fest for Foreningens Medlemmer med Damer, og ved denne Lejlighed blev Foreningens nye Fane indviet. Den gamle Fane er fra 1911 og har været Afdelingens Samlingsmærke i næsten 30 Aar. Den nye, smukke Fane skulde have været indviet i April, men paa Grund af de særlige Forhold blev Indvielsesfesten udsat.

Afdelingens Formand, *Emil Rasmussen*, bød Velkommen til de mange mødte Medlemmer og de indbudte Gæster, særlig Forbundets Sekretær, *Hans Rasmussen*, og Foreningens Æresmedlem Smed *Kjær*. Formanden gav derefter Ordet til Hans Rasmussen, der holdt Festtalen.

Han omtalte herunder Fagbevægelsens fremtidige Skæbne og Stilling. Spørgsmaalet om vor første Fagforeningspolitik har altid været underkastet Diskussion indenfor visse Samfundsklasser, dog i den sidste Tid under en noget anden Synsvinkel end tidligere. Det er dog stadig de samme Spørgsmaal, vi har at arbejde med, Organisationerne er stadig et Værn for Medlemmernes økonomiske Interesser, og det vilde være ganske utænkeligt, at der ikke mere skulde blive Brug for denne Virksomhed uden Hensyn til, hvorledes Samfundsforholdene ellers vilde blive i Fremtiden.

Taleren omtalte Loven om Forbud mod Overarbejde, Ferieloven, Lærlingeloven, de sociale Love og Arbejdsfordelingsloven og omtalte Industriens og Landbrugets Vilkaar i Forhold til Lønarbejdernes Levevilkaar og sluttede: Selvfølgelig kan man med Magt ændre hele vor Udviklingslinie, og vi har set, at stærkere Organisationer rundt om i Verden i Løbet af ganske faa Dage er sat ud af Spillet. Vi maa dog ikke af den Grund lade Haabløsheden brede sig i vore Organisationer, for endnu er Landet dansk og maa efter vor Mening styres og behandles efter vort Folks Indstilling og Mentalitet. Kan vi i denne mørke Tid holde Liv i Organisationerne, værne om Løn- og Arbejdsvilkaarene, saaledes at disse forværres mindst muligt, vil det være af uvurderlig Betydning for Eftertiden, thi det, man gennem en Menneskealder har opbygget, maa ikke udslettes, da det i saa Fald aldrig lader sig genrejse. Kan vi bevare Fagbevægelsens Sammenhold, vil der være Mulighed for, selvom Skyerne i Dag er aldrig saa mørke, at vi nogenlunde vil bevare vor Selvstændighed, og naar vort Land igen bliver frit, vil der være Mulighed for at forme saavel de økonomiske som de politiske Forhold efter Befolkningens eget Ønske. Et Leve for fortsat Sammenhold og vort Lands fortsatte Frihed.

Efter Foredraget, der fik hjertelig Tilslutning i Forsamlingen, blev den gamle og den nye Fane ført ind i Salen. Den gamle Fane blev baaret ind af det godt 80-aarige Æresmedlem Smed Kjær, den nye af en yngre Fagfælle.

Det første Søm blev slaaet i Fanen af Hans Rasmussen, der talte for Friheden. Foreningens mangeaarige Kasserer, Hans Lindholm, slog det andet Søm i og talte for Sammenhold. Han talte om den gamle Fane som Samlingsmærke siden 1911 og udtalte Haabet om, at Smedene baade i Medgang og i Modgang maa kunne samles om den nye Fane. — Det tredie Søm blev slaaet i af Pakmester Thorup, der talte for Trofasthed og udtalte: Nu skal det vise sig, om vi er trofaste mod de Idealer, vi i en Menneskealder har kæmpet for.

Murer *P. Hyldgaard*, *L. Thorup* og *C. P. Landt* ønskede til Lykke med den nye Fane og udtalte de bedste Ønsker for Fremtiden.

Lærer *Raskmark* læste til Slut nogle smukke Digte, og efter et Par Timers Svingom gik Smedene hver til sit i Bevidstheden om at have været med til en smuk og stilfuld Fest og faaet et nyt Minde at værne om.

Maskinisteksaminerne,
Maskin- og Motorpasserprøven

Til ovennævnte Eksaminer begynder først i Januar nye Kursus paa »Københavns Maskinistskole«.

Uformuende Elever kan erholde 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.

★★
★

De unges Idræt's Landsforbund har udsendt sit Julehefte, „Knallerten". — Heftet kan bestilles hos Boghandlerne og Prisen er 60 Øre.



Formere.

Frederiksværk.

Mæglingsmøde afholdtes den 22. November hos *A/S De forenede Jernstøberier*, begæret af Forbundet.

Der forelaa:

1) Krav om Tillæg til Kernemagernes ansatte Timelønninger.
2) Krav om, at den ugentlige Aflønning sker i Henhold til Akkordsedlerne, saaledes at Arbejderne ikke udsættes for at blive fratrukket for Gods, der bortkommer i Renseriet eller mangler som Følge af fejlagtig Optælling.
3) Klage over, at Firmaet nægter at berigtige en Fejl, der er opstaaet ved, at 2 Formere ved en Fejltagelse har paaskrevet Akkordsedlerne 12 Timer mere end præsteret.

Sagen sluttedes med følgende:

ad 1) Firmaet indgik paa at forhøje den ansatte Timeløn for 6 Arbejdere med tilsammen 42 Øre.

ad 2) Firmaet gav Tilsagn om at skærpe Optællingskontrollen og stille sig imødekommende overfor rettidige Reklamationer af muligt opstaaede Fejl.

ad 3) Firmaet indgik paa at rette den opstaaede Fejl.

Odense.

Mæglingsmøde afholdtes den 7. November hos *A/S H. Rasmussen & Co.*, begæret af Forbundet.

Der forelaa:

1) Strid angaaende Fastsættelse af Akkordpriser paa en halv Snes Gipsparter ved Formemaskine i »24 Kasser« samt
2) fra Firmaets Side: Spørgsmaalet om Fastsættelse af Akkordpriser paa Kakkelovnsringe efter Aluminiumsbrædder.

Paa Mødet opnaaedes Enighed om et Forslag, der skulde forelægges Arbejderne til Afgørelse, gaaende ud paa:

ad 1) Akkordpriserne paa en halv Snes Gipsbrædder forhøjes samtidig med, at der sker en mindre Reduktion paa 3 Gipsbrædder.

ad 2) Akkordprisen paa Aluminiumsbrædder med Kakkelovnsringe — i enkleste Form — fastsættes til 10¼ Øre Netto uden Udstøbning, Udslagning og Vragrisiko.

Forslaget vedtoges senere af Arbejderne, hvormed Sagen sluttedes.

Roskilde.

Mæglingsmøde afholdtes den 10. November med Firmaet *Maglekilde Maskinfabrik og Jernstøberi*, begæret af Dansk Arbejdsmandsforbund og Dansk Formerforbund.

Der forelaa: Klage over, at Firmaet er ophørt med at opvarme Baderummet og at levere varmt Vand til Bad.

Under Sagens Drøftelse fremholdt Firmaet, at det varme Vand til Bade- og Vaskeindretning hidtil var leveret af Spildevandet fra en Dieselmotor, hvortil Brændsel nu ikke kunde skaffes, og stillede i Udsigt at ville anskaffe nogle Spande, hvori Arbejderne kunde varme Vand i Tørreovnen, men vilde ikke — grundet paa Brændselsmangel — paatage sig Forpligtelse til at opvarme Baderummet, før det blev rigtig koldt, og Skønnet herover skulde være hos Fabrikanten.

Da Forbundets Repræsentanter selvfølgelig maatte fastholde Kravet om Opvarmning af Baderummet uden Fabrikantens Reservationer, sluttede Mødet uden Enighed.

Sagen behandledes derefter ved Timandsmøde den 26. November med samme negative Resultat, og Fabrikdirektøren er herefter tilskrevet om at foretage en Undersøgelse af de sanitære Forhold paa Virksomheden.

Vejle.

Sagen fra *A/S C. M. Hess' Fabrikker*, omtalt i forrige Fagblad, omhandlende Krav om Tillæg til Timelønnen for 2 Maskinformere, behandledes ved Timandsmøde d. 26. November, hvor der i Stedet for Tillæg til Timelønnen for de 2 paagældende Maskinformere opnaaedes Enighed om Akkordpriser for Arbejde ved de Formemaskiner, hvor de var beskæftigede, og saaledes, at hver af Parterne med 2 Maaneders Varsel kan opsige disse til Ophør indenfor et halvt Aar, og saafremt dette ikke sker, at disse da indgaar som faste Priser i Akkordpriskuranten.

Mæglingsmøde afholdtes den 26. November, Nørrevoldgade 30, begæret af *A/S C. M. Hess' Fabrikker* og Forbundet.

Der forelaa:

1) *Fra Firmaet:* Klage over en af Formerne Lørdag den 9. November iværksat uvarslet Arbejdsstandsning.

Fra Forbundet:

2) Krav om delvis Betaling for Gods, der ikke løber som Følge af daarligt Jern.
3) Krav om Betaling for Gods, der kasseres paa Grund af Slagger eller andre Urenheder, hvor Firmaet ikke kan paavise, at Aarsagen er Formerens Fejl,
4) Krav om Ret for Formerne til selv at tilberede Formsandet,
5) Klage over uberettiget Afskedigelse af 3 Formere med Krav om Genantagelse af disse.

ad 1) Formerne havde som Protest imod Mangel paa tilstrækkelig varmt Badevand og tilstrækkelig Varme i Baderummet om Morgenen undladt at paabegynde Arbejdet, før man fik Tilsagn om, at ovennævnte Mangler blev afhjulpne, hvilket havde medført, at Arbejdet først paabegyndtes ca. en halv Time efter Arbejdstidens Begyndelse.

Manglerne var iøvrigt nu blevet afhjulpne.

Arbejdernes Repræsentanter kunde ikke indgaa paa den krævede Erstatning for Arbejdsstandsningen, og Firmaets Repræsentanter forbeholdt sig at føre Sagen videre.

Den behandledes ved Timandsmøde samme Dag og afsluttedes her med, at Forbundets Repræsentanter indgik paa, at de i Arbejdsstandsningen deltagende 67 Formere tilsammen betaler en Bod paa ca. 100 Kr. at opkræve med Kr. 1,50 pr. Mand.

ad 2), 3) og 4) Firmaet erklærede sig indforstaaet med at være forpligtet til at yde Erstatning for matløbet Gods, naar Formeren før Støbningen havde gjort Indsigelse mod at bruge Jernet, og iøvrigt at betale for Vrag, naar Aarsagen hertil ikke skyldtes Formeren, men maatte forbeholde sig Retten til at tilberede Formsandet. Da Firmaet samtidig gav Tilsagn om, at tekniske Spørgsmaal af denne og lignende Art med Mellemrum kunde drøftes mellem Tillidsmanden og Støberiledelsen, sluttedes Punktet med de faldne Udtalelser.

ad 5) Firmaet og Sammenslutningen hævdede deres Ret til selv uden Angivelse af Grund — ganske som Arbejderne har det — at bringe Arbejdsforhold til Ophør for enkelte Arbejderes Vedkommende.

Efter det oplyste trak Forbundet dette Klagepunkt tilbage.

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 29. November 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	150	47
Helsingør »	24	2
Odense »	28	4
Aarhus »	43	1
Aalborg »	10	1
Horsens »	7	3
Nakskov »	5	2
Hele Landet:	267	60

Smede og Maskinarbejdere.

Mæglingsmøder.

Den 29. Oktober mægledes paa Lønkrav overfor *Kerteminde Jernstøberi*, uden at Enighed opnaaedes, men ved en Forhandling med Sammenslutningen er der opnaaet følgende Ordning, der traadte i Kraft den 8. November:

Timelønnen forhøjes saaledes:

1 Mand fra 136 til 137 Øre, og der gives Adgang til Akkord;

1 Mand fra 104 til 110 Øre samt Akkordafsavnstillæg 8 Øre efter 12 Timer ugentlig;

1 Mand Timeløn 104 Øre uforandret, men Akkordafsavnstillæg 8 Øre efter 12 Timer ugentlig;

1 Mand Timeløn 133 Øre uforandret, men Akkordafsavnstillæg forhøjes fra 7 til 8 Øre efter 12 Timer ugentlig.

Resten af Smedene: Timeløn 124 Øre uforandret, men Akkordafsavnstillæg forhøjes fra 5 til 8 Øre efter 12 Timer ugentlig.

Hos Firmaet *Carstensen & Jappes Efterflg., Kaj Knudsen, Slagelse*, mægledes den 29. Oktober paa Klage over Afskedigelse af 2 Smede. For den enes Vedkommende kunde Firmaet ikke erkende at være pligtig til at give Varsel, hvorimod man for den andens Vedkommende tilbød at betale Kr. 75,00 svarende til den paagældendes faste Ugeløn, og Sagen sluttedes hermed.

Den 1. November afholdtes Mægling hos Firmaet *A. Jørgensen & Co., København*, i Anledning af en Klage over, at Firmaet nægtede at udbetale hele Akkordbeløbet til en Maskinarbejder, der var afskediget fra en Enkeltakkord. Firmaet hævdede, at tvingende Omstændigheder havde foranlediget Afskedigelsen, men var villigt til at lade den udførte Del af Arbejdet afregne med Gennemsnitsakkordfortjenesten ved tidligere udførte Arbejder, samt lovede at genantage den paagældende Arbejder, saa snart Forholdene muliggjorde det.

Den 6. November mægledes hos *A/S E. Rasmussen, Fredericia*, paa Klage over Firmaets Praktisering af Arbejdsfordelingen. Firmaet havde foretaget den Ændring i Arbejdsfordelingsaftalen, at den enkelte Arbejders gennemsnitlige Arbejdsuge blev 37½ Time i Stedet for 32 Timer; denne Ændring godkendtes, idet man dog var enige om, at yderligere Ændringer vil være at aftale med Tillidsmanden.

Den 6. November mægledes hos *A/S Nordisk Cyklefabrik*, Vanløse, paa Klage over, at Firmaet nægtede at betale Arbejderne Ventetid ved Lukning af Fabrikken 1 Dag paa Grund af Status eller at opføre den paa Arbejdsfordelingskortet. — Enighed opnaaedes ikke.

Den 12. November mægledes hos *Hobro Motorkompagni ved J. Mogensen, Hobro*, paa Strid angaaende:

1) Udførelse af Overarbejde,

2) Indførelse af Arbejdsfordeling,

3) Beskæftigelse af en Arbejdsdreng.

ad 1) Man enedes om at rette sig efter Aftalen af 19. Oktober 1937.

ad 2) Firmaet kunde ikke for Tiden indføre en Arbejdsfordeling, men erklærede sig villig til i god Tid at forhandle med Tillidsmanden, naar Indskrænkning i Antallet af de nu beskæftigede Arbejdere kunde forudses.

ad 3) Man enedes om, at den paagældende maatte anses som udlært i Faget, og Firmaet forpligtede sig til at aflønne ham med Virksomhedens normale Løn.

Den 15. November afholdtes Mægling hos Firmaet *H. Nielsen & Søn, København*, paa Klage fra dette over, 1) at Maskinarbejderne modsætter sig Arbejdstidskontrol, og 2) Tillidsmandens Arbejdstidsforsømmelse.

ad 1) Forbundets Repræsentanter vilde ikke modsætte sig fornøden Kontrol, men udtalte, at Kontroløren maatte have samme Pligt til at optræde høfligt og korrekt overfor Folkene ved Udøvelsen af denne Funktion, som disse overfor ham.

ad 2) Klagen toges tilbage efter den førte Diskussion.

Den 18. November mægledes hos Firmaet *H. J. Christensen, Herning*, i Anledning af følgende Uoverensstemmelser ved et Rørarbejde, udført ved Karup Flyveplads:

1) Rørmaalene paa nogle Rørovne,

2) 5 % Tillæg for Arbejdet, udført paa Karup Flyveplads,

3) Krav om Vejpenge.

ad 1) og 3) Spørgsmaalene løstes ved, at Firmaet til fuld Afgørelse betalte Montørerne Kr. 260,00.

ad 2) Firmaet tilbød at betale 5 % Tillæg for Rørarbejde, som fremtidig udføres paa Karup Flyveplads.



Lærlingenes Rubrik

Den 21. November afholdtes Mægling hos *Glent & Co., København,* i Anledning af en hos Firmaet opstaaet Strid vedrørende Betaling af Kostpengetillæg. Man enedes om et Kostpengetillæg af Kr. 6,25 pr. Dag. Dette Beløb omfatter Kost og Logi samt »Fortæring paa Rejsen«. For Udgifter herudover kræves kvitteret Regning forelagt Firmaet, der vil honorere saadanne Udgifter, forsaavidt disse findes rimelige.

Den 21. November mægledes hos Firmaet *Johs. Chr. Andersen,* Ryesgade 112, København, i Anledning af Strid om Betalingen for vandretliggende Faldrør. Det drejede sig om et Beløb af Kr. 32,00. Man enedes om at vise Sagen tilbage til lokal Forhandling mellem Parterne, og der er derved opnaaet en tilfredsstillende Ordning.

Timandsmøde.

Nedennævnte Spørgsmaal behandledes paa et Timandsmøde d. 5. November:

1) *Evercold, Dansk Køleindustri A/S, København.* a) Klage over, at Firmaet har nægtet at yde Varskotillæg ved Overarbejde, b) Strid angaaende Betaling af Kostpenge og c) Klage over Tillidsmandens Afskedigelse.

ad a) Man var enige om, at Varskopenge betales i Henhold til Fælles Værkstedsregler, men da der var Strid om, hvorvidt der var varskoet eller ikke, tilbød Firmaet at betale for de omstridte 8 Timer.

ad b) Begge Parter forbeholdt sig at undersøge Sagen nærmere.

ad c) Sagen sluttedes, idet Firmaet gav Tilsagn om at genantage Tillidsmanden som den første, naar der skulde antages Arbejdskraft.

2) Klage over, at *A/S »Scandia«, Randers,* ved en Presse beskæftiger en Arbejdsmand. Direktøren meddelte, at den omhandlede Arbejder var flyttet til Randers fra Odense, hvor han havde været beskæftiget ved samme Maskine, og at man ikke tilsigtede at fravige hidtidig Kotume med Hensyn til at beskæftige faglært Arbejdskraft. Hermed sluttedes Sagen.

Forlig i Den faste Voldgiftsret.

Smedemester *Ejnar Jepsen, Ribe,* var indklaget for Den faste Voldgiftsret for Brud paa indgaaet Overenskomst. Ved et Møde i Retten den 1. November forligtes Sagen saaledes, at Smedemesteren betalte Kr. 150,00 og forpligtede sig til i et og alt at overholde Overenskomsten.

Tillidsmandsafskedigelse paa A/S Dansk Paahængsvognsfabrik, København.

I Anledning heraf er der forhandlet med Firmaet den 5. og 9. November; Firmaet kunde ikke genantage Tillidsmanden under de nuværende Forhold, men betalte en Erstatning paa 200 Kr. og lovede at genantage ham, naar Beskæftigelsen bedredes.

Jul og Nytaar

Naar Bladet denne Gang udkommer, nærmer vi os med raske Skridt Jul og Nytaar.

Fra gammel Tid har vi fejret Julen i Norden, ganske vist ikke som en kirkelig Højtid, men som en Takkefest, fordi Mørkets Tid var forbi, og fordi Dagene fra dette Tidspunkt blev længere og længere. Vi har, som Forholdene har udartet sig i Aar, dobbelt Grund til at være glade over, at Dagene længes. Mørket ruger over Land og By og lægger en Dæmper paa det Livsmod, som ellers er Ungdommens særlige Kendetegn. Men der findes en Mørklægning, som er værre end den, det sorte Papir for vore Vinduer fremkalder, og det er aandelig Mørklægning. Den maa vi af al Magt sørge for at undgaa. Lad Aandens Lys brede sig over vore Byer i denne trange Tid. Lad os fortsætte vort Arbejde for Dygtiggørelse og for bedre Kaar for vore unge Kammerater efter de Linier, som er kendte og prøvede. Lad Sammenhold og Kammeratskab stadig være de Ting, som sættes i Højsædet, for at vi kan hjælpe hinanden til, at det nye Aar, ogsaa selv de haarde Forhold, vi lever under, taget i Betragtning, maa føre os fremad. I Tro paa, at Fremtiden, der for Øjeblikket truer mørkt forude, alligevel i sit Skød maa have en lys Tid, særligt for den opvoksende Slægt, ønsker vi vore Medlemmer en *God Jul og et godt Nytaar!*

Landsudvalget.

Landsudvalgsmøde

Lørdag d. 9. November afholdtes Landsudvalgsmøde i København.

Landsudvalget drøftede indgaaende det udsatte Landsmøde og fastslog, at de Forhold, der havde foraarsaget Mødets Udsættelse, stadig var til Stede. Det besluttedes at afholde Landsmøde Langfredag 1941 i Odense, idet der ved denne Lejlighed var en Del samlede Helligdage, som kunde udnyttes til Rejsetid.

Der behandledes flere Lærlingesager, som blev oversendt til Afgørelse i Lærlingeudvalget, og endelig blev Arbejdsudvalget bemyndiget til at udarbejde en Pjece om Lærlingeforhold, i Særdeleshed indenfor vort Fag.

Københavns Haandværks Historie

I Anledning af Københavns Haandværkerforenings 100 Aars Jubilæum den 20. November udsender Rigsarkivar G. Hassøe en Bog: *Københavns Haandværks Historie* i det sidste Hundredaar. Bogen, der bliver i stort Format paa mere end 600 Sider og rigt illustreret, vil komme til at koste Kr. 38,00 indbundet i et smukt og stærkt Lærredsbind med Læderryg. Bogen kan bestilles i Boghandelen »Fremad«, Frederiksborggade 33, Kbhvn. K.

FRADRAG I SKATTEINDTÆGT

I Lighed med tidligere Aar gives hosstaaende en Udregning af det i 1940 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 Kr., 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
Smedeforbund:	Kr.	Kr.	Kr.
Forbund	41,60	60,45	
Afdeling	39,00		
Arbejdsløshedskasse	98,15		98,15
Formerforbund:			
Forbund	109,85	131,13	
Afdeling (Kbhvn.)	65,00		
Arbejdsløshedskasse	98,15		152,15
Hjælpeforen. (Kbhvn.)	54,00		
Sliberforbund:			
Forbund	93,60	88,95	
Afdeling (Kbhvn.)	25,00		
Sygeforsikring (Kbhvn.)	26,00		124,15
Arbejdsløshedskasse	98,15		
Specialarbejderforbund:			
Forbund	58,80	59,70	
Afdeling	20,80		
Arbejdsløshedskasse	98,15		98,15
Metaltrykkerforbund:			
Forbund	98,80	74,10	
Arbejdsløshedskasse	182,65		219,05
Hjælpekasse	36,40		
Kobbersmedeforbund:			
Forbund	72,80	96,53	
Afdeling (Kbhvn.)	55,90		
Sygekasse	26,00		130,00
Arbejdsløshedskasse	104,00		
Gørtlerforbund:			
Forbund	46,15	44,36	
Afdeling	13,00		
Sygeforsikring	31,20		
Ekstra-Hjælpekasse	26,00		132,60
Arbejdsløshedskasse	75,40		

Smedenes Kontingent er udregnet efter 13 Ugers Kontingent à Kr. 3,25 og 39 Uger à Kr. 3,50. De Medlemmer, der har betalt større eller mindre Kontingent, maa selv udregne Differencen, og ¾ af denne kan sammenlægges med eller fradrages det udregnede Beløb, som maa fradrages i Bruttoindtægten.

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. 2,50 pr. Uge for alle 52 Uger.

Medlemmer af Gørtlerforbundet, der har været syge eller arbejdsløse, kan ved Henvendelse til Forbund eller Afdeling faa Oplysning om Kontingentets Fordeling, da Kontingentet kan variere noget efter Sygdommens eller Arbejdsløshedens Længde.

Fradraget i Bruttoindtægt skal forstaas saaledes, at saafremt et Medlems samlede Indtægt har været Kr. 3.200,00, og hvis ¾ af Forbunds- og Afdelingskontingent 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.

Rettelse til Adressefortegnelsen for November 1940 over Tillidsmænd

Dansk Formerforbund

Formand og Kasserer.

Korsør. Kaj Rasmussen, Skovvej 51, 1. Træffes fra 17,30—18.

Kasserer.

Langaa. O. C. Madsen, Søndergade. *Træffes fra 18—19.*

DER KOMMER ET BREV MED POSTEN..

Det hænder tit, at Mennesker af forskellige Grunde skal have genopfrisket deres Skolekundskaber eller ønsker at studere et bestemt Emne, men ikke kan deltage i en planmæssig Undervisning paa Kursus el. lign. — Som Eksempel kan nævnes en Mand, hvis Arbejdsplads tilbød ham en Stilling, hvor der krævedes forskelligt skriftligt og regnskabsmæssigt Arbejde af ham. Han havde ikke haft Anledning til den Slags Arbejde i flere Aar, og han maatte, for at kunne bestride Pladsen, have sine Skolekundskaber opfrisket. Det var for sent at melde sig til Aftenskole, og i Handelsskole generede han sig for at komme paa Skolebænk sammen med langt yngre Mennesker end han selv.

Hvad gjorde han saa?

Han fik den Idé at tage et Kursus i de Fag, han skulde bruge, hos

A. O. F.s Brevskole.

Og det viste sig, at det netop var *den* Undervisningsmaade, som passede for ham. Han havde ganske vist ikke Læreren personlig til Stede, men til Gengæld kunde han sidde roligt hjemme hos sig selv og studere Brevenes Indhold og besvare de Opgaver, der stilledes, uden Nervøsitet, og han kunde udnytte ledige Stunder til at gennemgaa Brevene, og var der Spørgsmaal, han ikke kunde klare, fik han Oplysning derom ved at skrive Spørgsmaalene til Læreren. — Resultatet af hans Gennemgang af de Kursus, han havde Brug for, var udmærket.

Oplysningsforbundets Brevskole omfatter i Aar følgende Fag:

1. Dagliglivets Regning.
2. Enkelt Regnskabsføring.
3. Skriftlig Dansk.
4. Skrivning.
5. Dirigentvirksomhed.
6. Skattevæsen og Skatteligning.
7. Jordens Naturrigdomme.
8. Det danske Samfund (Samfundskundskab).
9. Noder, Musik og Sang.
10. Aktuelle Fagforeningsproblemer.
11. Samfundsøkonomi.
12. Dagliglivets Retsregler.

Det koster kun 2 *Kr. pr. Fag* + Bøger til de Fag, hvor det forlanges. Vor Tid kræver et Fond af Kundskaber, som det vil være vanskeligt at tilegne sig paa egen Haand. Vi mener derfor, at Korrespondanceundervisningen vil udfylde et Savn hos dem, der søger Kendskab til Tidens Problemer, ligesom den imødekommer de Krav, der stilles til almene Kundskaber.

Hvert Fag omfatter 6—8—10 Breve, og Lærerne er Eksperter paa de Omraader, der undervises i. Eleven faar tilsendt 1 Brev ad Gangen, og hvert Brev slutter med en Række Spørgsmaal i Tilslutning til det behandlede Emne, og disse Spørgsmaal skal Eleven besvare og indsende i en Svarbog, som tilbagesendes med næste Undervisningsbrev.

Brevskolens Undervisningsmateriale kan ogsaa med stor Fordel anvendes af *Studiekredse*. Lederen af Studiekredsen faar Undervisningsbrevene tilsendt, og i Fællesskab gennemgaar man Stoffet og besvarer de stillede Opgaver. Ved denne Fremgangsmaade afhjælpes i mange Tilfælde Vanskeligheden ved at skaffe en Leder, der tør paatage sig Tilrettelæggelsen af en Studiekreds i det Emne, der ønskes behandlet.

Udfyld nedenstaaende Blanket, og du er straks med i Brevskolen — og der kommer Brev med Posten hele Vinteren.

Indmeldelses-Blanket.

Undertegnede indmelder sig i A. O. F.s Brevskole:

Navn: .....

Stilling: .....

Adresse: .....

Fag: .....

Bog-Nyt

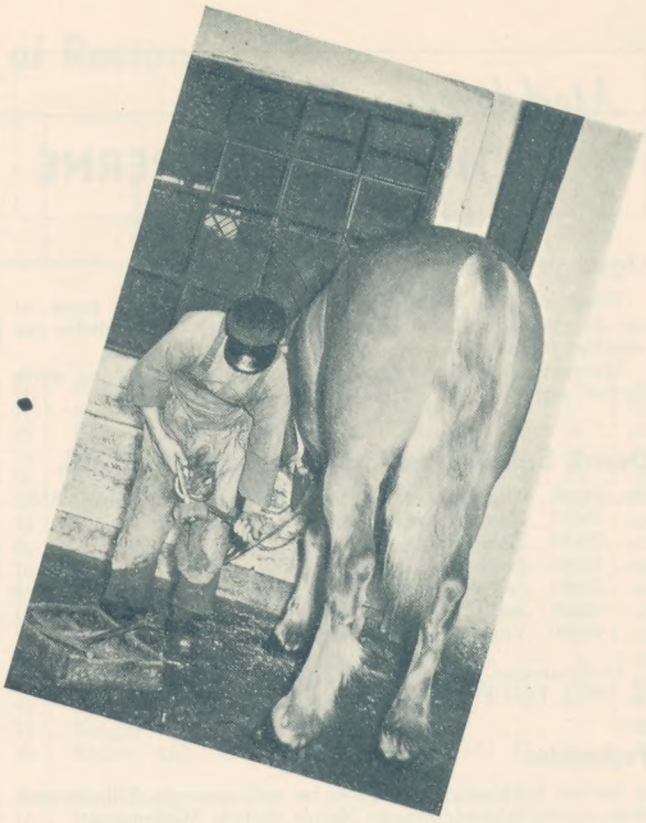
Der udvises for Tiden, maaske er det en Tilfældighed, nogenlunde samtidig fra flere Sider en omfattende Interesse for Udbredelsen af Kendskab til Udvindingen af Jern og Staal og dettes Produktion, Forarbejdning og Anvendelse. Saaledes er Alfred Jørgensens Forlag i Færd med at udsende et større Værk, der vil udkomme i 2 Bind à ca. 400 Sider. Værket redigeres af Civilingeniør A. Ranløv og Docent ved Danmarks tekniske Højskole, Civilingeniør E. K. Henriksen. Som Medarbejdere har Redaktionen sikret sig et Antal kendte Navne indenfor dansk Jernindustri, dansk teknisk og økonomisk Videnskab og andre Forfattere, der hver for sig er Specialister paa de Omraader, de skriver om. Blandt Forfatterne nævner vi eksempelvis Professorerne Niels Nielsen og Anker Engelund, den sidste har som bekendt konstrueret saavel Lillebæltsbroen som Storstrømsbroen. Disse skriver om henholdsvis »Tidligere Forsøg paa Jernudvinding i Danmark« og »Staalets Anvendelse i Brobygningen«. Endvidere den fra Radioen kendte Ingeniør Lichtenberg, der skriver om Jernfremstillingens Historie. Ialt vil der være omkring 40 forskellige Afsnit med hver sit Emne.

Praktisk Haandbog

Tidligere Medlem af Smedeforbundet, nuværende Maskinmester paa Tuborg, Vilh. Jørgensen, har udarbejdet en Bog paa ialt 850 Sider. Denne Bog er udarbejdet paa Grundlag af personlige Erfaringer som en Haandbog, der er tænkt som Hjælp og Vejledning for Haandværkere, der er beskæftiget ved de tekniske Fag. Ogsaa ved denne Bogs Udarbejdelse har en Række kendte Personer med praktisk og videnskabelig Kendskab til Faget medvirket. Bogen indeholder ogsaa Vejledning paa Omraader, hvor Forfatteren under sin Virksomhed selv har savnet saadan Vejledning, og indeholder praktiske

(Bog-Nyt fortsætter Side 30)

Lidt om Hesten..



Paa et Tidspunkt, hvor man betragtede Hesten som et Luksusdyr, forbeholdt Sport og Fornøjelse af den mere velstillede Del af Befolkningen, og ikke regnede med Hesten som Trækdyr, i alt Fald for Byernes Vedkommende, formede Forholdene sig saaledes for vort Land, at det moderne Trafikmiddel, Automobilet, pludselig blev sat i Garagen paa Grund af manglende Næring. Da Afbrydelsen af Danmarks Handelsforbindelser gjorde det umuligt at skaffe Olie og Benzin, maatte hele den danske Bilpark, herunder ogsaa den store Mængde Rutebiler og ikke mindst Statsbanernes stærkt voksende Motorvognspark, sættes til Side, og andre Trafikmidler traadte i Stedet.

Det har ikke været nogen let Opgave at løse Trafikspørgsmaalet, fordi ogsaa Kullene, der maa hentes fra oversøiske Lande, indgaar meget knapt, dog er der ikke lukket saa fuldstændig af for Kullene som for Olien, idet Kul kan indføres fra Tyskland.

Under disse Forhold maatte det danske Samfund ty til Hestekraften paany, og Hesten er da atter kommet til Ære og Værdighed paa alle Omraader indenfor det danske Transportvæsen. Dette har foranlediget Professor Grundt paa Landbohøjskolen til paany at slaa til Lyd for Midler imod de Svagheder, der affødes for Hestens Ben og Hove af den haarde Stenbro i Byerne. Herr Grundt har i et lille populært Skrift om Sygebeslag peget paa alle de Svagheder og Misdannelser, som Hestene kan blive Genstand for, og peger paa, hvad der kan gøres for at forhindre, eventuelt læge disse Svagheder. Bogen er af allerstørste Interesse, specielt for Beslagsmede, et Medlemselement indenfor vort Forbund, der i de senere Aar talmæssigt set har været stærkt paa Retur, og selvom Beslagsmeden ikke maa anses at kunne forhindre eller kurere alle de beskrevne Svagheder, vil Bogen i mange Tilfælde være en uvurderlig Hjælp, som vi kun kan anbefale paa det bedste. Bogen, der omfatter 30 Sider med 28 Illustrationer, koster Kr. 1,50 og kan købes paa Teknologisk Instituts Forlag.

Vi anbefaler enhver Kollega, der beskæftiger sig med herhenhørende Arbejde, at anskaffe sig Bogen.

KJELLBERG SKOLEN

Haandværkerkursus i elektrisk Lysbuesvejsning afholdes fra
6. til 17. Januar 1941.

Indmeldelse kan ske pr. Post, Telefon eller ved personlig Henvendelse til **Kjellberg Skolen's** Kontor, Trekronergade 92, København Valby, Telefon Central 12.292.

Detailleret Program fremsendes paa Forlangende.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

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:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 18668	Allermann, Svend G. C. F. F.	(Kbhvn. Afd.)
- 59767	Hansen, Erik Victor	(— -)
- 29634	Holm, Erik Aksel Rose	(— -)
- 15102	Jacobsen, Leo Griffenfeldt	(— -)
- 58492	Sørensen, Jens Jørgen Holger	(— -)
- 62288	Schou, Palle Christian	(— -)
- 26989	Vittarp, Anders Peder Pedersen	(— -)

Medlemmerne Nr. 530, Helvig Hansen, 1732, Thorvald Hansen og 59914, Eitel Fr. Heller har atter fundet deres Bøger.

Fejltagelse.

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

Nr. 62533	Jensen, Poul Werner.
- 28026	Jacobsen, Leopold.
- 11458	Pedersen, Elo Anders.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Nyt Register. Sidst	betalt
Nr. 23980	Albech, Ejnar Johannes	4	6 38
- 56150	Bøgh, Folmer Friis	9	4 38
- 9665	Christiansen, Henry Valdemar	16	1 32
- 62108	Green, Preben Otto	20	4 40
- 39066	Hansen, Egon Tage Jagt	8	7 39
- 2997	Hoffmann, Edvard Ritthar Justesen	26	3 38
- 39323	Jensen, Herbert	28	10 39
- 56904	— Kaj Fridrik Flagmand	18	5 40
- 30982	— Peter Christian	11	6 22
- 62533	— Poul Werner	1	6 40
- 28026	Jacobsen, Leopold	29	6 40
- 187	Jespersen, Carl Christian	26	8 39
- 57069	Nielsen, Svend Aage	8	4 39
- 56734	Petersen, Karl Max	13	1 40
- 11458	— Elo Anders	20	7 40
- 39343	— Erik Rudolf Brylle	6	4 40
- 8726	Svendsen, Willy Valdemar Theodor	9	4 27
- 24454	Søeborg, Charles	29	12 23
- 31509	Thomsen, Niels	8	1 21

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

Nr. 46717	Andersen, Holger	31	12	38

BOG-NYT

fortsat fra Side 28

Vink paa snart sagt alle Omraader, saavel Smedning som Drejning, Svejsning, Udførelse af Værktøj, Hærdning o. s. v., o. s. v.

Køb af den førstnævnte Bog, der er den fyldigste, men ogsaa den dyreste, vil maaske overstige en Del Medlemmers økonomiske Evne, men i saa Fald indeholder ogsaa Vilh. Jørgensens Bog Oplysninger, der er af stor praktisk Værdi og tilstrækkelig for Arbejdere under den daglige Virksomhed. Denne Bog kan købes for Kr. 35,00.

Vi kan paa det bedste anbefale begge Bøger til de af vore Medlemmer, der af Hensyn til deres Fag og til Vejledning for dem selv under deres daglige Virksomhed maatte interessere sig herfor.

Teknologisk Instituts Forlag

Opmærksomheden henledes paa Instituttets *Haandbøger*, der i Sammenligning med anden Faglitteratur er meget billige, skrevet i populær Form og tilrettelagt netop for den arbejdende Haandværker.

Af nye Bøger er i Aarets Løb udkommet:

Pasning af smaa Centralvarmeanlæg,

Om Sygebeslag,

Varmeisolering af Bygninger.

Bøgerne kan bestilles gennem enhver Boghandler eller gennem Teknologisk Instituts Forlag, Hagemannsgade 2, København V. Brochure sendes paa Forlangende gratis overalt.

Omkring 15. Januar 1941 udkommer den 4. Udgave af »Smedebogen«, der i flere Aar har været udsolgt. Bogen er som sine Forgængere udarbejdet af Teknologisk Instituts Smede- og Maskinafdeling under Redaktion af Afdelingsingeniør E. G. Bildsøe, og den bliver en fuldstændig omarbejdet og stærkt udvidet Udgave af »Smedebogen« fra 1928. Stoffet er valgt med Henblik paa faglærte Haandværkere og er derfor fri for unødigt »Fyld«, saasom Beskrivelser af almindelig kendte Værktøjer og Maskiner, og indeholder kun Emner, som der er Erfaring for, at Fagmanden søger Raad og Vejledning om.

Bogen bliver paa ca. 400 Sider, og Prisen vil antagelig komme til at ligge omkring Kr. 12,00.

Uafhentede Overskud

Hos Valby Maskinfabrik og Jernstøberi A/S. henligger Overskud til følgende Medlemmer:

Skr.	21	H. H. Hansen	5,95
—	23	Ejler Larsen	3,31
—	54	Knud Kühle	16,91
—	61	G. E. Clausen	16,00
		do.	42,49
—	72	J. C. Nielsen	18,52
—	74	Per Hansen	15,40
—	74	Karl Kjær Jensen	8,80
—	80	L. V. Petersen	1,04
—	83	H. M. Larsen	7,31
—	97	Poul Dyre	6,19
—	681	Chr. A. Nielsen	3,45
—	762	C. Rasmussen	52,74
—	987	J. Jensen	11,50
Dr.	260	K. V. Larsen	0,87
—	273	H. K. Jensen	2,99
—	277	G. H. Møller	10,47
—	285	R. Nielsen	5,07
—	785	C. A. B. Pedersen	7,56
—	812	O. Løndahl	7,11
—	823	A. Jensen	1,62
Høvl.	292	P. Hansen	1,49
Kl.	367	E. A. E. Pedersen	4,57
—	390	Aug. Larsen	0,45
Pl.	400	A. Weisel	6,45
—	435	V. Olsen	1,99
—	440	Sv. A. Petersen	0,99
—	463	Sv. Johansen	24,88
—	475	C. Tandrup	5,41
—	487	M. H. O. Nielsen	3,18

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
60968	Andersen, Holger Robert	Hjørring	13 8 11	Holstebro	17 5 39	Holstebro	9 9 39
38234	— Svend Gunnar	Allindelille	12 11 07	Ringsted	3 5 37	Ringsted	11 5 40
31343	Andreasen, Harry Herman	København	19 8 09	Kbhvn. Afd.	18 11 36	Kbhvn. Afd. 15...	20 7 40
32231	Christensen, Børge	Nakskov	22 2 11	Nakskov	5 1 30	- - 14...	20 7 40
62539	— H. P. Morten Vald.	Kagerup	19 8 96	D. Arbm. Forb.	2 10 36	- - 5...	20 7 40
22239	Carlsen, Osvald Christian	Nykøbing F.	29 1 10	Nykøbing F.	2 3 29	Nykøbing F.	21 10 39
52130	Christoffersen, Børge C. Aug.	København	1 11 13	Kbhvn. Afd.	1 5 32	Kbhvn. Afd. 17...	13 7 40
64347	— Svend Ove	Næstved	15 10 08	Vordingborg	1 10 39	Vordingborg	8 6 40
26400	Dørge, Poul Eli Robert	København	20 3 16	Kbhvn. Afd.	27 7 36	Kbhvn. Afd. 15...	25 5 40
26137	Hansen, Harry	— .	14 11 06	D. Arbm. Forb.	27 7 28	- - 12...	29 6 40
60648	— Lykke Emanuel	Idum	29 3 14	Holstebro	22 3 39	Holstebro	6 7 40
35625	— Niels Chr. Knud	Tjele	5 9 14	Randers	15 10 37	Lyngby	20 4 40
64348	— Svend Aage Abraham	Thorslunde	11 5 19	Vordingborg	2 11 39	Vordingborg	6 7 40
51192	Jensen, Anker Viggo	København	17 5 17	Kbhvn. Afd.	2 11 37	Kbhvn. Afd. 17...	6 7 40
62313	— Edvard Vilhelm	—	24 10 95	D. Arbm. Forb.	14 7 39	- - 4...	27 7 40
24649	— Poul Verner	Ringsted	11 10 14	Ringsted	15 4 34	Ringsted	11 5 40
51677	Jacobsen, Bernd Reinstein	Frederiksberg	8 5 18	Kbhvn. Afd.	22 11 37	Kbhvn. Afd. 13...	10 8 40
60934	Karetonnoff, Collin	Fiskbek pr.Graasten	10 7 20	Sønderborg	4 5 39	Sønderborg	15 6 40
30914	Knudsen, Jens Peter Kristian	Nordrup	5 12 10	Køge	1 8 38	Køge	30 3 40
17659	Larsen, Harry Gotfred	Tølløse	10 1 01	Holbæk	1 12 35	—	11 5 40
60963	— Søren Asbjørn Hjelm	København	26 7 16	Lyngby	22 7 39	Lyngby	4 5 40
52740	Laursen, Carl Martin	Frederiksberg	3 5 98	Kbhvn. Afd.	30 11 32	Kbhvn. Afd. 11...	6 7 40
55223	— Niels Erik	Bording	20 4 08	Silkeborg	19 6 32	Herning	6 7 40
62425	Milo, Vagn Oskar	Kolding	28 6 13	Kbhvn. Afd.	2 2 40	Kbhvn. Afd. 14...	13 7 40
64637	Nielsen, Niels Christian	København	3 4 87	Ringsted	8 4 40	Ringsted	8 4 40
59194	— Oluf Toft	—	10 7 19	Kbhvn. Afd.	27 1 39	Kbhvn. Afd. 4...	29 6 40
59559	Olsen, Svend Vald. Witthøfft	—	3 12 18	- -	17 5 39	- - 15...	27 7 40
51634	Petersen, Svend Aage Højlund	Vejle	3 4 12	- -	12 11 37	- - 8...	20 7 40
38216	— Viggo Lars Peter	Everdrup Sogn	26 9 18	Næstved	6 11 36	Næstved	20 7 40
59639	Rasmussen, Olaf Erik	København	22 11 19	Kbhvn. Afd.	16 6 39	Kbhvn. Afd. 17...	13 7 40
39336	Sørensen, Niels Otto	Jægerspris	29 12 82	- -	9 7 37	- - 14...	30 3 40
53541	Sejersen, Svend Aage	Herning	9 4 11	Herning	24 11 33	Herning	30 3 40

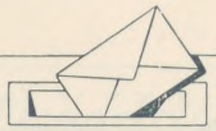
Specialarbejderforbundet

47566	Jensen, Laurits	Brejninge	15 3 97	D. Arbm. Forb.	24 11 17	Nakskov	10 2 40

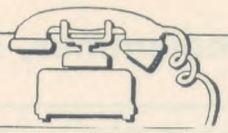
HUSK

at Restancefristen

kun er 4 Uger...



FORBUNDS-ADRESSER



Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse

Hovedkontor: Gl. Kongevej 6, 2.

Anvisningskontor for *Formere, Jern- og Metalslibere, Smede og Maskinarbejdere* samt *Specialarbejdere.* Vestersøgade 2, Stuen (Hjørnet af Gl. Kongevej). Bestyrer *A. P. Jørgensen.* Aabent Hverdage for Kontrol og Anmeldelse af Arbejdsløshed samt Kontrol og Anmeldelse for Tilrejsende fra 9—11. For Anmeldelse af Arbejde fra 16—18. Udbetaling til Tilrejsende 16—17. Telf. Central 12651.

*

Dansk Formerforbund

Forbundskontor: Gl. Kongevej 6, 4., København V. Aabent Hverdage fra 9—11. Telf. Byen 2125 og Byen 6725.

*

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

Forbundskontoret: Sct. Knudsvej 46, København V. Telf. Eva 3151. Kontortid: Alle Hverdage fra 9,15—11,30.

*

Dansk Lokomotivmands-Forbund

Formand: Lokomotivfører *N. Th. Brix,* Davidsallé 26, Aalborg. Telf. Aalborg 3510.

Næstformand: Lokomotivfyrbøder *Aage Olsen,* Østervang, Maribo.

Hovedkasserer: Lokomotivfører *J. Handberg,* Bregnedalsvej 2, Svendborg. Telf. Svendborg 1408.

*

Dansk Metaltrykkerforbund

Forbundskontor: Gl. Kongevej 6, Stuen, København V. Aabent fra 8,30—11,30 samt Fredag fra 17,30—19,30. Telf. Byen 197 v.

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Formand og *Sekretærer:* Vestersøgade 4, 2. *Hovedkasserer* og *Bogholder:* Vestersøgade 2, 2. (Hjørnet af Gl. Kongevej). København V. Aabent Hverdage fra 9—17. Telf. Central 5121 og 8221.

Metalarbejdernes Centralafdeling, Gl. Kongevej 6, 1., København V. Forretningsfører *Otto Wolf,* Sekretær *Alfr. Bjørklund.* Kontortid hver Søgnedag fra 9—11 og 16—18. Indgang Vestersøgade 2, 1. Telf. Central 16565.

*

Gørtler- og Metalarbejderforbundet i Danmark

Kontor: Rosengaarden 8, Stuen, København. Telf. Byen 5994. Postgiro No. 1830.

Kontortider: Alle Hverdage 10—11 samt Mandag og Onsdag 16—18. Kontingentindbetaling Fredag 16,30—18. Arbejdsløshedskontrol: Alle Hverdage 10—10,30.

*

Kobbersmedeforbundet i Danmark

Forbundskontor: Forretningsfører *Ludv. Jensen,* Valby Langgade 135, 3. København, Valby. Telf. Valby 3281.

Arbejdsløshedskassen: Formand og Hovedkasserer: *E. Lenander,* Meklenborggade 4, 3., København S. Telf. Amager 3950.

*

Specialarbejder-Forbundet i Danmark

Forbundskontoret: Gl. Kongevej 6, Stuen, København V. Aabent Hverdage fra 9—14, desuden Tirsdag og Fredag fra 17—19. Telf. Byen 5964. Formand: *Fr. Andersen,* Brigadevej 11, 2. Telf. Amager 7843. Hovedkasserer: *K. Larsen,* Marstalsgade 39, Stuen, København Ø.

Udenlandske Forbund

Internationalt Metalarbejderforbund: Monbijoustrasse 61, *Bern.*

Amerikansk Metalarbejderforbund: Modrinits Mouthly, Room 710, *Washington D. C.*

Amerikansk Formerforbund: Lock Box 699, *Cincinatti, Ohio.*

Bulgarisk Metalarbejderforbund: Sofia.

Engelsk Metalarbejderforbund: London S. E., 15, 110 Peckham Road.

Engelsk Formerforbund: 164, Chorlton Road, Brooks Bar. *Manchester.*

Kontor for indvandrede Formere: Bernard Kelley, Room 40, 23 Park Row, *New-York, City.*

Finsk Metalarbejderforbund: Sirkuskatu 5, *Helsingfors.*

Jugoslavien: Metalarbejderforbundet, *Belgrad.*

Norsk Jern- og Metalarbejderforbund: Folkets Hus, *Oslo.*

Norsk Formerforbund: Folkets Hus, *Oslo.*

Rumænien: Bucuresti I. str. Cazarmei 11.

Schweizisk Metalarbejderforbund: Monbijoustrasse 61, *Bern.*

Svensk Metalindustriarbejderforbund: Barnhusgatan 8, 3., *Stockholm.*

Svensk Formerforbund: Barnhusgatan 8, 1., *Stockholm C.*

Ungarsk Metalarbejderforbund: VIII, Magdolna ucca 5, *Budapest.*

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

JERN- OG METALARBEJDEREN

Indholdsfortegnelse 27. Aargang - 1941

	Md.	Side
Ledende Artikler:		
Den faglige Situation	Febr.	3
Den onde Cirkel	Okt.	3
Forlængelse af Loven om Arbejdsforhold	Nov.	3
Julen 1941	Dec.	3
Loven om Arbejdsforhold	Maj	3
Lønstop for anden Gang	Sept.	3
Omkring Dyrtidsreguleringen	April	3
Overenskomstsituationen	Marts	3
Smedeforbundets Kongres	Juli 3,	Aug. 3
Ved Aarsskiftet	Jan.	3
Velkommen til Kongres	Juni	3
Andre Artikler:		
Aarsskiftet i økonomisk Belysning. Af J. O. Krag	Febr.	5
Arbejdsfordelingslovens Indflydelse paa Ferien 1941	Juni	4
Arbejdsløshedskass. Delegeretmøde. Apr. 5,	Aug.	6
Betragtninger over Afgørelser i Arbejdsforhold efter Gennemførelsen af Lov Nr. 478 af 14. September 1940. Af Hans Rasmussen	Marts	17
Byplanlægning. Af Fr. Vedsø. Juli 7, Sept. 8,	Nov.	7
Danmarks Økonomi i 1940 sammenlignet med 1939	Maj	7
De arbejdsløse Penge. Af J. O. Krag	Juli	5
Den laveste Arbejdsløshed siden 1924. Af J. O. Krag	Okt.	5
Den økonomiske Situation efter Lønreguleringen. Af J. O. Krag	Maj	5
Det arbejdende Danmark	April	9
Dødsfald:		
Formanden for Dansk Lokomotivmands Forbund, N. Th. Brix	Nov.	4
Hovedkasserer for Specialarbejderforbundet, Knud Larsen	Jan.	17
Erhvervs- og Industriforhold i Tyskland. Fra Dansk-Tysk Pressesekretariat	Dec.	7
Et 70 Aars Minde. Det første Socialistmøde i Danmark. Af Oskar Hansen	Sept.	22
Folk, Lande og Politik i Forasien. Af Sv. Sandland-Nielsen	Aug.	7
Formand for Gørtler- og Metalarbejderforbundet i 25 Aar	April	7
Fra Arbejdet i Sølvminerne til Sølvsmedens Kunsthaandværk. Af S. Thorlund	Okt.	8
Fra den politiske Arena	Juni	9
Generalforsamling i „Dansk Arbejde“	Juni	26
Hvilke Varer har Maksimalpris? Af C. L. Skjoldbo	Marts	24
Kobbersmedenes 15. Kongres	Okt.	6
Kongres i Svensk Metalindustriarbejderforbund	Sept.	5
Krigens Virkninger paa Norges Økonomi. Af J. O. Krag	Dec.	5
Laan og Beskæftigelse. Af J. O. Krag	Nov.	5
Lærlingene kommer ind under Arbejdsfordelingsloven	Febr.	17
Lønreguleringens Forudsætninger. Af J. O. Krag	Marts	5
Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse holder 50 Aars Jubilæum	Juni	5
Nilsson. — Oversat fra „Gjutaren“	Febr.	18
Norsk Jern- og Metalarbejderforbund bliver 50 Aar	Maj	6
Prisloven er igen blevet revideret. Af J. O. Krag	Jan.	7
Rørlæggernes Kilometerpenge	Nov.	15
Selvforsyning og Industribeskyttelse. Af J. O. Krag	Juni	7
Smedeforbundets Kongres	April	5
Specialarbejderforbundets 8. Kongres	Aug.	20
Svendeprøver	April 25, Aug. 13,	Nov. 29
Svenska Metallindustriarbetareförbundets Kursus i Brunnsvik i Marts—April 1941	Juni	22
Udnyt din Fritid. Af Otto Wolf	Sept.	6
Udsigt til en daarlig Høst. Af J. O. Krag	Aug.	5
Vandfaldenes Vidundere. Af S. Thorlund	Juni	23
Metalindustriens Raastoffer:		
Den danske Myremalm og dens tidligere Udnyttelse til Jernproduktion. Af Redaktør Peter Petersen	April	12
Godsstykker af Nysølv. Af Støberiingeniør Adler-Nissen	Marts	8
Jern og Staal. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Sept.	12

	Md.	Side
Magnium og dets Anvendelse. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Dec.	10
Martin-Ovnen. Af Civilingeniør Sv. Thegel	Juni	11
Materialer for Termoelementer. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Juli	10
Metalmangel og Metallisering. Af Leo Madsen	Jan.	9
Om Nyttiggørelse af Jern- og Staalaffald i Industrien. Af Ove Hoff	Febr.	9
Staalstøbegods. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Maj	9
Staaltove og deres Behandling. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Nov.	11
Standard for elektrolytisk fældede Metalbelægninger. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Aug.	12

Lidt Værkstedsteknik:

Bakelit-Forme med Mellemplade. Af Civilingeniør Niels Jacobsen	Sept.	18
Bukkeapparat for Folderørsbøjninger. Af Værkfører C. Christiansen	Juli	14
Det flydende Jerns Tryk i Formen. Af Dg.	Marts	14
Forholdet mellem Temperaturen i Herden og Generator-Gassens Sammensætning. Af Magnus Maul	Maj	17
Forme til Bearbejdning af Kunststoffer. Af Civilingeniør Niels Jacobsen. Jan. 14, Febr. 14,	Maj	14
Formes Belastning. Af Dg.	April	18
Formning af Staalstøbegods. Af Tage E. Petersen Nov. 21,	Dec.	18
Fræsning af koniske Tandhjul paa Universalfræsemaskine. Af Værkfører C. Helleberg	Jan.	16
Generatoranlægets Køreteknik og Pasning. Af Magnus Maul	Juli	15
Højresvejsning og Dybsvejsning. Af Civilingeniør J. Remmer	Nov.	18
Krumme Profilskinner af Plade. Af Civilingeniør E. Bildsøe	Juni	19
Kærners Opdrift. Af Dg.	Aug.	16
Skæring af Plangevind. Af Værkfører C. Thomassen	Dec.	16

Lærlingenes Rubrik:

Faglig Ungdom, 10 Aars Jubilæum	Febr.	22
Gammel Skik genopstaar	Febr.	22
Godt Nytaar!	Febr.	22
Hvad bestiller Lærlingeklubberne?	Jan.	24
Hurtigt klaret	Febr.	22
Landsmødet i Odense	Maj	24
Landsudvalgsmødet	April	29
Læretidens Graduering	Aug.	25
Læretidens Længde	Marts	22
Lærlingenes Sygekassekontingent	Sept.	29
Nye Lærlingeklubber:		
Hillerød	Maj	24
Holbæk	April	29
Horsens	Marts	22
Nyborg	Okt.	25
Sønderborg	Maj	24
Problemer til det nye Aar	Jan.	24
Smede- og Maskinarbejderlærlinge!	Dec.	24
Stiftelsesfester:		
Silkeborg	Juni	31
Odense	Dec.	24
Tidligere Arbejdsdrenges Ferie som Lærlinge	Aug.	25
Tidspunkterne for Svendeprøvernes Aflæggelse	Aug.	25
Vejledning til Smedeforbundets Lærlinge	Aug.	24
Voldgiftssager April 29,	Dec.	24

Organisationernes Rubrik:

Formere:		
Fagforeningskursus	Maj	21
Forbundets Jubilæumsskrift	Jan.	22
Forbundslovenes § 3	Marts	20
Obligatorisk Svendeprøve	Nov.	26
Tak Jan. 22,	April	26
Aarhus Sept. 27,	Dec.	22
Esbjerg	Aug.	23
Frederikshavn Okt. 23,	Dec.	22
Frederikssund	April	26
Helsingør Maj 21,	Juni	27
Hillerød	Nov.	26
Holstebro Okt. 23,	Dec.	22
Hørsholm	Juli	21
Kerteminde Maj 21,	Juli	21
København Juni 27,	Nov.	26
Næstved April 26,	Juni	27
Odense Juni 27, Sept. 27,	Nov.	26
Randers	Aug.	23
Slagelse	Dec.	22
Svendborg	Juni	27
Vejle Marts 20, Juni 27,	Aug.	23
Gørtlere og Metalarbejdere:		
Arbejdsløshedstallet:		
31. Januar	Febr.	20
28. Marts	April	27
26. September	Okt.	23
31. Oktober	Nov.	26
28. November	Dec.	22
Arbejdsfordeling	Okt.	23
Delegeretmøde	April	27
Dødsfald April 26,	Okt.	23
Ekstra-Hjælpekassen	April	27
Forbundets Virksomhed	April	27
Lønskat under Arbejdsfordeling	Okt.	23
Medlemsbladet	Dec.	22
Mæglingsmøde	Okt.	23
Ny Formand i Vejle	Nov.	26
Understøttelsen for den kommende Vinter	Okt.	23
Ændret Kontortid	Okt.	23
Kobbersmede:		
Arbejdsløshedstallet:		
27. December	Jan.	22
31. Januar	Febr.	20
28. Februar	Marts	20
28. Marts	April	27
25. April	Maj	21
30. Maj	Juni	27
27. Juni	Juli	21
25. Juli	Aug.	23
29. August	Okt.	23
26. September	Okt.	23
31. Oktober	Nov.	26
28. November	Dec.	22
Adresseforandring, Odense Afdeling	April	27
Kongressen	Maj	21

	Md.	Side
Smede og Maskinarbejdere:		
Afdeling i Ringkøbing	Dec.	24
Afsluttede Blokader ... Aug. 24,	Okt.	25
Arbejds- og Forligsnævnet	Juni	30
Beregning af Dyrtidstillæget og Lønskat til Fordelingskassen	Febr.	21
Betaling for Eternitrør	Febr.	21
Blokade	Nov.	30
Den faste Voldgiftsret ... April 29, Juli 24,	Dec.	24
Erstatning til Lærlinge ... Febr. 21, Maj 23, Juni 30, Juli 24, Okt. 25, Nov. 27,	Dec.	24
Faglig Voldgift ... Jan. 23, Febr. 22, Marts 22, Juni 30, Okt. 24, Nov. 28,	Dec.	24
Fastsættelse af Svejsepriser	Okt.	24
Ferienævnet	Febr.	21
Forhandlinger:		
Horsens Kommune	Jan.	23
G. Nielsen, Svallerup	April	30
Odense Glasværk	Nov.	28
Orlogsværftet	Juni	30
Vand- og Gasmester Skov Olesen, Valby	Febr.	21
Forhøjelse af Udearbejdspengene hos A/S Burmeister & Wain	Dec.	24
Fællesmøder i Arbejdsgiverforeningen April 30, Juni 29,	Okt.	24
Fællesudvalget ... April 29,	Okt.	24
Giv Agt! (Lovenes § 14)	Juni	27
Godtgørelse for Vagttjeneste	Sept.	28
Husvagtordning paa Aarhus Oliefabrik ...	Okt.	25
Indgaaede Overenskomster ... Febr. 20, Marts 20, April 27, Maj 21, Juni 27, Juli 21, Okt. 24, Nov. 27,	Dec.	22
Lønforhøjelser	Juni	28
Mæglingsmøder ... Jan. 22, Febr. 20, Marts 20, April 27, Maj 21, Juni 28, Juli 22, Aug. 23, Sept. 27, Okt. 24, Nov. 27,	Dec.	22
Overenskomstnævnet ... Febr. 21,	Juni	30
Rørudvalgsmøder ... Febr. 21, Marts 21, Maj 22, Aug. 24,	Dec.	23
Til Rørlæggerne	Juni	30
Timandsmøder ... Jan. 22, Marts 21, April 28, Juni 28, Juli 22, Sept. 28,	Nov.	28
Specialarbejdere:		
Timandsmøder	Jan.	22

Forskelligt:

Aktuel Pjece. Fra „Clartè“	Sept.	11
Arbejde med giftige, ætsende og lign. sundhedsfarlige Stoffer	Dec.	2
Arbejdernes Oplysningsforbunds Brevskole	Sept.	32
Arbejdets Vagtværn (Fra Arbejdernes Samariter Forbund)	Aug.	28
Beskyttelsesbriller	Okt.	21
Boganmeldelser	April	30
De kommunale Valg	Febr.	24
Den internationale Højskole, Helsingør ... Okt. 27,	Nov.	24
En Kvalitet — En Garanti — En Idé („Stjernen“)	Dec.	28
Esbjerg Arbejderhøjskole flytter til Frijsenborg	Okt.	28
Et Jubilæum. Støt Socialdemokratiets Agitationsfond	Okt.	4
Fagbladets Udsendelse ... Sept. 21, Okt. 6,	Nov.	6
Feriebetalingen	Febr.	4
Folke-Ferie ... Juni 32,	Nov.	10
Forbunds-Adresser	April	32
Forlaget „Fremad“ ... Okt. 22,	Dec.	25
Forurening af Iltflasker m. m.	Febr.	7
Fradrag i Skatteindtægt ... Jan. 17,	Dec.	9
I Krig, i Fred — Barmhjertighed	Juli	18
Indtrufne, bemærkelsesværdige Ulykkestilfælde	Sept.	29
Kjellberg-Skolen. Febr. 19, Juni 22, Aug. 27,	Nov.	10
Konflikter ... Marts 11, April 15, Aug. 13, Sept. 11, Okt. 22, Nov. 24,	Dec.	20
Kongresprotokollen	Aug.	25
Maskinisteksaminerne, Maskin- og Motorpasserprøven ... Juni 22,	Nov.	30
Meddelelser fra Hovedkassererne . Jan. 21, Febr. 23, Marts 23, April 30, Maj 22, Juni 30, Juli 22, Aug. 27, Sept. 31, Okt. 26, Nov. 30,	Dec.	26
Medlemsbøgerne byttes	Marts	2
Nytaar 1941. Digt af Oskar Hansen	Jan.	5
Omtanke hindrer Ulykker. Tegning af Preben v. Pein	Nov.	32
Opmandskendelser vedrørende Rørprislisten ... Jan. 18, April 22, Juli 20,	Dec.	20
Overskud ... Febr. 23, Juni 30,	Juli	22
Rettelser til Adressefortegnelsen ... Jan. 21, April 31, Juni 30, Juli 22, Sept. 31, Okt. 26,	Dec.	26
Slettede Medlemmer ... Jan. 23, Febr. 23, Marts 23, April 31, Maj 23, Juni 31, Juli 23, Aug. 26, Sept. 30, Okt. 26, Nov. 31,	Dec.	27
Smedebogen i ny Udgave	Marts	22
Socialdemokrat — men med Medlemskort .	Maj	18
Stiftelsesfester:		
Formere:		
Brønderslev Afdeling	April	21
Svendborg Afdeling	Jan.	18
Jern- og Metalslibere:		
Lyngby Afdeling	Aug.	22
Odense Afdeling	Marts	19
Raadvad Afdeling	Aug.	22
Kobbersmede:		
Aalborg Afdeling	Sept.	27
Smede og Maskinarbejdere:		
Frederikshavns Afdeling	April	6
Hillerød Afdeling	Sept.	26
Holbæk Afdeling	Jan.	20
Holstebro Afdeling	Okt.	20
Horsens Afdeling	Okt.	20
Korsør Afdeling	Maj	20
Lemvig Afdeling	April	24
Maribo Afdeling	April	8
Middelfart Afdeling	Maj	19
Nykøbing M. Afdeling	Okt.	19
Nørre Aaby Afdeling	Maj	20
Svendborg Afdeling	Sept.	25
Vejen Afdeling	Okt.	21
Vejle Afdeling	Jan.	20
Københavns Afdeling 3	Febr.	8
— — 6	Febr.	7
— — 7	Nov.	25

	Md.	Side
Teknologisk Institut	Marts	7
Forlaget — Maj 11,	Dec.	26
Kursus. April 24, Aug. 27, Sept. 7, Okt. 27,	Dec.	19
Værkstedsfunktionærskolen — Juni 10,	Juli	21
Ulykkesfare ved Zinkbade og Galvanisering	Febr.	17
Unge Piger — tag paa Højskole til Sommer	Marts	6

Billedsider:

	Md.
Forside: Vinterlandskab. Midtersider: Thomas Ths. Sabroe & Co., Aarhus. Tekst Side 2	Jan.
Forside: Sættemaskine-Metal paa Vej til Bogtrykkeriet. Midtersider: Bladet bliver til. Tekst Side 2	Febr.
Forside: Nikolaj Kirkes Taarn. Midtersider: Hjulene ruller (Kuglelejer).	Marts
Forside: Dragespringvandet ved Københavns Raadhus. Midtersider: Gørtleren arbejder. Tekst Side 2	April
Forside: Parti fra Raadvaddams Knivfabrikkers ældste Arbejderboliger. Midtersider: Sliberen. Tekst Side 2	Maj
Forside: Centralorganisationens Ejendom. Midtersider: Fra Kontorerne. Side 2: Centralledelsen og Smedeforb. Hovedbestyrelse	Juni
Forside: Christiansborg Slots Taarn. Midtersider: Kobbersmeden og hans Arbejde. Tekst Side 2	Juli
Forside: Kulkran. Midtersider: Centralafdelingen og Anvisningskontoret. Tekst Side 2	Aug.
Forside: Saaledes indtog Arbejderen tidligere sine Maaltider. Midtersider: Marketenderiet D. S. B., København. Tekst Side 2	Sept.
Forside: Fra Sølvminen. Side 2: Den svenske Kongres	Okt.
Forside: Refshaleøens Arbejdere paa Vej til Marketenderiet. Midtersider: Marketenderiet paa Refshaleøen. Tekst Side 2	Nov.
Forside: Dame paa Cykle. Midtersider: Vor tohjulede Ven, Cyklen, bliver til	Dec.
Haandværkeren, Billeder fra de andre Fag:	
Bogbinderen	Juni 29
Elektrikeren	Nov. 30
Skomageren	Maj 18
Skrædderen	Sept. 32
Slagteren	Dec. 25
Sølvsmeden	April 23
Tobaksarbejderen	Aug. 28
Tegneserie: Jan. 24, Marts 7, April 8, Maj 7, Juni 8, Juli 19, Aug. 25, Sept. 28,	Nov. 23

BOGTR. „HAFNIA" KBHVN.



Vi er nu midt i Vinterens
Kulde og Mørke ...
Men efter Mørke kommer Lys,
vi gaar atter mod lysere
og mildere Dage

JERN- OG METALARBEJDEREN

Januar 1941

Thomas Ths. Sabroe & Co.

Bladets Billedsider viser i Glimt een af Landets store Eksportvirksomheder — Sabroes Maskinfabrikker i Aarhus — hvis Produktion af Køle- og Ismaskiner i alle disse Produkters forskellige Foreteelser er kendt over den hele Verden og nyder Ry for første Klasses Udførelse og Konstruktion.

Det er nu ca. 45 Aar siden, at denne Specialfabrik begyndte sit Virke, oprindelig med Fabrikation af Mejerimaskiner, hvoriblandt Kølemaskiner hurtigt blev udvalgt og optaget som Specialfabrikation. Oprindelig var det Kulsyremaskinen, der dominerede, men i Dag er Ammoniak-, Svovlsyrling-, Klormetyl- og Freon-Maskiner langt i overvejende Tal. Antallet af leverede Køleanlæg er i Dag paa det nærmeste naaet op paa 14.000.

I de senere Aar anvender man for mindre Anlægs Vedkommende i Hovedsagen automatiske Køleanlæg. Sabroe fremstiller saadanne elektrisk automatiske Køleanlæg i forskellige Typer, Kryos, FWA og SWA, alt efter det Kølemedium, der anvendes, og disse mindre, automatiske Anlæg udgør i Tal en meget stor Del af Sabroes Produktion i Dag. Tager man derimod Ydeevnen i Kalorier som Maalestok, kommer Marine-Anlæggene til Brug for Last- og Proviantkøling i Skibe i Forgrunden.

For at kunne begaa sig i den mægtige Konkurrence, der mødes paa Verdensmarkedet, er Specialisering nødvendig, og Sabroe's Ledelse har i Tide indset dette. Ikke alene specialiseredes Fabrikken som Kølemaskin-Fabrik, men ogsaa Fremstillingen af Køleanlæggets forskellige Bestanddele er specialiseret og foregaar for de fleste Deles Vedkommende i Serie-Fabrikation. De mange ens udseende Godsstykker og Halvfabrikata og de store Serier af ens Kompressorer er da ogsaa det Indtryk, der først fæstner sig hos den Besøgende paa Sabroe's Fabrikker.

Saa mange Dele som muligt er ens i de forskellige Typer og Størrelser; derved opnaaes, at Serierne af Enkeltdele kan gøres større. For det første giver dette en billigere Fremstilling — baade hvad Arbejde og Materialeindkøb angaar, — for det andet bliver Delene nøjagtig ens, hvilket har stor Betydning ved Fremstilling af Kompressorer, hvor en pinlig Nøjagtighed og Præcision er en absolut Betingelse for at faa et første Klasses Produkt frem; endelig betyder det en Forenkling og Forbedring af Reservedels-Ekspeditionen. Erstatning for en opslidt eller ødelagt Del i en arbejdende Kølemaskine kan saaledes rekvireres pr. Telefon eller Telegram og leveres omgaaende fra Lager, og Delenes nøjagtigt ensartede Udførelse sikrer, at den paagældende nye Del kan indsættes paa den gamles Plads uden nogen Tilpasning paa Stedet.

Til Køleanlæggenes Hoveddele hører foruden Kompressorerne endvidere Kondensatorer (Fortættere) og Refrigeratorer (Fordampere); ogsaa en stor Del af disse, hvoraf det meste er Rørspiral-Arbejder, fremstilles serievis, og et stort Rørværksted med moderne Svejsemaskiner og Rørbukkeapparater hører da ogsaa til Fabrikskomplekset, ligesom en Kedelsmedie for Fremstilling af Beholderarbejder og Dampkedler samt et stort Snedkeri og et Blikkenslageri findes indenfor Fabrikkens Rammer.

Den senere Tids vanskelige Eksportforhold har naturligvis kunnet mærkes paa en Fabrik som Sabroe's, hvor ca. 70 % af Produktionen er blevet eksporteret til saa at sige alle Lande paa Jordkloden. Fabrikken har derfor maattet søge Kompensation for tabte Eksportmarkeder dels ved en udvidet Eksport til den Del af det udenlandske Marked, hvor Handelen igen er optaget, dels gennem en Udvidelse af Fabrikationen. Saaledes har Sabroe foruden en fornylig patenteret Skæl-Is Maskine, som har vakt berettiget Opsigt baade herhjemme og i Udlandet, paabegyndt Fremstillingen af Gasgeneratorer og Dampmaskiner. Disse nye Sabroe-Produkter har været en saa udpræget Salgs-Succes, at Fabrikationen af disse vil blive fortsat ogsaa i normale Tider.

Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark

ønsker alle sine Medlemmer

Glædeligt Nytaar

JANUAR 1941 . 27. AARGANG

JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Ved Aarsskiftet –

Aaret 1940 vil til sene Tider staa prentet dybt i Menneskehedens Historie. Fra første til sidste Dag hærgede Krig og Ufred. Vældige Begivenheder er gaaet hen over Lande og Folk. Omvæltninger har fundet Sted, som griber dybt ind i Samfundenes og i det enkelte Menneskes Liv: Krigen i Finland, der trods lysende Heroisme og næsten ufattelig Offervilje fra det finske Folks Side endte i store Landafstaaelser og en betydelig Svækkelse af Landets Stilling. Landets, ja, men Folkets moralske Kraft er usvækket; dets Vilje til Liv, til Selvstændighed og Frihed er bevaret. Besættelsen af Norge, Danmark og Luxemburg, Nedkæmpelsen af Holland og Belgien. Frankrigs Kapitulation. Italiens Indtræden i Krigen. Senere fulgte Omvæltningen i Rumænien. Grækenlands Inddragen i Krigen ved Middelhavet. Og fra August–September de vældige Luftslag mellem Tyskland og England. Dag efter Dag og Nat efter Nat har de to Landes Luftstyrker hamret imod Modpartens Byer og Forsvarsværker.

Straks ved Aarets Begyndelse stod det klart, at Danmark ikke kunde undgaa at blive smertelig berørt af Krigsbegivenhederne. Opgøret mellem Stormagterne havde paa det Tidspunkt Karakter af en rasende Dyst paa Havet, medens Fronterne paa Kontinentet var stivnet bag Forsvarslinjernes Betonkamre. Søkrigen voldte de neutrale Lande betydelige Tab, og Danmark maatte bære sin rigelige Del; ca. 400 danske Søfolk blev derude, og mange af den danske Handelsflaades bedste Skibe ligger paa Havets Bund.

De uhyre Vanskeligheder ved at opretholde vore Tilførsler medførte en meget stærk Prisstigning paa vore Importvarer, medens vor største Aftager var absolut utilbøjelig til at hæve Prisen tilsvarende paa de Landbrugsvarer, vi har at sælge.

Allerede i Foraaret 1940 var Danmarks Økonomi saaledes stærkt belastet, og vi maatte imødese en Udvikling med formindskede Tilførsler, med Nedgang i Produktionen og Nedgang i Levefoden. Denne Udvikling blev saa meget mere mærkbar for den brede Befolkning, som der stilledes stadig større Krav til den offentlige Økonomi, dels paa Grund af Nødvendigheden af et større Neutralitetsberedskab, dels – og ikke mindst – paa Grund af det forøgede Behov for Støtte til et underbetalt Landbrug og til dem, der ramtes haardest som Følge af Prisstigninger og Arbejdsløshed.

Af alle Aarets Begivenheder var dog Besættelsen den 9. April den, som gjorde mest ondt og greb dybest ind i vort daglige Liv. Med denne uventede og uvarslede Besættelse blev vort Lands Stilling og Vilkaar fuldkommen ændret.

I samme Øjeblik Besættelsen var en Kendsgerning, var vort Land afskaaret fra Forbindelsen med de Lande, som hidtil havde modtaget de to Trediedele af vor Eksport og leveret os de to Trediedele af vor Import. Paa en Gang var vi afskaaret fra alle Indtægter i fri Valuta og fra Indtægt ved vore Skibes Fragter for fremmede Lande.

Vort Lands Indtægtsmuligheder var allerede før den 9. April stærkt reducerede som Følge af Eng-

lands Kontingenterings- og Prispolitik overfor os. Det staar fast. Men det er dog en Kendsgerning, at Afbrydelsen af enhver Handel over Havene vest paa betød, at Grundlaget for en næsten hundredaarig fremgangsrig Udvikling for Danmarks Økonomi skred fuldkommen sammen, og et nyt maatte lægges i største Hast. Intet Under, at det kun delvis er lykkedes — som Clearing-Tilgodehavendet, Mangelen paa Foderstoffer og andre Raastoffer, Produktionens og Eksportens voldsomme Tilbagegang vidner tilstrækkeligt tydeligt om. Et Land, som før den 9. April stod overfor en væsentlig Sænkning af en relativ høj Levestandard, er nu paa Vej mod Fattigdommen.

Naar det ikke er gaaet helt saa galt, som det kunde befrygtes, skyldes det følgende: 1) Tyskland, som vi i det væsentlige er henvist til, var straks i Stand til at aftage vor store Eksportproduktion, og var ligeledes i Stand til at forøge sine Leverancer til os, bl. a. af Brændsel. 2) Danmark var ved Krigens Udbrud velforsynet med Varer og Raastoffer, som vi indtil nu har kunnet tære paa. 3) En intensiv Udnyttelse af hjemlige Ressourcer, herunder ikke mindst indenlandsk Brændsel baade til Opvarmning og til Drivkraft for Motorkøretøjer. Endelig maa nævnes 4) det offentlige Initiativ paa Beskæftigelsesomraadet, som dog først for Alvor faar Virkning i det nye Aar gennem Iværksættelse af store Landvindings- og Grundforbedringsarbejder, Bygningsforbedringer i By og paa Land, Opførelse af Landarbejderboliger, Skolebygninger og Ensilagebeholdere, Tilvejebringelse af den nye Kontinentalrute over Rødby-Femern, Hede- og Klitplantninger, samt de mange Arbejder, som kan iværksættes i Henhold til Loven om offentlige Arbejder til Bekæmpelse af Arbejdsløsheden.

Andet kunde anføres, men her er dog nævnt de vigtigste Faktorer, som har holdt — og forhaabentlig ogsaa i den kommende Tid kan holde — den skinbarlige Nød fra Dørene, omend de ikke kan afværge, at vi alle bliver fattigere — i hvert Fald saalænge Krigen, Blokaden og Afspærringen er Vilkaarene for vor Økonomi.

Som Grundlaget for Landets økonomiske Liv ved Besættelsen blev et helt andet end før, saaledes blev Grundlaget for Arbejderbevægelsens Virksomhed radikalt forandret. Dette blev straks erkendt i den ansvarlige Ledelse. Klarest fandt det Udtryk i den Tale, som Formanden for De samvirkende Fagforbund, Laur. Hansen, holdt i Radioen den 1. Maj. Laur. Hansen udtalte her, at Fagbevægelsen var klar til,

„fuldkommen fordomsfrit og uden Hensyn til de Principper, som under andre Forhold havde Gyldighed, at tilbyde Landets ansvarlige Regering og Landets andre ansvarlige Erhvervsorganisationer loyalt Samarbejde og Medvirken i Arbejdet for at ordne vor Økonomi."

Laur. Hansen opstillede kun den Betingelse,

„at andre Grupper slutter op paa samme positive Standpunkt. Det kan ikke være saadan, at visse Kategorier af Medborgere søger at udnytte Situationen paa Arbejdernes og de med disse ligestilledes Bekostning —."

Dette Standpunkt var klart og sagligt stærkt. Og at det er fulgt, herom vidner bl. a. det Forslag til Lov om Arbejdsforhold, som De samvirkende Fagforbund og Arbejdsgiverforeningen i Sommer tilstillede Regeringen. Dette Forslag byggede paa den rigtige Betragtning, at i den Stilling, vort Land ved Besættelsen er bragt i, maatte al Kraft sættes ind for at holde Virksomhederne i Gang, og Arbejdskampe derfor undgaas. Men samtidig maatte der tilvejebringes Mulighed for at faa opdukkende Stridsspørgsmaal løst, — og det skete med den Udbygning af dansk Arbejdsret, som Loven om Arbejdsforhold er. De tidligere Oppositionspartiers Stilling i denne Sag aabenbarede, hvor svært det har været for dem at se bort fra gamle Dogmer og Principer, medens de betragter det næsten som en Selvfølgelighed, at Arbejderne gør det. Det samme Fænomen har kunnet iagttages paa andre Omraader, ikke mindst paa et af de allervigtigste: Prisspørgsmaalet. Det har været uhyre svært i borgerlige Kredse at skabe Forstaaelse for det Standpunkt, at rigoristiske Indgreb i Prisansættelserne er uomgængelig nødvendig i denne Tid og i hvert Fald en ufravigelig Betingelse, naar der gribes saa voldsomt ind, som sket i Aarets Løb, overfor Arbejdernes Lønninger. Forhaabentlig er denne Forstaaelse nu ved at vokse frem. Den seneste Skærpelse af Prisloven og Priskontrollen vil vi foreløbig se som et Vidnesbyrd herom. Men det er ogsaa i sidste Øjeblik, og der skal tages haandfast paa Tingene, om et Resultat skal naas. Vi ved vel, at Faktorer, som vi ikke selv er Herre over, i meget høj Grad paavirker Prisdannelsen herhjemme, m e n det er dog næppe udefra, at Ø n s k e t om de høje Priser paa vore Eksportvarer stammer. Det Ønske skal sikkert søges i visse Landbrugskredse herhjemme. Men da Inflationsfaren for Tiden truer stærkest netop fra den Kant, var det vist paa Tide, at ansvarlige borgerlige Politikere og Ledelsen af de større Landbrugsorganisationer tog Bladet fra Munden overfor deres egne — paa samme fordomsfri Maade, som Arbejdernes Tillidsmænd saa ofte har gjort det, naar det indenfor vore Rammer kneb for enkelte Grupper at forstaa Tidens Tale.

Artiklen fortsættes Side 6

NYTAAR 1941

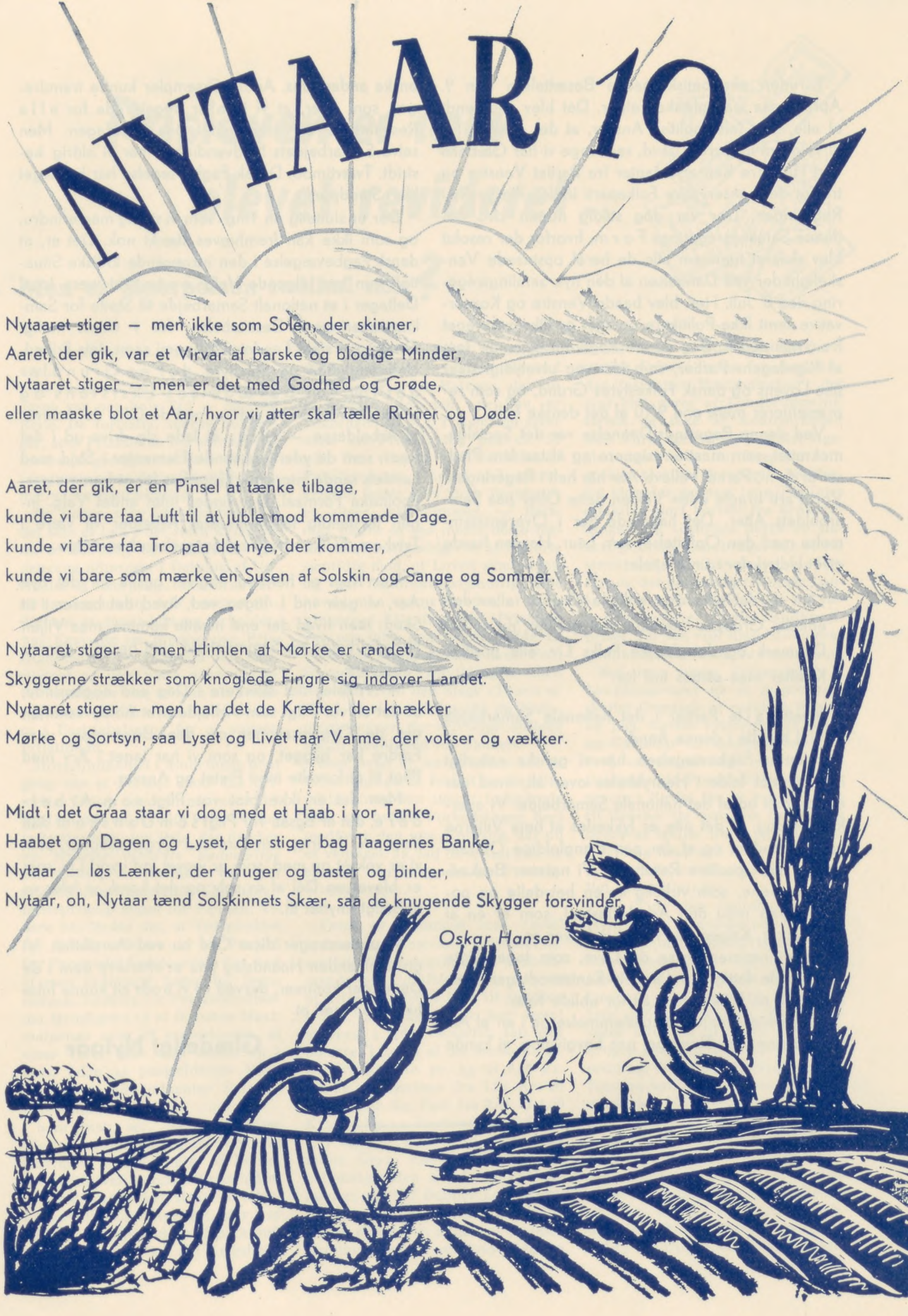
Nytaaret stiger — men ikke som Solen, der skinner,
Aaret, der gik, var et Virvar af barske og blodige Minder,
Nytaaret stiger — men er det med Godhed og Grøde,
eller maaske blot et Aar, hvor vi atter skal tælle Ruiner og Døde.

Aaret, der gik, er en Pinsel at tænke tilbage,
kunde vi bare faa Luft til at juble mod kommende Dage,
kunde vi bare faa Tro paa det nye, der kommer,
kunde vi bare som mærke en Susen af Solskin og Sange og Sommer.

Nytaaret stiger — men Himlen af Mørke er randet,
Skyggerne strækker som knoglede Fingre sig indover Landet.
Nytaaret stiger — men har det de Kræfter, der knækker
Mørke og Sortsyn, saa Lyset og Livet faar Varme, der vokser og vækker.

Midt i det Graa staar vi dog med et Haab i vor Tanke,
Haabet om Dagen og Lyset, der stiger bag Taagernes Banke,
Nytaar — løs Lænker, der knuger og baster og binder,
Nytaar, oh, Nytaar tænd Solskinnets Skær, saa de knugende Skygger forsvinder.

Oskar Hansen



Foruden økonomisk maatte Besættelsen den 9. April ogsaa faa politiske Følger. Det blev anerkendt af alle, som følte politisk Ansvar, at det er ikke Tid til voldsom indbyrdes Strid, saalænge vi har Gæster i vort Hus. Tre Repræsentanter fra Partiet Venstre og tre fra det konservative Folkeparti indtraadte straks i Regeringen. Der var dog stadig nogen Uro om denne Samlingsregerings F o r m, hvorfor der resolut blev skaaret igennem alle de heraf opstaaede Vanskeligheder ved Dannelsen af den nye Samlingsregering den 8. Juli. Heri blev baade Venstre og Konservative samt Ikke-Politikere optaget og fik overdraget F a g ministerier. Bag denne Regering staar de fem af Rigsdagens Partier, som klart og utvetydigt staar paa Lovens og dansk Folkestyres Grund, og som repræsenterer mere end 9/10 af det danske Folk.

Ved denne Regerings-Dannelse var det Socialdemokratiet, som maatte resignere og afstaa fem Pladser af de ni, Partiet i elleve Aar har haft i Regeringen. Vort Parti bragte uden Vaklen dette Offer paa Samarbejdets Alter. Det handlede her i Overensstemmelse med den Opfattelse, som Laur. Hansen havde givet Udtryk for i sin Majtale:

„Nu er det ikke den enkelte Gruppe eller den enkelte Gruppes Interesser det gælder, nu er det Danmark og det danske Folks Liv, alle positive Kræfter maa sættes ind for."

Maatte a l l e Partier i det nationale Samarbejde a l t i d handle i denne Aand.

Indenfor Fagbevægelsen har vi ganske naturligt ikke kunnet falde i Henrykkelse over alt, hvad der er kommet ud af det nationale Samarbejde. Vi anerkender dog, at det ofte er lykkedes at bøje Viljerne mod hinanden, og at der paa mangfoldige Omraader er skabt positive Resultater. Vi nævner Beskæftigelseslovene, som virkelig er en betydelig og positiv Indsats mod den Arbejdsløshed, som er en af de Ulykker, Krigen har væltet ind over os.

Og vi nævner ogsaa de Love, som tager Sigte paa, at de fattigste i Landet: Rentemodtagere, arbejdsløse m. fl. ikke faar alt for ublide Kaar.

Vi nævnte ovenfor Lønbestemmelserne i en af Arbejdslovene som Eksempel paa Lovgivning, vi kunde ønske anderledes. Andre Eksempler kunde fremdrages, som viser, at vi ikke er begejstrede for a l l e Resultaterne af Samarbejdet paa Rigsdagen. Men selve Samarbejdets Nødvendighed har vi aldrig bestridt. Tværtimod. Dansk Fagbevægelse har her taget klart Standpunkt.

Der er sluttelig en Ting, som vi stadig maa erindre, og som ikke kan fremhæves stærkt nok. Det er, at dansk Fagbevægelse i den nuværende kritiske Situation kun har følgende Valg: e n t e n at være loyal Deltager i et nationalt Samarbejde til Støtte for Samlingsregeringens Bestræbelser for i videst muligt Omfang at sikre Landets Økonomi samt dets Frihed, Uafhængighed og Selvstyre, d e r e r G r u n d l a g e t f o r v o r B e v æ g e l s e s E k s i s t e n s o g f r i e V i r k s o m h e d — med de Ofre det kræver af Arbejderne — e l l e r at lade sig drive ud i det Kaos, som de yderliggaaende Elementer i Strid med Landets sande Interesser tilstræber for at fremme partipolitiske Formaal. Der findes intet andet Valg. Ingen forstandig fagorganiseret Arbejder vil være i Tvivl om, hvilken Vej Fagbevægelsen bør vælge.

Vor Kurs er hermed angivet ogsaa for det nye Aar, vi gaar ind i. Ingen ved, hvad det bærer i sit Skød; men hvad der end maatte komme, maa Viljen til Samarbejde og Sammenhold altid besjæle danske Arbejdere.

— Vi føler det stærkere i Dag end nogensinde, at det er vor Pligt som Arbejdere at holde sammen om de Organisationer og den Bevægelse, vore Fædre har bygget, og som vi har taget i Arv med Pligt til at forvalte med Pietet og Ansvar.

Men det er ikke blot vor Pligt s o m A r b e j d e r e, det er ogsaa vor Pligt s o m D a n s k e at staa Vagt om de frie, demokratiske Organisationer, som vi er vokset op med, som er vævet ind i vort Liv, som er blevet en Del af os selv og det Land, vi føler os uløseligt knyttet til.

Vi understreger disse Ord nu ved Aarsskiftet. Vi giver hinanden Haandslag paa at efterleve dem i de Dage, der kommer, derved vil vi trods alt kunne hilse hinanden med et

Glædeligt Nytaar

Prisloven er igen blevet revideret ..



Men er Skærpelsen radikal nok?

Nu er Prisloven atter blevet ændret.

De fleste vil sikkert synes, at det ogsaa var paa høje Tid — og med Rette. De fortsatte, stærke Stigninger, som Pristallene har udvist, har forlængst godtgjort, at den tidligere Lovgivning paa dette Omraade ikke har været tilstrækkelig.

Da Loven sidst blev ændret, var det som et Led i det store Kriseforlig af 30. Maj, og Tendensen gik dengang udpræget i Retning af Udvidelse og Skærpelse. Motiverne hertil har formentlig dels været et Ønske om at imødekomme Arbejdernes Krav om en Bremse paa Prisstigningerne til Gengæld for Lønstoppet og dels visse mere uklare Forestillinger om, at man ad denne Vej kunde skaffe sig et Redskab mere i Bestræbelserne for at undgaa Inflationen.

Hovedindholdet i Ændringen dengang var et Forbud mod alle urimelige Priser samt en nærmere Definition paa en rimelig Pris, hvilket fastsattes som den Pris, der dækker *de virkelig afholdte nødvendige Omkostninger*. Hermed var det prisstigningsfremmende Genanskaffelsesprincip slaaet for Panden. Videre hindredes det, at Tidspunktet for Ikrafttrædelsen af et Paabud fra Prisraadet kunde udskydes, ved at man indbragte Sagen for Domstolene. Endelig fik Priskontrolraadet Myndighed til at fastsætte Maximalpriser samt til at bestemme, at visse Varer ikke maa sættes op i Pris, uden at paagældende Virksomhed forud indhenter Prisraadets Tilladelse.

Som man ser, medførte disse Ændringer af 30. Maj en betydelig Udvidelse og Skærpelse af Prisloven. Alligevel fortsatte Prisstigningen med usvækket Hast. Hverken Loven eller det Apparat, der var stillet til Raadighed for dens Administration, slog til. I det Krigshalvaar, der gik *forud* for Ændringen af 30. Maj, steg Pristallet ialt med 16 pCt., og i det Halvaar, der nu er gaaet *under* den nye Lov, er Stigningen 15 pCt. Tilsammen giver dette en Prisstigning paa ca. 31 pCt. Det vil sige det dobbelte af Prisstigningen i Løbet af Verdenskrigens første Aar. Store Resultater er altsaa ikke opnaaet. — Dette maa undre os saa meget desto mere, som Lønstigningerne jo ophørte samtidig med, at Loven skærpedes. Og fra fagforeningsfjendtlig Side havde man netop hævdet, at Lønningernes Stigning med Pristallet var om ikke den eneste Kilde til Prisernes Stigning, saa i hvert Fald Hovedaarsagen. Udviklingen siden har vist, hvad den Slags »Teori« er værd. Man maa lykønske de Nationaløkonomer, der velvilligst stillede sig til Raadighed for Tanken.

Men hvad er nu Grunden til, at Prisstigningerne fortsat kunde slippe igennem den stærkt forbedrede Lov, og hvilke Forbedringer heri medfører den nye Ændring, der nu er vedtaget. Ja, lad os se lidt paa de enkelte Varegrupper og Prisstigningsaarsager.

Først og fremmest maa *Landbrugsvarerne* nævnes. Pristallet viser for Fødevaregruppens Vedkommende en Udgiftsstigning paa 30 pCt. fra Oktober i Fjor til Oktober i Aar. Stigningen har her været stærkest i sidste Kvartal. Ialt steg Smørret i Løbet af det første Krigsaar fra 3,04 Kr. pr. kg til 4,20 Kr. pr. kg, Margarinen fra 1,21 Kr. til 1,83 Kr. pr. kg, Fedt fra 2,01 til 4,50 Kr. pr. kg og Rugbrød fra 0,93 til 1,21 Kr. pr. 4 kg. Videre er Kartofler, Gryn, Kød og Flæsk steget betydeligt. Men hvorledes har det kunnet gaa til? Danner Landbrugsvarerne en Undtagelse fra Loven? Svaret maa blive, at det gør de ikke. Landbrugsvarer omfattes ligesom andre Varer af Forbudet mod urimelige Priser. Ogsaa for dem kan der fastsættes Maximalpriser; det skal blot gøres af Landbrugsministeren og ikke af Kontrolraadet. Men Forbrugerne er komplet ligeglade med, hvem der foretager Indgrebet, blot det foretages. Imidlertid blev der gennem lang Tid intet effektivt gjort bortset fra Brødordningen, og Grunden hertil er sikkert politisk. Landbruget har været stærkt nok til at hævde de høje Priser, og det kan muligvis ogsaa tænkes, at man fra anden Side vil være interesseret i høje Landbrugspriser, for saa vidt disse stimulerer Landbrugerne til større Produktion.

Det maa ogsaa indrømmes, at Landbrugsvarer er et meget vanskeligt Omraade at regulere Priserne paa. Sættes Priserne paa Korn og Kartofler til Menneskeføde for lavt, vil det let resultere i, at de paagældende Produkter bliver fodret op i Stedet for at komme frem til Byerne. Og naar det betaler sig bedre at hælde Korn og Kartofler i Svin og Køer end i Mennesker, lader en Afleveringspligt sig vanskeligt gennemtvinge.

En Ting bør imidlertid slaas fast: at det er ganske unødvendigt, at Hjemmemarkedspriserne paa Smør, Kød, Flæsk, Æg m. v. følger Eksportpriserne. Dette Synspunkt hævdede Landbrugerne med stor Iver under Krisen, da Eksportpriserne faldt, og til Støtte for Landbruget gennemførtes da en Smørordning, der gav en højere Pris paa Hjemmemarkedet end paa Eksportmarkedet. Under de ændrede Forhold med høje Eksportpriser maa dette Synspunkt stadig have bevaret sin Værdi. Uanset hvilke Priser der opnaas i Tyskland, bør de paagældende Produkter derfor ikke stige mere her i Landet. En Begyndelse hertil blev allerede gjort ved sidste Smørprisforhøjelse, der kun

delvis gennemførtes paa Hjemmemarkedet, saaledes at Hjemmemarkedsprisen paa Smør i Øjeblikket er lavere end Eksportprisen.

Paa dette Omraade gør den nye Ændring af Prisloven ingen Forandring, og Landbrugspriserne henhører altsaa stadig under Landbrugsministeren. At faa Fødevarepriserne paa det danske Hjemmemarked lagt fast, saa de ikke stiger mere, er altsaa en Opgave, hvis Løsning stadig staar tilbage. Kunde dette ske, vilde et af de vigtigste Huller i Prisreguleringen være stoppet til.

En anden Varegruppe, der bør drages frem, er *Importvarerne.* I den første Tid efter Besættelsen faldt Importpriserne som Følge af, at de høje Fragter og Forsikringer ved Søtransport faldt væk samtidig med, at den oversøiske Import ophørte. Siden er de imidlertid steget igen. Grunden hertil er formentlig den, at man fra tysk Side til Gengæld for de højere Priser, man er gaaet ind paa at betale for danske Landbrugsprodukter, forlanger større Priser paa de Varer, der sælges her til Landet. Det bedste Middel til at hindre yderligere Stigning paa Importvarerne vil altsaa være at holde op med at forlange højere Priser for Landbrugseksporten. Man maa haabe, at den Hensmuldring, der i Øjeblikket finder Sted indenfor L. S., kan medvirke til en Ændring af den Politik, der hidtil er ført paa dette Felt.

Den nye Prislov har naturligvis heller ikke paa dette Omraade kunnet medføre nogen Forandring.

★

Ganske vist falder begge de her nævntes specielle Prisstigningsaarsager udenfor Priskontrolraadets Omraade. Men der bliver alligevel en stor Del af Prisopgangen tilbage, som ikke skyldes hverken Landbruget eller Importpriserne, men som en utilstrækkelig Priskontrol er Aarsag til. Og det er herimod den ændrede Lov skal sættes ind.

Men hvad gaar Ændringerne nu ud paa? Ja, vi kan straks slaa fast, at den Tendens, visse konservative Aviser foreslog, at Ændringerne skulde have i Retning af Begrænsning af Priskontrollens Opgaver, har de i hvert Fald *ikke faaet.* Tanken om Prisstigningernes naturlovmæssige Uundgaaelighed og om at resignere overfor de store Opgaver, saaledes som bl. a. Berl. Tid. har foreslaaet det, har ikke vundet Gehør hos Lovgiverne. Den nye Lov *er en Udvidelse og en Skærpelse,* altsaa en Ændring med samme Retning som sidste Revision i Maj. Om denne Udvidelse og Skærpelse saa er *tilstrækkelig,* er et andet Spørgsmaal.

Ændringerne falder i to Hovedgrupper, hvoraf den ene gaar ud paa i højere Grad at forsyne Kontrollen med Midler til at gennemtvinge de Forholdsregler, den træffer i Kraft af sin Bemyndigelse, og den anden Hovedgruppe paa at udvide denne Bemyndigelse.

At den første Gruppe Ændringer er meget vigtige, kan der ikke være Tvivl om. Hvad hjælper det at have en nogenlunde god Prislov, hvis man ikke har Midler til at gennemtvinge dens Overholdelse. Og at en Ændring paa dette Felt har været paakrævet, er vist ogsaa sikkert, saa sandt som det ikke maa kunne »betale« sig at være Lovbryder. Efter den nye Lov bliver *Straffene* nu skærpet. Bøder kan kun anvendes i de mildeste Tilfælde og skal mindst udgøre 10 Gange det Beløb, der er indvundet ved Overtrædelsen. Ellers anvendes Hæfte eller Fængsel paa indtil 2 Aar. — Hvorfor har man iøvrigt sat denne Maximumsgrænse?

For at lette Publikums og Myndighedernes Kontrol med Bestemmelsernes Overholdelse er Prisraadet endvidere blevet bemyndiget til at bestemme, at der skal sættes Prisangivelser paa visse Varer eller opslaas Prislister i Butikkerne. Saadanne Regler har allerede længe været gældende i Norge og har saa vidt vides fungeret udmærket der.

Endelig stod der i Tilføjelserne til Lovforslaget, at man for at gøre de lokale Prisudvalgs Arbejde effektivt i hvert Fald i de større Byer vil søge gennemført, at der stilles fornøden Iljælp til Udvalgenes Raadighed til at føre Stikprøvekontrol med de Priser, der forlanges af Forbrugerne. »Social-Demokraten« har i denne Forbindelse gentagne Gange peget paa de Muligheder, der foreligger for at sætte Politikorpset ind paa denne Opgave.

★

Af de Ændringer, der tilsigter en Udvidelse af Raadets Bemyndigelse, gaar den vigtigste ud paa, at Raadet indenfor Brancher, hvor Forholdene gør det paakrævet, kan dekretere 3 Maaneders Prisstop. Det er lidt uklart, hvad denne Magt skal bruges til. Det vil dog være meget ønskeligt, om den kunde anvendes til at opnaa Overenskomster med de enkelte Brancher om Nedlæggelse af de dyrest arbejdende Virksomheder, saaledes at den paa Grund af Raastofmangelen stærkt nedskaarne Produktion kunde samles paa de mest moderne Bedrifter, hvor der produceres med de laveste Omkostninger. Ad denne Vej vil Priserne kunne presses en Del ned. For Eks. er der utvivlsomt i Øjeblikket alt for mange Margarine-, Sæbe- og Skotøjsfabriker. Hvis de tilladte Priser skal dække de daarligste Virksomheders Omkostninger, vil de moderne Virksomheder nemlig herigennem opnaa et stort Overskud.

Endelig hedder det i Loven, at der »ved Ansættelsen af en Vares Pris ikke maa indregnes en større Andel af Generalomkostningerne i den enkelte Vareenheds Pris end under normale Forhold sædvanligt«. Ogsaa dette er et Fremskridt, men var det mon ikke bedre straks at komme helt væk fra Princippet om, at alle »virkeligt afholdte nødvendige Omkostninger« maa dækkes. I mange Tilfælde foreligger der sikkert saa store Fortjenester paa Produktionen, at visse Omkostningsstigninger kan bæres af Virksomheden selv.

★

Til Trods for, at de konservative Aviser forud for Handelsministerens Lovforslag havde gjort et stort Arbejde for at faa et stik modsat Resultat ud af Prislovsrevisionen, og til Trods for, at Industri- og Grossererorganisationerne havde fremført alenlange Indvendinger mod Forslaget, fik dette en ualmindelig god Behandling i Rigsdagen. Det blev vedtaget i Løbet af ganske faa Dage uden en eneste Ændring.

Dette er meget bemærkelsesværdigt og kunde tyde paa, at det indenfor alle Partier er lykkedes at skabe Forstaaelse for, hvor nødvendig en effektiv Priskontrol er, samt for, at det er begrænset, hvor store Byrder der kan lægges paa den brede Befolknings Skuldre.

I økonomisk Henseende er der ikke mange straalende Udsigter at byde paa for 1941. Lad os ønske, at det lille Nytaarshaab, den nye Prislov kan have vakt, ikke vil blive skuffet.

J. O. Kragh.

AF LEO MADSEN

METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

Metalmangel og Metallisering

I de fleste Virksomheder er det en Betingelse for fortsat Udnyttelse af Produktionsapparatet og Beskæftigelsen af Arbejderstaben, at de for Produktionen nødvendige Raamaterialer er til Stede i tilstrækkelige Mængder. Men netop Raavarer har — grundet paa Landets Afspærring fra oversøiske Lande — været vanskeligt, om ikke umuligt at fremskaffe, og alle Sparebestræbelser og Foranstaltninger, der medvirker til, at Landets Raavarebeholdninger strækker længere, maa derfor hilses med Glæde.

I Jern- og Metalindustrien er der allerede en meget følelig Mangel paa Metaller og visse Staalsorter, og der er derfor god Grund til for de enkelte Virksomheder at undersøge Mulighederne for den mest rationelle Udnyttelse af de resterende Beholdninger og de Metaller, der fremkommer gennem Metal- og Spildindsamlinger.

Som en Mulighed til Overvejelse kan derfor anføres Metallisering, der er en Slags Forædlingsproces, idet man i Stedet for at anvende massivt Materiale anvender et billigere eller let erholdeligt Materiale og paalægger et andet Metal eller en Staalsort, der er dyrere eller sværere at anskaffe. Paalægningen udføres ved, at Metallet i smeltet og forstøvet Stand paasprøjtes med et Metallisator-Apparat — netop i saa tykt eller tyndt Lag, som fordres i det enkelte Tilfælde — og danner et Lag, der yder Beskyttelse mod Rust, Korrosion eller Varmeangreb, alt efter det Materiale, som paasprøjtes.

Da Metallisator-Apparatet praktisk talt kan sprøjte alle Metaller, er der mange Anvendelsesmuligheder og et stort Arbejdsfelt; nogle Eksempler skal anføres: Kobber anvendes f. Eks. i Elektroindustrien, Bly i kemisk Industri, Tin og rustfrit Staal i Næringsmiddelindustrien, Bronce og Messing i Dekorationsindustrien, f. Eks. som Overtræk paa keramiske Materialer, Gips, Ler, Stentøj eller Træ, Nikkel i Sæbe- og Maskinindustrien.

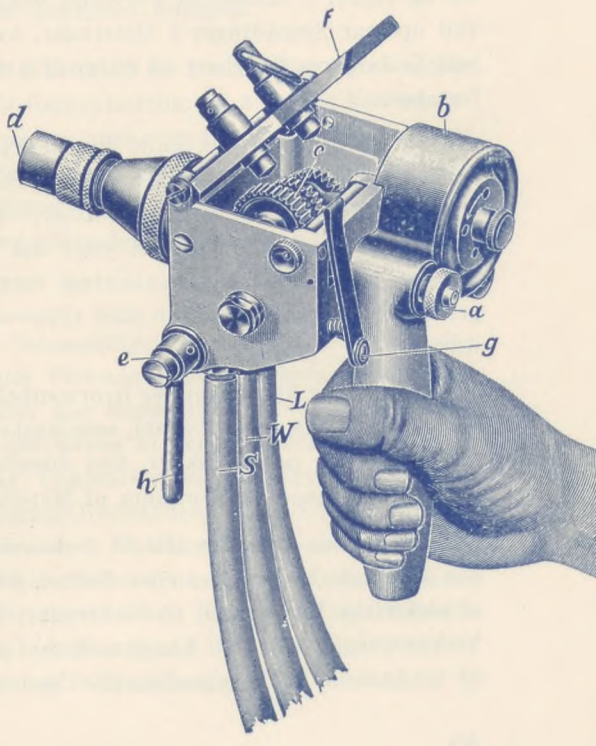


Fig. 1

Nogle Eksempler paa Anvendelsesmuligheder af Metallisering (se Teksten):

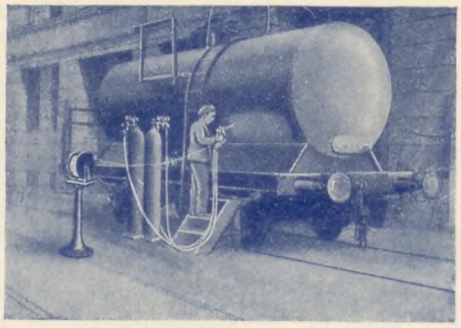


Fig. 2

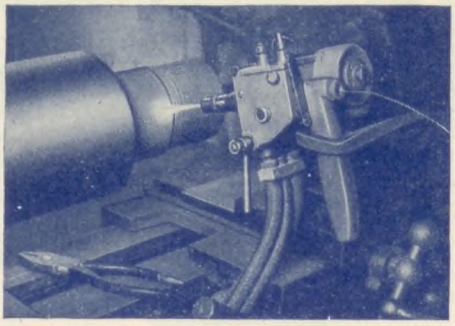


Fig. 3

Aluminium anvendes mod stærke Eddikesyrer (Gasgeneratorer) og yder efter Paasprøjtning paa Jern og Staal med efterfølgende Glødning Beskyttelse mod Forbrænding ved Temperaturer indtil 1000° C samt Svovlgas (Fyrdele og Ildstedet i Gasgeneratorer). Denne Proces har bl. a. fundet Anvendelse paa de store amerikanske Dampere »Bremen« og »Europa« med godt Resultat.

Jern og Staal kan paalægges slidte Valser og Aksler, Lejer, Cylindre og Bøsninger, som derefter afdrejes til det ønskede Maal. Endvidere kan Porøsiteter og Huller i Støbegods udfyldes, uden at der derved opstaar Spændinger i Materialet, hvorved kassabelt Gods gøres brugbart og anvendt Arbejdsløn ikke fortabes.

Zink er et meget anvendt Rustbeskyttelsesmiddel og kan f. Eks. paasprøjtes Beholdere, Tromler, Varme- og Køleslanger, Jernkonstruktioner, Rørledninger, Staalvinduer etc. Paasprøjtet yder det lige saa god Beskyttelse som Varmgalvanisering, men fordrer ingen store Galvaniseringskar med tilhørende Opvarmning.

Metallisering kan anvendes hvorsomhelst (transportabelt) og til saa smaa Kvanta, som ønskes. Smaadele, f. Eks. Skruer og Møtrikker, kan sprøjtegalvaniseres i Tromle — med et Minimum af Materiale.

Metallisering anvendes ofte til at danne Forbindelse, der skal lede Elektricitet eller Varme, til Fabrikation af elektriske Modstande, til Elektroder, til kapacitive Virkninger, f. Eks. til Kondensatorer og Højttalere, til Undgaaelse af vagabonderende Strømme, i Kabelindustrien, til Fremstilling af Plastik, til aftagelige Metallag, Relieffer, Medailler o. lign.

Det bemærkes, at Metaller o. lign., der har en glat Overflade, maa sandblæses, inden Paasprøjtning af Metal finder Sted.

Brugsretten til Metalsprøjtning blev tidligere kun overdraget mod store aarlige Licensafgifter, hvorfor kun faa Firmaer kunde komme i Betragtning. Nu sælges Metalliserings-Apparaterne imidlertid uden Licensafgift til en rimelig Pris, som muliggør og retfærdiggør Anskaffelsen, og mange danske Virksomheder har derfor forlængst indset Fordelene ved at metallisere.

Metallisering er dog langtfra saa udbredt, som den burde være, ikke mindst i Betragtning af den Betydning, det under de nuværende Forhold har, at vi undgaar alt Spild og sparer paa de forhaandenværende Jern-, Staal- og Metalbeholdninger.

Apparatet, som er vist paa Illustrationen, er en handy, pistollignende Tingest, som vejer 1½ kg. Med dette lille Apparat kan alle Metaller, som faas i Traadform, sprøjtes paa et hvilket som helst Materiale i enhver ønsket Tykkelse.

Metallet føres i Traadform (1—2 mm) ind i Bøsningen *a* (Fig. 1) og transporteres derefter automatisk og jævnt mod Dysen *d* af den indbyggede Tryklufturbine *b* og Tandhjulet *c*, som kan indstilles til forskellige Fremføringshastigheder.

I fri Luft foran Dysemundstykket sker den automatiske Smeltning med samtidig Finforstøvning, saaledes at Metallet i findelt Stand og med stor Fart slynges imod Materialet, der skal sprøjtes.

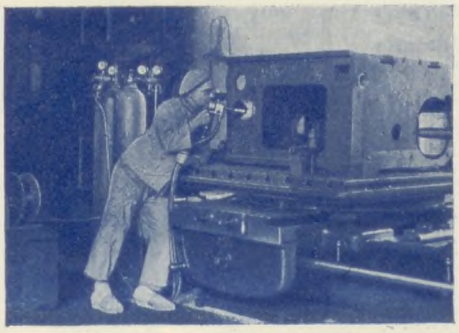


Fig. 4

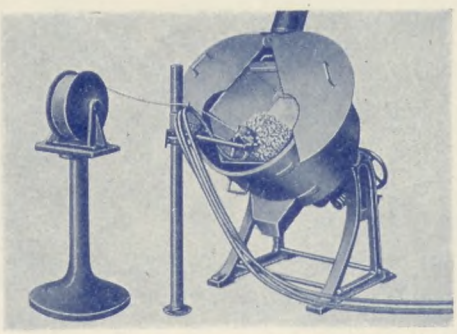


Fig. 5

Selve Apparatet bliver ikke varmt, da en Trykluftdyse er anbragt udenom Brænderdysen, saaledes at Varmen fra denne ikke overføres til Apparatet.

Tilslutningerne *S*, *W* og *L* tjener til Tilførsel af Ilt, Gas samt Trykluft til den automatiske Fremføring af Traaden, Forstøvning og Sprøjtning af Metallet.

Haandtaget *h* regulerer Ilt-, Gas- og Tryklufttilførslen. Metallet kan paasprøjtes i en hvilken som helst Tykkelse og bearbejdes paa forskellig Maade, f. Eks. drejes, børstes, slibes, poleres, bores, fræses, høvles etc.

Til Opvarmning anvendes Ilt og Brint eller Gas, enten Acetylen, Propan, Kosan eller Lysgas, sidstnævnte komprimeret til ca. 2 Atm. og med 3600 Varmeenheder. Forstøvningen sker med Trykluft med 2,5—3 Atm., og der kræves 0,5 m^3 pr. Minut.

Paa hosstaaende Illustrationer vises nogle af Anvendelsesmulighederne, nemlig Sprøjtebehandling af Tankvogne til Beskyttelse mod Rust (Fig. 2), Paalægning af Staal paa en slidt Valse (Fig. 3), Udfyldning af Porøsiteter i store Stykker Støbegods, uden at dette fjernes fra Maskinen, hvor Bearbejdningen finder Sted (Fig. 4), og Sprøjtegalvanisering af Skruer og Møtrikker i en Metalliserings-Tromle (Fig. 5).

Metallisator-Behandlingens Fordele bestaar kort sagt i:

Paasprøjtning af alle Metaller paa ethvert Materiale; Metalbelægningen udføres uden Hensyn til Stedet eller Genstandens Form og Størrelse.

Metallag af enhver Tykkelse.

Metallagets Tykkelse kan varieres efter Ønske paa samme Genstand.

Hærdede Genstande o. lign., der er følsomme overfor Varme, kan forsynes med Metalovertræk, uden at deres Form og Karakter ændres.

Metal gaar ikke til Spilde; der anskaffes kun det Kvantum, der er Brug for.

Der dannes ikke Aske og Slagger; og Tab paa Grund af Dannelse af Zinkgrød undgaas.

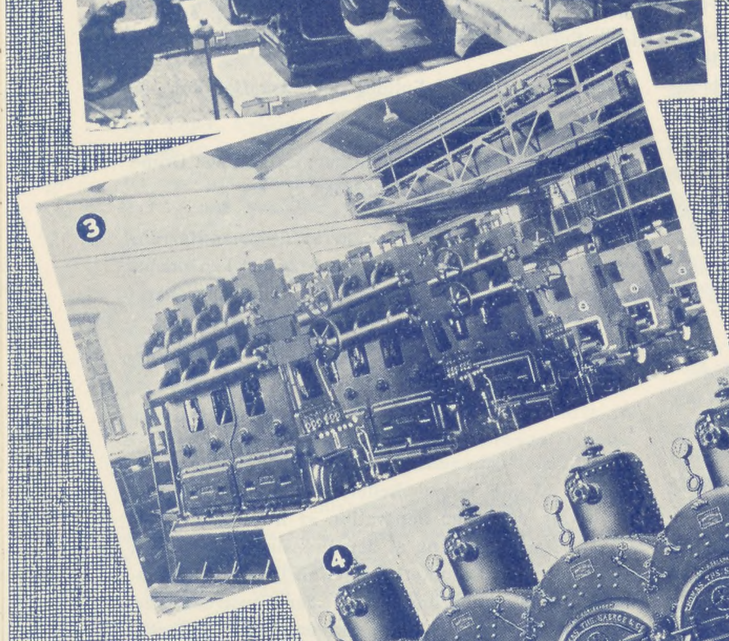
Apparatet er ikke udsat for stærkt Slid, som Karrene ved almindelig Galvanisering, og Arbejdet kan paabegyndes og afbrydes naar som helst. Som Følge heraf er Metalsprøjteapparatet i mange Tilfælde en billigere og mere velegnet Metode end Varmgalvanisering, Varmfortinning eller elektrisk Fældning.

Metallisator-Behandlingen er derfor et Problem, der har Bud til alle Virksomheder, der befatter sig med Produktion eller har Reparation af nogenlunde Omfang, f. Eks. alle Grene af Jernindustrien, Støberier, Maskinbygning, Lokomotiv- og Kedelbygning, Skibsværfter, Automobilindustrien, Jernkonstruktioner, Jern- og Staalværker, Kølemaskiner, Søm- og Skruefabrikation, Elektroindustrien, Kemisk Industri, Gas-, Vand- og Elektricitetsværker, Porcelæns- og Glasindustri, Keramisk Industri, Optisk Industri, Papirindustri, Tekstilindustri og Radioindustri.

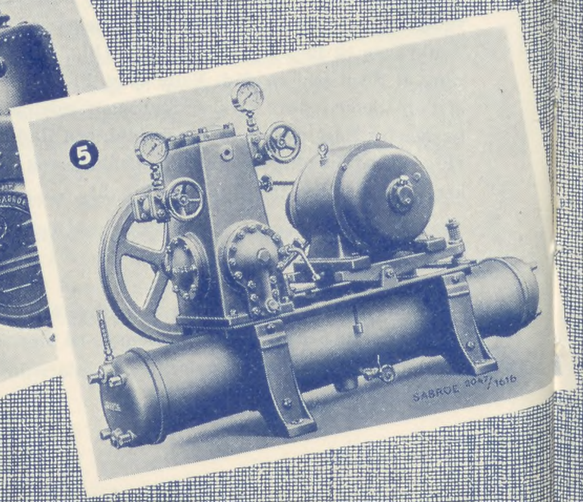
SABROE





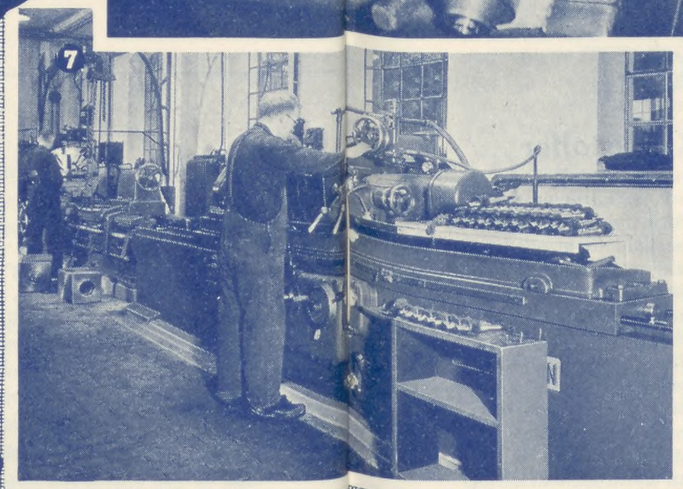


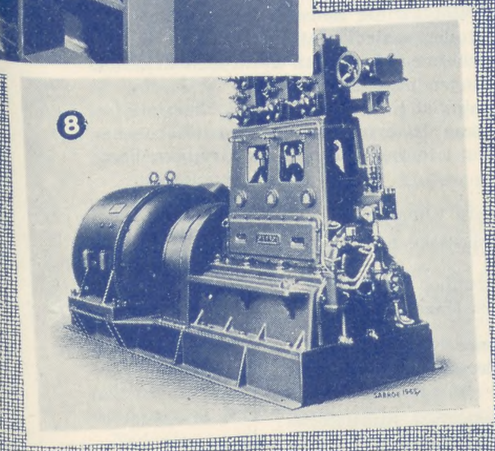


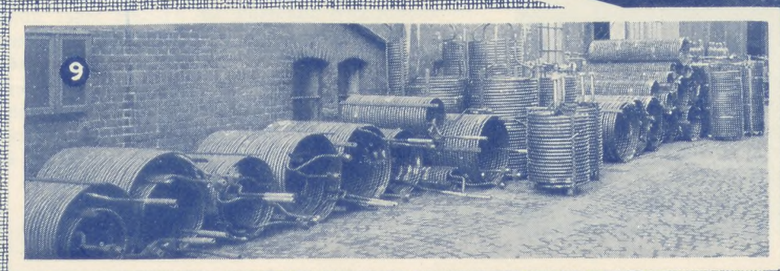


1. En Serie Husholdnings-Køleskabe (til Central-Køleanlæg) under Færdiggørelse.
2. Dampmaskiner under Montering.
3. 4-cylindrede Kulsyre-Kompressorer (til Marinebrug) under Montering.
4. Dampkedler (paa Lager).
5. Automatisk Kølemaskine Type SWA.
6. Montering af Krumtap og Plejlstænger til Marine-Kompressor (3-cylindret).
7. Præcisions-Slibemaskine.
8. 3 Kulsyre-Kompressorer Type MT.
9. En Serie Kobber-Kondensator-spiraler.
10. En Serie Luftkølerspiraler (Jernrør) bliver sammenmonteret paa Opstillingsstedet.
11. En Bil med Sabroe Gasgenerator.
12. Haandsvejsning af Rør.

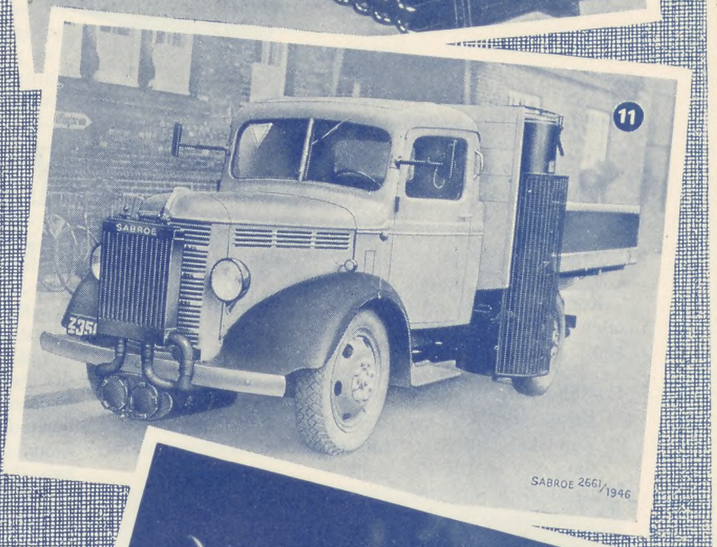














Bladet Broen
1946

Af Serien »Kunststoffer« bringer vi i dette Nr. nedenstaaende Artikel og henviser samtidig til Bemærkningen sidst i Artiklen



Civilingeniør Niels Jacobsen

Lidt Værkstedsteknik 1

Forme til Bearbejdning af Kunststoffer

Konstruktion af en Genstand (et Formstykke) af et eller andet Kunststof er et Problem, som kræver megen Overvejelse og som navnlig kræver

1) Kendskab til Kunststoffernes fysiske og kemiske Egenskaber, og
2) Kendskab til Kunststoffernes Bearbejdningsmetoder, d. v. s. til
   a) Bearbejdningsmaskiner (Presser o. lign.) samt
   b) Bearbejdningsværktøjer (Forme o. lign.).

Manglende Kundskaber vedrørende de ovenfor under 1) og 2) nævnte Emner er Aarsag til næsten alle de Bebrejdelser, som af Menigmand rettes mod de moderne Kunststoffer.

Kunststofferne har som alle andre Materialer deres Begrænsning. Men anvendt rigtigt er de fremragende. Kunststofferne er ikke Erstatningsstoffer, som man saa ofte hører paastaaet (med et foragteligt Tonefald). De er Raamaterialer som Jern, Staal, Metaller, Træ o.s.v. Og lige saa lidt som man kan tænke sig at konstruere og forarbejde Genstande af disse gammelkendte Raamaterialer uden et dybtgaaende Kendskab til Materialernes Egenskaber og Bearbejdningsmetoder, lige saa lidt burde man kunne tænke sig at konstruere og forarbejde Genstande af de moderne Kunststoffer uden et mindst lige saa dybtgaaende Kendskab til disse sidste Raamaterialers Egenskaber og Bearbejdningsmetoder.

Jeg har tidligere i en Række Artikler her i Bladet (se Oversigten ved Artiklens Slutning) efter bedste Evne søgt at bidrage mit til at udvide Kendskabet til de moderne Kunststoffer, idet jeg har behandlet Kunststoffernes Egenskaber og Bearbejdningsmetoder samt deres Bearbejdningsmaskiner (Presser o. lign.). I en kommende Række Artikler er det min Hensigt som tidligere lovet nærmere at behandle Kunststoffernes Bearbejdningsværktøjer, d. v. s. Formene, hvori Kunststofferne bearbejdes til Formstykker.

Ved Konstruktionen af en Genstand til et eller andet Formaal vil Anvendelsen i Forbindelse med de fysiske og kemiske Paavirkninger, som Genstanden herunder vil blive udsat for, være bestemmende for Genstandens Form i Hovedtrækkene og for Materialet, hvoraf Genstanden skal fremstilles (alt under Hensyn til den økonomiske Side af Sagen).

Ved Genstandens Detailkonstruktion vil der blive taget de mest vidtgaaende Hensyn til Materialets Bearbejdningsmetoder saaledes, at man saavidt muligt forener Ønskerne med Hensyn til Form med Kravene, som Fremstillingen paabyder.

Ved Betragtning af Kunststofferne som Materiale for Formstykker maa det erindres, at Kunststofferne naturligt deler sig i to væsensforskellige Grupper, nemlig i:

1) hærdbare Kunststoffer
2) termoplastiske Kunststoffer.

Disse to Grupper bearbejdes ifølge Sagens Natur hver paa deres Maader:

1) hærdbare Kunststoffer:
   ved Presning (alm. Presning og Sprøjtepresning)
2) termoplastiske Kunststoffer:
   ved Presning og
   ved Sprøjtning.

Om Bearbejdningsmetoderne gælder iøvrigt, at de hærdbare Kunststoffer i saa langt overvejende Grad bearbejdes ved almindelig Presning, medens de termoplastiske Kunststoffer næsten udelukkende bearbejdes ved Sprøjtning (Presning anvendes ved disse sidste Kunststoffers Bearbejdning næsten kun, naar de kost-

bare Sprøjtemaskiner ikke staar til Raadighed ved Bearbejdningen).

Selv om Bearbejdningsmetoderne for de to Kunststofgrupper i al Almindelighed maa siges at være forskellige — nemlig som ovenfor nævnt henholdsvis Presning og Sprøjtning —, saa viser den ovenfor givne Oversigt, at de to Kunststofgrupper godt kan bearbejdes paa samme Maade — ved Presning —, omend Processen i Henseende til Temperatur forløber forskelligt for de to Grupper. Udviklingsmæssigt ligger Forholdene saaledes, at de to Kunststofgrupper oprindeligt begge blev bearbejdet ved Presning, medens Sprøjtningen er et senere Trin i den tekniske Udvikling af de termoplastiske Kunststoffers Bearbejdning.

Om Bearbejdningsværktøjerne — Formene —, hvori Kunststofferne bearbejdes ved Presning, gælder det, at de selvfølgelig er ens, hvadenten de anvendes til Presning af hærdbare Kunststoffer eller til Presning af termoplastiske Kunststoffer. — Det maa dog her bemærkes, at der ses bort fra, at en Form til Presning af termoplastiske Kunststoffer (uden Hensyn til Formstykkets Udseende og Formens deraf afhængige Konstruktion) skal være indrettet til saavel Opvarmning som Afkøling, medens en Form til Presning af hærdbare Kunststoffer (stadig uden Hensyn til Formstykkets Udseende og Formens deraf afhængige Konstruktion) kun behøver at være indrettet til Opvarmning.

Formene til Sprøjtning af termoplastiske Kunststoffer er derimod helt anderledes end de almindelige Presseforme. Sprøjteformene anvendes kun til Bearbejdning af termoplastiske Kunststoffer i de saakaldte Sprøjtemaskiner. Disse Forme er for saavidt simplere i deres Konstruktion end Presseformene, da Sprøjteformen er lukket (som Støbeforme til Jern, Staal og Metaller), naar det termoplastiske Kunststof sprøjtes ind i den. Presseformen derimod er aaben, naar Kunststoffet anbringes i den. Formgivningen sker i dette sidste Tilfælde ved, at Formen lukkes under Tryk, hvorved Kunststofmaterialet tvinges til at fordele sig rundt i Formen og udfylde alle dens Hulrum, medens det overflødige Kunststofmateriale (og kun det overflødige) skal forsvinde ud af Formen ad dertil indrettede Veje (Overflodskanter eller Overflodskanaler). Denne sidste Formgivningsmaade, hvor Formgivningen sker samtidig med Formens Lukning, gør Formkonstruktionen vanskeligere.

I den tekniske Udvikling af Kunststoffernes Bearbejdningsværktøjer er Presseformen den ældste Formkonstruktion. Da denne Formkonstruktion saaledes egentlig danner Grundlaget for Sprøjteformens Udvikling, og da den samtidig stadig er den mest anvendte, vil jeg i den kommende Række Artikler lægge Hovedvægten paa Presseformenes Konstruktion. Artikelrækken vil blive afsluttet med en Omtale af Formenes Materialer (Formstaal o. lign.) samt af Formenes Fremstilling saavel ved spaantagende Arbejde som ved spaanløs Fremstilling (Sænk-Presning).

Nedenfor er gjort et Forsøg paa at inddele Formkonstruktionerne i visse Hovedtyper. I Inddelingen er der kun taget Hensyn til Formkonstruktionens Afhængighed af Formstykket. Der er derimod ikke taget Hensyn til, at Formkonstruktionen ogsaa, omend kun i anden Række og uden principiel Betydning, er afhængig af Bearbejdningsmaskinerne (Presserne) og deres eventuelle Anordninger til Montering af Formen, af Formens Opvarmningsmidler (Gas, Damp, Elektricitet) og Opvarmningsmaader (f. Eks. Gasopvarmning med Gasbrændere langs Formens Sider eller Dampopvarmning ved Dampvarmeplader over Formens Overpart og under dens Underpart) samt af om Formen f. Eks. eventuelt skal kunne afkøles o.s.v.

Formkonstruktioner (alene under Hensyn til Formstykket)

I) Enkeltstyksforme
   A) i fuldt Materiale
      1) Grundtypen
      2) med Overflodskant
      3) med Overflodskanaler
      4) med Mellemplade
      5) med Sidestempler
      6) med Halvparter
      7) med løse Indsatse
      8) med Klapper
      9) for Omvendtpresning
      10) for Sprøjtepresning
   B) opbygget af flere Stykker Materiale (f. Eks. af formtekniske eller materialebesparende Grunde)

II) Flerstyksforme.

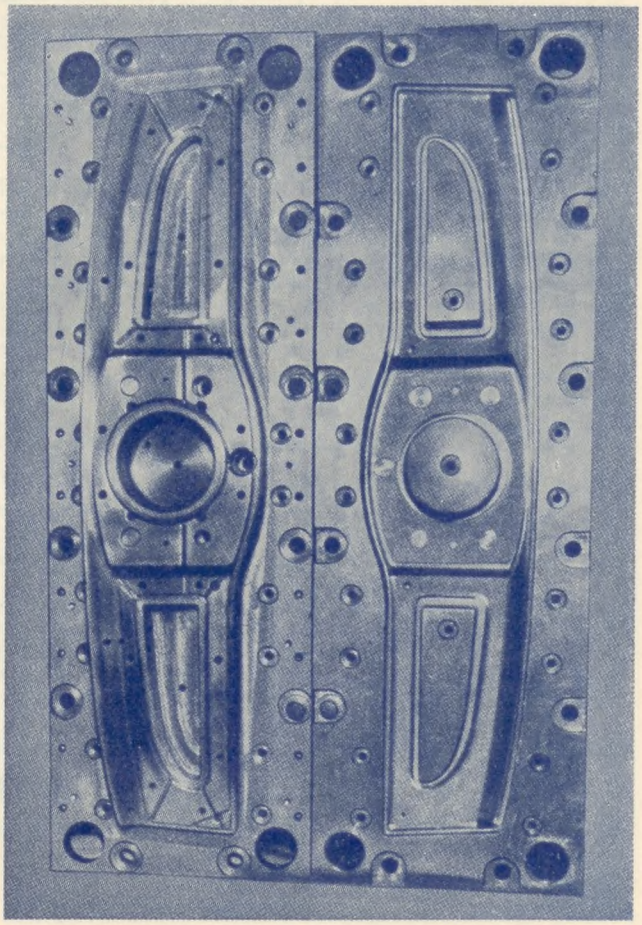
Artikler om Kunststoffer

som har været optaget i „Jern- og Metalarbejderen":

Plastiske Masser.
24. Aarg. Nr. 3—4. Jan.—Feb. 1938.

Kunstharpiksmassernes Bearbejdning.
24. Aarg. Nr. 5—6—7. Marts—April—Maj 1938.

Kunstharpiksmassernes Bearbejdning i Praksis.
24. Aarg. Nr. 9—10—12. Juli—Aug.—Okt. 1938.
25. Aarg. Nr. 2. Dec. 1938.



Presseform til Armaturbræt for Automobil.
(Niederrheinischen Maschinenfabrik, Becker & van Hüllen.)

Af Værkfører C. Helleberg

Fræsning af koniske Tandhjul paa Universalfræsemaskine

Koniske Tandhjul med korrekt Tandform fremstilles som Regel ved Høvling paa specielle Maskiner. Man kan dog i visse Tilfælde, hvor det drejer sig om lette Træk med ikke for store Omdrejningstal, fremstille brugbare koniske Tandhjul ved Fræsning med almindelige Tandhjuls-Skivefræsere, selv om Tandkurven ikke bliver korrekt.

Ved sidstnævnte Metode er Valget af Fræser og Fremgangsmaaden ved Bearbejdningen saavel som Konstruktionen af Tandhjulet afvigende fra almindelig Praksis, hvorfor der i det følgende skal gives en kortfattet Redegørelse for Fremstillingsmaaden.

1. Tandhjulene konstrueres op efter lidt andre Regler end de, man almindeligvis anvender, idet man ser fuldstændig bort fra Vinkeltillæget og fræser Tænderne med Hoved og Fod parallelle (Fig. 1).
   Tændernes Arbejdsflader bliver paa denne Maade mindre end normalt, men man undgaar Efterbearbejdning med Fil eller Skraber en Proces, der foruden at være tidsrøvende kræver ganske særlige Kvalifikationer.
2. Tandens Bredde *b* maa ikke overstige ⅓ af Længden *c*.
3. Naar der benyttes en Skivefræser, som er beregnet for Fræsning af cylindriske Tandhjul, vil den til Tandkurven bedst passende Fræser svare til et højere Tandantal end det, Tandhjulet skal forsynes med.

I Fig. 1 er vist Konstruktionen af et Sæt koniske Hjul, Modul 3, med 45 og 20 Tænder. De Fræsere, der vil passe til Fremstilling af dette Hjulsæt, findes ved at maale Længden af Linierne R_1 og R_2. Fræserne skal nemlig svare til det Antal Tænder, der kan være paa Delecirkler med Radius lig med disse Maal.

Da Delecirkeldiameter = Tandantal · Modul, findes de passende Fræsere saaledes:

For **Hjulet** med Tandantal $n_1 = 45$:

$$R_1 = 222 \text{ mm}$$
$$M = 3.$$

$$222 \cdot 2 = n_1 \cdot 3$$
$$444 = n_1 \cdot 3$$
$$n_1 = \frac{444}{3} = 148.$$

Der skal altsaa benyttes Fræser for 148 Tænder (Nr. 7).

For **Drevet** $n_2 = 20$:

$$R_2 = 44 \text{ mm}$$
$$M = 3.$$

$$44 \cdot 2 = n_2 \cdot 3$$
$$88 = n_2 \cdot 3$$
$$n_2 = \frac{88}{3} = \text{ca. } 29.$$

Der skal altsaa anvendes en Fræser for 29 Tænder (Nr. 5).

Fremgangsmaaden ved selve Fræsningen er iøvrigt følgende:

Arbejdsspindelen indstilles efter ½ Delekeglevinkel, altsaa:

$$v_1 = \frac{n_1}{n_1 + n_2} \cdot 90 = \frac{45 \cdot 90}{65} = 62{,}31°.$$
$$v_2 = 90 - 62{,}31 = 27{,}69°.$$

1. Spaan.

Fræs alle Mellemrum midt paa (centreret efter Hjulets Akse), se Fig. 2.

2. Spaan.

Flyt Mellemslæden ¼ Deling frem og sving Tandhjulet ¼ Deling tilbage.

3. Spaan.

Flyt Mellemslæden ½ Deling tilbage og sving Tandhjulet ½ Deling frem.

Ved forholdsvis smaa Tænder, f. Eks. fra Modul 2 og nedefter, nøjes man ofte med 2 Spaaner, idet man udelader ovenfor nævnte 1. Spaan, se Fig. 3.

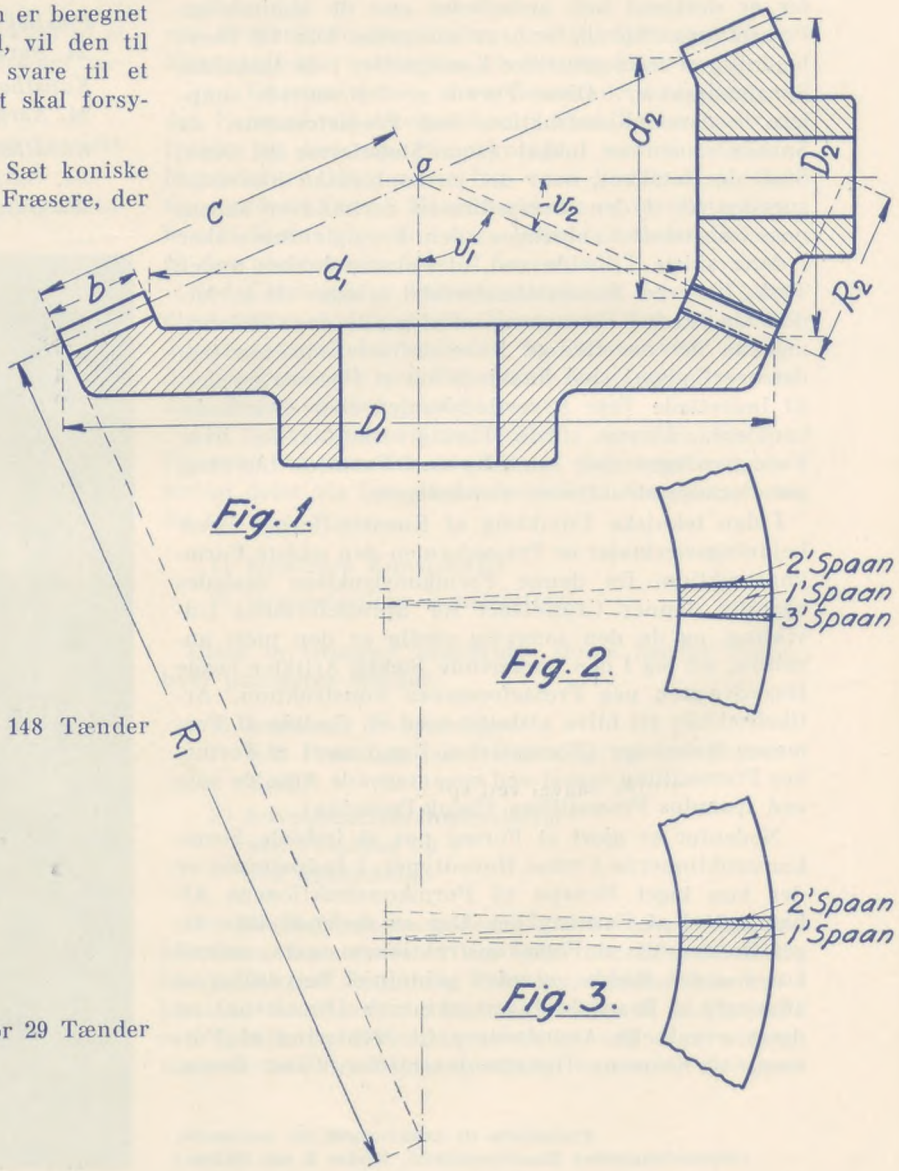


Fig. 1.

Fig. 2.

Fig. 3.

†

Den 9. December afgik Specialarbejderforbundets mangeaarige Hovedkasserer, Knud Larsen, ved Døden efter ganske faa Dages Sygeleje. Knud Larsen havde faa Dage, før Døden indhentede ham, deltaget i et Møde indenfor Centralorganisationen, og ingen havde dengang nogen Anledning til at tro paa, at det var sidste Gang, de saa ham.

Knud Larsen var Hovedkasserer for Specialarbejderforbundet fra dettes Dannelse i 1917 og har gennem de mange Aar nydt usvækket Tillid blandt Organisationens Medlemmer og øvrige Tillidsmænd. Han var ikke saa stærkt fremtrædende i



Forhandlinger og Debatter, men ligesom der ved hans Valg til Hovedkasserer ikke var nogen Tvivl om, at han var den solide og støtte Mand, der tiltrængtes til denne Gerning, saaledes har det gennem næsten et kvart Aarhundrede været konstateret, at der bag den stille og rolige Fremtræden laa en fast Karakter, som forstod at skabe den fornødne Respekt om sig.

Specialarbejderforbundet har i Knud Larsen mistet en god og pligtopfyldende Tillidsmand og de øvrige Metalarbejdere en god Kammerat, om hvem Mindet stadig vil blive bevaret.

FRADRAG I SKATTEINDTÆGT

I Lighed med tidligere Aar gives hosstaaende en Udregning af det i 1940 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 Kr., 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
Smedeforbund:	Kr.	Kr.	Kr.
Forbund	41,60	60,45	
Afdeling	39,00		
Arbejdsløshedskasse	98,15		98,15
Formerforbund:			
Forbund	109,85	131,13	
Afdeling (Kbhvn.)	65,00		
Arbejdsløshedskasse	98,15		152,15
Hjælpeforen. (Kbhvn.)	54,00		
Sliberforbund:			
Forbund	93,60	88,95	
Afdeling (Kbhvn.)	25,00		
Sygeforsikring (Kbhvn.)	26,00		124,15
Arbejdsløshedskasse	98,15		
Specialarbejderforbund:			
Forbund	58,80	59,70	
Afdeling	20,80		
Arbejdsløshedskasse	98,15		98,15
Metaltrykkerforbund:			
Forbund	98,80	74,10	
Arbejdsløshedskasse	182,65		219,05
Hjælpekasse	36,40		
Kobbersmedeforbund:			
Forbund	72,80	96,53	
Afdeling (Kbhvn.)	55,90		
Sygekasse	26,00		130,00
Arbejdsløshedskasse	104,00		
Gørtlerforbund:			
Forbund	46,15	44,36	
Afdeling	13,00		
Sygeforsikring	31,20		132,60
Ekstra-Hjælpekasse	26,00		
Arbejdsløshedskasse	75,40		

Smedenes Kontingent er udregnet efter 13 Ugers Kontingent à Kr. 3,25 og 39 Uger à Kr. 3,50. De Medlemmer, der har betalt større eller mindre Kontingent, maa selv udregne Differencen, og ¾ af denne kan sammenlægges med eller fradrages det udregnede Beløb, som maa fradrages i Bruttoindtægten.

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. 2,50 pr. Uge for alle 52 Uger.

Medlemmer af Gørtlerforbundet, der har været syge eller arbejdsløse, kan ved Henvendelse til Forbund eller Afdeling faa Oplysning om Kontingentets Fordeling, da Kontingentet kan variere noget efter Sygdommens eller Arbejdsløshedens Længde.

Fradraget i Bruttoindtægt skal forstaas saaledes, at saafremt et Medlems samlede Indtægt har været Kr. 3.200,00, og hvis ¾ af Forbunds- og Afdelingskontingent 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.

Det maa bemærkes, at Fradraget i Lønnen i Henhold til Arbejdsfordelingsloven ligeledes kan fradrages i Skatteindtægten.

Dansk Formerforbunds Svendborg Afdeling fejrer 50 Aars Stiftelsesfest

Formerne i Svendborg fejrede d. 30. November deres 50 Aars Jubilæum. Fagforeningen stiftedes den 21. December 1890 af 11 Formere, og C. Hauptman og H. Nielsen valgtes til henholdsvis Formand og Kasserer.

Selve Stiftelsesdagen — et Par Dage før Jul — belyser paa en Maade, at Arbejdsforholdene har været saa slette, at Foregangsmændene indenfor Formerne paa Trods af den almindelige Julestemning har set bort herfra og uden Tøven gjort det forberedende Arbejde for en Samling af Fagets Udøvere til gennem fælles Virken og Optræden at søge bedre Arbejdsvilkaar gennemført.

Den nystiftede Forening blev selvfølgelig bekæmpet af Fabrikanterne efter bedste Evne og med alle Midler, og da der ialt var ca. 70 Formere i Svendborg, hvoraf kun et Faatal havde tilsluttet sig Foreningen, havde disse de bedste Muligheder herfor. Det gik derfor smaat de første Aar med at faa Formerne til at tilslutte sig Foreningen, men efter 5 Aars Forløb var alle Medlemmer, og der kunde nu for Alvor tages fat paa Løsning af de satte Opgaver, og paa Trods af haardnakket Modstand lykkedes det i de efterfølgende Aar at opnaa Arbejdsvilkaar paa Højde med Vilkaarene andre Steder.

Jubilæet fejredes ved en Fest i Arbejdernes smukke og moderne Forsamlingsbygning med Fællesspisning og Bal for Foreningens Medlemmer med Damer. Som Gæster deltog Foreningens gamle Medlemmer, Forbundets Formand Herman Hansen og dets Hovedkasserer Otto Jensen, Formanden for Fællesorganisationen Chr. Hansen, Borgmester Ferd. Jensen og Redaktør Peter Andersen.

Kl. 18,30 gik man til de festdækkede Borde, og Afdelingens Formand, *Peter Larsen,* bød Festdeltagerne hjertelig velkommen, med et særligt Velkommen til alle Gæsterne, og udtalte, at man indenfor Afdelingen havde besluttet at fejre Jubilæet paa Trods af Tidens Vanskeligheder, der maaske ogsaa var saadanne, at netop et festligt Samvær kunde være paakrævet, og udtalte Ønsket om en god Fornøjelse for alle.

Ved Bordet vekslede Sange og Taler. Forbundets Formand, *Herm. Hansen,* indledte med en Hilsen fra Hovedledelsen og lykønskede Afdelingen med Jubilæet. Omtalte de store Omskiftelser, der var sket i det sidst forløbne Aar, hvor vi fra

---

Opmandskendelse

i en Voldgiftssag
vedrørende Rørprislisten af 1935

Blikkenslagerfagforeningen af 1873 mod Firmaet W. Lindén, Ny Carlsbergvej 1, København. Tvist om Betaling af Tillæg for Faldrørsarbejde i Sperle-Dæk.

Firmaet udfører Faldrørsarbejdet i Bygningskomplekset Tranehavegaarden og i et Bygningskompleks ved Aalekistevej. Begge Steder anvendes Sperledæk som Etageadskillelse, og Faldrørsarbejdet udføres, inden Etagens overliggende Dæk støbes. Opstilling af Stillads for Dækket udføres helt eller delvis samtidig med Faldrørsarbejdet.

Tvisten drejer sig om, hvorvidt Rørudvalgets Vedtagelse af 3. August 1938 kommer til Anvendelse paa dette Arbejde. Vedtagelsen lyder: »*Rossler-Dæk.* For Oplægning af Faldrør incl. Maaltagning, hvor Etageadskillelserne bestaar af Rössler-Dæk, betales for hver gennemgaaende Stamme og for hver Afsætning med Gennemføring Kr. 1,00; for hvert Gulvafløb gives yderligere et Tillæg af Kr. 0,50 pr. Stk.«

Fagforeningen bemærker, at det omhandlede Tillæg til Faldrørspriserne ved Oplægning i Ejendomme, hvor der anvendes Rössler-Dæk, maa forstaas saaledes, at det gives, naar Stammer opstilles, forinden Dækkene lægges. Ulejligheden ved Maaltagning og Afstivning danner Grundlaget for Prisen i Modsætning til Forholdene ved Oplægning af Faldrør efter de almindelig gængse Metoder i Ejendomme med Bjælkelag af Træ.

Sammenslutningen mener, at Betalingen af Tillæget ikke kan ske i nærværende Tilfælde, da det er givet som Betaling for de Vanskeligheder, som det komplicerede Stillads for de oprindelige Rössler-Dæks Støbning medførte. Endvidere er der i nærværende Tilfælde ikke udført Gennemføringer, idet Faldrørene er ført op frit i Rummet, inden Etageadskillelserne er udført. Kravet om Tillæg paastaas afvist.

Det bemærkes nu først, at der ikke gøres Paastand paa, at Sperledækket, hvad Forholdet til Rørprislisten angaar, ikke er at betragte som Rössler-Dæk.

Den omtvistede Bestemmelse nævner udtrykkelig Maaltagning som en af Grundene til Tillæget, og denne Del af Begrundelsen for Tillæget bliver i al Fald bestaaende uanset, hvor meget eller hvor lidt, der er udført af Stilladset for Etageadskillelsen. Parterne er iøvrigt ganske uenige om, hvor stor Vægt der skal lægges paa de forskellige Dele af Begrundelsen for Tillæget, og Bestemmelsen er holdt i saa stor Almindelighed, at der ikke kan udledes noget deraf.

Opmanden har ingen Kompetence til at ændre ved Tillæget og maa indskrænke sig til alene at afgøre, om Forholdene i nærværende Tilfælde er saaledes, at der intet Tillæg bliver at yde. Efter den Begrundelse for Tillægsydelse, som den omtvistede Bestemmelse som oven anført har, kan der imidlertid ikke gives dette Standpunkt Medhold, og der afsiges følgende

Kendelse:

Ved det her i Sagen omhandlede Arbejde bliver der at betale de for Rössler-Dæk fastsatte Tillæg for Oplægning af Faldrør.

Sagens Omkostninger, herunder Opmandens Honorar 150 Kr., bliver at betale med Halvdelen af hver af Parterne.

København, den 11. December 1940.

Poul Sørensen.

en Tid med god Beskæftigelse og Fremgang paa mange Omraader nu var inde i en Tid, hvor Arbejdsmulighederne blev mindre Dag for Dag, og hvor vi maatte indordne os under Lønvilkaar, der var stærkt forringede. Omtalte de store Resultater, der gennem Solidaritet og Sammenhold var opnaaet til Gavn for Medlemmerne, opnaaet ved et godt Samarbejde fagligt som politisk. Æren herfor havde Afdelingen ogsaa sin Part i, og ikke mindst de Medlemmer, der i sin Tid stiftede Fagforeningen. Nævnte herunder, at Kollegerne *Søren Dyhr* og *Chr. Knudsen* hørte til disse, og at sidstnævnte havde været Medlem gennem de 50 Aar og deltaget aktivt og til Tider været henholdsvis Formand og Kasserer. Afdelingen havde derfor besluttet at udnævne ham til Æresmedlem, og Forbundsformanden overrakte ham med en Tak for hans Arbejde Medlemskortet som saadan. Formanden afsluttede med at takke for godt Samarbejde og overrakte Afdelinsens Formand en Faneplade fra Forbundet som en Tak herfor og til Minde om 50 Aars Jubilæet og udbragte, efter at man havde sunget Formernes Honnørmarch, et Leve for Afdelingen.

Formanden for Fællesorganisationen, *Chr. Hansen,* hilste og lykønskede fra Fællesorganisationen og udtalte, at det var en Brydningstid, da Foreningen stiftedes, og at vi nu atter var inde i en Brydningstid, men ligesom det var lykkedes at føre Foreningen gennem de første svære Aar, vilde vi komme igennem Tiden nu og Tiden, der forestaar, naar vi fortsat førte det gode Samarbejde og bevarede Sammenholdet. Takkede Formerne for godt Samarbejde og udbragte et Leve for Sammenholdet.

Borgmester *Ferd. Jensen:* »Tiderne er ikke til at feste, men man trænger til at komme sammen. Vi var naaet vidt og kan med Stolthed og Glæde notere den Fremgang økonomisk og kulturelt, det er lykkedes gennem Arbejderbevægelsen at opnaa. Den nærmeste Fremtid, vi gaar i Møde, vil blive svær for mange, men naar enhver gør sin Pligt, skal det nok gaa.« Sluttede med et Leve for Bestyrelsen.

Forhv. Medlem *Vald. Rasmussen* talte om Vanskelighederne i Foreningens første Aar. Det gik smaat til at begynde med, men saa kom der en Agitator, og det var en ny Direktør, og dette bevirkede, at Formerne følte, at de maatte slutte sig sammen, og da dette var sket, lykkedes det at opnaa Indflydelse paa Arbejdsforholdene, sommetider med Forbundets Bistand. Han mindedes med Glæde den Tid og udtalte Ønsket om Arbejde til de arbejdsløse med et Leve for Forbundet.

Redaktør *Peter Andersen* bragte Hilsen og Lykønskning fra Parti og Presse og udtalte, at naar det var lykkedes at skabe bedre Kaar for Arbejderne, skyldtes dette Samarbejdet, og vor Presse havde her haft stor Betydning. Det gjaldt derfor fortsat, at enhver Arbejder maatte være Abonnent paa Bladet. Udtalte at Formerfaget i Forhold til Smedefaget, der havde en lang Historie, var et nyt Fag, hvor der havde været en rig Udvikling. Kunsten og Støberiet havde hurtigt fundet hinanden; Formerne havde altid været klar til at tage en Tørn i en Modgangstid. Sluttede med at udbringe et Leve for Socialismen.

Hovedkasserer *Otto Jensen* talte i hjertelige Ord for Damerne og udbragte en Skaal og et Leve for dem.

Festen afsluttedes med et muntert Bal. Under Ballet var der fælles Kaffebord, hvor Formanden oplæste de mange tilsendte Lykønskninger, herunder Telegrammer fra Forbundets Afdelinger i Ringe, Kolding, Nykøbing F., Holstebro, Aarhus, Vejle, Aalborg, København, Holbæk, Næstved, Slagelse, Varde, Middelfart, Horsens, Nykøbing M., Kerteminde, Frederikssund, Frederikshavn, Hillerød, Odense, Esbjerg, Frederiksværk, Asaa.

Festen maatte slutte Kl. 1, men Festdeltagerne havde da ogsaa paa den smukkeste Maade fejret 50 Aars Jubilæet og var blevet et Minde rigere.



Siddende fra venstre:
H. Kjær, Næstformand,
P. Larsen, Formand,
Laur. Rasmussen, Kass.

Staaende fra venstre:
C. M. Christensen,
R. Hansen,
P. Jørgensen,
P. Bolvinkel,
A. K. Jensen
Laur. Hansen.

2 Afdelinger hos Smedene holder 50 Aars Jubilæum

VEJLE AFDELING



Siddende: M. Enggaard, Sekr. — Laurits Hansen, Form. — M. Johansen, Kass. — Arne Jensen, Næstform.
Staaende: Georg Jensen, Anker Hansen, Jens A. Nielsen, Henry Andersen, Peder Pedersen.

Lørdag den 30. November fejrede Vejle Afdeling sin 50 Aars Jubilæumsdag som Fagorganisation og Medlem af vort Forbund, en Begivenhed, der under andre Forhold vilde være fejret paa en anden Maade, men som under Hensyn til Tidens Vanskeligheder foregik i Stilhed. Bestyrelsen mente dog at maatte mindes Dagen, hvorfor den samledes med den eneste nulevende af Stifterne, gamle Smed Glasbjerg Jørgensen, der indtil for 5 Aar siden har passet sit Arbejde hos C. M. Hess i Vejle. Glasbjerg Jørgensen er stadig en rask Mand, der følger med i alle Afdelingens Anliggender. Han fik af Afdelingen overrakt en Gave paa 200 Kr. som en Paaskønnelse for det store Arbejde og den Interesse, han gennem Tiden har vist Afdelingen. Vejle Afdeling har forøvrigt altid været en af de Afdelinger, der har fulgt med Tiden, og paa Grund heraf søgt at præge Forbundets Arbejde til Gavn for Faget.

HOLBÆK AFDELING

Lørdag den 7. December fejrede Holbæk Afdeling sin 50 Aars Stiftelsesfest. Festen afholdtes paa Hotel »Isefjord«, hvor de to store Sale var fyldt til sidste Plads, da Afdelingens Formand, *H. C. Andersen,* bød Medlemmerne og deres Damer samt de indbudte Gæster velkommen.

Formanden omtalte i korte Træk nogle af de Begivenheder, der havde præget Afdelingens Arbejde gennem Aarene, og mindedes dem, der var med til at starte Afdelingen.

Forbundets Næstformand, *Vilh. Christensen,* holdt Festtalen og overbragte en Hilsen fra Forbundets Hovedledelse.

I store Træk omtalte han den store Fremgang og Forbedring, der var foregaaet, siden de 11 Kolleger for 50 Aar siden under vanskelige Forhold begyndte at organisere Smede og Maskinarbejdere i Holbæk. Efter at have omtalt vore Løn- og Arbejdsforhold manede han til Sammenhold og Solidaritet indenfor Organisationen; den gamle Devise: »Enighed gør stærk« gælder i Dag mere end nogensinde før. —

Siddende: Laurits Nielsen, Næstformand
H. C. Andersen, Formand,
L. Olsen, Kasserer.
Staaende: Valdemar, Jensen,
Knud Madsen, Ejner Nielsen og
Charles Hansen, Sekretær.



Kan vi holde vore Organisationer i Live, da kommer vi nok igennem den svære Tid. Taleren rettede en Appel til de unge Kolleger om at deltage i Organisationsarbejdet, saaledes at de kan staa rustede til en Gang at føre vor Organisation videre til Held og Gavn for hele Arbejderbevægelsen. Vel kan vi ikke, som Forholdene er for Tiden, bruge vore Organisationers Kraft paa samme Maade, som før en fremmed Magt besatte vort Land, men vi vil haabe paa, at der igen vil komme en Tid, hvor vi kan tale og handle paa samme Maade som før vort Lands Besættelse.

Vilh. Christensen takkede for godt og loyalt Samarbejde mellem Holbæk Afdeling og Forbundets Hovedkontor gennem de mange Aar og sluttede med at udbringe et Leve for Holbæk Afdeling.

Derefter havde Formanden for Fællesorganisationen, Redaktør *Bjarnholdt* fra »Holbæk Social-Demokrat« og Forretningsfører *Chr. Christensen*, der i en Aarrække var Formand for Afdelingen, Ordet for at takke Smedene for godt og loyalt Samarbejde.

Formanden takkede alle de, der havde haft Ordet, og man gik over til den mere fornøjelige Del af Aftenens Program, hvor bl. a. en af Redaktør Bjarnholdt oplæst Radioavis gjorde Lykke.

Nu blev Salene ryddet og Dansen tog sin Begyndelse og varede saa længe, som Restriktionerne tillod det, og den smukke og stilfulde Fest sluttede, — en Fest, som de Holbæk Smede havde Ære af.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

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:

Specialarbejderforbundet.

Nr. 48202 Gunner Nielsen.

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr.	30020	Hansen, Hans Justinus Lilja	(Kbhvn. Afd.)
-	37941	— Hans Jørgen Valdemar	(— -)
-	10239	Hedenskov, Viggo Leon	(— -)
-	52278	Madsen, Orla Jensenius	(— -)
-	39399	Nielsen, Carl Georg Peter	(— -)
-	50652	— Jens Eigil Kamp	(— -)
-	18445	Olsen, Axel Henrik Andr.	(— -)
-	55870	Hansen, Henning Majberg	(Odense -)
-	64196	Jensen, Svend Ove	(Roskilde -)

Medlem Nr. 58518 Johannes Brask Jensen har atter fundet sin Bog.

Fejltagelse.

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

Nr. 26073 Madsen, Svend Aage.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

			Nyt Register. Sidst betalt		
Nr.	3419	Andersen, Svend	24	10	36
-	51886	Boysen, Knud Aage	14	10	39
-	15945	Brüggemann, Jens P. C. Christoffersen	27	4	40
-	36919	Enselmann, Enrico	31	5	24
-	54982	Frederiksen, Harald	24	9	38
-	30408	Jessen, Sigfred Brudsig	29	5	37
-	26073	Madsen, Svend Aage	1	6	40
-	30329	Mikkelsen, Peter Marius	18	5	40
-	59899	Nielsen, Arne Rene Leonhardt	15	6	40
-	30231	— Svend	23	11	35

Rettelse til Adressefortegnelsen

Specialarbejderforbundet.

Hovedkasserer Tillo Nielsen, Sundholmsvej 19[3], Amager 7323.



Formere.

Tak.

Forbundets Afdelinger, der ved vor 50 Aars Jubilæumsfest tilsendte os Lykønskning og venlige Hilsener, bedes herigennem modtage vor hjerteligste Tak.

Peter Larsen, Formand.
Svendborg Afdeling.

Forbundets Jubilæumsskrift.

Afdelingernes og Medlemmernes Opmærksomhed henledes paa, at Forbundet sikrede sig et saa stort Oplag, at der et godt Stykke frem i Tiden vil kunne tilstilles ny tilkomne Medlemmer et Eksemplar.

Henvendelse herom sker gennem Afdelingerne.

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 27. December 1940.

	Medlemsantal	Ledige
Københavns Afd.	151	46
Helsingør „	23	2
Odense „	29	7
Aarhus „	42	4
Aalborg „	11	2
Horsens „	7	3
Nakskov „	5	2
Hele Landet:	268	66

Specialarbejdere.

Timandsmøder.

Den 16. December er der afholdt Fælles Timandsmøde til Behandling af en Strid hos *A/S Nakskov Skibsværft* om Udbetaling af det sidste Dyrtidstillæg. Der opnaaedes en Ordning, som er gengivet paa denne Side under »Smede og Maskinarbejdere«.

Samme Dag behandledes paa Timandsmøde en Strid hos *A/S Svendborg Skibsværft* angaaende Lønspørgsmaal samt Tillæg til Smudsreglementet. Værftet kunde under de nuværende Forhold ikke indgaa paa at yde Lønforhøjelser, men med Hensyn til Spørgsmaalet om Smudsreglementet enedes man om følgende:

For Forholdning paa tjærepakket Arbejde betales et Tillæg paa 5 Øre pr. Time.

Smede og Maskinarbejdere.

Mæglingsmøder.

Den 11. December afholdes Mægling hos *A/S Aalborg Værft,* foranlediget af et fra Maskinarbejderne i Rørværkstedet og om Bord fremsat Krav om et Tillæg til de bestaaende Timelønninger. Det oplystes, at der for Tiden kun beskæftiges et ringe Antal Arbejdere, og Værftet kunde under disse Forhold ikke indgaa paa Forhøjelse af de paagældende Arbejderes Lønninger. Imidlertid erklærede Værftets Repræsentanter, at man, naar Beskæftigelsen i de to Fag igen var nogenlunde normal, vilde se velvilligt paa Spørgsmaalet om Tillæg til et Antal Arbejdere med lavere Timelønninger, og hermed sluttedes Sagen.

Samme Dag mægledes hos *A/S Cementfabrikken »Norden«,* Aalborg, paa Strid om Arbejdstidens Lægning. Fabrikken erkendte, at den Fremgangsmaade, der havde været anvendt ved Ændring af Arbejdstiden, ikke havde været overensstemmende med Overenskomsten, og Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

Den 21. November mægledes hos Firmaet *Johs. Chr. Andersen,* København, i Anledning af Strid om Betalingen for vandretliggende Faldrør. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, og der er herved opnaaet en tilfredsstillende Ordning.

Timandsmøder.

Den 9. December er der afholdt Timandsmøde til Behandling af nedennævnte Spørgsmaal:

1) Klage over Afskedigelse af en Tillidsmand fra *Nordbjærg & Wedells Baadeværft,* Kalkbrænderihavnen. — Firmaet gav Tilsagn om at genantage Tillidsmanden, naar der paany skulde antages Smede.
2) Klage fra *Standard Electric A/S,* København, over ulovlig Arbejdsstandsning den 31. Oktober. — Arbejderne indgik paa at betale en samlet Bod paa 100 Kr. til Firmaet.
3) Strid hos *General Motors International A/S,* København, om Betalingen for Montering af Gasgeneratorer, Reparationsarbejde o. l. — Enighed opnaaedes ikke, og Spørgsmaalet vil blive afgjort ved faglig Voldgift.
4) *Thomas B. Thrige,* Odense:
   a) Krav fra Montørerne om Forhøjelse af Kostpengene med Kr. 2,00 pr. Dag.
   b) Strid angaaende Akkordberegningerne, naar der ved Drejerarbejde anvendes Widiastaal.
   ad a) Der opnaaedes Enighed om, at de gældende Satser forhøjes med 50 Øre.
   ad b) Enighed opnaaedes ikke.
5) *Odense Staalskibsværft:*
   a) Krav om Ændringer i den bestaaende Aftale vedrørende Procenter, der udbetales ved Timelønsarbejde, og
   b) Strid mellem Nitterne og Værftets Ledelse angaaende Betalingen for Nitning af Kimningrang.
   ad a) Der opnaaedes en Ordning, hvorefter Skibsbyggerne faar Timebetalingen forhøjet med 6 Øre pr. Time.
   ad b) Enighed opnaaedes ikke.

Den 16. December er der afholdt Fælles Timandsmøde til Behandling af to Spørgsmaal, nemlig:

1) Strid paa *A/S Nakskov Skibsværft* om Udbetaling af det sidste Dyrtidstillæg i Henhold til Lov af 23. September. Der opnaaedes Enighed om følgende Ordning:

For Bestemmelsen af Dyrtidstillægget udregnes for hver enkelt Arbejder Gennemsnitsfortjenesten i

det foregaaende Kvartal, Timeløn for sig og Akkordløn for sig, og ved Udregningen af det Tal, der er bestemmende for Dyrtidstillægets Udbetaling, benyttes hver af disse Tal multipliceret med det Antal Timer, der den paagældende Uge har været paa Timeløn henholdsvis Akkord, og det sammenlagte Beløb af disse 2 Faktorer er bestemmende for, hvorvidt og i hvilken Udstrækning Dyrtidstillægget udbetales til den paagældende Arbejder.

Af Hensyn til nødvendig Tid for Udregning af Fortjenesten for det nye Kvartal er det foregaaende Kvartals Udregning — Timelønningerne henholdsvis Akkordlønningerne — gældende til og med 3. Lønningsuges Udbetaling efter Kvartalets Slutning.

Skulde der i det Tidsrum, der er forløbet efter Lovens Ikrafttræden 23. September, være Arbejdere, der mener overfor Virksomheden at kunne dokumentere i dette Tidsrum sammenlagt at have faaet mindre, end Loven forudsætter, vil de kunne faa dette refunderet.

Tilsvarende Beregningsmaade vil fremtidig være at anvende ogsaa ved Udregningen af Bidrag i Henhold til Loven om midlertidig Fordeling og Regulering af Arbejde.

2) Strid hos *A/S »Vølund«*, København, om Betalingen for Skifteholdsarbejde Natten mellem Lørdag og Søndag. — Firmaet betalte Halvdelen af den ansatte Timeløn for de mistede Arbejdstimer.

Forhandling med Horsens Kommune.

Med Horsens Kommune er der i 1933 truffet Aftale om, at Rørarbejde, naar dette udføres af Kommunen selv, skal udføres af faglært Arbejdskraft. Ikke destomindre havde Arbejdsmænd i flere Tilfælde udført Rørarbejde for Kommunen, og efter at der var klaget over dette Forhold, afholdtes den 11. December et Møde med Repræsentanter for Horsens Byraad. Disse udtalte deres Beklagelse over den skete Overtrædelse af en indgaaet Aftale og var villige til overfor Rørmesteren og i det hele taget overfor de Tjenestemænd, indenfor hvis Tjenesteomraade Rørarbejde forekommer, at indskærpe, at alt indenfor Kommunen forefaldende Rørarbejde, som ikke kan udføres af Rørmesteren, skal udføres af faglærte Arbejdere, og ligeledes indskærpe, at Aftalen af 26. Maj 1933 skal overholdes.

Faglig Voldgift vedrørende Hammerens Granitværk.

I Overenskomsten mellem denne Virksomhed og vort Forbund findes en Bestemmelse om, at der for Motorpasning og Smøring af Stenknusemaskiner samt Pasning af Luftkompressorer betales et Tillæg af Kr. 1,50 pr. Mand pr. Dag. Under normale Forhold udføres ca. ½ Times Arbejde udenfor Arbejdstiden, men da Værkets Drift nu er indskrænket, saaledes at Motorpasseren først møder ved Arbejdstidens Begyndelse sammen med de øvrige Arbejdere og gaar sammen med disse ved Fyraften, mente Firmaet ikke at skulle betale dette Tillæg. Heroverfor hævdede Arbejderne, at den nævnte Bestemmelse i Overenskomsten intet havde med Arbejde udenfor den normale Arbejdstid at gøre, men at Tillægget blev givet, fordi dette Arbejde var Kvalitetsarbejde. Da Enighed ikke kunde opnaas, nedsattes en faglig Voldgift til Afgørelse af Spørgsmaalet, og Kendelse er afsagt den 6. December. Denne gaar ud paa, at Overenskomsten maa være at forstaa saaledes, at Tillægget af Kr. 1,50 er Vederlag for Arbejde af den nævnte Art, der udføres udenfor Normalarbejdstiden.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund							
64921	Andersen, Aage Ernst	Over Aastrup	22 6 21	Hillerød	29 3 40	Hillerød	8 6 40
55950	— Adolf Dyrholm	Esbjerg	10 8 09	Kbhvn. Afd.	10 7 34	Esbjerg	6 4 40
12342	Anneberg, Svend Arne	Aarhus	16 7 15	- -	5 4 40	Kbhvn. Afd. 12...	27 4 40
53780	Busk, Otto Ejnar	Borris	29 6 12	Viborg	5 10 36	Viborg	26 10 40
1823	Christiansen, Alfred Johannes	København	2 5 12	Kbhvn. Afd.	8 5 33	Kbhvn. Afd. 18...	14 9 40
30686	— Nicolaj Theodor	Højer	7 5 17	Tønder	17 12 36	- - 13...	14 9 40
5856	Dandanell, Carl Severin	Kalundborg	18 10 10	Kbhvn. Afd.	12 1 37	- - 17...	14 9 40
63032	Funch, Amandus	Stokkemarke	1 3 03	Sakskøbing	26 5 40	Sakskøbing	26 5 40
57612	Hansen, Jens Frederik Albert	Skibbinge	16 4 02	Præstø	23 5 38	Præstø	14 9 40
61138	Jensen, Aksel	Draaby	22 2 19	Hillerød	9 6 39	Hillerød	1 6 40
60272	Larsen, Gregers	Unnerup	3 7 19	—	9 11 38	—	22 6 40
28640	Mogensen, Egon	Alderslyst	19 8 14	Silkeborg	8 4 34	Silkeborg	16 3 40
63875	Petersen, Ditlev Chr. Koch	Rovbjærg	29 4 10	D. Arbm. Forb.	22 4 39	Hillerød	11 5 40
4896	— Gunnar Johannes Max	Slagelse	24 6 16	Helsingør	9 6 34	Kbhvn. Afd. 7...	14 9 40
64402	— Peter Christian	Sindal	1 7 17	Hjørring	15 2 40	Hjørring	13 7 40
39892	Rasmussen, Johs. Ludv. Agerbo	Vintersbølle	17 6 16	Præstø	5 6 37	Præstø	14 9 40
55821	— Paul Christian	Kirkelte	14 3 14	Hillerød	29 4 33	Hillerød	27 7 40
22225	— Svend Aage	Sakskøbing	30 12 10	Kbhvn. Afd.	30 9 39	Kbhvn. Afd. 14...	1 6 40
61678	Riber, Karl	Kiel	15 7 19	Odense	28 8 39	Esbjerg	27 7 40
Specialarbejderforbundet							
47880	Pedersen, Richard	Tistrup	25 12 14	Kbhvn. Afd.	13 3 40	Kbhvn. Afd.	11 5 40



Lærlingenes Rubrik

Problemer til det nye Aar

Trods alle Anstrengelser lykkedes det ikke at holde vort Land udenfor Krigens Virkninger, og de Vanskeligheder, der var til Stede ved sidste Aarsskifte med Hensyn til Tilførselen af Raastoffer til Metalindustrien, er blevet mangedoblet i det forløbne Aar.

For at holde saa mange Arbejdere inde paa Arbejdspladserne som muligt blev Loven om Arbejdsdeling gennemført, og den har da ogsaa virket efter sin Hensigt. Loven havde imidlertid den Brist, at medens den efter særlige Regler gav nogen Erstatning for den nedsatte Arbejdstid til de voksne Arbejdere og til Ungarbejderne, saa var Lærlingene ikke nævnt i Loven. Der har i den Anledning været ført Forhandlinger mellem Hovedorganisationerne, og man er enige om, at hvor Lærlingelønnen i Kontrakterne er opgivet som Dag-, Uge- eller Maanedsløn, skal den fulde Løn udbetales, uanset den daglige Arbejdstids Længde. Hvis Lønnen er fastsat som Timeløn, skal der kun udbetales Løn for de præsterede Arbejdstimer, men man er enige om at anbefale til Fordelingsnævnet, at Lærlingene faar de manglende Timer erstattet med den kontraktmæssigt ansatte Timeløn. Der arbejdes i Øjeblikket paa denne Sags Løsning, og vi forventer et snarligt Resultat.

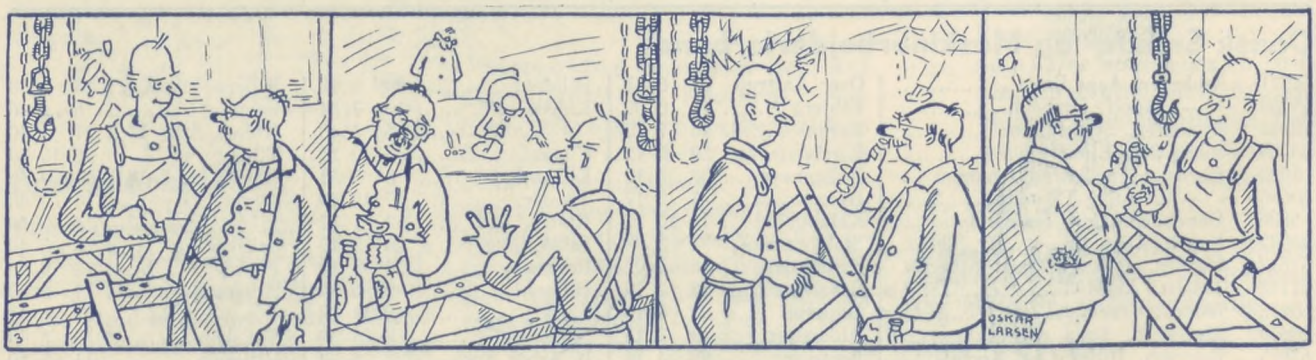
Vi er vidende om, at Faglig Ungdoms Sekretariat har henvendt sig til Arbejds- og Socialministeren med en Række Krav, hvoraf de vigtigste er, at der gives Lærlinge fra Virksomheder, der grundet paa Tidens Ugunst ikke har Muligheder for Videreuddannelse af Lærlinge, Mulighed for at faa supplerende faglig-teoretisk og praktisk Uddannelse paa Fagskoler, der maa oprettes efterhaanden som Behovet maatte stige, og man foreslaar som Udvej til at skaffe saadanne Skoler, at lukkede Værksteder bruges til den praktiske Uddannelse. Endvidere kræver man gennemført Dyrtidstillæg til Lærlingelønningerne og foreslaar Nedsættelse af et Udvalg, hvor ogsaa Lærlingene skulde være repræsenteret, til at undersøge eventuelle Udveje for, at Lærlingeuddannelsen kan bibeholde den oprindelige faglige Standard trods Tidens Tryk.

Aaret, der kommer, har altsaa Problemer og Vanskeligheder nok, men et gammelt Ord siger, at Vanskeligheder er til for at overvindes, og Svaret kan findes i et andet gammelt Ordsprog: Hvor der er Vilje, findes der ogsaa en Udvej.

Hvad bestiller Lærlingeklubberne?

Fra en Kollega i Ringsted har vi faaet en Opfordring om, at der i Bladets Spalter blev optaget Meddelelser om, hvordan Arbejdet formede sig i de forskellige Lærlingeklubber. Vi lader hermed Opfordringen gaa videre og anmoder om at faa tilsendt Meddelelser om Klubbernes Liv, baade i Alvor og Glæde. Skriv til os og fortæl noget om, hvordan I lever Livet i jeres Klubber; paa den Maade vil vi bedre føle, at vi er en Helhed over hele Landet.

DEN KENDER VI



»Godt Nytaar, Søren«
»I lige Maade, Rasmus«

»Ska' vi snuppe en Nytaarsbajer«
»Ingen Bajer i det nye Aar, Rasmus«

»Saa skaaler jeg for os begge, Søren« — Skaal!

»Naa, ja, saa en enkelt, Rasmus — — en enkelt«

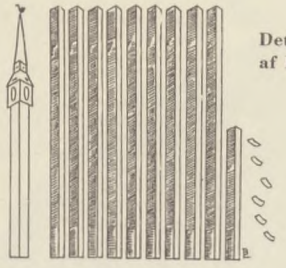
Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.



Sættemaskine-Metal
paa Vej til Bogtrykkeriet
(se Midtersiderne)

JERN- OG METALARBEJDEREN

Februar 1941



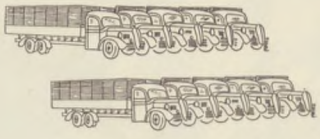
Det aarlige Oplag af Fagbladet.

Interessante Tal

En kort Orientering om den praktiske Side af Sagen

Ved den første Udsendelse af Bladet i den nye Skikkelse gjorde vi opmærksom paa de ikke ringe forøgede Omkostninger, den skete Ændring af Bladet vilde medføre, hvorfor vi henstillede til Afdelingerne og Medlemmerne at økonomisere med det, da der var et ikke ringe økonomisk Offer forbundet med Bladet, et Offer, som Medlemmerne jo maa betale gennem deres Kontingent.

Vi har nu, da Bladet i sin ændrede Skikkelse omtrent har overlevet det første Aar, — og saa vidt vi kan skønne, har Medlemmerne været tilfreds med den skete Ændring —, prøvet paa ved Billedsiderne i Bladets Midte at give et lille Indtryk af de Forhold, hvorunder Bladet bliver til. Nogle Tal har imidlertid i denne Forbindelse



Papiret læsset paa 10 5-Tons Vogne.

ogsaa Interesse. Papirforbruget for et Aar andrager ca. 48.000 kg, et anseligt Tal, og hvis man tænkte sig alt dette Papir lagt efter hinanden i løse Ark, som en lang Papirbane, vilde det udgøre en Strækning som fra København til Wien. Tilsvarende vilde de samme Ark, saafremt man lagde dem saaledes, at de dækkede en Firkant, udgøre et Areal paa 506.880 m², d. v. s. 17 gange Raadhuspladsen.

Naar et Medlem tager et Blad i Haanden, synes det kun som et tyndt Hefte, men kunde vi lægge alle Bladene for et Aar oven paa hinanden, vilde Resultatet blive en Kæmpestabel paa 960 m, d. v. s. 9½ gange Raadhustaarnet.

Det er ogsaa mange Bogstaver, der skal til for at fylde Bladet. I Løbet af en Aargang er der saaledes anvendt 190.000, og hvis man ganger dette Tal med Oplagets Størrelse, naar Antallet af mangfoldiggjorte Bogstaver op til det svimlende Tal af 7.600.000.000.

Billederne maa ikke glemmes, disse udgør jo nu en væsentlig Del af Bladets Stof. Hvis man tog alle disse trykte Billeder og lagde dem ved Siden af hinanden, vilde de

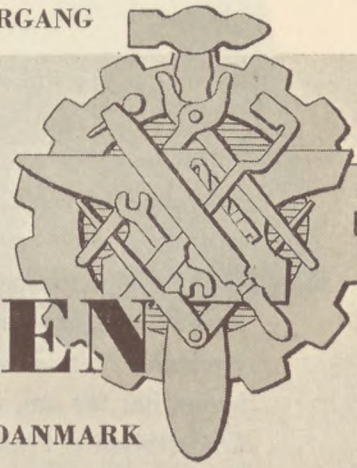


Heftetraaden naar fra København til Roskilde.

dække et Areal paa 240.000 m². Selv af en saa ubetydelig, men nyttig Ting som Heftetraaden i Ryggen, der tjener til at holde Bladet sammen, er Forbruget 29 km (som fra København til Roskilde).

Alt dette viser, at Produktionen af Bladet ikke er en ubetydelig Ting, men at det er et stort Arbejde, der lægges i Medlemsbladet, og det er derfor glædeligt, at Medlemmerne er tilfreds med Bladets Ændring. Vi haaber, at dette ogsaa vil være Tilfældet i Fremtiden.

FEBRUAR 1941 . 27. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

(Efter „Arbejderen")

Den faglige Situation

Den Aftale, hvorom der opnaaedes Enighed paa det den 15. November afholdte Fællesmøde mellem Dansk Arbejdsgiverforenings og De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg, og som senere er blevet godkendt af de kompetente Organisationsinstanser paa begge Sider, suspenderer de i Forhandlingsreglerne fastsatte Tidsfrister og bestemmer bl. a., at de enkelte Underorganisationers Forslag til Ændringer i Overenskomsternes almindelige Bestemmelser skal være fremsat inden Udgangen af December Maaned. Disse Forslag skal Underorganisationerne behandle i Løbet af Januar Maaned, og saadanne Forhandlinger er nu i Gang indenfor de Faggrupper, for hvilke der er stillet Ændringsforslag, og i flere Fag er de allerede afsluttede. I de Tilfælde, hvor der ved Forhandlingerne mellem Underorganisationerne ikke opnaas Enighed, skal der for vore Organisationers Vedkommende omgaaende ske Indberetning til De samvirkende Fagforbund, der er klar til at paabegynde Forhandling herom med Arbejdsgiverforeningen. Det er Meningen, at de resterende Uoverensstemmelser ikke som tidligere skal hobes op, men behandles efterhaanden som de enkelte Sager kommer til at foreligge. Det kan bemærkes, at Partsforhandlingerne i Aar er langt mindre omfattende end under tidligere Aars Overenskomstsituationer.

Underorganisationernes Forslag kan ogsaa omfatte særligt paakrævede Ændringer i faste Priskuranter og lignende, men Krav angaaende selve de generelle Lønspørgsmaal skal i den første Uge af Februar Maaned fremsættes af Hovedorganisationerne og forhandles mellem disses Forretningsudvalg i Løbet af Februar Maaned.

Det vil herefter være Forhandlingerne mellem Dansk Arbejdsgiverforenings og De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg, der i Aar vil sætte sit Præg paa den faglige Situation, thi ingensinde tidligere har Lønspørgsmaalet haft en saa afgørende Betydning for Arbejderne som netop nu for Tiden. Trods Priskontrol og andre Foranstaltninger for at holde Priserne nede fortsætter Prisstigningen samtidig med, at Arbejdsfortjenesten forringes og Arbejdsmulighederne indskrænkes.

Siden Krigens Udbrud er Priserne steget med over 35 pCt., og heraf er kun ca. 15 pCt. dækket af de opnaaede Dyrtidstillæg til Lønningerne, saaledes at Realtimefortjenesten er faldet med 20 pCt. Denne Nedgang i Realindtægten med en Femtedel er dog ikke det eneste Tab, Arbejderne har lidt, thi i disse Tal er der ikke taget Hensyn til Nedgangen i Beskæftigelsen som Følge af Arbejdsdeling og Arbejdsløshed og ejheller til, at Rationeringen tvinger til Omlægning af Forbrug til dyrere Varer. Det er ikke

for meget sagt, at store Grupper af Arbejdere har faaet deres Realindtægt halveret.

Det er da ganske givet, at denne Udvikling, der paalægger Arbejderne saa store Afsavn, ikke kan fortsættes uden at sprænge Arbejderhjemmenes Økonomi. Spørgsmaalet bliver herefter, om det kan forventes, at Regeringens Foranstaltninger paa Prisomraadet omsider fører til d e t Prisstop, man saa længe har talt om, og som var Forudsætningen for Ophævelsen af Pristalsreguleringen i Hovedoverenskomsten af 31. Oktober 1939. Hidtil er det desværre ikke lykkedes, og intet taler for, at det vil lykkes i Fremtiden, thi Forholdet er beklageligvis dette, at Regeringen selv med sin bedste Vilje ikke er i Stand til at forhindre yderligere Prisstigninger. Selv om man mange Gange har en Følelse af, at der ikke skrides stærkt nok ind imod urimelige Prisforhøjelser, er det dog urigtigt at ville give Regeringen hele Ansvaret for den nu foregaaende Forarmningsproces, thi som Handelsminister Halfdan Hendriksen fornylig udtalte, har Regeringen i mange Tilfælde kun ringe Mulighed for at holde Priserne nede. Der er mange andre Faktorer, som vi ikke er Herre over, der spiller ind her, og man maa derfor regne med fortsatte Prisstigninger. Naar dette imidlertid er Tilfældet, vil man ikke med Rimelighed kunne bebrejde Fagforeningerne, hvis Opgave det nu engang er at varetage Arbejdernes Interesser, at de stiller Krav og søger at tilvejebringe en Ordning, der i hvert Fald holder den værste Nød borte fra Arbejderhjemmene.

Feriebetalingen...

Det lakker atter imod Udløbet af et Ferieaar, idet Ferieaaret 1940-41 som bekendt udløber den 31. Marts 1941. Vi vil henstille til hvert enkelt af Centralorganisationens Medlemmer at sørge for inden Udløbet af denne Tid, at alle Rettigheder med Hensyn til Erhvervelsen af Ferieløn er sket Fyldest, ligesom vi henstiller til alle Afdelinger paa Møder og Generalforsamlinger at indprente Medlemmerne dette, thi Lovens Ord er tydelige, og forsaavidt angaar Aftalen mellem Jernindustriens Sammenslutning og Centralorganisationen er denne lige saa tydelig. Ingen Arbejder forlader sin Arbejdsplads, medmindre han har faaet et Afgangskort, af hvilket det fremgaar, hvorlænge han har arbejdet der, og hvormange Timer han har Ferieløn tilgode for; dette Kort maa opbevares.

— — —

For Arbejdsgivere udenfor Sammenslutningen, enten der er aftalt Overenskomst eller ikke, maa vi henvise til Feriebogen, som ethvert Medlem skal have i sin Varetægt og sørge for at præsentere Mesteren hver Uge samt paase, at der sættes Mærker i i Henhold til den fortjente Løn, d. v. s. svarende til 4 pCt. af Lønnen. Det bør ikke være saaledes, at Organisationen hver Sommer skal føre en Række Sager, fordi Medlemmerne paa Grund af Efterladenhed ikke har deres Ferieløn sikret. I heldigste Tilfælde medfører Behandlingen af saadanne Efterkrav, at det paagældende Medlem ikke faar Ferielønnen paa det Tidspunkt, hvor han holder Ferie. I andre Tilfælde viser det sig, at Beløbet er uerholdeligt, og derfor er det ethvert Medlems Pligt at sørge for den sidste Marts at have Legitimation for tilgodehavende Ferieløn i Orden.

AARSSKIFTET I ØKONOMISK BELYSNING



Naar man i gamle Dage, d. v. s. før Krigen, skulde skrive en økonomisk Artikel i Anledning af Aarsskiftet, var den vigtigste Del af Stoffet den at give en Karakteristik af de Tendenser, der i det forløbne Aar havde præget Verdensøkonomien. *Verdenskonjunkturens Puls* maatte tages, thi det var i Skyggen af den og af de Priser, hvortil man derude købte og solgte Produkterne, at det lille Danmarks Økonomi fik sin Skæbne afgjort. Betalte man i Udlandet vore animalske Produkter, vor Skibsfart, Cementen og de industrielle Kvalitetsvarer med høje Priser, medens de oversøiske Raastoffer var relativt billige — ja, saa var vi vel kørende. Men forholdt det sig omvendt (hvad det hyppigt gjorde op igennem Trediverne), saa hang den danske Økonomi med Næbbet — eller med Valutastillingen om man vil —, og selv den mest initiativrige Regering kunde kun bøde lidt herpaa.

Nu er alt dette helt forandret. Der eksisterer ganske vist stadig en Verdensøkonomi og en Konjunktur udenfor den europæiske Fastlandsblokade. Oven i Købet en Konjunktur, der sandsynligvis vilde være gunstig for os, hvis vi kunde komme i Forbindelse med den. Men det kan vi ikke. Hvad hjælper det os, at Korn- og Foderstoffer, Textilraastoffer og Fedt og Olie er faldet i Pris paa Verdensmarkedet i Løbet af 1940, og at Gummi og Metaller kun er steget moderat. Vi kan hverken købe eller sælge for fem Øre — og det er netop, fordi Europa ikke kan det, at Prisudviklingen er blevet saadan. Naar vi skal bedømme Udviklingen i 1940 og Udsigterne for 1941, maa vi altsaa hefte os ved andre Kendsgerninger — og saa iøvrigt haabe paa, at Verdensmarkedet, naar vi engang kan træde i Forbindelse med det, vil byde os en gunstig Start.

De centrale Punkter i dansk Økonomi har gennem mange Aar været *Beskæftigelsen* og *Landbrugskrisen,* og saadan var det ogsaa i 1940. Ganske vist skiftede begge disse Problemer fuldstændig Karakter efter Begivenhederne den 9. April, men deres Stilling som Kardinalpunkterne i vor økonomiske Politik blev staaende urokket. Hvilke Ændringer det var, der skete i Forudsætningerne for det danske Erhvervsliv, dengang vi blev indlemmet i Dobbeltblokaden, er blevet sagt og gentaget saa mange Gange, at det vil være overflødigt at repetere det her. Vi skal derfor nøjes med kort at sammenfatte Resultatet.

Som Følge af de gode Priser paa Landbrugsprodukter, der fremkom i Løbet af 1940, er Landbrugskrisen — i hvert Fald for det større Landbrugs Vedkommende — ophørt med at være et Problem om *Landmændenes Indkomst.* Den Side af Sagen er foreløbig sikret. I Stedet har vi faaet en *Produktionskrise,* fremkaldt af de udenlandske Foderstoffers Bortfald og af den indenlandske Produktions Utilstrækkelighed. Hvorledes den Krise skal løses, staar ved Aarsskiftet hen i det uvisse. Alle er enige om, at det bedste vilde være, at en *Formindskelse i Husdyrbestanden* — især af Svin, Høns og Ungkreaturer — blev gennemført saa hurtigt som muligt. Herved vilde man opnaa, at de Foderstoffer, der staar til Raadighed, kan slaa til et langt Stykke ud i Fremtiden. Ganske vist bliver det Produktionsoverskud, der kan afses til Export, mindre, men til Gengæld kan Hjemmemarkedet, der maa have første Ret, forsynes længere, og Landmandens Produktion og Indtægt kan holdes oppe længere. Men Nedslagtningerne har ikke naaet den Størrelse, de burde have haft i 1940. Svinebestanden skulde efter Planen være blevet reduceret med Halvdelen, men er kun blevet det med en Trediedel, og Hornkvægbestanden, der skulde have været skaaret 25 pCt. ned, er kun svundet ubetydeligt ind. — Den anden Maade, Produktionskrisen kan afhjælpes paa, nemlig ved Ensilering af Grøntfoder til Erstatning for Kraftfoderet, er naaet en Del videre frem. Men Landbruget er jo nu engang ikke et Erhverv, der kan omlægges fra den ene Dag til den anden, saa mange af de nye Ideer paa dette Omraade befinder sig endnu kun paa Forsøgsstadiet.

Ogsaa for *Beskæftigelseskrisen* er en væsentlig Forskydning sket. Den Aarsag til Ledighed, der tidligere kunde ligge i Konkurrencen fra de udenlandske Færdigvarer, er saa godt som ophørt; men til Gengæld er *Raastofknapheden* blevet uhyre skærpet, og samtidig har *Afsætningsvanskeligheder,* fremkaldt af stængede Exportmarkeder og af Befolkningens svindende Købekraft, sat sine tydelige Spor.

Knapheden er forskellig for de enkelte Raastoffer. Helt udeblevet er *Gummi* og *Margarineraastoffer.* Alligevel har Gummi- og Margarinefabrikerne som Følge af Lagrene kunnet holde en Produktion i 1940 paa henholdsvis 79 pCt. og 45 pCt. af 1939. Næsten helt udeblevet er *Uld, Bomuld, Tobak, Benzin, Brændselsolie* og *Kakao.* Uldimporten har været mindre end en Trediedel af det normale og Bomuldsimporten mindre end Halvdelen. Til Gengæld har Importen af Celluld haft et stærkt Opsving, især fra Italien og Tyskland. Alt i alt har dette givet Bomuldsspinderierne og Væverierne en Produktion paa 66 pCt. af 1939. Uldspinderierne og Klædefabrikerne, der ogsaa har den danske Uld at arbejde med, ligger noget højere (90 pCt.). Noget bedre har *Jerntilførslerne* været, men ogsaa her

gør der sig stor Knaphed gældende, og Knapheden paa Metallerne vil blive skæbnesvanger, naar Reserverne inden længe er opbrugt. Det eneste Raastof, der er gaaet nogenlunde rigeligt ind, er *Papir*. Papir- og Papfabrikerne har da ogsaa haft en Produktion i 1940, der var større end i 1939.

At disse Forhold har maattet paavirke Beskæftigelsen er indlysende. Men alligevel blev 1940 ikke nær saa sort et Arbejdsløshedsaar, som man kunde vente. I Sammenligning med 1939 blev Aarets Resultat (24 pCt. arbejdsløse for 1940 i Gennemsnit mod 18 pCt. for 1939) ganske vist ikke straalende. Men 1939 var ogsaa et ualmindelig godt Beskæftigelsesaar. Sammenligner man i Stedet med 1938, er Billedet straks gunstigere: 24 pCt. for 1940 mod 22 pCt. for 1938.

I Sommer var de Experter, der beskæftigede sig med Problemet, tilbøjelige til at anslaa, at vi omkring Aarsskiftet vilde naa op i Nærheden af 300.000 ledige. I Virkeligheden havde vi ved Udgangen af November „ikke mere" end godt 130.000 arbejdsløse. Hertil kommer oven i Købet det Faktum, at den Stigning, de sidste Maaneder har fremvist, ikke er større, men snarere mindre, end den *Sæsonen* sædvanligvis medfører. Dette betyder altsaa, at Situationen ikke har undergaaet nogen ekstraordinær Forværring gennem de seneste Maaneder.

Aarsagerne til den relativt gunstige Situation er mange. 24.000 danske Arbejdere er beskæftiget i Tyskland. I visse Egne af Jylland er mange beskæftiget af Værnemagten. Tørve- og Skovarbejdet gav god Beskæftigelse i Sommermaanederne. Og endelig er der *Arbejdsfordelingen*. At denne oven i Lønstoppet og Prisstigningen har været en haard Byrde for Arbejderne, kan enhver indse. Men ogsaa paa det Punkt har Solidaritetsfølelsen og Sammenholdet bestaaet sin Prøve. 96.000 Arbejdere er nu underkastet Ordningen og har herved reddet 23.000 Kammerater fra Arbejdsløsheden.

Endelig kan en meget *formildende Omstændighed* paapeges. Alle kan være enige om, at den stærkest tyngende og mest demoraliserende Del af Arbejdsløsheden er den langvarige. Hvor længe de, der er ledige paa et bestemt Tidspunkt, har „gaaet", har man imidlertid ikke hidtil haft nogen løbende Opgørelse over. Nu har det statistiske Departement afhjulpet dette Savn, og en Undersøgelse for 1940 viser, at over en Trediedel af dem, der var arbejdsløse ved Aarsskiftet, har høft Arbejde i otte Maaneder eller mere af det sidste Aar.

Rationering og Ernæring

Raastofknaphed og Produktionstilbagegang indebærer imidlertid ikke alene et Beskæftigelsesspørgsmaal, men ogsaa et *Forsyningsspørgsmaal*. Og ligesom Beskæftigelsessynspunktet har medført, at Arbejdet, gennem Arbejdsfordelingen, er blevet rationeret, saaledes har Forsyningssynspunktet medført, at en lang Række vigtige Fornødenheder nu kun kan faas paa Kort. Foruden Kaffen, som vi her vil lade ude af Betragtning, er nu Sukker, Mel, Gryn, Smør, Margarine, Petroleum, Brændsel og sidst Sæbe blevet rationeret.

Som Helhed kan man vel ikke fra Arbejder-Side indvende noget mod den Form, disse Rationeringer har faaet. Ernæringssituationen er langt fra katastrofal endnu, og Rationerne er givetvis større end i mange andre Lande, f. Eks. Norge og Finland. Specielt den økonomisk velstillede, der er i Stand til at supplere sine Rationer op med Kød, Flæsk, Æg, Mælk, Grøntsager, Frugt m. v., har alle Betingelser for at opnaa en tilfredsstillende Ernæringstilstand.

Noget anderledes ligger det imidlertid for den ubemidlede Del af Befolkningen. Højere Priser og lavere Indtægter tvinger i stort Omfang Arbejderne til at indskrænke Forbruget af de kostbare dyriske Produkter og til at søge Erstatning i de billige Kornspiser: *Brød og Gryn*. Netop af denne Grund kommer disse Rationer, der for de velstillede synes meget rigelige, til at virke uhyre knappe for Befolkningens store Flertal.

Her er der altsaa en social Skønhedsfejl i Systemet, der bør rettes, f. Eks. ved at Grynene forbeholdes de ubemidlede og Børnene i Lighed med Margarinen tidligere.

Ogsaa andre Indvendinger kan gøres. Saaledes overfor *Sæberationeringen*. Det mest overraskende ved den var ikke, at den kom — det havde alle ventet —, men at Portionerne blev saa smaa. Selvom Ekstrakort nu tildeles Smaabørn og Arbejdere i Erhverv, der enten er særlig smudsige eller som stiller særlige Renhedskrav, saa er Rationerne alligevel i betænkelig Nærhed af, hvad man minimalt kan nøjes med. Det er især Tøjvask og Rengøring, det kommer til at knibe med.

Hovedaarsagen hertil er naturligvis, at de oversøiske vegetabilske Fedtstoffer er udeblevet, at det lille Lager, der findes heraf, er reserveret til Margarinen, samt at den hjemlige Produktion af dyrisk Fedt fra selvdøde Kreaturer m. v. ikke er tilstrækkelig til at fremstille den Sæbemængde, vi normalt bruger.

Dette er tilstrækkelig Forklaring paa, at Sæberationering er nødvendig, men det er vist ikke tilstrækkelig Forklaring paa, at Rationerne blev saa smaa. Sagen er jo den, at Sæberationeringen har været ventet i mindst et halvt Aar, og det svarer vist til det almindelige Indtryk, at de bemidlede i stort Omfang har benyttet sig af Ventetiden til ved ulovlige Hamstringskøb at søge Normalforbruget dækket et langt Stykke ind i Fremtiden. Derfor har Lagrene været smaa, da Rationeringen endelig kom, og derfor blev Rationerne saa karrige. Men Hamstring er ingen Sport for de ubemidlede, og det viste sig da ogsaa, at Masser af Arbejderfamilier, endda med Børn, ikke engang havde tilstrækkeligt Forraad til de tre Dage, Sæbesalget var standset.

Men det er jo netop af den Grund, man har Rationeringerne. Disse skal varetage to Opgaver: *sikre Forbruget ud i Fremtiden*, d. v. s. strække Lagrene, og *sikre de mindre bemidlede mod de velstilledes Opkøb*. Men naar en Rationering kommer saa meget for sent, at det købedygtige Publikum har dækket ind, saa forskærtses den sidste Opgave.

Paa denne Baggrund af Afspærring, Raastofmangel, Prisstigning, Arbejdsløshed og Rationering skal det nye Aars Politik føres. Og Bolden til Aarets Lønpolitik er allerede givet op med De samvirkende Fagforbunds Krav om en *ny Lønregulering*. Utvivlsomt vil dette Krav medføre, at hele den gamle Diskussion om Inflation og „Skruen uden Ende" paa ny dukker frem. Uden iøvrigt at tage Stilling til denne Debat kan man vist kort og godt sige, at Arbejderne selv-

(Læs videre Side 7 nederst)

Stiftelsesfest i Smedeforbundets Københavns Afdeling 6

Københavns Afdeling 6, eller som den hedder Smede og Maskinarbejdere ved kommunale Virksomheder, fejrede Søndag den 12. Januar sin 40 Aars Stiftelsesdag ved en ret storstilet Festlighed i Koncertpalæet, hvor det viste sig, at Afdelingens Medlemmer med Damer omtrent fyldte det store Lokale, der var festligt smykket, bl. a. ved at der til Festen var indsendt en Række Blomsterdekorationer med Lykønskninger i Dagens Anledning.

Afdeling 6 er som de fleste andre københavnske Afdelinger en Aflægger af den nu forlængst ophævede Afdeling 1, og der var i sin Tid ved Afdelingens Start visse Betænkeligheder ved at skille for mange smaa Afdelinger ud fra Moderafdelingen, thi man frygtede for, at Medlemmernes Interesser ikke kunde varetages tilstrækkeligt af disse smaa Afdelinger. Ingen kunde paa det Tidspunkt forudse den rivende Udvikling indenfor Faget, som siden er foregaaet. Afdelingen, der begyndte med et Medlemstal paa 25, stod paa Jubilæumsdagen med et Medlemstal paa 876, omfattende samtlige kommunalt beskæftigede Smede i København, Frederiksberg og Gentofte, og det maa vistnok siges, at Afdelingens Stiftelse var en god Foranstaltning, idet det formentlig vilde vise sig upraktisk, hvis en Række Afdelinger skulde forhandle med de forskellige Kommuner, alt efter som Smede og Maskinarbejdere beskæftiges paa det ene eller det andet Felt indenfor Kommunen.

Festen forløb paa bedste Maade. Efter en lødig Aftenunderholdning, under hvilken der holdtes Tale af Afdelingens Formand, *V. Norgren*, medens Festtalen holdtes af Forbundets Formand, *Peter Andersen*, serveredes Smørrebrød for samtlige Deltagere i de tilstødende Lokaler, hvorefter Dansen tog sin Begyndelse. Festen sluttedes som nødvendigt i disse Mørklægningstider Kl. 1, en Fest, som Afdeling 6 og dens Medlemmer har Grund til at være glade for.



Staaende fra venstre:
Hjorthøj, H. Sørensen, K. Johansen, H. Ortman, C. A. Nielsen, H. Hansen og Poul Nielsen.

Siddende fra venstre:
L. Clemmensen, Kasserer, A. V. Jørgensen, Næstformand, V. Norgren, Formand, og C. Rasmussen.

---

følgelig lige saa lidt som andre Samfundsklasser ønsker Inflation, men at man blot ikke kan indse, hvorfor netop Arbejderne skal betale alle Omkostningerne ved at undgaa den. Givet er det: det underforstaaede Tilsagn, man fik om et Prisstop samtidig med Lønstoppet, har ikke holdt Stik. Sandsynligvis vil Striden ende med, at Arbejderne vil faa en Prøve paa, hvad en af de i 1940 oprettede Institutioner er værd: nemlig Arbejds- og Forligsnævnet. Det kan faa Betydning for Tilstandene paa Arbejdsmarkedet langt ud i Fremtiden.

J. O. Kragh.

Forurening af Iltflasker m. m.

Efter hvad Direktoratet for Arbejds- og Fabriktilsynet har bragt i Erfaring, hænder det ikke sjældent, at Iltfabrikerne fra Forbrugere faar tilbagesendt tømte Iltflasker, der indvendig er forurenet med Olie eller Fedtstof, sandsynligvis som Følge af, at Flaskerne har været brugt en Tid som Startebeholder eller Arbejdsbeholder for en Motor.

Saadanne Misbrug af Iltflasker rummer en meget alvorlig Fare.

Naar der fyldes Ilt paa en med Olie eller Fedtstof forurenet Flaske, vil der kunne indtræffe en Eksplosion, hvorved Flasken sprænges som en Bombe. Olie og Fedtstof antændes nemlig let af komprimeret Ilt, alene ved den under Flaskens Fyldning fremkommende Varme, og Forbrændingen sker eksplosivt.

Omtrent ligesaa farligt er det at benytte komprimeret Ilt til at starte en Motor. Denne forkastelige Fremgangsmaade har ofte givet Anledning til Sprængninger af Motorcylindre, hvorved Mennesker er dræbt eller kommet til Skade, og Arbejds- og Fabriktilsynet har da ogsaa gentagne Gange gjort opmærksom paa Faren.



Siddende fra venstre:
G. Christensen, Kasserer,
Paul Nielsen, Formand,
V. Mortensen, Næstformand.
Staaende fra venstre:
Ingvar Jensen, E. Nielsen, P. Olsen,
E. Petersen, C. Johansen.

Smedeforbundets København Afdeling 3 fejrer 50 Aars Bestaaen

Blandt de mange af Forbundets Afdelinger, der i afvigte Efteraar har oplevet deres Jubilæer eller runde Tal, er Københavns Afdeling 3, Grovsmedenes Fagforening, der den 17. November fejrede sin 50-aarige Bestaaen ved en Fest i Forsamlingsbygningen i Rømersgade, der havde samlet den største Del af Afdelingens Medlemmer med Damer. Stiftelsesdagen er den 11. December, men grundet paa, at denne Dato ligger saa nær op til Jul, afholdtes Festen som sagt den 17. November.

Denne Afdeling er, i Modsætning til de ældste københavnske Afdelinger indenfor Smedeforbundet, ingen direkte Aflægger af Afdeling 1, idet denne Branche paa en Maade sprang over Vanskelighederne i Overgangsaarene derved, at man forsøgte at lave en Forening af Mestre og Svende, som tilsammen, foruden at varetage Fagets økonomiske Interesser, ogsaa skulde virke paa det selskabelige Omraade. Dette Forsøg, der var mislykkedes for andre, kunde naturligvis heller ikke i det lange Løb gaa for Grovsmedene, og da disse saa, hvorledes Fagets øvrige Udøvere opnaaede Fordele ved Dannelsen af Fagforeninger, skiltes Mestre og Svende, og man oprettede 2 Afdelinger, hvoraf den ene blev til Grovsmedenes Sygekasse, som endnu bestaar og stadigvæk optager Grovsmedesvende, medens den nydannede Fagforening tog sig af de faglige Opgaver. Stærkt medvirkende til Dannelsen af denne Afdeling var Forbundets tidligere Formand, H. P. Hansen, der stod som Medlem af Afdelingen.

Medlemmerne samledes til en lødig Underholdning Kl. 16, og efter at denne var tilendebragt og en Del Telegrammer oplæst, samledes Selskabet i de tilstødende Lokaler ved Smørrebrødsbordene, hvor Festtalen holdtes af Forbundets nuværende Formand, der ogsaa i sin hele Medlemstid har været Medlem af denne Afdeling. Efter Spisningen tog Dansen sin Begyndelse, og Grovsmedene tilbragte nogle hyggelige Timer sammen.

Et Plus ved denne Fest var, at Branchen oplever en Renaissance. I Modsætning til en Aarrække, hvor Medlemstallet har været stærkt nedadgaaende, fordi Hestekøretøjer i stedse stigende Omfang erstattedes af Automobiler, kan nu noteres en betydelig Fremgang, da Automobilerne paa Grund af Benzin- og Oliemanglen er stillet i Garagen, og Hestekraften paany er kommet til Hæder og Værdighed. Fremgang for den Beskæftigelse, man udøver, stimulerer altid Humøret, og dette var ogsaa Tilfældet her, selvom det vel nok kan siges, at der kun er Tale om en Overgangsperiode, da der vel næppe er Tvivl om, at Automobilerne igen vil faa Overtaget, naar Krigen er forbi, og fredelige Forhold paany indtræder. Hestene vil da atter rykke tilbage paa den beskedne Plads, de har indtaget i en Aarrække.



Om Nyttiggørelse af

JERN- OG STAALAFFALD I INDUSTRIEN

Af OVE HOFF

Overalt i Industrien fremkommer der Jern- og Staalaffald i større eller mindre Mængder, og tilsammen er det saa betydelige Mængder, det drejer sig om, at Spørgsmaalet om dette Materiales Nyttiggørelse er af væsentlig Betydning for Industriens Økonomi. Ganske særligt spiller Affaldet en Rolle i de Lande, der ikke er selvforsynende med Jernmalm til deres egen Jern- og Staalproduktion, idet man er i Stand til at lade det gamle Jern indgaa paa en saadan Maade i Produktionen, at der kan udvindes praktisk talt ligesaa store Mængder nyt Materiale, som man kan tilsætte gammelt.

Fra Jernstøberierne har vi længe kendt dette Forhold, idet der i al den Tid, vi kender til Jernstøbning i Europa, har været sat det saakaldte „Omgangsjern" paa Smelteovnene sammen med nyt Raajern. Omgangsjernet var hovedsagelig Støberiets eget Affaldsmateriale i Form af Tappe, Indløb og Vraggods, men efterhaanden som der anvendtes mere og mere Støbejern, kom der naturligvis ogsaa kasserede Støbegodsdele paa Markedet som gamle Kakkelovne, Maskiner, der var gaaet itu eller som var blevet udskiftet, fordi de var udslidte eller umoderne o. s. v., og da Støberierne kunde erhverve dette Materiale billigere end det nye Raajern, blev det efterhaanden mere og mere almindeligt, at man købte gammelt Støbejern til Omsmeltning i Jernstøberierne.

Staalaffaldet og Smedejernsaffaldet var det derimod i lang Tid vanskeligere at faa anvendt. I den Tid, hvor det smedelige Jern blev fremstillet ved Puddling, kunde man ikke bruge Smedejernsaffald hertil, og der var i mange Aar megen Modstand mod Tanken om at sætte Jernaffald paa Højovnene sammen med Jernmalmene. Da saa Siemens-Martinovnene kom frem, ændredes dette Billede, idet man kan fremstille ganske udmærket Staal med en stor Tilsætning af Staalaffald i Paasætningen, og det viste sig snart, at Siemens-Martinovnene blev Hovedaftagere af alt disponibelt Staalaffald.

Med den stadigt voksende Produktion samtidig med, at Levealderen paa mangfoldige af de Dele, der fremstilledes af Jern, nedsattes betydeligt (tænk blot paa, hvor kort Automobilernes Levetid er, sammenlignet med den Tid, Materialerne som saadan vilde kunne have holdt), kom der imidlertid saa meget Affald paa Markedet, at der var mere, end Siemens-Martinovnene kunde overkomme at smelte.

Dette førte til, at man i de Lande, der havde Knaphed paa Jernmalm, men som dog havde en betydelig Jernproduktion, begyndte at arbejde med Anvendelse af Staalskrab som Paasætningsmateriale paa Højovnene. Disse Bestræbelser mødte vi især i Aarene efter forrige Verdenskrig og helt op til vore Dage, hvor Lande som Tyskland og Polen ikke selv kunde

Pressede Baller af Pladeafklip



forsyne sig med Jernmalm, og efterhaanden er man mange Steder gaaet over til at anvende store Mængder af Skrab som Paasætning paa Højovnene, ogsaa i de fleste andre jernproducerende Lande.

For Danmarks Vedkommende er Forholdet det, at vi jo indtil for ganske nylig ikke har været „jernproducerende" i den Forstand, at vi har fremstillet Raajern selv. Alt nyt Jern har vi maattet indføre paa en Undtagelse nær: Burmeister & Wain har gennem adskillige Aar i deres Siemens-Martinovne fremstillet Staalsmedeblokke til eget Brug i Stedet for at indføre Blokkene eller det raatsmedede Gods fra Udlandet. Og som Raamateriale til denne Fremstilling har man, som alle andre Staalværker Verden over, anvendt en betydelig Mængde Staalaffald, som altsaa var det „danske Raamateriale" i denne Proces.

Trods dette har Forholdet imidlertid været det, at vi gennem adskillige Aar har udført ret betydelige Mængder Jernaffald fra Danmark, hovedsagelig sydpaa, og for saa vidt som dette Materiale alt sammen kan anvendes ved Jernfremstilling, maa man sige, at vi her har et Raamateriale til Jernfremstilling, skønt vi ikke selv har Jernmalm, og at vi i Stedet for at udnytte dette Materiale har sendt det til Udlandet.

Alt dette Jernaffald, der fremkommer her i Landet, antagelig omkring 150—200,000 t aarlig, kan kun anvendes, naar det omsmeltes, og det ligger da nær at spørge, hvorfor vi ikke selv smelter det i de talrige Smelteovne, vi har i vore Støberier Landet over. Svaret herpaa er følgende: Jernstøberierne omsmelter først og fremmest Støbejernsaffald og kun i ringe Mængder Staalaffald. Med Hensyn til Støbejernet er der en omtrentlig Balance i Tingene, idet vi nogenlunde dækker vort eget Forbrug af Støbegods*) og selv bruger Hovedparten af det Støbejernsaffald, der fremkommer her i Landet. Endvidere er det saadan, at selv om man omsmelter store Mængder Staalskrab i en Kupolovn, saadan som det godt kan lade sig gøre, faar man ikke Staal, men Støbejern ud af det, idet Staalskrabet ved Nedsmeltningen i Kupolovnen opkulles og bliver til Støbejern, omend maaske med saa lavt Kulstofindhold, at det ikke er egnet til at støbe af. Dersom man skulde anvende det saaledes nedsmeltede Staalaffald til Fremstilling af Staal (enten Staalgods eller valsede eller smedede Materialer), maatte man ty til at afkulle Jernet, og da det samtidig ved Nedsmeltningen i Kupolovnen optager Svovl, bliver dette Materiale ikke egnet til Udgangsmateriale for Staalfremstilling. Og det er Staalet, vi har Brug for at fremstille, da vi i Forvejen støber alt vort Støbejern selv.

Udnyttelse af det Overskud af Jernaffald, som vi har i Landet, og som vi hidtil har eksporteret, kræver derfor enten, at vi disponerer over et Højovnsanlæg, eller at vi har Siemens-Martinovne. Og ganske vist findes der to Siemens-Martinværker her i Landet, men begge er i Forvejen udnyttet saa stærkt, at de ikke kan paatage sig nogen større Forøgelse af Produktionen.

*) Naar der siges, at vi **hovedsagelig** dækker vort eget Forbrug af Støbejern, hentydes hermed til, at der jo indføres en Del Støbegods i Form af færdige Maskiner eller Maskindele. Til Gengæld eksporterer vi jo ogsaa under normale Forhold en Del Støbegods paa denne Maade, og man maa regne med, at vi ikke har nogen Mulighed for at skaffe vore egne Støberier det Arbejde, som det saaledes importerede Støbegods vilde betyde. Derimod er der ikke nogen nævneværdig Import til Danmark af raat Jernstøbegods.

Smeltningen af Staalet er imidlertid kun en ret lille, omend aldeles nødvendig Del af den Proces, Affaldet skal gennemgaa, inden det kan blive til brugbare Staaldele igen. Fra Smelteovnene skal det flydende Staal enten udstøbes i Facongods, eller det skal udstøbes i Smede- eller Valseblokke og derfra viderebehandles ved Smedning eller Valsning til de Materialer, Maskinfabrikkerne kan anvende. Hovedparten af det, vi anvender, er Valseværksprodukter, og en Virksomhed, der skal paatage sig at udnytte alt det Jernaffald, som i Øjeblikket ikke udnyttes indenfor Danmarks Grænser, maa derfor bestaa af et Smelteanlæg samt et Valseværk.

Som det vil være bekendt fra Dagspressen, er der nu bevilget Midler til Bygning af et dansk Staalvalseværk, og dermed er det største Skridt gjort til, ikke at gøre Danmark uafhængigt af Tilførsler udefra af Jern og Staal, thi det kan vi aldrig naa til, men derimod det mere beskedne, men dog yderst samfundsnyttige at sætte os i Stand til selv at anvende vort Affald og deraf fremstille en tilsvarende Mængde nyt Materiale.

Naar vi sælger Jernaffald til Eksport, er det imidlertid en særlig Gruppe af dette Affald, der ikke har saa stor Handelsværdi, og som de færreste ønsker at anvende til Omsmeltning. Det er *Spaanerne,* saavel af Staal som af Støbejern. Heller ikke Jernstøberierne er glade for at bruge Spaaner paa Ovnene, idet den meget store Overflade paa Spaanerne bevirker, at der bliver en meget stor Afbrand og Fare for Iltning af Materialet under Smeltningen.

Der er imidlertid sket det interessante, at vi herhjemme er kommet ind paa en Fremgangsmaade, der tillader ikke blot Anvendelse af Spaaner, men tilmed paa en saadan Maade, at man af disse før saa foragtede Spaaner faar et virkeligt første Klasses Materiale frem, ganske vist ikke i Form af Staal, men i Form af Raajern, som vi ogsaa maa indføre udefra. Det er *F. L. Smidth & Co.,* der er slaaet ind paa denne Fremgangsmaade, idet der til det danske F. L. S.-Raajern, foruden de vigtigste Raamaterialer som Jernmalm og Svovlkisaske, ligeledes anvendes Iblanding af Støbejerns- og Staalspaaner, som gennemgaar den samme Proces som Jernmalmen. F. L. S.-Raajernet, der er fremstillet i Roterovn, har vist sig at have ganske udmærkede Egenskaber, og Flertallet af de danske Jernstøberier har anvendt dette Raajern i Støbejernsblandingen og været yderst tilfreds hermed.

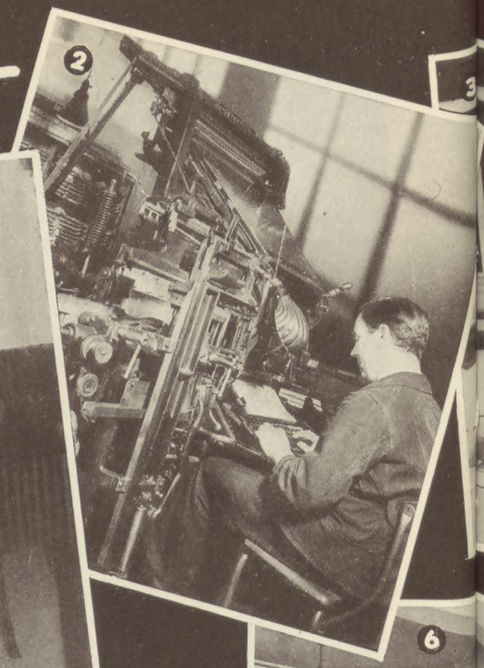
Resultatet af ovenstaaende er, at vi herhjemme i vort hidtil maaske nærmest ret ringeagtede Affaldsjern har et Raamateriale, som vi nu er ved at sætte os i Stand til at udnytte til egen Fremstilling af nye Materialer til vor Industri. Og Forholdet er det, at for hver Ton Affaldsjern, som vi hidtil enten har eksporteret eller har ladet ligge og ruste op, nu naar Anlæggene efterhaanden er helt udbyggede vil være i Stand til at udvinde i alt Fald 900 kg nyt Materiale for vor Industri. Det er altsaa en ganske betydelig Landvinding, der her er ved at foregaa under Devisen: *Nyt Materiale af Affald.*



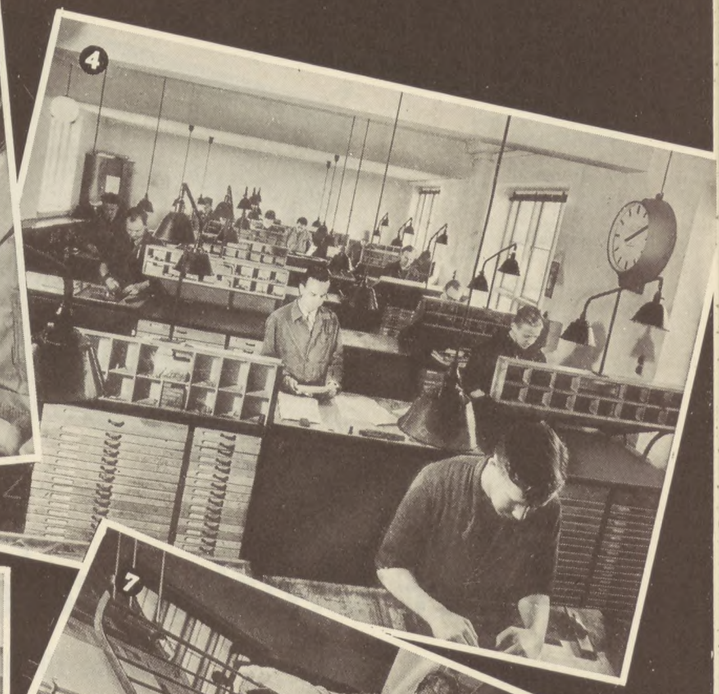
Lager af gammelt Jern
hos Ophuggeren

BLADET BLIVER TIL-



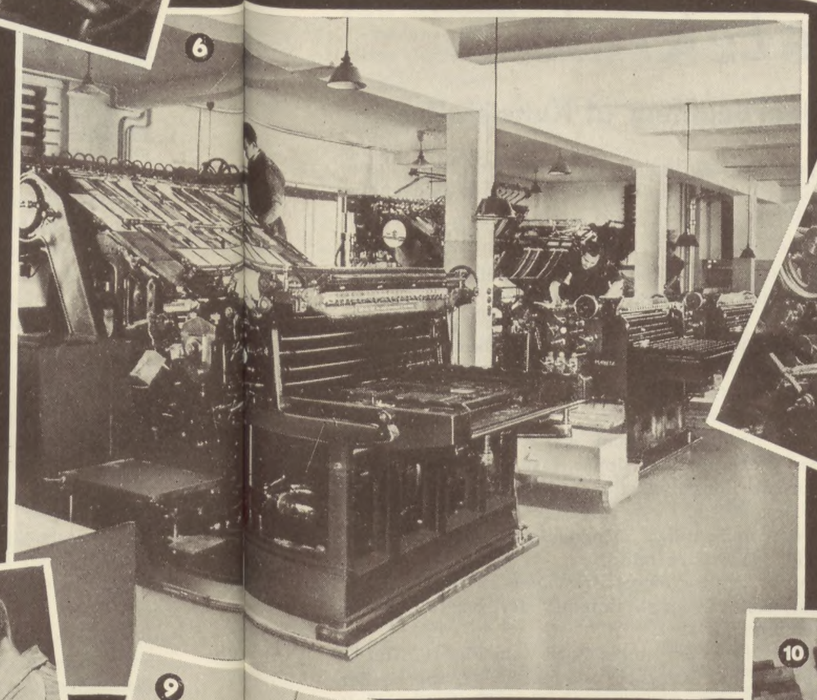








„Et Blad bliver til", har vi kaldt disse Billedsider, selvom Pladshensyn kun gør det muligt at bringe de vigtigste af de ved Bladfremstillingen saa talrige Arbejdsled.





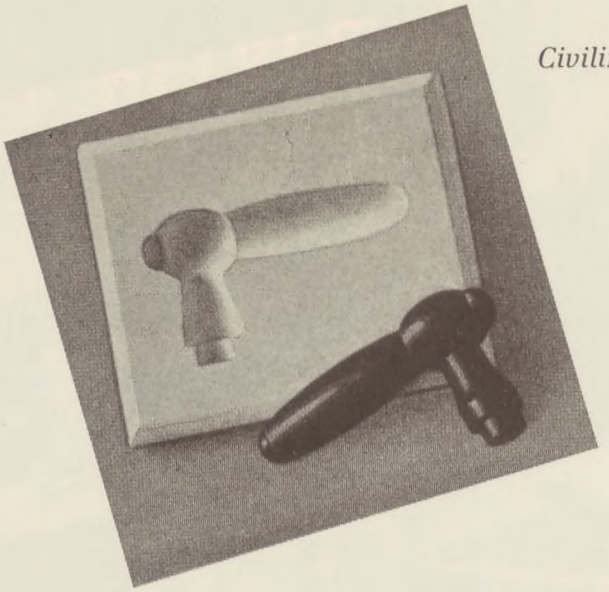






1. Forinden det tekniske Arbejde paa Bladet begynder, bliver alle Manuskripter og det specielt optagne Billedmateriale gennemset og tilrettelagt.
2. Manuskripterne er afleveret i Bogtrykkeriet, og det tekniske Vidunder, Sættemaskinen, der støber Teksten i hele Bogstav-Linier, er her i fuld Gang med Sætningen.
3. Ombrydning. Maskinsatsen brydes om i hele Sider, og Clicheer paamonteres.
4. Et Indblik i Haandsætteriet. I Modsætning til de tidligere Træmøbler fremstilles nu udelukkende Sætterimøbler af Staal.
5. Korrektur-Læsningen er det næste Led. Siderne gennemlæses meget nøje, saa eventuelle Sættefejl kan rettes inden Trykningen.
6. Hurtigpresserne, hvor Bladet trykkes. Disse er Eksempler paa Maskinfremstillingens høje Stade.
7. Et kritisk Gennemsyn af et Prøve-Tryk inden den egentlige Trykning begynder.
8. Tilskæring inden Falsning.
9. Falsemaskinen i Arbejde.
10. Naar Bladet er færdigheftet og beskaaret, forestaar et ikke ringe Arbejde: Pakningen og Forsendelsen ud til Danmarks 45.000 Jern- og Metalarbejdere.

En Fortsættelse af den i sidste Nr. paabegyndte Artikel om Kunststoffer



Civilingeniør Niels Jacobsen

Lidt Værkstedsteknik

Forme til Bearbejdning af Kunststoffer

I Indledningsartiklen blev der gjort et Forsøg paa alene under Hensyn til Formstykket at inddele Formkonstruktionerne i visse Hovedgrupper som følger:

I. *Enkeltstyksforme.*

A. i fuldt Materiale.
1. Grundtypen.
2. Med Overflodskant.
3. Med Overflodskanaler.
4. Med Mellemplade.
5. Med Sidestempler.
6. Med Halvparter.
7. Med løse Indsatse.
8. Med Klapper.
9. For Omvendtpresning.
10. For Sprøjtepresning.

B. Opbygget af flere Stykker Materiale (f. Eks. af formtekniske eller materialebesparende Grunde).

II. *Flerstyksforme.*

I samme Artikel nævntes ogsaa, at jeg under Hensyn til Formkonstruktionernes Udvikling i min Gennemgang af de forskellige Formtyper vilde lægge Hovedvægten paa Presseformene.

En Form bestaar normalt af en *Overpart* ogsaa kaldet *Patrice* og en *Underpart* kaldet *Matrice.*

Betegnelserne Patrice og Matrice dækker oprindelig kun selve Formparterne, medens Betegnelserne Overpart og Underpart gælder saavel Formparterne som de Rammer, hvori Formparterne er anbragt, samt den tilhørende Udrustning, som er nødvendig ved Formens Anvendelse.

Som oftest bruges de nævnte Betegnelser dog i Flæng. I de følgende Artikler vil jeg dog saa vidt muligt kun anvende Betegnelserne Overpart og Underpart, selv om Gennemgangen af de forskellige Formkonstruktioner kun vil beskæftige sig med Formparterne og ikke tage Hensyn til de Rammer, hvori Formparterne er anbragt, eller den tilhørende nødvendige Udrustning.

1. *Grundtypen.*

Fig. 1a viser det simpleste Eksempel paa en Form. Underparten bestaar af en Staalblok med et lodret cylindrisk Hul, medens Overparten er en cylindrisk Staalstang, som passer ned i det cylindriske Hul i Underparten.

Formstykket, som fremstilles i denne Form, er en massiv Rundstang.

Da det Formstykke, man skal fremstille, skal have ganske bestemte Dimensioner, maa man — hvis man skal presse Formstykket i en Form af samme Type som vist paa Fig. 1a — sørge for at fylde netop nøjagtig den nødvendige Mængde Presmasse i Formen. Hverken mere eller mindre.

Kommer der for meget Presmasse i Formen, bliver Formstykket for langt. Kommer der for lidt, bliver Formstykket for kort.

Fig. 1b viser den samme Form som Fig. 1a. Kun er Overparten her forsynet med en Krave, som hviler paa Underparten (se Figuren), naar Formen er helt lukket.

Kommer der for meget Presmasse i denne Form, bliver Formstykket for langt, ligesom det var Tilfældet ved Formen paa Fig. 1a.

Kommer der derimod for lidt Presmasse i Formen, bliver Formstykkets Længde ganske vist rigtig, men Formstykket bliver ikke „fuldstøbt". D. v. s. Presmassen bliver ikke presset tilstrækkeligt haardt sammen. Formstykket bliver porøst og skørt og derfor ubrugeligt.

Er der kun kommet en ubetydelig Smule for lidt Presmasse i Formen, vil Formstykket alligevel blive fuldstøbt. Men da det ikke har faaet det fulde Tryk

under Presningen, vil dets Styrke ikke være helt saa stor som normalt. I mange Tilfælde vil dette dog ikke gøre Formstykket uanvendeligt, da det jo for mange Formstykkers Vedkommende ikke kommer an paa Formstykkets Styrke men f. Eks. paa dets Udseende.

Den paa Fig. 1b viste Form er altsaa med andre Ord lidt bedre end den paa Fig. 1a viste Konstruktion.

Gaar vi nu et Skridt videre i Udviklingen fra den simpleste Formkonstruktion, nemlig den paa Fig. 1 viste Form for en massiv Cylinder, saa bliver den næste Formtype en Form til Presning af en cylindrisk Beholder som vist paa Fig. 2.

Den cylindriske Beholder er faktisk Forbilledet for de fleste Genstande, som fremstilles i de forskellige Formtyper, vi skal gennemgaa.

Den cylindriske Beholder kan meget let forvandles til f. Eks. et Tandglas. Den kan blive firkantet og forsynet med Udvækster og Aabninger og lignende og blive til f. Eks. en Radiokasse o.s.v. o.s.v. Men alle de forskellige Formstykker kan dog altid føres tilbage til den cylindriske Beholder som Udgangsfacon.

Fig. 2a viser svarende til Fig. 1a den simpleste Form til Presning af en cylindrisk Beholder.

Kommer man for meget Presmasse i denne Form, bliver Formstykket for langt og dets Bund tilsvarende for tyk i Godset.

Kommer man for lidt Presmasse i Formen, bliver Formstykket for lavt og dets Bund tilsvarende for tynd i Godset.

Kommer man alt for lidt Presmasse i Formen, vil Formstykkets Bund forsvinde, da al Presmassen under Presningen bliver trykket ud i Formstykkets lodrette Flade, som formodentlig ikke vil blive fuldstøbt.

Fig. 2b svarer til Fig. 1b.

Kommer man for meget Presmasse i denne Form, bliver Resultatet det samme som for Formen paa Fig. 2a. Formstykket bliver for langt og for tykt i Bunden.

Kommer man for lidt Presmasse i Formen, bliver Formstykket derimod aldrig fuldstøbt, da Formoverpartens Krave forhindrer, at lidt manglende Presmasse bliver udlignet ved, at Formen gaar saa meget tættere sammen og giver en ubetydelig Smule lavere Formstykke med en lidt tyndere Bund.

Formkonstruktionerne i Fig. 1 og Fig. 2 har altsaa begge den Fejl, at de for at give maalrigtige (og presseteknisk) fejlfri Formstykker kræver en ganske nøjagtig afmaalt Mængde Presmasse fyldt i Formen til hver Presning. Hverken mere eller mindre.

Det siger sig selv, at saadanne Formkonstruktioner er umulige at arbejde med i Masseproduktion. Der vilde blive en alt for stor Fejlprocent i Produktionen.

Som Følge deraf udvikledes den næste Formtype.

2. *Formen med Overflodskant.*

Fig. 3a viser en Form med *Overflodskant* til Presning af en cylinderformet Beholder, f. Eks. et Bæger. Medens Fig. 3a viser Formen i lukket Tilstand, viser Fig. 3b den samme Form under selve Lukkeprocessen. Overfladekanten er vist ved o.

Som det fremgaar af Figurerne er Formstykkets Facon udarbejdet saaledes i Form-Underparten, at Formstykkets øverste Flade ligger i Plan med Form-Underpartens øverste Flade (Overflodskanten).

Paa den i Fig. 3c viste Form er Overflodskanten placeret forkert.

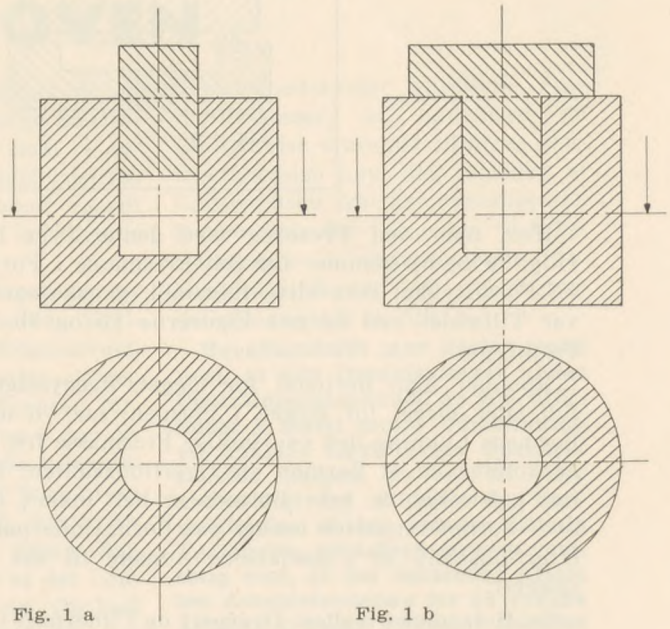


Fig. 1 a

Fig. 1 b

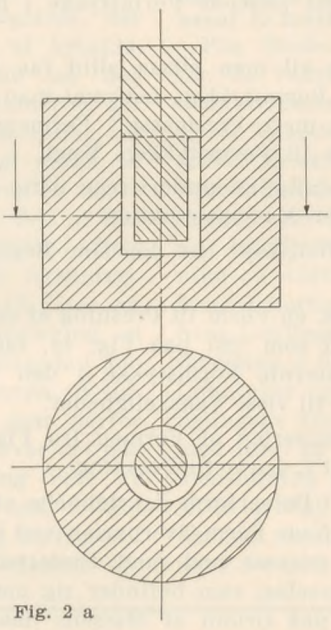


Fig. 2 a

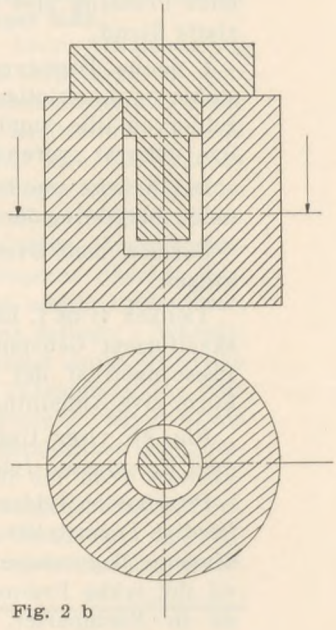


Fig. 2 b

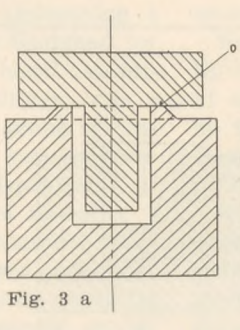


Fig. 3 a

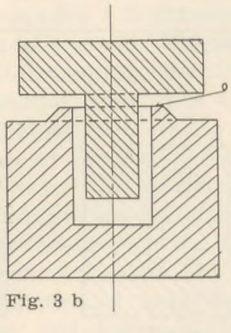


Fig. 3 b

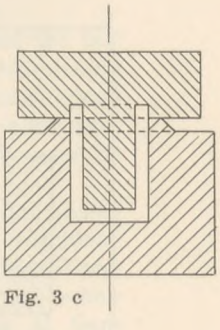


Fig. 3 c

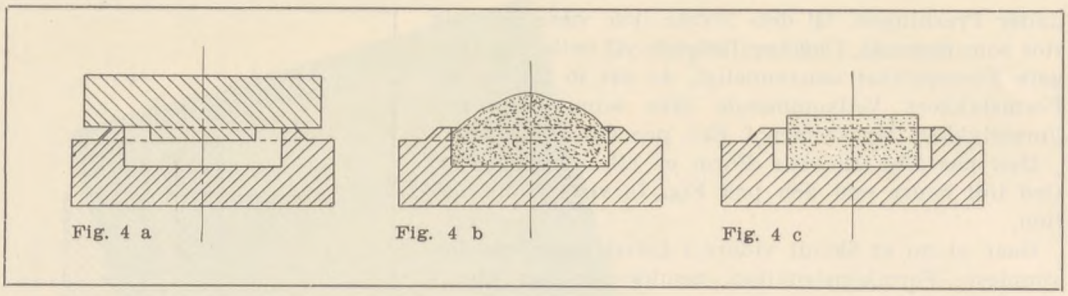


Fig. 4 a Fig. 4 b Fig. 4 c

Hvis man ved Presning med denne Type Form (Fig. 3a og b) kommer for lidt Presmasse i Formen, vil Formstykket ikke blive fuldstøbt, ganske som det var Tilfældet ved de paa Figurerne 1b og 2b viste Formtyper.

Kommer man derimod for meget, ligegyldigt om lidt eller meget for meget, i Formen, saa vil under Formens Lukning den overflødige Presmasse frit kunne komme ud af Formen via Overflodskanten. Først lige i det Øjeblik, hvor Formen er helt lukket, d.v.s. hvor Form-Overparten træder paa Form-Underpartens Overflodskant, er Presmassens Adgang til det Frie spærret.

Da Hulrummet mellem Overpart og Underpart i den lukkede Form netop svarer til det ønskede Formstykke, vil den i Formen tilbageblevne Presmasse efter endt Presning give det ønskede Formstykke i maalrigtig Stand.

I denne Formtype vil man altsaa altid faa fuldstøbte og maalrigtige Formstykker, saafremt man blot fylder en lille Smule mere Presmasse i Formen end lige akkurat svarende til Formstykkets Vægt.

Det er vist unødvendigt at understrege dette Forholds Betydning for en Masseproduktion.

Formen med Overflodskant har dog sine Begrænsninger.

Tænker vi os f. Eks. en Form til Presning af en lav skaalformet Genstand som vist paa Fig. 4a, saa vil Presningen af det nævnte Formstykke i den viste Form give Anledning til visse Vanskeligheder.

Fig. 4b viser Underparten af Formen fra Fig. 4a med Presmassen fyldt i, parat til Presning.

Presmassen fylder i Pulverform det dobbelte af det færdige Formstykke. Naar Form-Overparten ved Presningens Begyndelse presses ned mod Underparten, vil det tykke Presmasselag, som befinder sig mellem de to Formparter, paa Grund af Massens daarlige Varmeledningsevne hærde foroven og forneden, før den midterste Del af Massen bliver plastisk. Herved forhindres en ordentlig Udflydning af Presmassen og dermed Udfyldning af Formen, og Formstykket bliver ikke fuldstøbt. Denne Vanskelighed bliver selvfølgelig større, jo større Formstykkets Godstykkelse er.

Ved et bægerformet Formstykke med forholdsvis høje Sider (Fig. 3a) kan man derimod, naar man har fyldt Presmassen i Formen, umiddelbart inden Formens Lukning køre rundt i Presmassen med en Finger eller lignende, saa Massen ikke ligger som en Kegle paa Underpartens Bund (Fig. 5a) men fordeles bedre svarende til Formstykkets Form (Fig. 5b). Herved opnaar man, at Presmassen kommer til at ligge i tyndere Lag og derfor hurtigere bliver gennemvarmet. Samtidig tillader de forholdsvis høje Formstyksider, at Presmassen i Form-Underpartens Bund, naar Massen er blevet plastisk, under Presset fra Form-Overparten flyder væk fra Bunden og opad Siderne og derved giver Plads for den overliggende endnu ikke plastiske Del af Presmassen, som nu kommer i direkte Berøring med den varme Form og derved hurtigt bliver plastisk o.s.v. — Alt dette sker selvfølgelig ganske jævnt og hurtigt. —

Man vil af dette sikkert forstaa, at lave massive Formstykker er betydeligt vanskeligere at presse, end man i første Øjeblik fristes til at tro.

Formen med Overflodskant har en anden Svaghed ved Anvendelsen til Presning af lave Formstykker.

Fig. 4b viser Form-Underparten med den til Formstykkets Presning nødvendige Presmasse. Det ses tydeligt, at Presmassen slet ikke kan være i Formen. Man risikerer let, at Massen under Formens Lukning delvis „blæses" væk, naar Overparten bevæges ned mod Massen (det findelte Pulver er jo ganske let), og delvis presses ud af Formen, da Underpartens Sider ikke naar højt nok op til at holde paa den øverste Del af Presmassen, naar den bliver plastisk af Varmen og Trykket fra Overparten.

Disse to sidste Vanskeligheder kan dog i visse Tilfælde afhjælpes ved Brugen af Tabletter, d.v.s. koldtsammenpresset Presmasse, som kun fylder ca. 10 pCt. mere end det færdige Formstykke (Fig. 4c).

Det Rum, som Presmassen optager ved Anbringelsen i Form-Underparten, kalder man for „Fyldrummet".

Den paa Fig. 4 viste Form mangler altsaa tilstrækkeligt Fyldrum.

Dette Forhold, at Anvendelsen af en Form med Overflodskant i visse Tilfælde vil strande paa Manglen af et tilstrækkeligt stort Fyldrum, førte til Udviklingen af den næste Formtype: Formen med Overflodskanaler, som vi skal gennemgaa nærmere i en senere Artikel.

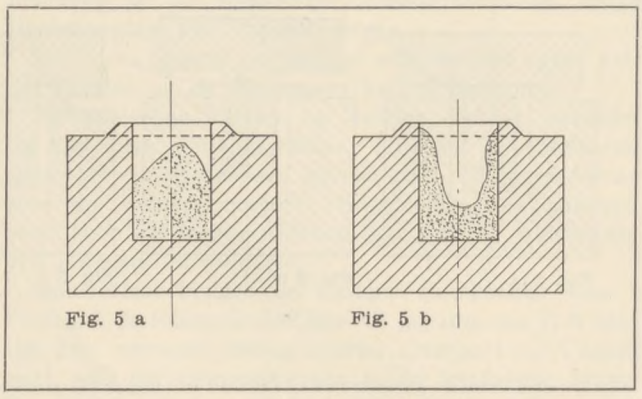


Fig. 5 a Fig. 5 b

LÆRLINGENE KOMMER IND UNDER ARBEJDSFORDELINGSLOVEN

Den for Tiden bestaaende Tilstand her i Landet har givet Anledning til en Foreteelse, som under almindelige Forhold ikke kunde tænkes, nemlig at Lærlingene paa saadanne Steder, hvor de voksne Arbejdere har indført Arbejdsfordeling, ogsaa kan blive tvunget til at deltage i den, enten det saa er fordi den for det paagældende Værksted beregnede Produktion paa Grund af Forholdene tildels er ophørt, eller der periodevis opstaar Materialemangel.

Dette har bevirket, at der gennem lang Tid har været ført Forhandlinger i Arbejdsfordelingsnævnet om Muligheden af at understøtte Lærlingene af Fordelingskassen, til Trods for at der maatte rejse sig visse principielle Vanskeligheder, bl. a. den, at Lærlingene ikke bidrager til Midlernes Fremskaffelse, samt at Bestemmelsen om, at der ikke maa udbetales mere end to Trediedele af den paagældende Arbejders Arbejdsfortjeneste, daarligt kan overføres til Lærlingene, der i saa Fald ikke vilde faa megen Gavn af en saadan Ordning.

Under Hensyn til, at Lærlingenes kontraktmæssige Lønninger maa anses som Mindstebetalinger, idet mange Lærlinge under en eller anden Form tjener noget udover de kontraktmæssige Lønninger, lykkedes det dog at finde en saadan Form, at Lærlingene ogsaa kan komme ind under Fordelingskassen, hvad der maa siges at være stærkt paakrævet, dels paa Grund af de i Forvejen smaa Lærlingelønninger, og dels paa Grund af, at det Hjem, der skal forsørge Lærlingen, som oftest selv er ramt af Arbejdsløshed eller Arbejdsfordeling, hvorfor det virker dobbelt haardt for Forsørgeren, naar Lærlingens Indtægt forringes.

Ud fra de Forhandlinger, der er ført mellem de interesserede Ministerier og Arbejdsfordelingsnævnet, og ud fra det Synspunkt, at den af de ekstraordinære Forhold foraarsagede Indskrænkning i den almindelige Arbejdstid ikke kan undgaa i et vist Omfang at føre til en Nedgang i Arbejdstiden, ogsaa for Lærlinge, og derved ogsaa kan medføre en Forringelse af det Lønresultat, der iøvrigt er tilsikret Lærlingene ved Lærlingeloven, har man anset det for ønskeligt saa vidt gørligt at skadesløsholde Lærlingene for det Indtægtstab, der maatte blive en Følge af Arbejdstidens Nedsættelse. Man har dog overfor Hovedorganisationerne, der fra Ministeriet er underrettet om foranstaaende, samtidigt udtalt, at Ministeriet gaar ud fra, at der i Overensstemmelse med den af Hovedorganisationerne trufne Aftale rettes Henvendelse til Arbejdsgiverne med Opfordring til disse om i videst mulige Udstrækning at søge Lærlingene beskæftigede i den fulde Arbejdstid af Hensyn til Uddannelsen. Ordningen gaar derfor ud paa, at Lærlingene, hvor det paa Grund af Arbejdsdeling ikke er muligt at beskæftige dem i fuld Arbejdstid, faar Adgang til, fra de i Tilknytning til de anerkendte Arbejdsløshedskasser oprettede Fordelingskasser, at oppebære en Godtgørelse svarende til deres kontraktmæssige Løn, dog saaledes, at Godtgørelsen ikke kan overstige den laveste Sats for Dagpenge til Ikke-Forsørgere i vedkommende Arbejdsløshedskasse, jvf. Arbejdsfordelingslovens § 11, Stk. 3.

Hovedkontoret maa derfor regne med, at alle Organisationer under Centralorganisationen og alle Afdelinger i størst mulig Udstrækning vil henlede Lærlingenes Opmærksomhed herpaa, da det vil være nødvendigt for en ordentlig Gennemførelse af den ovenfor nævnte Vedtagelse, at Arbejdsgiveren samtidig med, at der indsendes Aftale om Arbejdsfordeling for de voksne Arbejdere, ogsaa meddeler Antallet paa de Lærlinge, som deltager i Arbejdsfordelingen, og det Antal Timer deres Arbejdstid paa Grund heraf er forringet med.

Paa Steder hvor Arbejdsdeling for de voksne Arbejdere er gennemført, bedes Afdelinger, Klubber og de enkelte Medlemmer henlede saavel Mesterens som Lærlingenes Opmærksomhed paa ovenstaaende, saaledes at Mestrene overfor Jern- og Metalindustriens Sammenslutning og Afdelingerne overfor Forbundet hurtigst muligt indberetter, hvor Lærlingene deltager i Arbejdsfordeling, i hvilket Antal, til hvilke Lønninger og Tidspunktet for Fordelingens Begyndelse. Efter Aftale med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning vil der blive fremstillet et særligt Arbejdsfordelingskort, der paa samme Maade som de voksnes Kort udfyldes af Arbejdsgiveren.

Ulykkesfare ved Zinkbade til Galvanisering

Fra Direktoratet for Arbejds- og Fabriktilsynet har vi modtaget:

Erfaringer fra Udlandet ligesom enkelte Tilfælde her fra Landet viser, at der foreligger Mulighed for alvorlige Ulykker under Arbejder ved Zinkbade til Galvanisering.

Naar Beholdere, Rør eller andre hule Genstande kun skal galvaniseres udvendig, har man ofte brugt at tillukke alle Aabninger i dem inden Nedsænkningen i Zinkbadet uden at tænke paa, at der herved afspærredes et Loftvolumen, som under den kraftige Ophedning i Zinkbadet ikke havde Mulighed for at expandere. Følgen heraf kan blive et meget højt Lufttryk inde i Genstanden, hvorved denne sprænges, hvad der atter kan medføre Udslyngning eller Udsprøjtning af den smeltede Zink fra Badet.

En lignende, omend mindre voldsom Virkning kan ogsaa indtræffe, naar de hule Genstande samtidig skal galvaniseres indvendig, og der ikke er sørget for en saa stor Afgangsaabning for den i Genstanden indespærrede Luft, at denne let og hurtigt kan slippe ud under Nedsænkningen i Zinkbadet.

Endelig er der Mulighed for farlig Udslyngning eller Udsprøjtning af smeltet Zink, hvis Genstandene er fugtige eller endog indeholder Rester af Vand eller Syre, naar de nedsænkes i Zinkbadet.

Kredsene bør lejlighedsvis oplyse paagældende Bedrifters Arbejdsledere og Arbejdere om disse Faremuligheder og anbefale, at Arbejderne ved Galvanisering af Genstande af omhandlede Art bærer Ansigtsmasker med Øjenbeskyttelse (Marieglas, Traadglas e. l.).



NILSSON

Former Nilsson laasede Støberidøren op med den ene af sine blaafrosne Hænder. I den anden holdt han Frokostpakken og Termoflasken. Vinden hylede og peb, og det var i November. Det var isnende Kulde. Han famlede sig frem mellem de Aftenen forud støbte Forme. I det endnu meget sparsomme Lys, der faldt ind gennem Støberiets Vinduer, syntes Nilsson, at Formkasserne lignede Gravstene.

Gravstene — ja —. Han lagde Frokostpakken og Flasken fra sig og begav sig ud i Vaskerummet. Der var hundekoldt. Efter at have tændt op i den derværende Kakkelovn gik han igen ud i Støberiet og stillede sig op ved Smelteovnen. Det glødede lidt endnu i Bunken, der laa under Ovnen fra Trækningen Aftenen forud. Man havde altsaa ikke slukket saa godt, som man skulde, men det var meget godt, for det gav Varme fra sig. Klokken var et Kvarter over seks, og de andre kom først halvsyv. Støberiet laa udenfor Byen. Han var den eneste, der boede derude, og derfor havde han Tjansen med at tænde op i Vaskerummet.

I 20 Aar havde han nu lukket Støberiet op om Morgenen og lukket det om Aftenen, naar de andre var gaaet, og hertil kom, at han ogsaa „holdt et vaagent Øje" med Støberiet om Natten.

Han var egentlig gammel. Han var 66 Aar. Han lo ved Tanken og gik hen til sin Plads og kiggede paa de 6 Kasser, han havde støbt om Aftenen. Gravstene — hvor Fanden kom nu saadanne Tanker fra. Han løftede Overparten af en af dem. Han havde Mistanke til den, og meget rigtigt — Stykket var i Brokkassen.

Han havde sovet daarligt. I Gaar var der blevet talt om smaat med Arbejde og Afskedigelser.

Herregud — han var kun 66, og det var jo ingen Alder. Vel var Oscarsson kun 60 og Johansson 57, Naa — han var 66, og man havde ogsaa ladet ham høre det. Du skulde lægge op, Nilsson —.

Han lægge op — hvorfor det? Vel havde Tennberg i den senere Tid givet ham lettere Job. Han mente maaske ogsaa, at Nilsson blev gammel, men det virker generende, selv om man er ældre Svend. Der var alligevel det, at han nu selv i Dag var kommet til at tænke paa, at han snart blev gammel. Det var en væmmelig Tanke. Stykket, der var vragstøbt, havde han mest Lyst til at smide ud mellem det gamle Jern med det samme, for naar Oscarsson og Johansson kom, vilde de nok sige: Ja, der kan du se — du bliver gammel, — men det var fair play at være sine Gerninger bekendt, og Stykket blev liggende.

Fabrikanten, Tennberg, der baade ejede og ledede Støberiet, kom hen paa Formiddagen, og det var nogenlunde let at se, at han ikke var i bedste Humør. Han gik hen til Oscarsson, som var Tillidsmand, og gav sig i Samtale med ham. Det var sjældent, der var Brug for Tillidsmand paa det Støberi.

Nilsson anede, at Samtalen drejede sig om Afskedigelser, og hvem skulde det mon blive? Hvorfor stod Oscarsson dèr og gestikulerede og kiggede hen paa Nilsson, netop paa Nilsson?

Nu blev Johansson indblandet i Samtalen, og han var nu ikke den, der stod højest i Omdømme hos Nilsson.

Han havde været i Tyskland i 2 Aar og ansaa sig selv for bedre Former end de andre, men det var nu ikke saa slemt med det, naar det rigtig gjaldt. Det vidste Nilsson godt.

Nu syntes Johansson at understrege noget, som Oscarsson havde sagt, og Fabrikanten nikkede.

Med ét forstod Nilsson det hele. Der gik et koldt Gys gennem hele hans Krop, og Støberibygningen begyndte at dreje rundt.

Han hørte til dem, man vilde skille sig af med — han var blevet for gammel. Ja — maaske. Nu gik Fabrikanten, og Oscarsson kaldte Kollegerne sammen om sig. De kom spændt ventende. Saa talte Oscarsson, usikkert og hakkende. Se — det var jo saadan — ja, man anede det maaske, nogle maatte holde op. Ja — egentlig Afsked var der ikke Tale om, men Hjemsendelse indtil videre. 6 Mand havde man tænkt. 2 Arbejdsmænd og 4 Formere. Poulsson, Andersson og Strøm — og saa Nilsson. Nilsson havde jo nok været der i 20 Aar, men Tennberg havde jo Ret til at regne med Arbejdskapaciteten. Det kunde Fagforeningen ikke hindre, og Nilsson var som alle vidste — 66. Man skyldte ogsaa Ungdommen at give Plads for den, og Nilsson havde det nok saadan, at han klarede sig saa nogenlunde i økonomisk Henseende.

Nilsson selv sagde ingen Ting, men gik tilbage til sin Plads og drak, hvad der var i Termoflasken. Det var, som han gik i et tomt Rum, som om hele Livet var sluttet af. I Løbet af en Formiddag var han reduceret til et Nul, der ikke en Gang kunde bruges til at tænde op i Kakkelovnen i Vaskerummet.

Han, som ikke én, men flere Støbemestre havde haft Bud efter, og som havde støbt Cylindre paa 5 Tons og paa Millimetermaal.

Økonomisk klarede han sig vel nogenlunde, og han havde jo Hytten, han boede i, men kunde de Mennesker da ikke forstaa, at han skulde have haft Lov til selv at

OVERSAT FRA
„Gjutaren"

trække sig tilbage, som en Mand af Ære. Ikke i Pomp og Pragt og Omtale i Avisen, men ved en „rigtig Aften", sammen med nogle udvalgte af Kollegerne. Han kunde jo godt have læst Tennberg og Oscarsson Teksten, men hvad havde det hjulpet.

Han var jo 66.

— Noget efter kommer Fabrikanten igen i Støberiet i en noget hurtigere Gangart end sædvanlig og med en Tegning i Haanden.

Se her, Folkens, raaber han. Hvis vi kunde lave denne her, saa kunde vi faa mere Arbejde i Fremtiden. Det er en Cylinder med Fundament til Aktieselskabet A-B. De skal have en Cylinder paa kort Tid, og de har forsøgt sig i Omegnens Støberier, der imidlertid ikke tør paatage sig Arbejdet. Nu kommer de til vort mindre Støberi, men det er nok ikke let for os. Den vejer 3½ Tons. Han tørrede Sveden af Panden. Det var let at se, at det gjorde ham ondt, at han ikke kunde paatage sig Udførelsen af „Stumpen".

Formerne samledes omkring ham, men Nilsson blev paa sin Plads en Tid. Saa gik han ogsaa nærmere og kastede et Blik paa Tegningen over Fabrikantens Skulder.

Johansson havde just studeret Tegningen og erklæret, at det var umuligt at støbe den dèr. De manglede Grejer, og Oscarsson sluttede sig hertil. Naar de andre og større Støberier ikke turde paatage sig det, var det givet, at man heller ikke kunde det her.

Nilsson tog Brillerne paa og kiggede nærmere paa Tegningen. Ja — helt almindelig var nu den Cylinder ikke, navnlig Kærnerne, der hørte til ved Køleanordningen. Kasse havde man ikke, men der kunde vel laves en af Træ. Siden kom man til at laane en Kranske foruden den, man havde, og saa var der Kranen — kunde den holde? Jo — det gik vel.

Nilsson skubbede Kasketten op i Panden og spekulerede videre bag Ryggen af Fabrikanten, indtil han i et stille Øjeblik, med et lunt Blink i Øjet, men paa fast og bestemt Maade sagde:

Vi skulde vel kunne klare den Butik. Man har vel været med til større Stumper end den.

Hvad — kan vi — lo Oscarsson og Johansson — nej, det gaar ikke. Fabrikanten lo imidlertid ikke, og Nilsson forklarede om Fremgangsmaaden under Formeriet, om Kernen, om Kassen o. s. v. Fik han Strøm og Poulsson til Makkere, skulde han sørge for, at „Stumpen" blev færdig til den krævede Tid.

Tennberg lagde Haanden paa Nilssons Skulder og sagde: Vi begynder med det samme. Og saa gik han ind og ringede til Aktieselskabet, at Ordren var modtaget og skulde blive udført til rette Tid.

Som sagt, saa gjort. Arbejdet kom i Gang, Nilsson var Sjælen i Foretagendet. Han kommanderede som en Skudeskipper, gav Anvisning paa Fremgangsmaaden, inspicerede om hans Ordre blev fulgt saavel ved Formen som ved Kernebordet o. s. v. Det saa nærmest ud, som var man i Lag med noget, der skulde paa en Verdensudstilling, og saa kom Støbedagen, hvor Formen stod klar til Støbning, spændt og vægtet, alt i Orden.

Den laante Kranske var fyldt. Den var anbragt i Bukke. Den anden skulde i Kranen. Den støber jeg med, sagde Nilsson, og Strøm og Andersson tager Vare paa den anden. Iøvrigt var det fornødne Mandskab anbragt paa hver sin Plads og med hver sin Opgave.

Klar, kommanderer Nilsson, og de 3½ tons Jern begynder at fosse ned i Formen. Varmen bliver for skrap for en Arbejdsmand, han maa retirere og kommer derved til at støde til Skeskaftet. Kranskeen dirrer, dingler og en Sjat Jern, en ikke saa lille, skvalper over og løber i Retning mod Nilssons Fødder.

Bliv staaende, kommanderer Nilsson med Tordenrøst. Han flytter ikke paa sig selv, de andre heller ikke, men der gaar Ild i det ene af Nilssons Bukseben.

Du brænder dig, skriger man. Sand skovles paa det spildte Jern, og han faar en Spand Vand over de brændende Bukser, men han flytter sig ikke.

Først da Jernet kommer op i Stigtapperne, slipper han Kranskeen, vakler væk og synker sammen.

Nilsson hedder han og han er 66.

Ambulancen tilkaldes og han køres sporenstregs til Byens Sygehus.

Dagen efter kommer en 3 Mands Deputation paa Sygebesøg. Det er Fabrikant Tennberg og Formerne Johansson og Oscarsson. Den sidste med en Blomsterbuket. Den er fra Klubben, siger han. Det er godt, tænker Nilsson, at Klubben har valgt de 2 til dette, men hvad der sætter Liv i ham og faar Øjnene til at lyse, er Oplysningen om, at Cylinderen er god nok.

Fabrikanten siger noget om, at de nu kan være sikre paa mere Arbejde.

Da de skal ende Besøget, siger Nilsson til Fabrikanten: Ja, jeg bliver antagelig nok hjemme, naar jeg igen har faaet Hud paa Kroppen. Lægen siger, at det ser værre ud, end det er, men der vil nok gaa 2—3 Uger, inden jeg slipper ud.

Tennberg nikker taknemmelig og forstaaende.

Da Døren har lukket sig efter dem, taler Nilsson med sig selv. Han siger nemlig: Cylinderen blev god. Det var det bedste.

Haandværkerkursus i elektrisk Lysbuesvejsning

I Tiden 3.—14. Marts d. A. afholder *Kjellberg Skolen* et 2-Ugers Haandværkerkursus.

Ved ca. 65 Timers praktiske Øvelser i Værksted og 5 Forelæsninger gives der Haandværkerne Vejledning i Udførelse af elektrisk Lysbuesvejsning i de Materialer, der i Dag normalt forekommer i et Værksted.

Detailleret Program fremsendes paa Forlangende.

Indmeldelse kan ske pr. Post, Telefon eller ved personlig Henvendelse til *Kjellberg Skolen's* Kontor, Trekronergade 92, København, Telefon Central 12 292, samt til Aktieselskabet *ESAB's* Jyllandsfilial, Mejlgade 50, Aarhus, Telefon Aarhus 4611.

ORGANISATIONERNES Rubrik

Gørtlere og Metalarbejdere.

Arbejdsløshedstallet den 31. Januar 1941.

	Medlemsantal	Ledige
København	444	136
Odense	30	5
Fredericia	12	5
Vejle	19	2
Horsens	5	1
Aarhus	37	7
Randers	8	6
Aalborg	13	3
Tilsammen:	568	165

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 31. Januar 1941.

	Medlemsantal	Ledige
København	149	57
Helsingør	23	2
Odense	29	10
Aarhus	41	3
Aalborg	9	2
Horsens	7	3
Nakskov	5	2
Tilsammen:	263	79

Smede og Maskinarbejdere.

Indgaaede Overenskomster.

Aarhus Afdeling har afsluttet Overenskomst med Fabrikant *Carl Christensen,* Silkeborgvej, Aarhus.

Frederiksværk Afdeling har afsluttet Overenskomst med *L. Nielsen, Hundested Maskinværksted.*

Mæglingsmøder.

Den 7. December mægledes hos *A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker, København,* paa 1) Krav om Overtidsbetaling for den Tid, der gaar ud over den normale Arbejdstid, efter at Arbejdstiden er omlagt, og 2) Klage over, at Firmaet ikke betragter forsømt Tid, som Følge af en godkendt Arbejdsafbrydelse eller som Følge af Maskinstop, som godtgørelsesberettiget.

ad 1) Arbejdstiden var paa Grund af Mørklægningsbestemmelserne nu lagt fra Kl. 9 til 17, og der var Enighed om, at Arbejde indenfor disse Klokkeslet var normal Arbejdstid. ad 2) Man enedes om at stille Sagen i Bero, indtil et tilsvarende Spørgsmaal, der var til Behandling i Arbejdsdirektoratet, var afgjort. Direktoratets Afgørelse foreligger nu og gaar ud paa, at Firmaets Fortolkning ikke er rigtig.

Den 11. December mægledes hos *A/S Aalborg Værft,* paa Krav fra Maskinarbejderne i Rørværkstedet og om Bord, om Tillæg til de bestaaende Timelønninger. Firmaet oplyste, at der kun beskæftigedes et ringe Antal Arbejdere i disse Afdelinger, og at man under disse Forhold ikke kunde give Lønforhøjelser, men naar Beskæftigelsen igen blev normal, vilde man se velvilligt paa Spørgsmaalet om Tillæg til et Antal Arbejdere med lavere Timelønninger.

Den 17. December mægledes hos *K. Thomsen & Co.,* København, paa Strid om 1) Ugelønnens Udbetaling, 2) et Akkordregnskab og 3) Akkordregnskab over udført Centralvarmeinstallation.

ad 1) Man var enige om, at Rørprislisten maatte forstaas derhen, at Pengene i Almindelighed udbetales paa Arbejdspladsen, men at man i visse Tilfælde kan træffe anden Aftale. ad 2) Det foreliggende Arbejde maatte opfattes som berettiget til Afregning efter Prislisten. ad 3) Dette Spørgsmaal henvistes til lokal Forhandling.

Den 21. December mægledes hos *Maglekilde Maskinfabrik,* Roskilde, paa Krav om Lønforhøjelse for 3 Smede og 3 Blikkenslagere, der beskæftigedes ved Rørarbejde paa Københavns Kommunes Sanatorie ved Boserup. Sagen henvistes til fornyet lokal Forhandling, hvorved der opnaaedes en Ordning, saaledes at Timelønnen er 136 Øre. Den Mand, der leder Arbejdet, faar 141 Øre.

Den 28. December mægledes hos *E. J. Wesenberg & Sønner,* Fredericia, i Anledning af Strid om Udbetaling af Akkordoverskud paa et Rørarbejde. Firmaet indgik paa at udbetale Montøren Overskudet, Kr. 49,32.

Den 3. Januar mægledes hos Firmaet *Otto Sivertsen,* København, foranlediget af Strid om et Akkordregnskab paa Arbejde hos Crome & Goldschmidt. Man enedes om, at Firmaet til fuld Afgørelse betaler Kr. 59,40.

Den 3. Januar mægledes hos Ingeniørforretningen *„Odin"*, København, paa Strid om Betalingen af Ekstraarbejde ved Etagebøsninger. Man enedes om, at Firmaet til fuld Afgørelse betaler Kr. 25,00.

Den 4. Januar afholdtes Fællesmægling hos *A/S Burmeister & Wain,* Teglholmen, paa Krav fra Arbejderne i Staalværket om Betaling for manglende Tid ved Skifteholdsarbejde med ansat Timeløn. Firmaet indgik paa at imødekomme det rejste Krav.

Den 6. Januar mægledes hos Firmaet *P. Rasmussen,* Odense, paa Klage over, at Firmaet nægtede at betale Tillæg til en Akkord paa Arbejde, udført paa Odense Sukkerkogeri. Man enedes om, at der til Montørerne udbetales Kr. 100,00 til fuld Dækning for det rejste Krav.

Samme Dag mægledes hos *Dansk Varme-Compagni v. N. Højer Hansen,* Odense, paa Klage over, at Firmaet nægtede at udbetale et Akkordoverskud for 2 Varmeinstallationer. Firmaet indgik paa at betale Kr. 120,14.

Den 10. Januar mægledes hos *A/S Det forenede Dampskibsselskab,* København, paa Klage over Ændring af Aflønningen for Arbejdet ved Afmagnetisering af Skibe. Man enedes om, at dette Arbejde aflønnes i Henhold til Overenskomstens § 7, 2. Stk. (Gennemsnitsakkordfortjenesten ÷ 15 pCt.).

Ligeledes mægledes den 10. Januar hos Firmaet *Aage Sørensen,*

Stubmøllevej 35, København, paa 1) Klage over, at Firmaet nægter at aflønne efter Fælles Værkstedsreglers § 3, og 2) Lønkrav.

ad 1) Der var Enighed om, at Firmaet under Treholdsdrift havde Pligt til at aflønne den manglende halve Time med ansat Timeløn. ad 2) Fabrikanten gav Tilsagn om at give et Løntillæg, afpasset efter Arbejdernes Kvalifikationer.

Den 15. Januar afholdtes Mægling vedrørende *A/S Vemb-Lemvig-Thyborøn Jernbane* paa 1) Lønkrav, 2) Strid angaaende Arbejdstidens Lægning samt om Indførelse af en Arbejdsfordelingsordning, 3) Klage over, at Driftsbestyreren ikke vil deltage i lokale Forhandlinger om opstaaede Uoverensstemmelser.

ad 1) Enighed opnaaedes ikke. ad 2) Man enedes om, at der for Perioden 2. December — 16. Januar vil være at anmelde en aftalt Arbejdsfordelingsordning med 7 Timer daglig Arbejdstid. ad 3) Sluttedes med de faldne Udtalelser.

Den 16. Januar mægledes hos Firmaet *Andreas Jensen & Sønner*, Skagen, foranlediget af Krav fra Firmaet om, at en Maskinarbejder betalte Erstatning for mangelfuldt Arbejde ved Reparation af en Skibsskrue. Man enedes om, at vedkommende Maskinarbejder godtgør Firmaet Halvdelen af det omstridte Beløb med Kr. 20,00.

Rørudvalgsmøde.

Den 19. December er der afholdt Rørudvalgsmøde, hvor følgende Spørgsmaal behandledes:

1) Fastsættelse af Priser for:
   a. Vandvarmere,
   b. Radiatorer,
   c. Højdetillæg,
   d. „Clorius" Radiatormaalere,
   e. „Pitot" Varmtvandsmaalere,
   f. „Clorius" Temporatorer med Føler, i forskellige Størrelser.

Man enedes om at afholde et nyt Møde til Behandling af disse Punkter.

2) Strid hos *A. Skovgaard Sørensen*, Esbjerg, om Betalingen af 5 pCt. yderligere Formandssalær ved Rørarbejde paa „Dampcentralen". Enighed opnaaedes ikke, og Sagen gaar til faglig Voldgift.

3) Strid hos *Chr. Olsen & Mejlgaard Mortensen*, København, om Betalingen for helvalsede Kedelrør. Sagen vistes tilbage til lokal Forhandling, hvor der opnaaedes Enighed om et Beløb af Kr. 500,00.

4) Strid hos *Drost & Rye Petersen*, København, om Betaling for Ophugning af Rørbærere i Hindhede-Bjælker. Firmaet betalte Kr. 50,00 til fuld Afgørelse.

5) Strid hos *S. Baarsøe*, Randers, om Underskud paa et Rørarbejde. Firmaet var ikke repræsenteret ved Mødet, men det vedtoges, at et tilbageholdt Beløb paa Kr. 50,00, skulde udbetales, idet Forbundet erklærede sig indforstaaet med, at eventuelt konstateret Underskud vilde være at tilbagebetale Firmaet af Montørerne.

6) Strid hos *R. Neubert*, København, vedrørende et Akkordregnskab fra Nybygningen „Birkehaven". Firmaet betalte Kr. 80,00 til fuld Afgørelse af samtlige Uoverensstemmelser.

Betaling for Eternitrør.

Den 27. December er der afholdt et Forhandlingsmøde med *Københavns Vandforsyning* vedrørende Betalingen for Lægning af Eternitrør i Jord. Man enedes om følgende Priser: Indtil og med 152 mm Rør den mellem Fagorganisationerne og Vandforsyningen gældende Overenskomst § 3 a ÷ 10 pCt., større Rør indtil og med 254 mm ÷ 20 pCt.

Forhandling med Vand- og Gasmester Skov Olesen, Valby.

Hos denne Mester havde et Medlem af Afdeling 9 faaet et Beløb tilgode, som Mesteren nægtede at udbetale. Ved en Forhandling paa Hovedkontoret den 17. December sluttedes Sagen med, at Skov Olesen til fuld Afgørelse betalte Montøren Kr. 20,00.

Afgørelse i Ferienævnet.

Et Spørgsmaal fra Firmaet *Chr. Olsen & Mejlgaard Mortensen*, København, om, hvorvidt Rørlæggere paa Udearbejde er berettigede til at faa betalt Hjem- og Tilbagerejse samt Rejsetiden til Hjemstedet, naar de skal holde Sommerferie, har været forelagt Ferienævnet. Ved et Møde her den 17. December blev truffet en forligsmæssig Ordning, hvorefter Montører, udsendt til Udearbejde paa Masnedø, faar 17 Kr. hver, Montører, udsendt til Isefjordsværket faar 10 Kr. hver, under Forudsætning af, at de har arbejdet paa Stedet hele Ferieperioden 2./5.—30./9.

Overenskomstnævnet.

Firmaet *Aastrup & Sørig*, København, havde nægtet at udbetale det sidste Dyrtidstillæg til en Mand, hvis Ugeløn paa Grund af en Dags Forsømmelse var kommet ned under 80 Kr., og Spørgsmaalet blev gennem De samvirkende Fagforbund forelagt Overenskomstnævnet. Klagen blev imidlertid trukket tilbage, og Overenskomstnævnet traf saaledes ingen Afgørelse i dette Spørgsmaal.

Derimod havde Firmaet ønsket Nævnets Afgørelse af, om Dyrtidstillæget skal betales, 1) naar Arbejderen, fordi han begynder eller slutter sin Sommerferie, faar en kortere Lønningsuge og derved kommer ned under en Fortjeneste af 80 Kr., og 2) naar der i en Lønningsuge indtræffer almindelige Helligdage, hvorved Ugefortjenesten kommer ned under 80 Kr.

Nævnet har besvaret Spørgsmaalene med, at der i begge Tilfælde skal betales Dyrtidstillæg i Henhold til Lov af 23. September 1940.

Beregning af Dyrtidstillæget og Lønskat til Fordelingskassen.

Ved en Forhandling med *A/S Valby Maskinfabrik og Jernstøberi* den 8. Januar enedes man om en Beregning af Dyrtidstillæget i Lighed med, hvad der paa Timandsmødet d. 9. December opnaaedes Enighed om for Nakskov Skibsværfts Vedkommende. Ordningen er refereret i Fagbladet for Januar Maaned.

Samtidig traf man følgende Ordning vedrørende Lønskatten:

I Henhold til Arbejdsfordelingsaftalen af 23./7. 1940, gaaende ud paa 5 Ugers Arbejde efterfulgt af 1 Uges Ledighed, vil man gennemsnitlig nedsætte Arbejdstiden med 1 Dag om Ugen. Som Følge heraf vil saaledes en Hjemsendelsesperiode paa 1 Uge i Sammenhæng kun kunne paavirke de foranliggende 5 Uger.

Hvis en Hjemsendelsesperiode har en Varighed af under 48 Timer, vil 1 Uge af den foranliggende Arbejdstid blive paavirket for hver 8 Timers Hjemsendelse.

Erstatning til en Lærling.

Den 9. Januar forhandledes med Maskinfabrikant *Fr. Nielsen*, Nykøbing F., angaaende Betaling til en Lærling, der havde staaet for længe i Lære. Der opnaaedes Enighed



Lærlingenes Rubrik

Hurtigt klaret

I vort sidste Nummer udtalte vi Haabet om, at Lærlinge, hvis Arbejdstid var nedsat paa Grund af Arbejdsdeling, kunde faa den manglende Tid erstattet gennem Arbejdsfordelingsfonden.

Vi erfarer nu gennem De samvirkende Fagforbund, at Socialministeren har tiltraadt en Ordning, gaaende ud paa, at Lærlinge, der arbejder paa Virksomheder med anerkendt Arbejdsdeling, kan faa den resterende Tid betalt med den fulde kontraktmæssige Løn pr. manglende Time, dog ikke over vor Arbejdsløshedskasses laveste Sats, nemlig Kr. 3,75 pr. Dag, og Beløbene skal udbetales gennem vor Arbejdsløshedskasse.

Der vil dog i alle Tilfælde blive rettet Anmodning til Virksomhederne om af Hensyn til Uddannelse at beskæftige Lærlingene paa fuld Tid.

Godt Nytaar

Smede- og Maskinlærlingene i København ønsker alle de organiserede Lærlinge, nær og fjern, et godt Nytaar.

Det Aar, vi nu er inde i, vil kræve meget af os. Men med det gode Samarbejde og Kammeratskab, som vi altid har haft inden for vor Lærlingeorganisation, er der ingen Tvivl om, at Aaret 1941 kan gaa med lidt god Vilje paa samme Maade som Aaret, der svandt.

Det er beklageligt, at vi i Aaret 1940 ikke havde det rette Samarbejde med Provinsafdelingerne, men det skyldes kun de daarlige Trafikforbindelser.

Men i Aar skal Landsmødet afholdes. Alle Danmarks Smede- og Maskinlærlinges Repræsentanter skal samles i samme Hus og drøfte de Ting, som skal faa Betydning for Danmarks Smede- og Maskinlærlinge.

Paa Gensyn.

Jørgen Hansen.
Lærlingenes Fællesafd. København

10 Aars Jubilæum

„Faglig Ungdom", København, har i Aar 10 Aars Jubilæum.

Denne Begivenhed vil blive fejret ved en stor Fest i K. B. Hallen, hvor Statsminister Th. Stauning og Formanden for De samvirkende Fagforbund, Lauritz Hansen, vil tale.

Endvidere vil der blive opført et Jazzoratorium ved Bernh. Christensen og Harald Bergstedt. Underholdning af flere kendte Skuespillere og tilsidst Bal ved et 30 Mands Orkester. Her vil alle Lærlinge og Ungarbejdere mødes og paa den Maade ønske „Faglig Ungdom" til Lykke. *Jørgen Hansen.*

Gammel Skik genopstaar

Vi har engang før omtalt den Idé, der er ved at vinde Indpas, at Smedeforbundets Afdelinger efter aflagte Svendeprøver inviterer de unge Kolleger til et Kaffebord og en lille Aftenunderholdning, hvor den stedlige Afdelingsformand byder de unge velkommen, ligesom der gives disse Lejlighed til at tage Ordet, kort sagt en Genoptagelse af den gamle Laugsskik at byde de unge Svende velkommen i de ældre Svendes Lag.

Lærlingelovens Bestemmelser om den obligatoriske Svendeprøve med de deraf følgende Aftaler indenfor Smedeforbundets faglige Udvalg har nu staaet sin Prøve, idet der i 1940 er aflagt 1678 Svendeprøver.

Aarhus Afdeling var den første, der fejrede denne Begivenhed med at invitere de unge. Københavns Centralafdeling har to Gange gjort det samme, og nu meddeler en ung Svend fra Randers, at ogsaa den stedlige Afdeling har inviteret mellem 150 og 200 unge til en saadan Fest. Det fremgaar af Skrivelsen fra den unge Kollega, at Arrangementet vakte udelt Bifald, og at de unge Svende var glade for den Opmærksomhed, der her vistes dem.

Vi er klar over, at det maaske nok kan være vanskeligt for de smaa Afdelinger at afholde de med en saadan lille Festlighed forbundne Udgifter, men Skikken er anbefalelsesværdig, og forsaavidt den tilrettelægges paa rigtig Maade, kan der med smaa Midler tilvejebringes en festlig Aften til Glæde baade for de ældre Kolleger og for de unge Svende, der nu skal til at erhverve sig til Livets Ophold paa Grundlag af den Undervisning, de har modtaget, og som derfor træder ind i vore Rækker.

Organisationernes Rubrik, fortsat

om, at Fabrikanten antager den paagældende og giver ham Svendeløn, indtil Prøven vil være bedømt i Marts Maaned, samt yder en Erstatning paa 300 Kr. for den Tid, der er forløbet.

Kendelser i faglig Voldgift.

Landsdommer Victor Hansen har den 11. Januar afsagt Kendelse i en Sag fra *General Motors International A/S* angaaende Betaling for Montering af Gasgeneratorer, Reparationsarbejde o. l. Firmaet nægtede at betale dette Arbejde i Henhold til den gældende Sær-Overenskomst, idet man hævdede, at Arbejdet faldt ind under en i September 1940 truffen Aftale om lavere Betaling for alt andet Arbejde end Fabrikkens sædvanlige. Kendelsen gaar Firmaet imod, idet den afgør Sagen saaledes, at det nævnte Arbejde skal betales efter Sær-Overenskomsten.

Fabrikdirektør E. Dreyer har den 20. Januar afsagt Kendelse i en Sag vedrørende *A/S Nordhavnsværftet,* København. Arbejdstiden havde hidtil været afbrudt af to Spisepauser, men nu ønskede Firmaet, at der kun skulde være een. En Afstemning blandt Arbejderne gav til Resultat, at der var Flertal for Bibeholdelse af to Spisepauser, men ikke destomindre gennemførtes den af Værftet ønskede Arbejdstid med kun een Spisepause, idet man hævdede, at Hensyn til Virksomhedens Tarv gjorde dette nødvendigt. Kendelsen gaar ud paa, at Værftet ikke er berettiget til at begrænse Antallet af Spisepauser til een.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

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:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 52598 Hansen, Henry G. E. W. ..... (Kbhvn. Afd.)
- 39465 Petersen, Bjørn Aalsgaard ..... (— -)
- 58153 Rosenstock, Robert Salmon ..... (— -)
- 62029 Willumsen, Kaj Einar ..... (Nørresundby)
- 55771 Petersen, Valfred Regnar Chr. Emil (Vordingborg)

Medlemmerne Nr. 52278, Orla Jensenius Madsen, 18445, Axel Henrik Andreas Olsen og 26989, Anders Peter Petersen Vittarp har atter fundet deres Bøger.

Fejltagelse.

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

Nr. 62313 Jensen, Edvard.
- 59194 Nielsen, Oluf Toft.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

			Nyt Register. Sidst betalt		
Nr.	21811	Balslev, Carl Christian Severin	14	11	32
-	36370	Christensen, Niels Richard	13	1	40
-	38230	Clausen, Svend Aage	30	1	26
-	39066	Hansen, Egon Tage Jagt	8	7	39
-	12000	— Frode	8	6	40
-	1138	Helmudt, Eigil Walther	15	4	39
-	62313	Jensen, Edvard Vilhelm	27	7	40
-	19757	Jæger, Leif Oliver Bjerregaard	27	5	39
-	59194	Nielsen, Oluf Toft	29	6	40
-	28215	Pedersen, Niels	1	7	33
-	1492	Poulsen, Jørgen Henry	1	6	40
-	16360	Rasmussen, Erik Rasmus	27	2	37
-	52367	Stensen, Freemann	29	7	33
-	36991	Theisen, Theis Andreas Adolf	18	5	40
-	50588	Wiemick, Salomon Wolff	24	9	32

Specialarbejderforbundet.

Medlem Nr. 48202, Gunnar Nielsen, har atter fundet sin Bog.

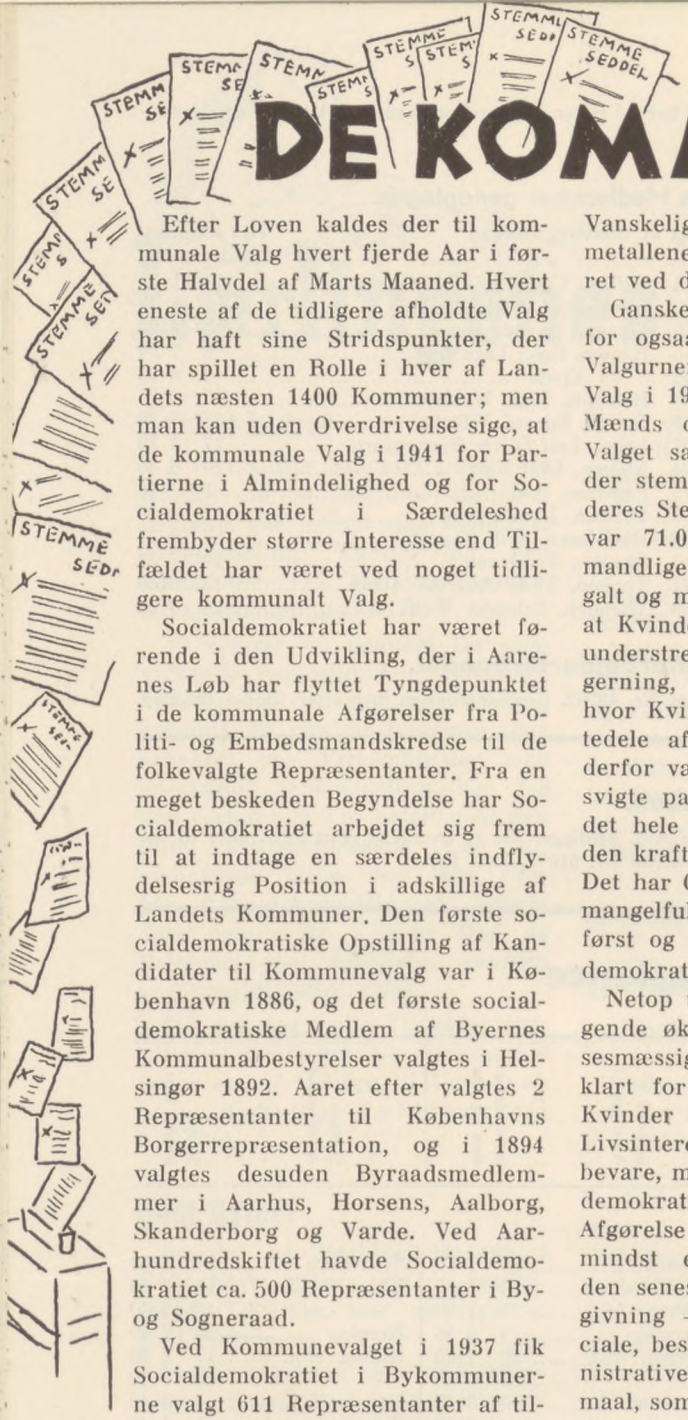
Overskud.

I Ribe Afd. henligger der et Overskud stort 50 Kroner til tidligere Medlem Nr. 61678, Karl Riber.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
31647	Andersen, Poul	Svindinge	2 9 16	Svendborg	25 7 36	Svendborg	29 6 40
30233	Berthelsen, Martin Nielsen	Ø.Brønderslev	2 12 14	Brønderslev	4 11 35	Kbhvn. Afd. 17...	14 9 40
29763	Boldsen, Håkon Olav	Oslo	6 5 16	Kbhvn. Afd.	26 7 39	- - 18...	12 10 40
35547	Christensen, Svend Aage	Herning	3 9 16	Herning	9 6 36	Herning	20 7 40
62400	Eriksen, Axel Ejnar Oluf	København	31 7 94	Kbhvn. Afd.	20 1 40	Kbhvn. Afd. 13...	17 2 40
38218	Gubi, Johannes Petersen	Bevtoft	15 11 98	- -	15 1 40	- - 9...	28 9 40
32069	Hansen, Jens	Jordrup	2 4 86	Herning	4 8 40	Herning	4 8 40
3937	— Valdemar	V.Skerninge	8 1 05	Svendborg	24 9 33	Svendborg	1 6 40
62742	— Viktor Jens Julius	København	4 11 20	Kbhvn. Afd.	31 5 40	Kbhvn. Afd. 13...	21 9 40
59419	Henriksen, Niels Heinrich	—	29 11 19	- -	19 4 39	- - 2...	5 10 40
51584	Jensen, Erik Bjerre	Korsør	21 5 17	- -	18 11 39	- - 2...	21 9 40
33658	— Marius Chr. Vilhelm	Nykøbing M.	28 9 02	Frederikssund	26 1 40	- - 14...	14 9 40
24588	Johansen, Henry Willy	København	4 3 94	Kbhvn. Afd.	26 6 40	- - 18...	21 9 40
35745	Larsen, Alfred Evald	Stokkemarke	20 1 08	D. Arbm. Forb.	1 9 32	Maribo	22 6 40
38951	Løvenhammer, Gotfred Angelo	København	18 2 18	Kbhvn. Afd.	29 6 37	Kbhvn. Afd. 15...	5 8 39
31292	Meyer, Georg Nielsen	—	31 8 94	- -	17 11 39	- - 13...	14 9 40
2479	Nielsen, Carl Christian	—	3 7 13	- -	27 10 33	- - 7...	9 9 39
52942	— Henning Harry Egon	København	4 1 13	- -	5 3 33	- - 4...	28 9 40
38149	— Tage Volsgaard	Studsgaard	30 1 16	Herning	7 7 37	Herning	5 10 40
50240	Niclassen, Knud Frede Fossar	Norup	24 10 15	København	7 9 37	Kbhvn. Afd. 12...	14 9 40
37749	Olsen, Hans Peter	Vindeby, Loll.	4 9 07	Sømds. Forb.	24 3 36	- - 12...	12 10 40
59773	Pedersen, Egon Ejvind Otto	Strø	20 2 16	Kbhvn. Afd.	24 7 39	- - 15...	5 10 40
52272	— Erik Scharling	København	18 6 10	- -	26 4 40	- - 17...	14 9 40
50667	— Hans Valdemar	Kolding	20 4 02	- -	30 10 30	- - 13...	21 9 40
38578	— Victor Osvald	Balke pr. Neksø	5 1 10	- -	20 7 40	- - 17...	14 9 40
51013	Persson, Emil Frits	København	4 5 18	- -	4 10 37	- - 14...	12 10 40
36607	Podzuweit, Bernhardt Herman	Neumünster	31 10 13	D. Arbm. Forb.	1 4 37	- - 12...	14 9 40
59741	Rasmussen, Ove Holger	Anderstrup	24 7 03	Kbhvn. Afd.	13 7 39	- - 18...	14 9 40
25566	Tybring, Evald Maardal Oluf	København	24 8 08	- -	5 2 33	- - 13...	14 9 40
30742	Valentin, Jørgen	Hørup pr. Als	1 2 06	- -	27 9 35	- - 13...	14 9 40
18793	Westergaard, Martin Rasmus	Randers	26 3 09	Maribo	8 2 39	Maribo	13 4 40



DE KOMMUNALE VALG

Efter Loven kaldes der til kommunale Valg hvert fjerde Aar i første Halvdel af Marts Maaned. Hvert eneste af de tidligere afholdte Valg har haft sine Stridspunkter, der har spillet en Rolle i hver af Landets næsten 1400 Kommuner; men man kan uden Overdrivelse sige, at de kommunale Valg i 1941 for Partierne i Almindelighed og for Socialdemokratiet i Særdeleshed frembyder større Interesse end Tilfældet har været ved noget tidligere kommunalt Valg.

Socialdemokratiet har været førende i den Udvikling, der i Aarenes Løb har flyttet Tyngdepunktet i de kommunale Afgørelser fra Politi- og Embedsmandskredse til de folkevalgte Repræsentanter. Fra en meget beskeden Begyndelse har Socialdemokratiet arbejdet sig frem til at indtage en særdeles indflydelsesrig Position i adskillige af Landets Kommuner. Den første socialdemokratiske Opstilling af Kandidater til Kommunevalg var i København 1886, og det første socialdemokratiske Medlem af Byernes Kommunalbestyrelser valgtes i Helsingør 1892. Aaret efter valgtes 2 Repræsentanter til Københavns Borgerrepræsentation, og i 1894 valgtes desuden Byraadsmedlemmer i Aarhus, Horsens, Aalborg, Skanderborg og Varde. Ved Aarhundredskiftet havde Socialdemokratiet ca. 500 Repræsentanter i By- og Sogneraad.

Ved Kommunevalget i 1937 fik Socialdemokratiet i Bykommunerne valgt 611 Repræsentanter af tilsammen 1204. I 51 af de 87 Bykommuner har Socialdemokratiet Flertal, og der er ingen By, hvor Partiet ikke er repræsenteret. Der blev i Byerne afgivet 367.000 socialdemokratiske Stemmer. I Landkommunerne mønstredes 204.790 Stemmer, og her er Socialdemokratiets Repræsentation ikke tilnærmelsesvis saa stærk som i Byerne, idet den kun omfatter 2267 Medlemmer af ialt 10.167, og i mere end 300 Landkommuner er Arbejderbevægelsen overhovedet ikke repræsenteret. Socialdemokratiets samlede Stemmetal paa 571.790 svarer til 40,6 pCt. af de afgivne Stemmer, medens Procenten ved Folketingsvalget i 1935 var 46,1 og i 1939 42,9. Der burde derfor ikke være nogen Vanskeligheder ved at sætte Stemmetallene adskillige Tusinder i Vejret ved det kommende Valg.

Ganske særlig bør der sættes ind for ogsaa at kalde Kvinderne til Valgurnerne. Ved de kommunale Valg i 1937 var Forskellen mellem Mænds og Kvinders Deltagelse i Valget saaledes, at for 100 Mænd, der stemte, afgav kun 88 Kvinder deres Stemme, til Trods for, at der var 71.000 flere kvindelige end mandlige Vælgere. Dette Forhold er galt og maa rettes. Betydningen af, at Kvinderne møder kraftigt frem, understreges alene ved den Kendsgerning, at der findes Kommuner, hvor Kvinderne udgør de tre Femtedele af Vælgerne. Parolen maa derfor være, at ingen Kvinde maa svigte paa Valgdagen, og at der i det hele taget maa sættes ind for den kraftigst mulige Valgdeltagelse. Det har Gang paa Gang vist sig, at mangelfuld Deltagelse i Valgene først og fremmest rammer Socialdemokratiet.

Netop under de nuværende tyngende økonomiske og beskæftigelsesmæssige Forhold maa det staa klart for alle Arbejderhjemmenes Kvinder og Mænd, at det er en Livsinteresse for dem ikke alene at bevare, men ogsaa at *styrke* Socialdemokratiets Stilling. Der ligger til Afgørelse i Kommunerne — ikke mindst efter Gennemførelsen af den seneste Tids omfattende Lovgivning — saa uhyre mange sociale, beskæftigelsesmæssige, administrative og finansielle Spørgsmaal, som Arbejderbevægelsens Repræsentanter *skal* og *maa* have Indseende med og Indflydelse paa, at der ikke maa blæses Retræte paa disse Punkter. Forsvarlig Administration af en Kommune under de nuværende trykkende økonomiske Forhold er en yderst vanskelig Sag, og Socialdemokratiet gaar ikke til Valg under Løfter om Guld og grønne Skove; men det eneste Parti, Arbejderbevægelsen kan kalde *sit*, vil fortsat arbejde under Hensyntagen til alle berettigede Interesser og navnlig for, at Tidens uundgaaelige Byrder fordeles paa en Maade, saa de ikke i uforholdsmæssig Grad rammer den mindrebemidlede Befolkning.

Visse politiske Retninger undser sig ikke for at bruge de af Tiden skabte Vanskeligheder i en usandfærdig og samfundsskadelig Agitation, der fortrinsvis retter sig imod Socialdemokratiets Repræsentanter i Regering, Rigsdag og kommunale Raad. Disse Retninger ser det som deres fornemste Opgave at undergrave det danske Folks demokratiske Selvstyre og de smaa Hjems Medbestemmelsesret, som det har kostet et Par Generationers Kampe at vinde. Overfor denne Trusel maa Arbejderne og deres Organisationer være sig deres Ansvar bevidst. Valgene tjener først og fremmest til paa normal Maade at fastlægge Linierne for den kommunale Politik og Administration i den kommende 4 Aars-Periode og til at tilvejebringe nye Stedfortræder-Lister, der mange Steder er opbrugt — derfor skal Valgene gennemføres ganske som sædvanligt uden tiltagende Anvendelse af Fælleslister, der overflødiggør Afstemningen — men derudover vil det have sin Interesse at konstatere Yderpartiernes absolutte Betydningsløshed.

Disse Betragtninger har tillige Gyldighed overfor det saakaldte kommunistiske Parti, der mener at kunne fiske i rørte Vande og udnytte Landets forringede økonomiske Stilling til Fremme af egne partipolitiske Formaal. Deres Adfærd er saa meget mere utiltalende, som den foregaar i Læ af visse selvpaalagte Indskrænkninger i Ytringsfriheden, der undertiden kan virke hæmmende for en grundig Analyse af deres Gøren og Laden.

Ved Indgaaelse af Rigsdagssamarbejdet med de Partier, der bekender sig til Folkestyrets Princip, har Socialdemokratiet givet Udtryk for Erkendelsen af, at Tiden ikke er til Klinkspil med politiske Smaaskillinger. Der ligger ikke i dette Samarbejde nogen Opgivelse af Socialdemokratiets Egenart eller dets Vilje til overalt at søge gennemført social Retfærdighed. Dette Arbejde kan med Fremgang fortsættes i Landets Hundreder af Kommuner, og det vil blive fortsat, naar den brede Befolkning og ikke mindst Fagorganisationernes Hundredtusinder af Medlemmer paa Valgdagen møder frem og sætter sit Kryds ved de socialdemokratiske Lister.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

Billedsiderne inde i Bladet fortæller om Kuglelejer.

Mulighederne for Anvendelse af disse er mangeartede, men at Nikolaj Kirkes Vindfløj er forsynet med saadanne er næppe almindeligt kendt.



JERN- OG METALARBEJDEREN

Marts 1941

Medlemsbøgerne byttes..

Den Ombytning af Medlemsbøger, som efter hidtidig Praksis finder Sted hvert 8. Aar, var denne Gang tilrettelagt paa den Maade, at den kunde foregaa over et længere Tidsrum end sædvanlig. Ved de tidligere Ombytninger har der kun været levnet ½ Aar dertil, og det er givet, at hvis den samme Fremgangsmaade skulde have været fulgt nu, vilde Ombytningen være brudt sammen paa Grund af den ekstra Belastning, som Hovedkontoret har været udsat for i indeværende Vinter; denne Gang har de nye Medlemsbøger som sagt været indrettet paa at tage 1½ Aars Kontingentrubrikker sideløbende med de gamle Bøger. Der har dog ikke været arbejdet paa Ombytningen uafbrudt siden 1. November 1939, da Arbejdet tog sin Begyndelse, idet der i Forsommeren 1940 var en Periode paa 4 Maaneder, hvor man af Hensyn til Medlemslistens Udarbejdelse og Korrigering ikke byttede Bøger, ligesom der var en kortere Standsning ved den ekstraordinære Medlemsliste i Oktober.

Selve Tilrettelægningen kræver et ikke ringe Arbejde, og efter at Medlemsbøgerne er afleverede, foretages der et Gennemsyn af hver enkelt Bog, ligesom disse for Ekspeditionens Skyld maa anbringes i Reoler, saaledes at hver enkelt Medlemsbog er tilgængelig og kan udtages direkte paa det Tidspunkt, da den paagældende Bog indkommer til Ombytning. Det er denne Lagring, der fremgaar af nedenstaaende Billede.

Der har indtil nu været arbejdet 280 Arbejdsdage med en Arbejdsstyrke paa 5 mandlige og 2 kvindelige Assistenter, der i Gennemsnit kan ombytte ca. 120 Bøger pr. Dag. Indtil nu er der altsaa ombyttet ca. 34.000 Bøger og mangler ca. 6.000, men en Del af de manglende tilhører Medlemmer, der aftjener Værnepligt eller arbejder i Tyskland o. lign., og som derfor først kan faa deres Bøger ombyttet efter Hjemkomsten. De øvrige Bøger vil formentlig være ombyttet i Løbet af Marts.

Oprindelig havde man paaregnet, at Ombytningen kunde have været færdig allerede den 1. Marts, men Issituationen i Vinteren 1940 bevirkede Afbræk i Forsendelserne og sinkede Arbejdet en Del. Som et Kuriosum skal nævnes, at en Sending Bøger, der af en jysk Afdeling var afleveret til Postvæsenet, kom os i Hænde gennem en Rute over Hirtshals, Norge og Sverige, for via Helsingborg at naa København. Men fraset disse Trafikforhold er Bogbytningen ellers gaaet planmæssigt, ligesom det med Tilfredshed kan konstateres, at Bøgerne i de 8 Aar har været ført paa en saadan Maade, at Rettelserne har været forholdsvis faa.

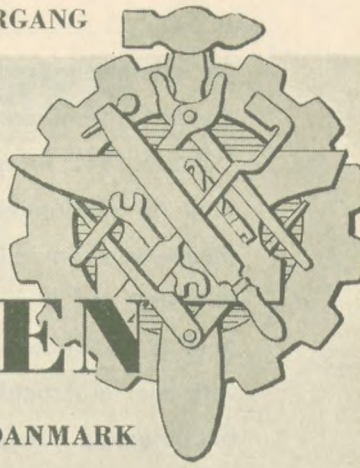
Med selve Bogbytningen er Arbejdet dog ikke tilendebragt, idet samtlige Medlemmer derefter skal indføres i de nye Hovedbøger, men med Ombytningen er Afdelingernes Deltagelse i Arbejdet sluttet, og ogsaa Afdelingerne har jo haft deres Besvær med den Opgave at indsamle Bøgerne fra Medlemmerne, notere dem til Afsendelse, og ved Tilbagekomsten konstatere Rigtigheden af det sidst betalte Kontingent m. v.

De gamle Medlemsbøger vil som hidtil forblive paa Hovedkontoret, til hele Arbejdet er afsluttet, men for Medlemmer, der sætter Pris paa at faa dem tilbage, vil der paa Slutningen af Sommeren blive Adgang dertil, naar de overfor Afdelingen fremsætter Ønske herom.



Af praktiske Grunde anbringes Medlemsbøgerne i let tilgængelige Reoler

MARTS 1941 . 27. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Overenskomst-Situationen 1941

Ved Kendelse af Formandsskabet, saaledes som dette er sammensat i Henhold til Lov om Arbejdsforhold, er indeværende Aars Overenskomst- og Lønforhold ordnet den 4. Marts.

Saavel Maaden, hvorpaa Spørgsmaalet er afgjort, som selve Kendelsen er en Følge af de særlige Vanskeligheder, som Landet og dets Erhvervsliv er ude for i Øjeblikket, og vilde næppe kunne tænkes under andre Omstændigheder.

Som bekendt er i Aar sidste Instans i vor omfattende Lønbevægelse Arbejds- og Forligsnævnet, men det viste sig straks ved Sagens Indbringelse herfor ugørligt for Nævnet at finde en Afgørelse, idet Arbejdsgivernes Repræsentanter til det sidste fastholdt overhovedet intet Løntillæg at ville give, kun antydedes en svag Mulighed for, at Tillæget i Henhold til Lov af 23. September 1940 til Lønninger paa under 80 Kr. kunde fortsættes, og det maatte følgelig blive Formandsskabet, der afsagde Kendelse.

Det nytter ikke at knytte Kommentarer til denne Kendelse. Det er givet, at den er utilfredsstillende for Arbejderne, thi selv med det nye Dyrtidstillæg er der kun dækket Prisstigning indtil 224, og der er saaledes stadigvæk en udækket Pristalsforhøjelse paa 29 Points, idet Loven om Forbrugsskatter forudsættes ikke at tages med i Beregningen, og Forhøjelsen ifølge denne andrager ca. 6 Points.

Tilbage er saa for Arbejdernes Repræsentanter med alle til Raadighed staaende Midler at sætte ind for, at ikke yderligere Prisstigning skal finde Sted, eventuelt at faa reduceret bestaaende Priser, hvor der maatte vise sig Mulighed herfor, og samtidig nære Haabet om, at Freden ikke maa være langt væk, saaledes at vi snarest muligt paany kan komme ind i normale Forhold.

Den afsagte Kendelse er saaledes:

KENDELSE afsagt
af Formandsskabet for Arbejds- og Forligsnævnet
i Sag Nr. 6-1941,
De samvirkende Fagforbund mod
Dansk Arbejdsgiverforening.

Samtlige mellem Organisationer eller Enkeltvirksomheder under Dansk Arbejdsgiverforening og Or-

ganisationer under De samvirkende Fagforbund gældende Overenskomster, der er opsagt til Ophør den 1. Marts 1941, fornyes for Tiden indtil 1. Marts 1942 med de Ændringer, som Parterne er enedes eller maatte enes om, eller som er fastsat eller maatte blive fastsat ved Afgørelse af det i Lov om Arbejdsforhold af 14. September 1940 omhandlede Fællesudvalg eller af Arbejds- og Forligsnævnet, samt iøvrigt paa følgende Vilkaar:

I.

Overenskomsten af 31. Oktober 1939 mellem Dansk Arbejdsgiverforening og Organisationer under De samvirkende Fagforbund ophæves. Dog ydes fortsat de i Henhold til denne Overenskomst indtil 28. Februar 1941 ydede Dyrtidstillæg efter samme Regler som hidtil (beregnet efter Pristal 203). Herudover ydes der et Tillæg paa 18 Øre pr. Time for voksne mandlige Arbejdere, paa 11,5 Øre pr. Time for voksne kvindelige Arbejdere og paa 7 Øre pr. Time for Arbejdere under 18 Aar.

De ovennævnte Tillæg til Lønningerne er at betragte som Dyrtidstillæg.

II.

For de Omraader, for hvilke der i Henhold til Afsnit IV, 2. i Overenskomsten af 31. Oktober 1939 er truffet særlige Ordninger, optages der Forhandling mellem Parterne om Tilpasning af de i Afsnit I indeholdte Bestemmelser. Den herved trufne Ordning faar Gyldighed fra og med 1. Marts 1941. Forsaavidt Enighed ikke kan opnaas mellem Parterne, afgøres Spørgsmaalene efter Reglerne i Lov om Arbejdsforhold af 14. September 1940.

III.

For Overenskomster indenfor Jern- og Metalindustriens Sammenslutning gælder følgende særlige Bestemmelse:

Saalænge ovennævnte Dyrtidsregulering er gældende, kan ingen af Parterne med en Ændring af Pristallet som Grundlag opsige bestaaende lokale Prislister og hermed ligestillede Akkordpriser eller andre lokale Aftaler af lønmæssig Karakter, medens Parterne iøvrigt forbeholder sig Retten til Opsigelse i Henhold til Overenskomsten.

IV.

Det i Overenskomsten af 31. Oktober 1939, Afsnit I, B. omhandlede Nævn (Overenskomstnævnet af 1939) opretholdes. Tvivlsspørgsmaal vedrørende nærværende Kendelses Fortolkning afgøres endeligt af Nævnet.

V.

Nærværende Kendelse har Gyldighed fra og med den 1. Marts 1941.

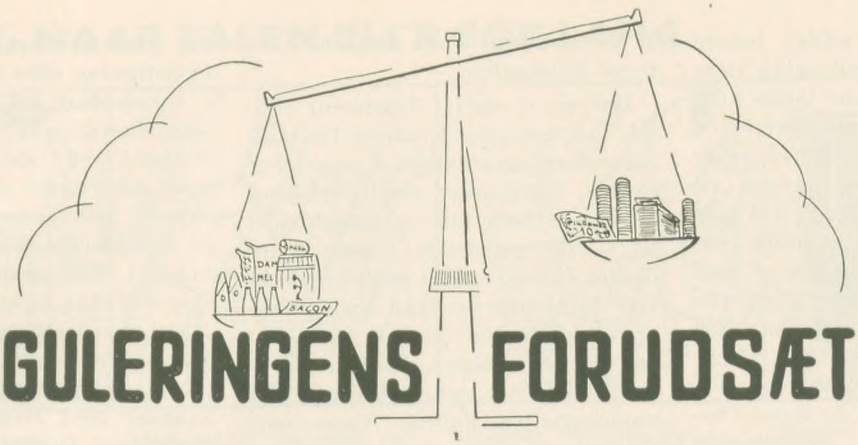
Saafremt en af Hovedorganisationerne i Løbet af August Maaned 1941 maatte fremsætte Begæring derom, optager Arbejds- og Forligsnævnet til Prøvelse Spørgsmaalet om, hvorvidt der siden Kendelsens Afsigelse er indtruffet saadanne Forhold, at der er Anledning til at forandre de forannævnte Løntillæg.

Tilsvarende Fremgangsmaade skal ogsaa paa andre Tidspunkter kunne anvendes i Tilfælde af, at der gennemføres en generel Ændring af den danske Krones Kursværdi i Forhold til andre Valutaer.

Sagens Omkostninger, 1000 Kr., udredes med Halvdelen af hver af Hovedorganisationerne.

København, den 4. Marts 1941.

P. F. V.: Dreyer (sign.)



LØNREGULERINGENS FORUDSÆTNINGER

Det er ikke Prisstigningen alene, der har sænket Arbejdernes Levefod.

Baggrunden for Fagforeningernes Krav om Lønforhøjelse er naturligvis først og fremmest *Prisstigningen*. Der er dog ogsaa andre Maader, Arbejdernes Levefod er blevet trykket paa, end netop gennem Prisernes Stigning. Saaledes betyder *Arbejdsløsheden* — der jo for en stor Del gaar paa Skift —, at Aarsindtægten for Arbejderne gennemsnitlig bliver betydeligt formindsket (grundet paa Understøttelsen dog ikke med saa mange Procent, som Ledigheden udviser), i samme Retning virker *Arbejdsdelingen* ved at reducere Timeantallet og dermed Fortjenesten, og endelig *Arbejdsskatten*, der jo i Realiteten virker som en Særskat paa al Lønindtægt.

Naar man har gjort sig dette klart, vil man forstaa, at Arbejdernes Krav om Dækning for Prisstigningen slet ikke er noget Krav om uforandret Levefod. Hertil maatte kræves en Stigning i Løn større end svarende til Stigningen i Pristallet. Dette har man ikke gjort, og hermed burde paa Forhaand alle Talemaader falde bort, om at Arbejderne i en Tid, hvor hele Befolkningens Levevilkaar forringes, „paa klasse-egoistisk Vis" kræver deres opretholdt.

Prisstigningen kan gøres op paa mange Maader, men Resultatet bliver ens.

Hvor stor har saa Prisstigningen været? Ja, den kan gøres op paa mange Maader. Man kan regne ud, at Prisstigningen i Løbet af 1940 har været 28 Procent. Eller man kan finde, at Priserne siden Krigens Udbrud i August 1939 er steget 42 Procent, hvilket ogsaa kan udtrykkes paa den Maade, at et Aarsbudget før Krigen paa 3.662 Kr. nu kræver 5.182 Kr., hvis det tilsvarende Forbrug skal dækkes. Mest væsentligt maa det vel være at fastslaa, at *Priserne siden Lønstoppets Indførelse er steget ca. 18 Procent.*

Ligegyldigt hvordan man vælger at gøre Prisstigningen op, vil man imidlertid tydeligt af Tallene se, at Stigningen har været kolossal — saa kolossal, at man fra ethvert Synspunkt maa indrømme, at *Forudsætningerne for Lønstoppet er bristet.*

En naiv Teori: Den onde Cirkel.

At Forudsætningerne for Lønstoppet: *et nogenlunde stabilt Prisniveau* har svigtet, er der vist heller ingen, der har benægtet. Alligevel søger man bl. a. fra Arbejdsgiverside under forskellige Paaskud at knibe udenom det, der maa være Konsekvensen heraf: *Lønforhøjelse.*

Det mest yndede af disse Paaskud er den „videnskabelige" Teori om „Den onde Cirkel" eller „Skruen uden Ende". Denne Teori gaar som bekendt ud paa, at en Lønstigning paa et vist Antal Procenter automatisk og omgaaende vil medføre en Stigning i Prisniveauet med samme Procenter. Det er denne populære Forestilling, Laurits Hansen har betegnet som en „teoretisk Opfindelse" udfra den ubestridelige Kendsgerning, at Priserne er steget med omtrent samme Hast i de tre Kvartaler, hvori Lønstoppet har varet, som i de to Krigskvartaler, der gik forud. Vi har i Overensstemmelse med Laurits Hansens Synspunkt ovenfor betegnet Teorien som *naiv*, og dette kan da ogsaa begrundes med gode økonomiske Argumenter. Vi vil her fremdrage tre.

1. Lønnen er ikke eneste Omkostning.

For det første er Lønnen ikke eneste Omkostning. Den udgør kun en *Andel* af Produktionsomkostningerne, og hvorledes denne Andel varierer fra Industri til Industri efter hver Branches særlige Forhold ses af nedenstaaende Tabel. (Tallene stammer fra 1925, men der er næppe nogen Grund til at antage, at de har forskudt sig væsentlig siden — i hvert Fald ikke i Retning af, at Lønnens Andel er blevet større. Snarere vil den Rationalisering, der har fundet Sted paa de fleste Omraader, have virket modsat.)

Arbejdslønnen i % af Salgsværdien ab Fabrik.

Jernskibsværfter	40 %
Maskinfabriker	30 %
Herrekonfektionsfabriker	30 %
Klædefabr. og Uldspinderier	20 %
Bomuldsvæverier	17 %
Papirfabriker	15 %
Bryggerier	13 %
Bomuldsspinderier	9 %
Oliemøller	3,5 %
Margarinefabriker	3 %
Møller	3 %

Man ser altsaa, at Lønnen gennemgaaende kun udgør en mindre Del af Salgspriserne. Dette har naturligvis stor Betydning for en Lønforhøjelses Virkning paa Prisen. Vælger vi for Eks. en Vare, af hvis Pris Lønnen er 25 %, betyder det, at en 10 % Lønstigning i første Omgang kun vil medføre en Prisstigning paa 2½ %.

Hertil kan man fra national-økonomisk Side indvende, at det i det lange Løb vil forholde sig anderledes. Det vil nemlig vise sig, at Virksomhedernes Udgifter til Raastoffer m. v. ogsaa vil stige, fordi

de nu frembringes under højere Omkostninger. Dette vil ogsaa være nogenlunde rigtigt i det lange Løb, — men vore Ræsonnementer knytter sig kun til det *relativt korte Løb*, hvori vi venter Krigen vil vare (højst nogle faa Aar). Vel maa det indrømmes, at visse andre Omkostninger vil stige i Løbet af kort Tid, og Prisstigningen vil maaske nok i det ovennævnte Eksempel blive lidt større end 2½%, (hvor meget afhænger af Branchens nærmere Karakter). Men de fleste Omkostninger (Husleje, importerede Raastoffer, Kraft, Skatter, Forrentning og Afskrivning af Maskiner m. v.) vil først efter et betydeligt længere Løb paavirkes af Lønstigningen. *Altsaa* selvom hele Lønstigningen overføres paa Priserne, vil Prisstigningen blive procentvis meget mindre end Lønstigningen.

2. Mange Priser paavirkes slet ikke af Lønningerne.

For det andet er en lang Række af de Priser, der indgaar i Pristalsbudgettet, i det korte Løb meget lidt afhængig af Lønningerne. Saaledes Huslejen (der udgør over 10 % af Pristalsbudgettet) og Landbrugspriserne (der er bestemmende for 15% af Pristalsbudgettet). Tænk blot om Smørprisen var bestemt af Landarbejdernes Løn. Sikke lave Smørpriser vi vilde have. Videre vil Importpriserne være uafhængig af Lønnen (herunder kommer Størstedelen af Posten Brændsel og Belysning, der udgør 6 pCt. af Budgettet), og Skatter og Kontingenter (14 % af Pristalsbudgettet) vil kun delvist og langsomt blive forhøjet som Følge af en Lønstigning.

Op imod de 50% af de Udgifter, Pristalsbudgettet omfatter, vil altsaa i det korte Løb ikke paavirkes af Lønstigningen. Hvorledes skal da Lønstigningen medføre en Stigning i Pristallet af samme Styrke? Vi forstaar det ikke.

3. Monopolismen gør Priserne trægt bevægelige.

Der er et vigtigt Argument endnu. Teorien om, at enhver Omkostningsstigning automatisk paavirker Prisen, forudsætter nemlig fri Konkurrence. Men paa et meget stort og stadigt voksende Omraade indenfor Erhvervslivet eksisterer den frie Konkurrence ikke mere, men er efterhaanden blevet udelukket gennem Prisaftaler, Trustsammenslutninger og andre Former for monopolistisk Politik. Varer som Cement, et stort Antal Bygningsmaterialer, Transportydelser, Cykler, Radio, Kaffeerstatning og de kendte Mærkevarer, bl. a. de kosmetiske og hygiejniske Artikler — alle disse Varer og flere til faar *ikke direkte deres Pris bestemt af Omkostningerne*, men gennem forskellige Sammenslutningers *Aftaler og Bestemmelser*. Og det er langt fra sikkert, at de prisbestemmende Organisationer altid vil finde en Prisforhøjelse fordelagtig. Ofte vil man foretrække en lavere Fortjeneste pr. Stk. og en større Omsætning.

Endelig har jo Erhvervsledernes Samfundssind eller Priskontrollens Indgreb medført, at en Del af Lønstigningen afholdes af de rigelige Profitter, som Aktieselskabsdividenderne sikert ogsaa i Aar vil give Bevis for.

Konklusionen maa blive: at vel vil en Lønforhøjelse, som Følge af den Omkostningsstigning den foraarsager, bevirke en vis Tendens til Prisstigning. Det vilde være forkert at nægte det. Men denne Prisstigning bliver langt fra af samme procentvise Størrelse som Lønstigningen. Den bliver meget, meget mindre.

En samfundsmæssig Afvejelse kan kun give et Resultat.

Agter man nu at se *samfundsmæssigt* paa Forholdene, maa man overveje, hvad der er bedst — hvad der maa foretrækkes: denne ringe Prisstigning *eller* den Nedtrykkelse i social Nød af Arbejderklassen, som Lønstoppet under de givne Forhold vil medføre. Herunder maa naturligvis de *politiske Tendenser*, en saadan Proletarisering af Arbejderklassen let kan medføre, tages i Betragtning. Valget forekommer ikke os at være vanskeligt.

Det maa endelig erindres, at Afgørelsen af Arbejdernes Lønspørgsmaal sandsynligvis vil faa Konsekvenser med Hensyn til *Tjenestemændenes Dyrtidstillæg*. Tjenestemændene har syv Portioners Tillæg til Gode. Da Tjenestemændenes Løn gennemgaaende er lavere end Løn for tilsvarende Arbejde i private Erhverv, netop paa Grund af den Sikkerhed overfor Afskedigelse og Konjunktur, som Tjenestemandsloven giver — maa det forekomme uretfærdigt helt at tilsidesætte disse Rettigheder, naar Vanskelighederne melder sig.

Man har været inde paa Muligheden af at tilbyde Arbejderne *andre økonomiske Fordele end Lønstigning* for Eks. Lettelser i Arbejdsskatten, Priskontrol eller de prissænkende Virkninger af en Kronesænkning. Saadanne Muligheder kan vel ikke helt afvises, men deres *Usikkerhed* maa stærkt understreges. Løfter af denne Art vil i høj Grad faa Karakter af *Vexler paa Fremtiden*. Og vi har haft Vexler nok.

J. O. Kragh.



Unge Piger — tag paa Højskole til Sommer

Esbjerg Arbejderhøjskoles Sommerskole for unge Piger i Maanederne Maj—Juli afholdes i Aar paa den gamle Herregaard „Bramminge Hovedgaard" 2½ km fra Bramminge Station. Der undervises i Husholdning, Vævning, Haandarbejde og i de almindelige Højskolefag: Dansk, Regning, Historie, Samfundslære, Litteratur og i fremmede Sprog, naar det ønskes.

Som aldrig før har Danmark Brug for en vaagen, dygtig og ansvarsbevidst Ungdom. Derfor kalder Højskolen navnlig i Aar paa den lærevillige unge Pige, hvadenten hun er i Huset, paa Fabrik eller paa Kontor. Vi skal have baade hende og hendes Paarørende til at forstaa, hvilken Værdi et Højskoleophold kan have, baade fordi det betyder

PRAKTISK, NAAR TALEN BLI'R FOR LANG



»Saa sagde han til mig« — »Men ser du, saa sagde jeg til ham — —« »Forstaar du, hvis jeg —« Tæppe.

større Horisont og mere at leve paa, og fordi det ogsaa giver forøget Dygtighed paa en Række vigtige Omraader.

Ved at skrive til Forstander Poul Hansen, Bramminge, kan man faa alle nødvendige Oplysninger, men lad os her først og fremmest sige noget om Grundlaget: det økonomiske. Saa snart som muligt og senest 1. April søger man en Amtsunderstøttelse. Ansøgningsskema dertil faas paa ethvert Kommunekontor — i København i Magistratens 1. Afdeling. Ansøgningen stiles til Amtsskoleraadet i det Amt, hvor Eleven har fast Ophold og afleveres til Skattemyndighederne i Forældrenes Opholdskommune. Saasnart der foreligger Svar fra Amtsskoleraadet, kan man endvidere søge Elevforeningen om en supplerende Understøttelse ved Henvendelse til Højskolen. Begge Understøttelser ydes i Forhold til Ansøgerens økonomiske Forhold og for de aller daarligst stillede, hvis Forældre har haft meget lave Indtægter, og som heller ikke selv har haft videre Fortjeneste, dækker de to Understøttelser tilsammen omtrent Skolepengene, saa der kun bliver Tale om et mindre Beløb til Skolepenge, foruden Skolematerialer, Lommepenge o. lign. Det skulde derefter være saaledes, at enhver ung Pige, der virkelig selv ønsker det, kan opnaa et Højskoleophold.

Men det er klogt at tage fat omgaaende, saa man i Tide faar skrevet til Skolen og faar sine Pengesager og Ansøgninger i Orden.

TEKNOLOGISK INSTITUT

henleder Opmærksomheden paa en Pjece om Gasgeneratorer, der maa siges at være aktuel for Tiden, hvor Bygning af Gasgeneratorer grundet paa Benzinmanglen finder Sted i ret stort Omfang. Teknologisk Institut giver nedenfor en Række Anvisninger baade paa Bygning af Gasgeneratorer og paa disses Pasning:

1) Generator og Renseanlæg skal fremstilles meget omhyggeligt og saaledes, at alle Samlinger, Pakninger og Dæksler er absolut tætte. Svejsningerne, særlig af Herden, skal være 1. Klasses Arbejde.

2) Rørforbindelserne skal være kortest mulige og uden skarpe Knæk samt absolut tætte.

3) Motoren skal ændres paa væsentlige Punkter. Ved Petroleumsmotorer skal Kompressionsrummet formindskes, og ved Dieselmotorer som Regel forøges. Hvorledes dette bedst og billigst lader sig praktisere, afhænger af Motorens Konstruktion.

Ved Petroleumsmotorer vil det originale Tændingssystem kunne bibeholdes, men paa Grund af den stærkere Kompression ved Gas skal Magneten give en kraftig Tændgnist og maa derfor eventuelt opmagnetiseres.

Muligvis skal den ogsaa ændres saaledes, at der kan faas tidligere Tænding.

Regulatoren vil endvidere være et Problem for sig, der kræver sin Løsning i hvert enkelt Tilfælde.

Ved Dieselmotorer, hvor det som Regel vil være formaalstjenligt at anvende Batteritænding, maa man skønne over, hvorledes Afbrydermekanismen („Knikseren") bedst kan trækkes af Motoren, og hvorledes Tændrøret bekvemmest kan anbringes og dybe „Lommer" undgaas.

4) Optænding, Indstilling og Pasning kræver i Virkeligheden ikke saa lidt Erfaring, en Erfaring, som man først efterhaanden kan vente at tilegne sig.

Motorens Start vil afhænge af Motortypen, men hvor Kompressionen er forøget, vil Haandstarten altid blive sværere.

Hvis Magneten indstilles til at give tidligere Tænding — hvilket ofte kan være fordelagtigt — maa det dog paases, at Tændingen under Start (der i alle Tilfælde bør ske med lav Tænding) ikke sker saa tidligt, at der kan være Fare for Tilbageslag.

Det vil af ovenstaaende forstaas, at hver enkelt Motor i Virkeligheden frembyder et Problem for sig, og at det derfor paa det bestemteste maa fraraades enhver ikke Motorkyndig at fuske paa dette Felt.

Paa den anden Side vil en dygtig, erfaren Motormekaniker, selv om han kun raader over et beskedent Maskinværksted, kunne magte Opgaven; han vil i den kommende Tid uden Tvivl faa en vigtig og samfundsnyttig Opgave at røgte ved den personlige Vejledning og Hjælp, som han i sit lokale Opland vil kunne yde.

Husk, at Restancefristen kun er 4 Uger...



METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

GODSSTYKKER AF NYSØLV *Ved Støberiingeniør Adler-Nissen*

D. M. Cyrry, Chicago, bringer i *Foundry Cleveland,* 1940, Hefte 6, Side 46-47 og 123-27 en Redegørelse angaaende Støbning af Nysølv. Da der i de senere Aar ogsaa her i Landet er blevet et stort Marked for dette Materiale til Fremstilling af Maskindele, Sanitetsvarer, Bygningsbeslag o. l., vil det formentlig være af stor Interesse for Metalstøbere at erfare de Synspunkter, der er gældende i U. S. A. ved Støbning af Nysølv, og jeg skal i det følgende bringe et Uddrag af nævnte Artikel.

Alle Metallegeringer, som indeholder Nikkel, har Tilbøjelighed til at optage Luft og Gasarter — særlig Brint — under Nedsmeltningen. Denne Tilbøjelighed maa saa vidt muligt imødegaas ved en hurtig Smeltning i en svagt iltende Atmosfære. Brint er til Stede i reducerende Atmosfære i de fleste koksfyrede Ovne med naturlig Træk og har Indflydelse paa Godsets Kvalitet, dersom man ikke ved Smelteteknikken træffer særlige Forsigtighedsregler. Desuden er det nødvendigt, dersom man skal fremstille tilfredsstillende Støbegods, at have Opmærksomheden henvendt paa Legeringens Sammensætning. Afiltning og Støbetemperatur, men ogsaa selve Formemetoderne maa studeres nøje for hvert enkelt Godsstykkes Vedkommende.

Ved *Nysølv* forstaar man i Almindelighed en Legering af 10—30 pCt. Nikkel, 5—45 pCt. Zink og Rest Kobber. Et Nikkelindhold af Min. 20 pCt. er ønsket, dersom man skal tage Hensyn til Korrosionsbestandigheden og den sølvhvide Farve. Dog bør man heller ikke gaa højere med Nikkelindholdet paa Grund af de større Støbevanskeligheder, der derved opstaar, medmindre man i særlige Tilfælde ved Sprøjte- og Sandgods ønsker at opnaa særlig stor Haardhed og Styrke. Ogsaa med Zinkindholdet maa man ikke gaa for højt paa Grund af den stærke Zinkiltedannelse. Et Zinkindhold af 10—20 pCt. har vist sig at være det mest formaalstjenlige. Et ringe Tinindhold af indtil 4 pCt. er heldigt; det forhøjer Strukturens Tæthed, gør Materialet finkornet og Smeltet tyndtflydende. Desuden forbedrer det de mekaniske Egenskaber i højere Grad end Zink. For at forhøje Bearbejdeligheden anbefales det at tilsætte Bly i en Mængde af indtil 7 pCt. I Almindelighed nøjes man med et Indhold af indtil 5 pCt., som har vist sig at have en heldig Indflydelse paa Styrken. Svovlindholdet maa ikke overstige 0,035 pCt.; Silicium maa ikke findes i Legeringen, da det virker yderst skadeligt paa Materialets Styrkeegenskaber. Ved Kunst-Støbegods kan man tilsætte indtil 3 pCt. Aluminium. Et Indhold af 0,25 pCt. Mangan som Afiltningsmiddel kan ikke skade. Magnium og Fosfor anvendes paa samme Maade, men begge disse Elementer bør ikke tilsættes i større Mængder end netop nødvendigt for at afilte Smeltet, idet Magnium gør Metallet urent, og Fosfor gør det skørt. Kulstof ligesom Svovl maa helst ikke findes i Legeringen. Da nikkelholdige Legeringer absorberer Brint, Kulstof og Svovl, som alle har en meget uheldig Indflydelse paa Materialet, maa man under Smelteprocessen forhindre, at disse Stoffer optages i Smeltet. Dette afhænger for det meste af den anvendte Ovnart. De bedste Resultater opnaas i Koks- eller Olieovne med kunstig Træk. Det er derfor absolut at anbefale til Smeltning af Nysølv at anvende oliefyrede Digelskaktovne (Fig. 1), hvor Diglen kan tages op. De arbejder hurtigt, og man er

i Stand til at smelte 75 kg Metal i mindre end 1 Time. Paa denne Maade bliver Smeltet kun udsat for Ovnatmosfæren i kort Tid, og man kan let holde en noget iltende Atmosfære med 0,2—0,8 pCt. fri Ilt. Den anvendte Brændselsolie maa selvfølgelig ikke indeholde mere end 0,5—1,0 pCt. Svovl. For at modvirke Optagelse af Svovl tilsættes Manganmalm eller Brunsten, hvilket iøvrigt angriber Grafitdiglen en Del. Kipbare Digelovne (Fig. 2) kan ligeledes anvendes, men da de i Reglen har et betydeligt større Digelindhold, er Smeltetiden ogsaa længere; og da det ved Nysølvgods for det meste drejer sig om Fremstilling af mindre Godsstykker, har man Vanskelighed ved en for stor Metalmængde at overholde den rigtige Støbetemperatur. Det er derfor i de fleste Tilfælde absolut at anbefale, at man kun anvender Digler med et Indhold af 25—75 kg. De moderne koksfyrede Digelovne med kunstig Træk (Fig. 3) er ogsaa særdeles anvendelige til Nysølv, idet de smelter hurtigt, og det er muligt i disse at have en let iltende Smelteatmosfære. Cindersene skal være gode, haarde og i en Størrelse af 30—60 mm, fri for Smuld og med et Askeindhold af Max. 10 pCt. og et Svovlindhold af Max. 1 pCt. Smeltetiden maa ikke overstige 1 Time.

Det har vist sig, at Elektroovne ikke egner sig til Smeltning af Nysølv, idet man ved Lysbueovnen har et stort Smeltetab og Vanskelighed ved at faa en let iltende Ovnatmosfære, mens Induktionsovnen kun er anvendelig til kontinuerlig Drift, hvilket der jo ikke er Tale om ved Støbning af Nysølv. Derimod kan Smelteovne med Gasfyr med Fordel anvendes, dersom man er i Stand til at faa Gassen tilstrækkelig billig.

Nysølv kan fremstilles af 2 Slags Udgangsmateriale:

1) Af nyt Metal (rent Nikkel i Kugler eller Terninger, Kobberblokke af bedste Kvalitet, Tin, Bly og Zink) med eller uden Anvendelse af Tappe og Vrag fra tidligere Smeltninger.

2) Af færdigt Blokmetal med et bekendt Indhold af de forskellige Legeringsbestanddele med eller uden Anvendelse af Tappe og Vrag fra tidligere Smeltninger.

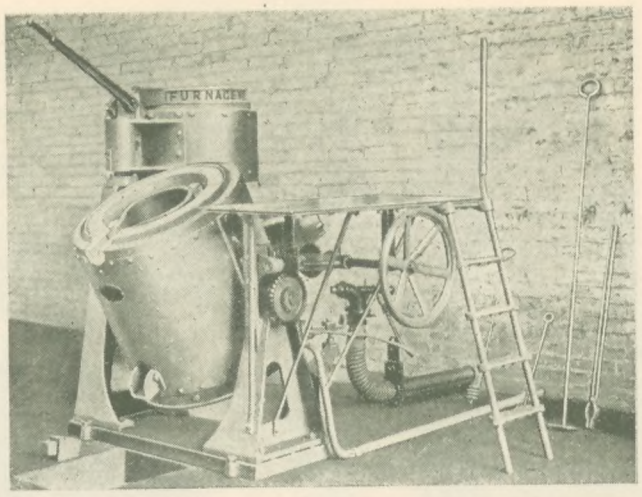


Fig. 2

Støberier, der ikke har særlig metallurgisk uddannede Fagfolk til Raadighed, gør bedst i at anvende færdigt Blokmetal sammen med Tappe og Vrag (30—70 pCt.) fra tidligere Smeltninger.

Hvor man fremstiller smaa Godsstykker, bør man altid anvende smaa Digler for derved at have den bedst mulige Kontrol over Støbningen. Nysølv skal forholdsmæssigt støbes meget varmt. Dersom man anvender en stor Digel for at kunne støbe et stort Antal Forme, vil Temperaturen imellem Begyndelsen og Slutningen af Udstøbningen imidlertid være faldet langt under det tilladelige, saa de sidst udstøbte Stykker er Vrag.

Nogle Støberier fremstiller Nysølvstøbegods saavel til Beslag og Forsiringer som til tryktætte Armaturdele uden at gennemføre nogen som helst Afiltningsproces, men det er kun Undtagelser fra Reglen. I Virkeligheden skulde det synes at være muligt, idet Zinken i disse Legeringer maatte virke som et naturligt Afiltningsmiddel; dette er ogsaa delvis rigtigt under ganske bestemte Betingelser, afhængig af Legeringens Sammensætning og Smeltning. I de fleste Tilfælde er Afiltningsprocessen dog nødvendig for at opnaa tilfredsstillende Resultater.

Fig. 1

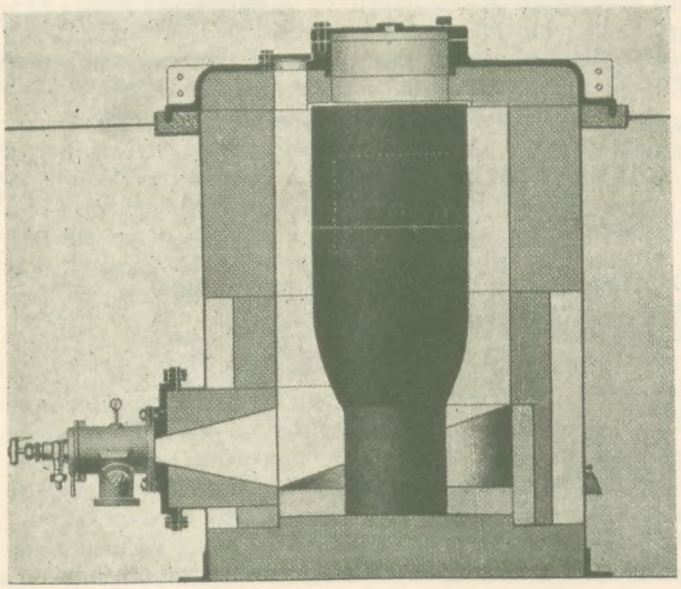
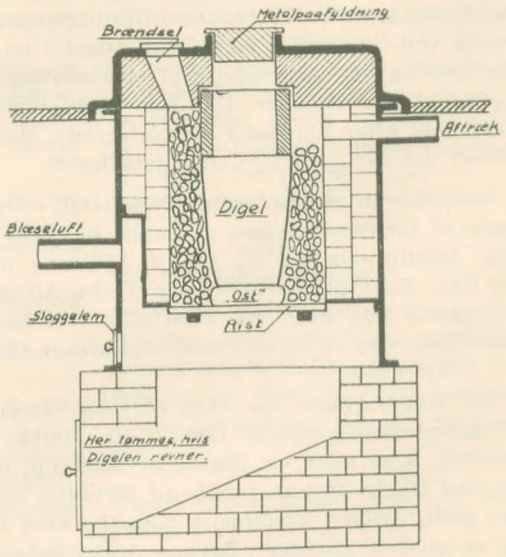


Fig. 3



KOKSFYRET DIGELOVN efter Dr. WEISS.



Fig. 4

Ved Afiltning af et Smelte binder man ved Hjælp af en Kobbertraad Manganet (i Reglen Mangankobber) fast paa Enden af en Jernstang og dykker det ned til Bunden af Diglen, ca. 5 Minutter før Diglen tages op. Tilsætning af Magnium sker, kort før Diglen tages op, mens Fosforkobberet først tilsættes umiddelbart før Udstøbningen, efter at Slaggen er afskummet. Magnium og Fosforkobber skal ogsaa dykkes ned til Bunden af Diglen.

Den sidstnævnte Tilsætning kan ogsaa udelades, men tjener mange Gange til, at Smeltets Overflade renses, og Støbningen bliver lettere (Metallet mere tyndtflydende). Af de foreliggende Erfaringer har det vist sig, at den ovenfor beskrevne Afiltningsproces er den bedste ved Smeltning i en 75 kg Digel i en oliefyret Digelovn og ved Anvendelse af et Materiale, der blev legeret af nye Metaller. Der blev støbt tryktætte Armaturdele efter temmelig komplicerede Modeller, og Godset var helt igennem tilfredsstillende.

Naar der anvendes legeret Blokmetal, eller Størstedelen af Chargen bestaar af Tappe og Vrag fra tidligere Smeltninger, er en enkelt Afiltning med Mangan eller Magnium tilstrækkelig. Andre Afiltningsmidler, særlig Silicium, skal man absolut ikke anvende som Tilsætning til Nysølv. Silicium virker skadeligt.

Før Diglen tages op (Fig. 4), skal Smeltet være stærkt overhedet, mindst 1400° C, og udvikle en stærk Zinkrøg. Kort efter, at Diglen er taget op, maa Slaggen ved Hjælp af fint, tørt Sand fortættes og afskummes godt, hvilket selvfølgelig maa ske over den Side, der er modsat „Heldet". Derpaa støbes Metallet meget varmt i Formen. Den nøjagtige Støbetemperatur afhænger af Godsstykkernes Størrelse, Godstykkelse og Legeringens Sammensætning.

I Almindelighed er Støbetemperaturen for Haner og lignende Dele 1230°—1340° C, men man vil altid faa mindst Vanskeligheder, dersom man indenfor en fornuftig Grænse støber saa varmt som muligt. Støbetemperaturen ved Støbning af Prøvestænger, der er underkastede Kontrolbestemmelser, bør man fastlægge ved Forsøg.

Man maa støbe rask paa og holde Soen fuld, saa Formen hurtigt bliver fyldt. I Almindelighed er vandret Støbning at anbefale til det meste Arbejde (Fig. 5). Udseendet paa Overfladen af Indløb og Stigtappe giver et godt Billede af, om Smeltning og Støbning er faldet tilfredsstillende ud, idet den skal udvise en stærk Sugning. Stiger derimod Metallet stærkt i Indløb og Stigtap, kan man være sikker paa, at Smelte- og Afiltningsprocessen har været forkert, og Godset er porøst. — Der gives ingen bestemte Regler for Formningen, men hver Model har sit eget Problem og maa omhyggeligt studeres. Nysølv har et Svindmaal af ca. 1,5 pCt., hvilket omtrent svarer til Messing og Broncegods til Armaturdele. Derfor kan ogsaa i mange Tilfælde gode Modelbrædder til Bronce- og Messingstøbegods uden særlig Ændring godt anvendes til Nysølvgods. Forudsætningen herfor er stadig, at Indløbet under Støbningen bliver holdt fuld. Ved større Godsstykker med varierende Godstykkelse maa man sørge for at faa anbragt rigeligt med Stigtappe (Fig. 6), og disse maa sidde saaledes, at de ved Slutningen af Støbningen bliver fyldt med varmt Metal, saa Godset har noget at „trække" af. Man maa ikke vente, at Nysølv „løber" saa godt som almindelig Bronce, der jo er meget tyndflydende. Paa Grund af den høje Støbetemperatur har det ogsaa Tilbøjelighed til at hærdes. Formen skal fyldes hurtigt og roligt, uden at der dannes Hvirvler i Metalstrømmen. Paa Grund af den høje Støbetemperatur er det vigtigt, at der bliver anvendt et meget ildfast og meget luftigt Formsand. Smaa Godsstykker af Nysølv kan støbes i Vaadsandsform, fremstillet af et lignende Formsand, der anvendes til vaadsandsformet Messinggods, kun de allermest finkornede Sandsorter maa undgaas. Det er en Fordel at pensle Formen over med *Hermedium* og *Grafit* (mest Hermedium) og eventuelt tørre den med en Blæselampe; herved opnaas en smuk, glat Overflade.

Fremstilling af Kærner svarer til, hvad der anvendes til Broncegods. Kærnerne maa ikke være for faste og let lade sig rense ud, særlig ved Godsstykker, som har en meget stor Kærne omgivet af en tynd Godstykkelse. I saadanne Tilfælde er Godsstykkerne ofte revnede, fordi Kærnerne har været for haarde.

Dersom man følger disse Anvisninger, vil man ogsaa kunne opnaa fejlfrit Støbegods. Den intelligente Me-

talstøber er altid i Stand til at overvinde alle mulige Vanskeligheder. Men der gives dog en Fejl, som giver den praktiske Mand meget Hovedbrud, og det er det porøse Gods. Man finder utallige smaa glinsende Porer, saa snart Støbeskallen er afdrejet. Grunden hertil er, at Smeltningen har været forkert, eller at Afiltningen har været utilstrækkelig.

Naar der smeltes i reducerende Atmosfære, og Smeltetiden er unødvendig lang, optager Smeltet Brint og Kulstof i stor Mængde. Ved Afkølingen afgives Brint, som kan foraarsage Dannelse af Porøsiteter i Godset. En anden Aarsag er, at under visse Forhold reagerer Kulstof med Metalilter, hvorved der dannes Kulilte. Denne Luftart er let opløselig i smeltet nikkelholdige Legeringer, men derimod meget lidt i det størknede Metal. Følgen heraf er, at den opløste Luftart bliver fri og danner de omtalte glinsende Porer og bevirker, at Metallet „vokser" i Stigtappen. For at forhindre dette, er det nødvendigt, at man smelter i iltende Atmosfære og til Slut afilter Smeltet.

Fig. 5

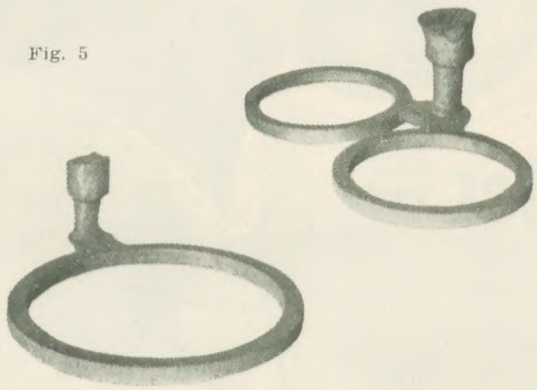
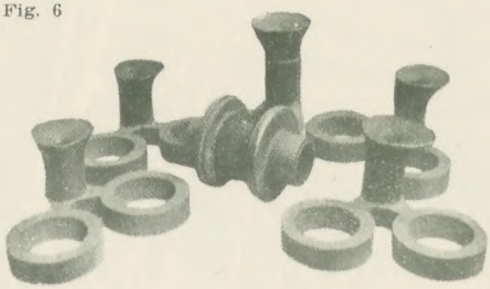


Fig. 6



I for fugtigt Sand, eller dersom Formen ikke er tilstrækkelig luftig, kan der ogsaa fremkomme porøst Gods; men i saadanne Tilfælde begynder Materialet at „koge", saa snart det kommer i Formen. Dette har imidlertid kun ringe Indflydelse paa „Sugningen" af Overfladen i Indløb og Stigtap.

For at opnaa tilfredsstillende Nysølvgods er der at iagttage følgende:

1) Valg af Raamateriale af tilstrækkelig Renhed og bedst egnet Sammensætning.
2) Smeltningen skal være hurtig og i let iltende Atmosfære.
3) Benyttelse af Glas til Afdækning, *ikke Trækul.*
4) Grundig Afiltning.
5) Støbning ved tilstrækkelig høj Temperatur.
6) Fyldning af Formen skal ske hurtigt og roligt.
7) Anvendelse af store og hensigtsmæssigt anbragte Indløb og Tappe.
8) Formsandet skal være luftigt, og Formen maa „luftes" godt.
9) Der maa ikke anvendes for haarde og faste Kærner, men disse maa efter Støbningen let lade sig brække itu og fjerne.

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,** Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger **H. Blands,** Horslunde.
6. Smedemester **Petersen,** Lille Værløse.
7. **Robert Jensen & Co.,** St. Kongensgade 77, København.
8. **F. J. Frederiksen,** Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant **L. Christensen,** Kastrup mekaniske Værksted.
10. **Ivar W. Jensen,** Fanøgade 1, St., tv., København.
11. Smedemester **Helge Nielsen,** Hareskov By.
12. **Brdr. Clausen,** Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester **Gravers Petersen,** Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagerm. **Hakon Juul,** Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. **A. & G. Hansen,** Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør **Hother Silberg,** Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker **Otto Boaeth,** Rosendalsgade 12, København.
18. Automobilforhandler **A. Bagger,** Algade 75, Vordingborg.
19. **Gasværket,** Lynæs.
20. Automobilmekaniker **Børge Jørgensen,** Indslev, Nørre Aaby.
21. **Sønderjysk Elektro,** Aabenraa.

Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved **Københavns Politigaard** og **Vestre Fængsel,** forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.



1. Slibning af Kugler.

2. Den skarpe Konkurrence mellem Landevejens og Jernbanens Trafikmidler har for sidstnævnte medført Nødvendigheden af forskellige Forbedringer. Ikke mindst gjaldt det om at forbedre Hastigheden, og dette naaede man i væsentlig Grad ved at bygge Lokomotiver og Vogne i Strømlinieform samt forsyne dem med Rulleleje-Akselkasser. Billedet viser et saadant moderne fransk Damptog.





3. Dybbøl Mølle, som ved Genrejsningen efter sidste Brand ogsaa blev forsynet med Rullelejer.

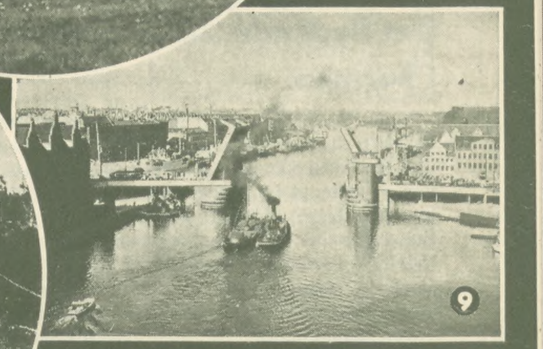
4. Et Hus paa Kuglelejer er ikke helt almindeligt. En Ingeniør i Italien har imidlertid bygget sig et saadant, der kan drejes efter Sol og Skygge.

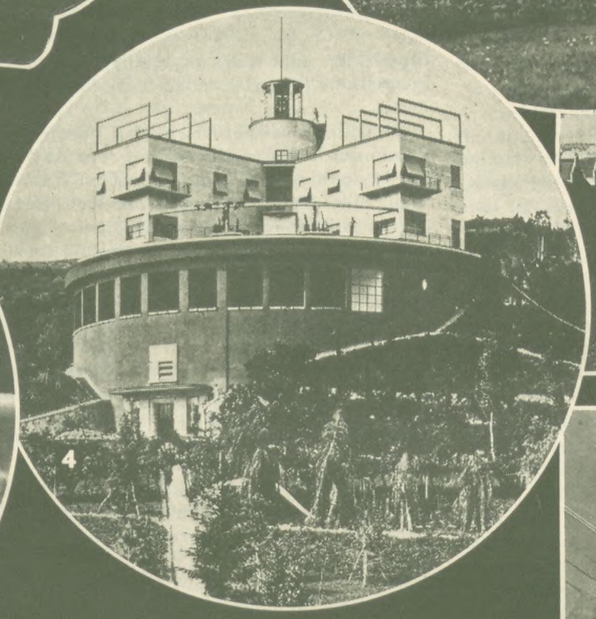
5. Undersøgelse af en Kugles Overflade.



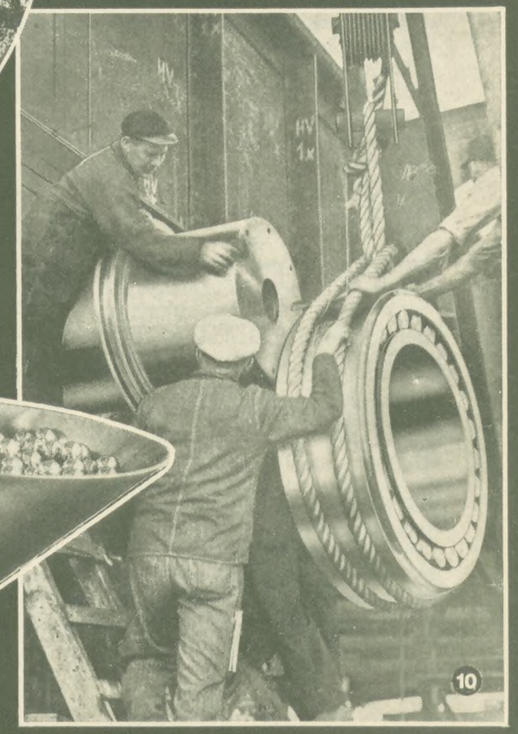
9. Knippelsbro i København er forsynet med ca. 250 SKF-Lejer.

10. Oddesundbroens Klap hviler paa 2 Rullelejer med Dimensioner 700×1180 ×384 mm. Billedet viser Monteringen af det ene Leje.





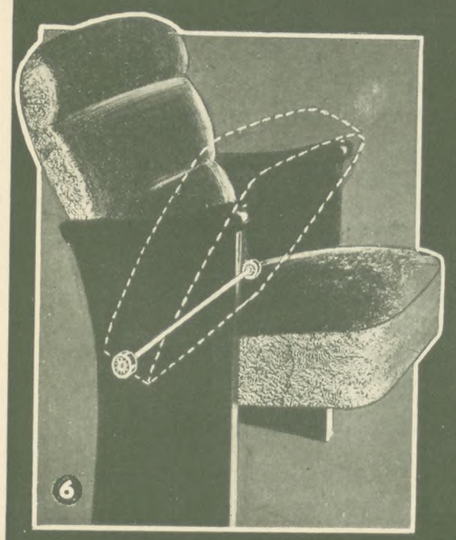


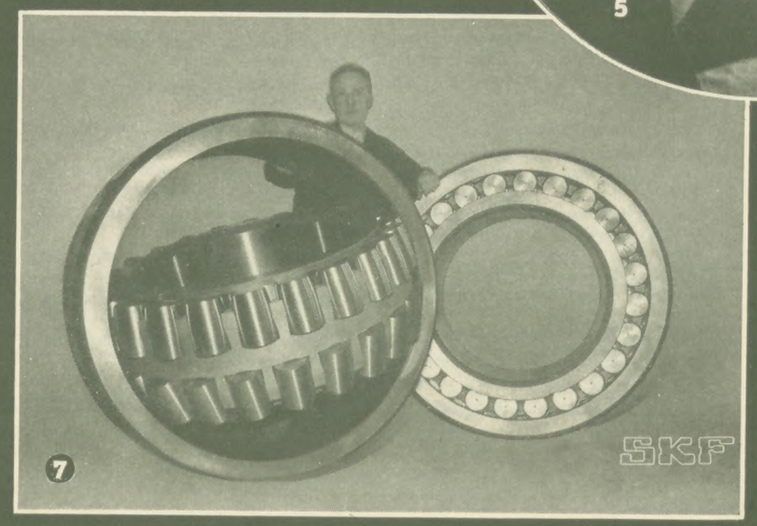


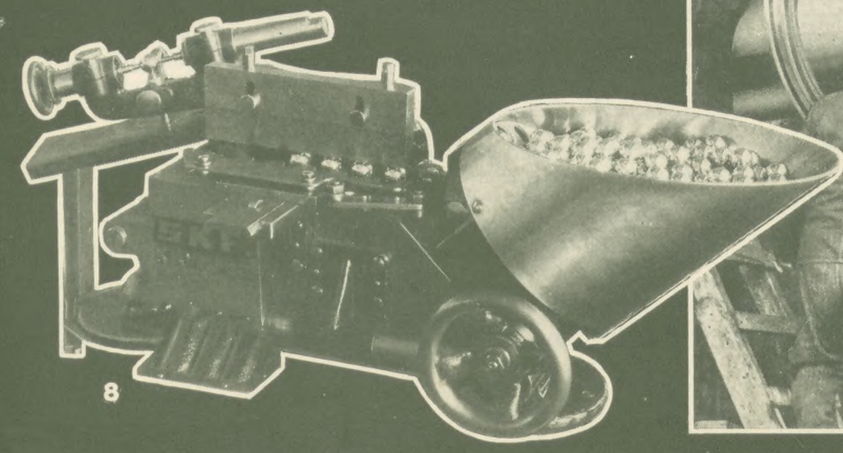
6. Biografstol. Vippemekanismen i Stole-Sædet er forsynet med Kuglelejer.

7. Et Par Rullelejer af anseelig Størrelse.

8. Sortering af Kugler efter Størrelse.
Tolerance 1/1000 mm.







Hjulene ruller ...

En Billedside der viser os den store og mangeartede Udbredelse, som Kugle-Lejet har faaet

Kuglelejerne i alle her viste Eksempler er fremstillet af SKF ligesom Billedmaterialet er udlaant af samme.



Lidt Værkstedsteknik

Det flydende Jerns Tryk i Formen.

Ved Fremstillingen af en Støbeform er den rigtige Udførelse af selve Stampearbejdet vel nok det vigtigste; en Form kan se saa tiltalende ud, den vil, hvis den er stampet for haardt eller for blødt, vil Resultatet altid blive daarligt; er Formen for blød, bliver Godset „puklet"; er den for haard, faar man Blæsehuller, Sandklatter og koldløbne Steder, eller maaske „koger" Jernet i Formen og slynges eksplosionsagtigt op ad Tappen til stor Fare for de omkringstaaende.

Ved Bedømmelsen af, hvor haardt en Form skal stampes, er det af Betydning, at man kan danne sig et Skøn over, hvor stort et Tryk Jernet udøver paa Formens Flader; thi Formen skal være haard nok til at kunne modstaa dette Tryk uden at give efter — og helst ikke haardere.

At beregne Jernets Tryk mod Formen i Tal vil ikke være af stor praktisk Betydning; Formens Fasthed frembringes jo ved Haandarbejde, og det er noget, man ikke kan maale, det maa man have „paa Fornemmelsen". Alligevel kan det være af Betydning, om vi



Fig. 1



Fig. 2

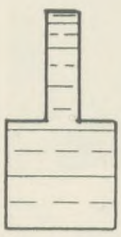


Fig. 3

ved, at Trykket paa en Flade er f. Eks. 4 Gange saa stort som paa en anden Flade.

Foruden for Stampningen har Trykket i Formen Betydning for Bestemmelsen af Størrelsen af de Vægtjern, som maa anbringes paa Formen, for at Overparten ikke skal løftes; der kan her gives visse Retningslinier, som giver os Mulighed for at *bedømme* Vægtjernets Størrelse, uden at vi behøver at *beregne* dette.

Beregningen af Jernets Tryk i Formen bygger paa Læren om Vædskers Tryk, idet Jern og Metal i smeltet Tilstand opfører sig ligesom en Vædske, f. Eks. Vand eller Kviksølv. Læren om Vædskers Tryk kaldes i Fysikken for *Hydrostatik**)

Ved Hjælp af et Par Skitser skal vi forklare, hvorledes en Vædskes Tryk virker i Kar af forskellig Form. Fig. 1, 2 og 3 forestiller 3 Kar af samme Højde og med samme Bundflade, alle 3 Kar er fyldt med Vand.

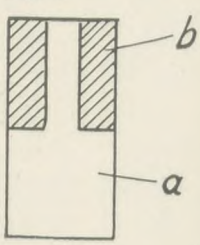
I Karret 1 vil Vandets Tryk mod Bundfladen være = Vægten af den Vandmængde, Karret rummer; her hviler hele Vandmængden paa Karrets Bund. Karret 2 rummer betydeligt mere Vand end 1, men da baade Bundfladen og Trykhøjden (Vandfladens Højde over Bunden) er af samme Størrelse som ved 1, maa Vandets Tryk mod Bunden blive det samme i begge Tilfælde; man kan sige, at den Vandmængde, 2 rummer mere end 1, bæres af Karrets vandrette, ringformede Flade.

Karret 3 rummer mindre Vand end 1, alligevel vil Trykket mod Bunden være det samme som ved 1 og 2. Vandets Tryk virker jo i alle Retninger, ogsaa opad mod Karrets fremspringende, vandrette Vægge.

Ved at betragte Figurerne kan vi ræsonnere os til, hvor stort dette Tryk er. Tænker vi os Karret 3 „skaaret ud" af 1, som Fig. 4 viser, saa repræsenterer a i Fig. 4 den Vandmængde, som 2 rummer, og b den Vandmængde — det Tryk opad, som Karrets Vægge maa modstaa i Fig. 3.

Vi vil nu overføre dette Eksempel paa det praktiske Arbejde i Støberiet; Fig. 5, 6 og 7 viser 3 Forme, der svarer til de tre Kar i Fig. 1, 2 og 3. Bundfladens Areal er lige stort i de tre Forme, og Trykhøjden er ogsaa den samme. Alle tre Forme er udfort i 2 Parter; for ikke at risikere, at

Fig. 4



*) Hydro: Vædske; Statik: Læren om Kræfter i Hvile.

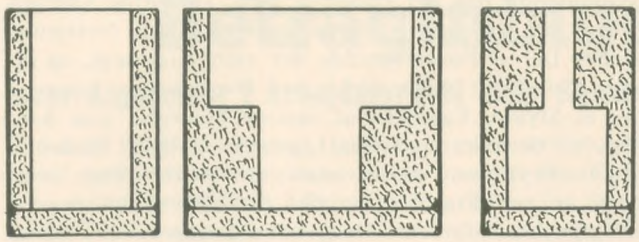


Fig. 5 Fig. 6 Fig. 7

Overparten skal løfte sig, og Jernet løbe ud ved Støbningen, vil man lægge Vægtjern paa Formen i Fig. 7, maaske ogsaa ved Fig. 5; derimod er der ingen Grund til at lægge Vægtjern paa Formen i Fig. 6.

Ved Fig. 5 er Jernets Tryk kun rettet udad mod Formens Sider, og dette Tryk kan ikke løfte Overparten; ved Fig. 6 vil Jernet trykke nedad paa Overparten; ved Fig. 7 derimod øver Jernet et Tryk mod Overparten, saa denne kan løftes, dersom der ikke er truffet Forholdsregler derimod.

Vi kan altsaa slaa fast, at *det Tryk, en Vædske udøver i en Beholder, forplanter sig i alle Retninger,* og at *Trykket er uafhængig af Beholderens Form.* Trykket mod Bunden af Beholderne i Fig. 8 vil altsaa være det samme som ved Fig. 1, 2 og 3, naar Bundfladens Areal og Trykhøjden er den samme.

Vi vil nu prøve at bestemme Trykket, som flydende Jern udøver i Forme af forskellige Størrelser; Fig. 9 viser 4 Forme, Bundfladen er ved alle 4 Forme 10×10 cm, og Højden er henholdsvis 10, 20, 30 og 40 cm. Trykket mod Bunden i enhver af Formene er = Vægten af det Kvantum Jern, de indeholder; Jernet i den

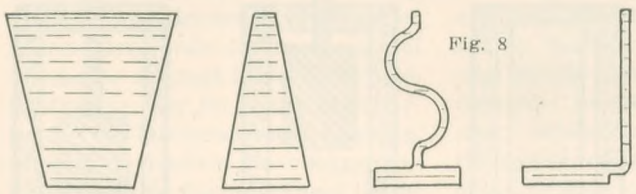


Fig. 8

første Form vejer:*) 10×10×10×7 = 7000 g = 7 kg. Vægten i de tre andre Forme beregnes paa tilsvarende Maade til 14, 21 og 28 kg.

Ved den første Form (a) hviler altsaa 7 kg Jern mod Bunden; Bundfladens Areal er 10 cm×10 cm = 100 cm² (Kvadratcentimeter). Paa 1 cm² bliver Trykket 100 Gange saa lille, altsaa $^{7}/_{100}$ = 0,07 kg.

Ved Formen Fig. 9 b er Bundfladens Areal ligeledes 100 cm², og da Jernet i denne Form vejer 14 kg, bliver Trykket i b = $^{14}/_{100}$ = 0,14 kg pr. cm². Paa tilsvarende Maade findes Trykket i Formen c = 0,21 kg pr. cm² og i d = 0,28 kg pr. cm² af Bundfladen.

Vi ser altsaa, at Trykket mod Bunden af en Form bliver større, jo dybere Formen er. Vi har lige fastslaaet, at en Vædskes Tryk mod en Beholders Bund er uafhængig af Beholderens Form; overført paa Støbeforme vil dette sige, at Trykket mod Bunden af en Form — maalt i kg pr. cm² af Bundfladen — vil være større, jo dybere Formen er, og ganske uafhængig af, hvorledes Modellen iøvrigt ser ud; i Tabel A er angivet, hvor stort Trykket bliver i forskellig Dybde, maalt fra Jernets Overflade i Støbesoen. Tabellen angiver ogsaa Trykket i Forme, støbt med forskellige Metaller.

Af dette vil det indses, at de 4 Forme i Fig. 9 ikke skal stampes lige haardt i Bunden for at kunne modstaa Jernets Tryk.

Jernet udøver imidlertid ogsaa et Tryk paa Formens Sider, hvad vi har erfaret i Praksis; er Formens Sider ikke fast nok stampet, bliver Sandet trykket tilbage af Jernets Tryk, og vi faar „puklet" Gods. Hvor stort er nu dette Tryk?

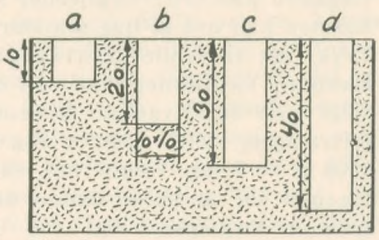


Fig. 9

I Bunden af Formen d var Trykket mod Bundfladen 0,28 kg pr. cm² (skrives i Almindelighed 0,28 kg/cm²). I Formen c var Trykket mod Bunden 0,21 kg/cm²; ved Formen b var Trykket 0,14 kg/cm² og ved Formen a 0,07 kg/cm². Vi ved, at en Vædskes Tryk forplanter sig i alle Retninger, derfor maa Trykket i Bunden af Formen d være 0,28 kg imod Sidefladen; i Bunden af c er Sidetrykket 0,21 kg/cm²; i Bunden af b 0,14 kg/cm² og i Bunden af a er Sidetrykket 0,07 kg/cm²; i Overkanten af alle fire Forme vil Trykket være 0; det ses altsaa, at Trykket mod Sidefladen vokser med Trykhøjden; Sidetrykket — i kg/cm² — kan altsaa ogsaa bestemmes efter Tabel A.

Vi kan altsaa fastslaa, at *en Form skal stampes saaledes, at den er forholdsvis blød foroven og bliver fastere og fastere nedefter.*

Vi skal nu se, hvorledes Forholdene stiller sig ved en overdækket Form, Fig. 10.

For at lette Forstaaelsen vil vi først se paa Fig. 11, der viser en Form af samme Dimensioner som Fig. 10, men aaben i Overparten; fylder vi denne Form med Jern, bliver Trykket mod Bunden efter Tabel A = 0,14 kg/cm²; samme Resultat kommer vi til, om vi beregner Vægten af den Jernmængde, Formen indeholder, som forklaret ved Fig. 9 a. Vi tænker os nu Formen i Fig. 11 ændret som vist i Fig. 12; vi har

*) Beregning af Godsstykkers Vægt blev gennemgaaet i »Jern- og Metalarbejderen«, December 1940.

Tabel A.

Trykhøjde	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	200	300	400
Støbejern	0,07	0,14	0,21	0,28	0,35	0,42	0,49	0,56	0,63	0,7	1,4	2,1	2,8
Messing	0,08	0,16	0,25	0,33	0,46	0,49	0,58	0,66	0,74	0,82	1,6	2,5	3,3
Silumin	0,03	0,05	0,08	0,11	0,13	0,16	0,18	0,21	0,24	0,26	0,5	0,8	1,1
Bly	0,1	0,2	0,3	0,4	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	2,2	3,3	4,4

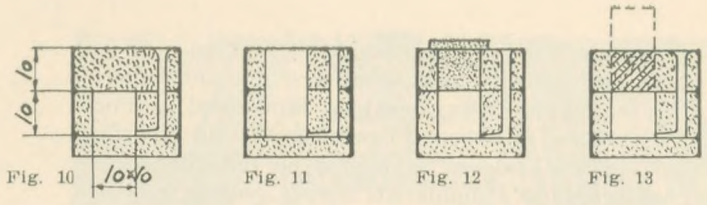


Fig. 10 Fig. 11 Fig. 12 Fig. 13

her anbragt en Kærne, saaledes at Formen i Fig. 12 svarer til Formen i Fig. 10; i vort Eksempel vil vi forestille os, at Kærnen ikke har nogen Vægt, og at den uden Modstand kan lade sig trykke op af Formen; støber vi nu Jern i Formen, vil der ske det, at Kærnen „sejler op" paa Grund af Jernets Tryk; Kærnen vil løfte sig saa højt, at det flydende Jern staar lige højt i Form og i Støbetap; bliver vi ved med at hælde Jern i Tappen, vil Kærnen sejle helt op af Formen, og Formen i Fig. 12 vil indeholde lige saa meget Jern som Formen i Fig. 11.

For at holde Kærnen paa Plads, maa vi anbringe et Vægtjern paa den; Vægtjernet skal være saa tungt, at Kærnen kan øve et lige saa stort Tryk nedad som det Tryk, det flydende Jern i Formen øver opad mod Kærnen; Vægtjernet skal med andre Ord holde Ligevægt med det Kvantum flydende Jern, som Kærnen fortrænger; dette vejer i Fig. 12: $10 \times 10 \times 10 \times 7 = 7000$ g = 7 kg; Vægtjernet, som skal anbringes paa Kærnen for at holde denne nede, maa altsaa ogsaa have en Vægt paa 7 kg.

Fig. 13 viser samme Form som Fig. 10; ved Sammenligning med Fig. 12 vil det forstaas, at det samme Tryk, som i Fig. 12 virker løftende paa Kærnen, i Fig. 13 søger at løfte Overparten; ogsaa her maa Vægtjernet holde Ligevægt med den „fortrængte" Jernmængde, som vi har fremhævet ved Skravering; i Fig. 13 er Vægtjernet vist punkteret.

Da Trykket, som det flydende Jern øver mod Overparten, er 7 kg, og Godsets Overpartsflade er 100 cm², bliver Trykket altsaa $^{7}/_{100} = 0{,}07$ kg/cm²; dette er samme Tal, som Tabel A angiver; Trykhøjden (Afstanden fra Jernets Overflade i Støbetappen til Overpartens Underside) er = 10 cm. Vi kan altsaa ogsaa anvende Tabel A til at bestemme Jernets Tryk opad.

Trykket mod Bunden af Formen i Fig. 10 er det samme som ved Fig. 11, selv om Jernmængden kun er halvt saa stor; Formen i Fig. 11 indeholder 14 kg Jern, Formen i Fig. 10 kun 7 kg; — men vi har set, at Overparten i Fig. 10 skal øve et Tryk paa Jernet paa 7 kg, derfor bliver Trykket mod Bunden altsaa ogsaa her 14 kg.

Trykket mod Formens Sidevægge i Fig. 10 varierer fra 0,07 kg/cm² (foroven) til 0,14 kg/cm² (forneden).

Vægtjerns Størrelse kan let bestemmes uden Beregning paa den Maade, som blev antydet ved Fig. 12 og 13; vi betragter den Del af Formen, der ligger over Godset — vist skraveret ved Fig. 14—21 — som svømmende paa det flydende Jern. (Jævnfør Kærnen i Fig. 12). Dersom det flydende Jern kunde fortrænge denne Del af Formen, vilde der være Ligevægt, og ingen Løftekraft vilde virke paa Overparten; tager vi nu et Stykke Vægtjern af samme Størrelse som Sandet, vil dette kunne holde Ligevægt med det flydende Jerns Tryk mod Overparten; de nødvendige Vægtjern er ved Fig. 14—21 vist punkteret. Det ses, at Vægtjernets Størrelse ikke staar i noget Forhold til den Jernmængde, Formen rummer.

Denne Maade at bestemme Vægtjernets Størrelse paa*) er udmærket til praktisk Brug, idet den straks giver et Begreb om Størrelsen af det nødvendige Vægtjern.

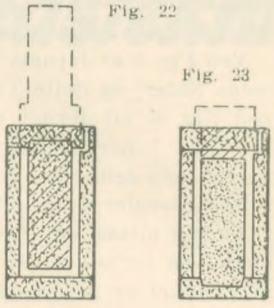


Fig. 22 Fig. 23

Til Slut skal vi se, hvorledes Jernets Tryk virker paa en Kærne, som er anbragt i en Form. Ved Kærner, der er anbragt som vist ved Fig. 22—23, virker Trykket paa samme Maade som ved Formene Fig. 19 og 18; Vægtjernet i Fig. 22 holder Ligevægt med Opdriften paa Kærnen og Overparten; ved Fig. 23 repræsenterer det skraverede Areal det Tryk, der virker nedad paa Kærnen; Vægtjernet (punkteret) modvirker Opdriften paa Overparten.

Paa Kærnen i Fig. 24 virker Jernets Tryk alle Steder radiært (d. v. s. ind mod Kærnens Midtlinie); dersom Kærnen var fuldstændig glat, vilde der ikke være noget Tryk, der søgte at løfte den; paa Grund af Kærnens ru Overflade vil der dog i Praksis være en lille Kraft, der søger at løfte Kærnen.

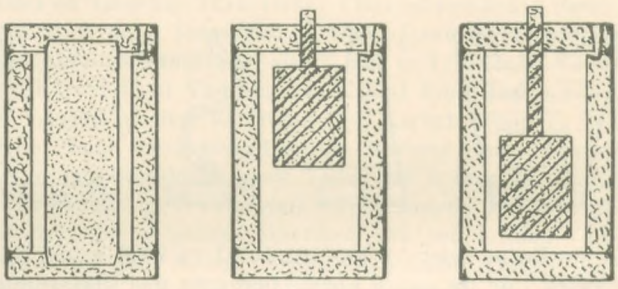


Fig. 24 Fig. 25 Fig. 26

Fig. 25 og 26 viser Kærner, som er helt nedsænket i det flydende Jern; Vægtjernet skal her være af samme Størrelse som Kærnen. Dersom Kærnen var helt omflydt af Jernet, vilde Opdriften paa Kærnen have

*) Her angivet efter F. O. Nordbeck: »Det flytande järnets tryck i formen«, Stockholm 1934.

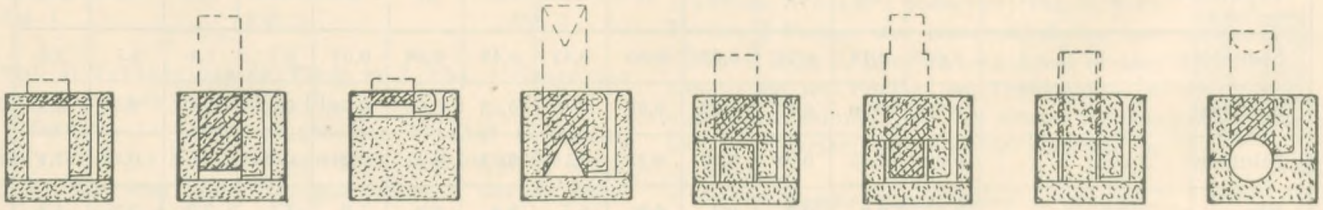


Fig. 14 Fig. 15 Fig. 16 Fig. 17 Fig. 18 Fig. 19 Fig. 20 Fig. 21

Betragtninger

over Afgørelser i Arbejdsforhold efter Gennemførelsen af Lov Nr. 478 af 14. September 1940

Saavel Fagforbundenes Ledelser som deres Medlemmer har under alle skiftende Forhold i Princippet afvist Tanken om den tvungne Voldgift ud fra det Hensyn, at Lønningernes Tilpasning efter stigende og faldende Leveniveau let vilde kunne blive afgjort efter en altfor stiv skematisk og generaliseret Afgørelsesform, saafremt uvildige Mænd skulde ordne Spørgsmaalet. Dette Hovedsynspunkt vilde under normale Tilstande vel atter blive det raadende, alt under den Forudsætning, at ikke den nuværende Udvikling forandrer hele vort Samfunds økonomiske Struktur og derved ogsaa drager de øvrige Samfundsklasser ind under tvungne økonomiske Rammer. Som Forholdene nu har udviklet sig, hvor Arbejdslønningerne holdes bundne, hvor Varepriserne viser en stadig stigende Kurve, og hvor Bank- og Aktieselskabsregnskaber endnu viser mere end taalelige Udbytter, kan det efter Arbejdernes Mening ikke gaa. Landbrugets Forrentningsevne er successivt forbedret, medens Arbejdernes Levevilkaar er blevet tilsvarende forringet, og det vil derfor selvsagt blive en betydelig Opgave, der nu henføres til Arbejds- og Forligsnævnets Løsning, efter at de mellem Hovedorganisationerne førte Forhandlinger om at bringe bedre Overensstemmelse mellem Løn og Priser ikke har ført til noget positivt Resultat. Forholdene af i Dag er mere end unormale, og som saadan vil de sætte deres Spor i hele Samfundslivet; for Arbejderne har de økonomiske Byrder dog aldrig været større, men selv paa Trods heraf vilde det under alle Forhold have været heldigere for den ny Lov om Arbejdsforhold, om Parterne ved Forhandling havde fundet den Fællesnævner, der i et af Danmarks vanskeligste Aar havde løst den opstaaede Lønsituation.

Forinden Rigsdagens Indgreb i Arbejdsforhold blev en Kendsgerning, var man paa begge Sider indenfor Arbejdsgiver- og Arbejderorganisationerne, i alt Fald før Forhandlingerne paabegyndtes, besjælet af Ønsket om at kunne føre dem tilende med et positivt Resultat, men som oftest maatte den gode Vilje vige noget i Baggrunden for Parternes principielle Interesser. Dog — kunde man under disse Forhold ikke finde frem til en Overenskomst, kunde jo Styrkeforholdet mellem Parterne blive det afgørende, især hvis Forligsmandens Bestræbelser heller ikke kunde bringe dem sammen, saa et heldigt Resultat kunde naas.

Afgørelser af Rigsdagen indebærer i sig selv et farligt Moment, da et Rigsdagsflertal kan ændres eller faa en saadan Sammensætning, at man kunde forvente Overenskomstforholdet præget efter usociale Linier. Erkendelsen om Rigsdagens tilbagevendende Afgørelser og Hensynet til hele vort ændrede økonomiske og politiske Liv fik Hovedorganisationerne til at gaa ind for Samarbejde ved Udarbejdelsen af et Udkast til Lov om Arbejdsforhold, som kunde vedtages af Lovgivningsmagten, og som for et vist Tidsrum kunde afgøre alle Divergenser i Løn- og Arbejdsspørgsmaal. Det af Hovedorganisationerne udarbejdede Udkast søgte at drage baade organiserede og uorganiserede Arbejdsgivere og Arbejdere ind under Loven, saaledes at den ikke kom til at virke ensidig overfor den Del af Befolkningen, der er tilsluttet de 2 Hovedorganisationer, idet Hensigten med Hovedorganisationernes Forslag var at drage hele Arbejdslivet ind under ensartede Afgørelser. Udkastet blev dog af Rigsdagen paa væsentlige Punkter ændret, og som Forslaget nu er gennemført, tager det først og fremmest Sigte paa at afgøre Stridigheder mellem de to Hovedorganisationer. Dernæst vil det ogsaa kunne blive afgørende overfor uorganiserede Arbejdsgivere, med hvem Forbundene eller deres Afdelinger, Klubber eller lignende, har oprettet Overenskomst eller Aftale. Loven vil uden Tvivl faa mindst Betydning indenfor de Omraader, hvor Overenskomst mellem Parterne endnu ikke findes, og skulde en af Parterne — hvilket vel kun kan blive Arbejderne — søge at gennemføre Overenskomst overfor saadanne uorganiserede Arbejdsgiversammenslutninger eller Arbejdsgivere, bliver det alene afgørende, om der findes saadanne Tilstande, at Lovens § 2, Stk. 2, kan blive bestemmende.

Da Antallet af uorganiserede Arbejdsgivere ikke er helt ringe, turde man have haabet, at disse ikke vilde blive fritaget for samme Byrder og Forpligtelser, som bliver paalagt Arbejdsgiverforeningens Medlemmer, derved, at Arbejderne hos saadanne Arbejdsgivere

(Læs videre næste Side)

---

været lige stor, enten den er anbragt lavt eller højt i Formen; derimod bliver Jernets Tryk paa Kærnen (det Tryk, som søger at trykke Kærnen sammen) større ved Fig. 26 end ved Fig. 25; dette Tryk beregnes ogsaa efter Tabel A.

Fig. 27 viser en vandret liggende Kærne; det skraverede Areal repræsenterer Trykket mod Anviserne; ved Kærnen i Fig. 28 optræder dels en Opdrift, der repræsenteres af den skraverede Flade, dels et Sidetryk, som søger at drive Kærnen ud af Formen; dette Sidetryk er større, jo dybere Kærnen er anbragt i Formen; Trykket paa 1 cm² bestemmes efter Tabel A; som Trykhøjde regnes med Afstanden fra Kærnens

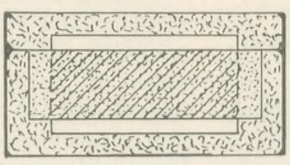


Fig. 27

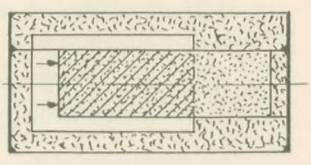


Fig. 28

Midtlinie til Jernets Overflade. Er Trykhøjden f. Eks. 30 cm, saa er Trykket 0,21 kg/cm², og er Kærnens Endeflade f. Eks. 10 cm×10 cm = 100 cm², bliver Sidetrykket 100×0,21 kg = 21 kg.

Alle Eksempler i denne Artikel har været behandlet rent teoretisk; i en følgende Artikel skal vi se paa nogle Eksempler fra Praksis. *Dg.*

ikke blev daarligere stillet i Arbejdsforholdet, end naar de beskæftigedes hos organiserede Arbejdsgivere. Disse Betragtninger kan dog nu intet rokke ved Lovens Tilblivelse, og Fagorganisationerne har da kun den Rettesnor, som altid har været fulgt: at faa det mest mulige ud af enhver Situation til Gavn for Arbejderne.

Arbejdslovens forskellige Instanser er nu begyndt at virke, og en af Arbejds- og Forligsnævnet afsagt Kendelse har ikke vundet helt og udelt Tilfredshed hos det Fags Udøvere, for hvem den blev afsagt, og mere vil vi vel høre af den Slags. Imidlertid har man ifølge Loven faaet nedsat et Fællesudvalg, som skal behandle indbragte Uoverensstemmelser og forsøge Ordning af disse, forinden Spørgsmaalene gaar videre til Arbejds- og Forligsnævnet. Dette Fællesudvalg er da ogsaa gaaet i Gang med Arbejdet, og det har for vor Organisations Vedkommende allerede afsagt Kendelser overfor uorganiserede Arbejdsgivere, med hvem vi har indgaaet Overenskomster. Saa godt som alle disse Arbejdsgivere vilde benytte den nuværende Situation til at frigøre sig for de indgaaede Overenskomster, idet man ikke længere ønskede at være bundet af Bestemmelserne i Overenskomsten om Løn- og Arbejdsforhold, ligesom man ikke ønskede at tilsikre vore Medlemmer, der var beskæftigede under disse Overenskomster, de samme Lønstigninger, som man formente vilde blive gældende i den kommende Overenskomstperiode for de 2 Hovedorganisationer.

Der er afholdt Møder i Fællesudvalget den 29. Januar og 12. Februar; den 29. Januar afsagdes Kendelse vedrørende følgende Firmaer:

E. Hansen, Grenaa Auto Lager,
Automobilforhandler Harald Jacobsen, Grenaa,
Automobilforhandler Andreas Jacobsen, Grenaa,
Brd. Bilde Sørensen, Grenaa,
Bernhard Petersen, Nykøbing F. og Stubbekøbing,
Th. Østergaards Efterflg. ved V. Hansen, Nykøbing F.
A/S Aage Hansen, Nykøbing F. og Stubbekøbing,
Johan Christensen, Aabenraa Benzin-Central, Aabenraa.

Kendelsen gaar ud paa, at Overenskomsterne forlænges til 1. Marts 1942, saaledes at der som hidtil tillægges Lønningerne de for Tiden gældende Dyrtidstillæg, samt at de Lønændringer, der maatte blive gældende for de 2 Hovedorganisationer, ogsaa faar Virkning for disse Overenskomster. Fortsættes Overenskomsterne uopsagt udover 1. Marts 1942, gælder samme Regel for den derefter følgende Tid.

Kendelsen gælder dog ikke Firmaet Johan Christensen, Aabenraa, hvis Virksomhed for Tiden ligger stille. Saafremt Firmaet inden 1. Marts 1942 antager Arbejdskraft, kan Sagen paany forelægges Fællesudvalget.

Paa samme Møde behandledes Spørgsmaal om Fornyelse af Overenskomsten med Maskinfabrikant H. J. Jensen, Aakirkeby. Den afsagte Kendelse fastsætter en Antagelsesløn paa Kr. 1,18, det første Aar efter Læretidens Udløb dog kun Kr. 1,04; med Hensyn til Dyrtidstillæg og kommende Lønændringer er Kendelsen som ovenfor nævnt.

Paa Mødet den 12. Februar afsagdes Kendelse vedrørende følgende Firmaer i Rudkøbing:

Motorfabrikken „Danmark",
Maskinfabrikant P. Larsen,
Smedemester Sofus Larsen,
Smedemester Carl Pico,
Smedemestrene Brdr. Rønje,
Oluf Christensen, Auto-Centret,
Autoreparatør F. Johansen,
Autoreparatør Anthon Christensen, samt
Ford-Depotet ved Jacob Nielsen, Helsinge.

Alle Overenskomster fornyedes til 1. Marts 1942 med de Lønændringer, der maatte blive gældende mellem Hovedorganisationerne. For alle Virksomhedernes Vedkommende tillægges som hidtil Lønningerne de for Tiden gældende Dyrtidstillæg.

Endelig behandledes en Sag fra Firmaet Carl Weinreich, Snertinge, hvori der blev indgaaet Forlig, saaledes at Lønnen for Udlærlinge forhøjes til 104 Øre pr. Time, og at der i Stedet for det hidtil ydede Dyrtidstillæg paa 11,35 Øre lægges den sædvanlige Dyrtidsregulering af 22,4 Øre (den højeste personlige Timeløn sættes til 122 Øre), samt at de generelle Lønændringer, der maatte blive gældende mellem Hovedorganisationerne, ogsaa bliver gældende for denne Overenskomst, der gælder til 1. Marts 1942. Ordningen træder i Kraft den 1. Marts 1941.

Her er vi inde paa et Omraade, hvor den nye Lov tilsyneladende kan blive en Støtte for Fagorganisationerne, idet saadanne mindre uorganiserede Arbejdsgivere, hvis Virksomheder ofte ligger langt fra Alfarvej og derfor ikke er saa let at komme paa Talefod med, og med hvem man efter lang Tids Besvær har opnaaet Overenskomst, nu ikke uden videre kan opsige denne Overenskomst og dermed faa den til at bortfalde. Af Erfaring ved vi ogsaa, at de af vore Medlemmer, der beskæftiges i saadanne Virksomheder, ikke altid er i Besiddelse af det tilstrækkelige Kampmod, idet dette ofte er afbalanceret efter den Arbejdsmængde, som findes paa Stedet, og da saaledes Lysten til at vove en Dyst for Bibeholdelse af Overenskomst og Gennemførelse af bedre Løn- og Arbejdsforhold som oftest ikke er særlig udpræget, kunde det ofte ende med det Resultat, at Overenskomsten bortfaldt. Ved den nye Lov har vi nu i Fællesudvalget faaet en Instans, som for Fremtiden, saa længe Loven gælder, maa kunne afgøre Uoverensstemmelser med saadanne uorganiserede Arbejdsgivere, og derved behøver vi ikke at gribe til Aktion, hvis vi ikke kan faa vore Krav gennemført. At Fællesudvalget ikke altid følger Fagforbundene i deres opstillede Krav overfor saadanne Arbejdsgivere, vil være en given Ting, men paa den anden Side maa man ogsaa kunne forvente, at uorganiserede Arbejdsgivere ikke bliver favoriserede i Forhold til dem, der staar i Dansk Arbejdsgiverforening, og at vi kan regne med, at Vilkaarene nogenlunde bliver de samme som dem, der opnaas med denne Forening.

Som Vejledning overfor vore Afdelinger kan vi derfor i Tilslutning til de fra vort Hovedkontor udsendte Cirkulærer endnu engang henlede Opmærksomheden paa, at hvis man med uorganiserede Arbejdsgivere har opnaaet en Overenskomst eller Aftale, og denne af en af Parterne lovformeligt er opsagt, og Enighed om et nyt Arbejdsgrundlag ikke har kunnet opnaas, bør man i Medlemmernes Interesse sende Sagen til vort Hovedkontor, der saa vil lade den viderebehandle i de Instanser, vi har faaet efter den nye Lov.

Hans Rasmussen.



40 Aars Jubilæum

Den 1. Februar 1941 fejrede vor Afdeling 3, Odense, under de bedste kammeratlige og festlige Former sin 40 Aars Stiftelsesfest.

Paa Grund af de særlige Forhold, hvorunder vi for Tiden lever, var Tidspunktet for Festen sat til Kl. 16, og til den Tid samledes saa godt som alle Afdelingens Medlemmer med Damer samt forskellige indbudte Gæster til et festligt pyntet Bord i den nye Forsamlingsbygning.

Formanden for Afdelingen, *Chr. Duck*, bød velkommen, og rettede særlige Velkomsthilsner til de indbudte Gæster. Han takkede en af Afdelingens Stiftere, fhv. Forniklermester C. Jensen, og den tidligere Formand for Afdelingen, E. Winding, for deres store Indsats, særligt i de første vanskelige Aar.

Chr. Duck rettede ligeledes en Tak til Forbundets Forretningsfører, Arbejdernes Fællesorganisation, Social-Demokraten, og sidst men ikke mindst Smedenes Fagforening, som igennem de mange Aar havde været Sliberne til stor Hjælp. Duck sluttede — henvendt til Medlemmerne: Vi vil love Pionererne, der startede vor Fagforening, at vi vil holde Fanen højt i den Tid, der kommer, og føre deres Arbejde videre.

Efter Formandens Velkomsthilsen serveredes Maden, og ved Bordet blev holdt en Række Taler, ligesom der blev sunget et Par morsomme Sange, forfattet af et af Afdelingens Medlemmer; endvidere musicerede et udmærket lille Orkester.

Forretningsfører *Aage Sørensen* holdt Festtalen, som han indledede med at overbringe en Lykønskning og Tak fra Forbundet og Hovedbestyrelsen, idet han fremdrog Afdelingens altid redebonne Vilje til Samarbejde, som var medvirkende til at opnaa gunstige Resultater for vore Medlemmer.

Han erindrede om Stiftelsesfesten for fem Aar siden, hvor man med Stolthed kunde pege paa rolig og støt Fremgang for Arbejderbevægelsen. I den nu afsluttede Periode havde vi endnu i de første Aar faaet værdifulde Fremskridt, saasom Ferielov, en ny Lærlingelov, Afspadseringsloven; som havde bidraget til at formindske Arbejdsløsheden. Saa kom imidlertid 9. April 1940 med Afspærring og deraf følgende Materialemangel. Vi har set de deraf opstaaede Vanskeligheder udnyttet af Kræfter, der kun har eet Ønske, nemlig at faa ødelagt den danske Arbejder- og Fagbevægelse. Imod dette skal vor Solidaritetsfølelse være det værnende Skjold. Lad os enes om at afvise disse Provokatører, ligemeget hvilken Forklædning de møder i, og uanset om de lokker eller truer. Vor Organisation er vort bedste Værn, men skal den holde til den store Prøve, som de nuværende Forhold er, maa alle Medlemmer være besjælet af Kammeratskabets og Solidaritetens Aand og være klar til selv at ofre og yde en Indsats.

Aage Sørensen pegede paa de Vanskeligheder, der ramte de enkelte Arbejderhjem, og udtrykte Haabet om, at Sammenholdet indenfor Arbejderklassen ogsaa maatte kunne bære denne Belastning.

Hvis vi gør vor Pligt, udtalte Forretningsføreren til Slut, kan Splittelse undgaas, og vor Opgave kan løses. Vi har en historisk Mission at udføre ved at bringe vore Organisationer og hele Arbejderbevægelsen frelst igennem Vanskelighederne. Denne Mission kan løses gennem et ubrydeligt Sammenhold mellem de enkelte Medlemmer.

Kraftige Hurraraab fra Medlemmerne for den jubilerende Forening, og for de af Aage Sørensen fremsatte Forhaabninger, efterfulgte Talen.

Forretningsfører *Niels Jørgensen* fra Fællesorganisationen bragte en Hilsen og Lykønskning og takkede for godt Samarbejde igennem Aarene. Han ønskede Foreningen Held og Lykke fremover og sluttede med at overrække Foreningen en stor Forhandlingsprotokol som Gave fra Arbejdernes Fællesorganisation. (fortsættes nederst næste Side)

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

Forbundslovenes § 3.

Medlemmernes Opmærksomhed henledes paa denne Paragraf, efter hvilken alle arbejdssøgende er forpligtede til, inden de hører om eller tager Arbejde, at henvende sig til de stedlige Tillidsmænd.

Afdelingens Tillidsmænd bedes drage Omsorg for, at Medlemsbøgerne fratages Medlemmer, der eventuelt ikke overholder denne Bestemmelse, og omgaaende indsende disse til Forbundskontoret.

Vejle.

Mæglingsmøde afholdtes den 5. Februar hos *A/S C. M. Hess' Fabrikker* paa Krav fra Forbundet om Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste ved Tidsspilde og Ventetid som Følge af et opstaaet Uheld ved Smelteovnen Torsdag den 9.Januar, der bevirkede, at man ikke fik støbt, og at Formerne blev tilsagt til at møde og støbe den paafølgende Dag Kl. 1.

Der anvendtes til denne Støbning en mindre Smelteovn, hvilket medførte, at kun en Del af Formerne fik støbt færdigt, og de øvrige maatte da møde Dagen efter for paany at støbe.

Sagen afsluttedes med, at Firmaet indgik paa at betale Ventepenge, ansat Timeløn, for 3½ Time til de Formere, der ikke fik støbt færdigt om Fredagen, og som derfor maatte møde igen Dagen efter.

Fællesmæglingsmøde afholdtes den 5. Februar hos *A/S C. M. Hess' Fabrikker* paa Krav fra Smedeforbundet og Formerforbundet om Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste som Følge af, at Værkstedet og Støberiet ikke havde været tilstrækkeligt opvarmet, hvilket havde medført Arbejdsstandsning.

For Formernes Vedkommende var Forholdet, at disse maatte ophøre med Arbejdet den 29. Januar.

Firmaets Repræsentanter afviste Kravet om Erstatning; erkendte iøvrigt, at der ikke havde været den paabudte Mindstetemperatur i Støberiet, og at det i streng Kulde ikke var muligt at opnaa denne uden en gennemgribende Forbedring af Varmeindretningerne i Forbindelse med Isolation af Taget, som senere vilde blive foretaget. Man vilde imidlertid gøre, hvad man kunde for at opnaa mest mulig Varme, og henstillede, at Formerne mødte til Arbejde Onsdag den 12. Februar.

Forbundene forbeholdt sig at føre Kravet om Erstatning til videre Behandling.

Fællestimandsmøde afholdtes d. 27. Februar, hvor Firmaet vedrørende Erstatningskravet fastholdt sin Stilling fra Mæglingsmødet, og Sagen sluttedes med, at Firmaet gav Tilsagn om med Hensyn til Opvarmning af Arbejdslokalerne at ville gøre, hvad de kunde for at opfylde de i Indenrigsministeriets under 27. Februar 1919 udstedte Regulativ for jernindustrielle Virksomheder givne Paabud.

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 28. Februar 1941.

	Medlemsantal	Ledige
København	150	60
Helsingør	24	2
Odense	29	9
Aarhus	41	3
Aalborg	ikke indsendt	
Horsens	ikke indsendt	
Nakskov	5	2
Tilsammen	249	76

Smede og Maskinarbejdere.

Overenskomster.

Mellem Firmaet *B. P.-Service Co. v/ Poulsen & Hansen,* Københavnsvej 10, Hillerød, og vor derværende Afdeling er der indgaaet Overenskomst angaaende Løn- og Arbejdsforhold.

Afdelingen i Nykøbing M. har sluttet Overenskomst med *Ørodde Skibsværft.* Overenskomsten er lig dem, der sædvanligvis afsluttes med uorganiserede Arbejdsgivere.

Københavns Afdeling 13 har fornyet Overenskomsten med Firmaet *„Elektrolux"*, hvorved der opnaaedes forskellige Forbedringer.

Mæglingsmøder.

Den 24. Januar er der afholdt Mægling hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen,* til Behandling af 1) Klage fra Maskin- og Dynamopasserne over, at Værftet har nægtet at følge en gammel Kotume med Hensyn til Betaling for Arbejde paa Tider, hvor Værftet ellers

---

40 Aars Jubilæum (fortsat fra Side 19)

Smedenes Fagforening var repræsenteret af Formand V. Jepsen og Kasserer Jens C. Jensen. Paa disses Vegne bragte *V. Jepsen* en Hilsen fra Smedene, som jo næsten var i Familie med Sliberne. I alt Fald var der et godt Sammenhold indenfor „Jernet", og dette gode Sammenhold skulde bevares, og hvis det var muligt styrkes, saaledes at kommende Vanskeligheder kan staas igennem, uden at der gaar noget i Stykker for os.

Redaktionssekretær *J. Schalz-Andersen* bragte Hilsen og Lykønskning fra Fyens „Social-Demokrat" og slog til Lyd for, at dette Blad blev en daglig Gæst i ethvert Arbejderhjem.

I muntre Vendinger talte Sliber *Henriksen* for Damerne, for dog i Slutningen af sin Tale i mere alvorlige Ord at takke dem for Administrationen af de Penge, der blev bragt hjem, særligt naar det kun var Understøttelse.

Sliber *Carl Hansen* talte for Afdelingsformanden Chr. Duck, under hvis Ledelse Afdelingens Arbejde havde været i støt Fremgang, og stærke Hurraraab fra Medlemmerne tilkendegav, at de kunde tilslutte sig disse Ord.

Efter at Kasserer *Harry Ibsen* havde oplæst en Række telegrafiske Lykønskninger og Kort, der ledsagede smukke Blomsterkurve, blev Bordet hævet. Under et efterfølgende Kaffebord blev Medlemmerne budt paa forskellig Underholdning, hvorefter Dansen gik med Liv og Lyst til Kl. 24. Derefter samledes man igen omkring Bordet, hvor der serveredes et Par Snitter, og hvor man tog Afsked med hinanden i Bevidsthed om i denne Mørketid at have tilbragt nogle Timer i hinandens Selskab, som havde været præget af Lystighed og Kammeratskab, en Fest, der sent vil glemmes.

er lukket, 2) Strid i elektrisk Afdeling om Betalingen for Overarbejde, der udføres efter Kl. 17.

ad 1) Firmaet indgik paa at betale som af Arbejderne forlangt, men opsagde samtidig den paaberaabte Kotume til Ophør med overenskomstmæssigt Varsel. ad 2) Man enedes om at afregne det paagældende Arbejde som „Forskudt Arbejdstid".

Den 27. Januar mægledes hos Firmaet *Kähler & Breum,* Korsør, paa Krav om, at det Tilskud paa 10 Kr. pr. Uge, som tilrejsende Maskinarbejdere faar til Hjælp til Dækning af Udgifterne ved Kost og Logis, forhøjes til 15 Kr. pr. Uge. Firmaet indgik paa at forhøje Tillægget fra 10 til 15 Kr. for Familieforsørgere.

Den 28. Januar mægledes hos *A/S Nordhavnsværftet,* København, foranlediget af 1) Krav fra Skibsbyggerne om Lønforhøjelse, og 2) Klage over, at Værftet ved Forhaling af Skibe hjemsender Folkene, som derved mister nogle Timers Arbejdsfortjeneste.

ad 1) Værftet indgik paa at fordele 40 Øre til bestaaende Timelønninger, og til Arbejdere, som senere bliver antaget, men som tidligere har været beskæftiget paa Værftet, yderligere at fordele 10 Øre, saaledes at den samlede Forhøjelse bliver 50 Øre pr. Time. ad 2) Værftet vilde som hidtil ved Forhaling bestræbe sig for at finde andet Arbejde, men dette havde i det foreliggende Tilfælde været ugørligt, hvorfor Kravet ikke kunde imødekommes.

Den 31. Januar afholdtes et Møde i Aarhus til Afvikling af Sagen mod *Bernhard A. Olesen & Sønner,* Strid om Betaling for Hugning af Huller, i Henhold til den d. 17. September 1940 afsagte Voldgiftskendelse. — Firmaet indgik paa at betale 150 Kr. til fuld Afgørelse af samtlige i Sagen foreliggende Stridsspørgsmaal.

Den samme Dag afholdtes Fællesmæglingsmøde hos Blikkenslagermester *Villy Mikkelsen,* Risskov, Aarhus, i Anledning af Strid angaaende Aflønningen af et Stykke Rørarbejde, udført paa Grove Hede for den tyske Værnemagt. Organisationernes Repræsentanter maatte fastholde, at det omhandlede Arbejde burde afregnes som Akkordarbejde efter Rørprislisten, men da Firmaets Repræsentant ikke var mødt, enedes man om at udsætte Sagen.

Den 3. Februar mægledes hos *A/S Monberg & Thorsen,* København, paa Klage over en af Maskinarbejderne iværksat uvarslet Arbejdsstandsning den 10. December f. A. Forbundets og Arbejdernes Repræsentanter beklagede den skete Standsning, og Firmaet trak Klagen tilbage i Forventning om, at Gentagelser ikke fandt Sted.

Hos samme Firma mægledes den 13. Februar i Anledning af Strid om:

a. Kilometerpenge.
b. Ekstrabetaling for Opklodsning af Kedler.
c. Udskiftning af Ovnpropper.
d. Ekstrabetaling for Transport af Ovne.
e. Bæringer.
f. Omløb ved Varmtvandsbeholdere, Kedler og Hovedledninger samt Ekstraforbindelser ved Kedler.
g. Tillægsbetaling for Paasvejsning af Flanger.

ad a) Enighed opnaaedes ikke. ad b)—g) Spørgsmaalene afgjordes ved, at Firmaet betaler Kr. 275,00 til fuld Afgørelse.

Den 6. Februar mægledes hos *A/S „Strømmen"*, Randers, foranlediget af Uoverensstemmelse vedrørende en Arbejdsfordeling. Man enedes om en Arbejdsfordeling af 42 Timer, som ønsket af Arbejderne, hvorefter den hidtil værende Arbejdsfordeling paa 44 Timer ugentlig betragtes som bortfaldet.

Hos *A/S Frichs,* Aarhus, mægledes den 6. Februar paa Lønkrav for 6 Slibere og 11 Svejsere, 11 Opmærkere og 9 Reparatører. Man enedes om, at der for de to Grupper, Værktøjsmagere og Opmærkere, ydes et 5 Øres Gruppetillæg, benævnt Specialtillæg.

Timandsmøde.

Der er den 14. Februar afholdt Timandsmøde, hvor følgende Sager var til Behandling:

1) Klage over, at *A/S Tobias Jensens mekaniske Etablissement,* København, lader kvindelige Arbejdere udføre Arbejder, hvorpaa Mekanikerne har faste Akkorder. Sagen sluttedes, idet Firmaet erklærede sig indforstaaet med at efterbetale den paagældende Maskinarbejder Differencen mellem 65 Øre og den nye aftalte Pris paa 75 Øre pr. Stk. for det Antal Apparater, der er udført uden Lærlingehjælp.

2) Klage over, at *I/S Maskinfabrikken „Factio"*, København, har afskediget Tillidsmanden. Sagen sluttedes, idet Firmaet gentog det paa Mæglingsmødet givne Tilsagn om at genantage Tillidsmanden.

3) *Skibsventilatorfabrikken „Express"*, Helsingør. Forhandlinger angaaende den pr. 15. Decbr. 1940 udløbne Akkordpriskurant. Enighed opnaaedes ikke, men ved lokal Forhandling efter Timandsmødet er man enedes om følgende:

Den gældende Prisliste forlænges 1 Aar til 15. Januar 1942 med følgende Ændringer:

Ventilatorer fra 0 til 23 Tommer reduceres med 4 pCt. Ventilatorer fra 24 til 48 Tommer reduceres med 2 pCt.

Eksportartikler, som hidtil var 5, 10, 15 pCt. lavere end Prislisten, bliver for Fremtiden 8 pCt. lavere.

Denne Ordning er godkendt af Forbundet.

4) Strid hos *A/S Rustfri Staalmontage,* Københavh, angaaende Forskudsudbetalingen paa Akkordarbejder. Der opnaaedes Enighed om, at der for alle Akkorder, for hvilke der foreligger fast aftalte Akkordpriser og udstedte Akkordsedler, fremtidig udbetales en Forskudsudbetaling paa Grundlønnen + 33 pCt. Ved alt Timelønsarbejde betales som hidtil Grundlønnen + 50 pCt.

5) *A/S Vemb-Lemvig-Thyborøn Jernbane,* Lemvig. a) Krav om Forhøjelse af Timelønningerne, b) Strid angaaende Arbejdstidens Lægning. ad a) Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive videreført. ad b) Jernbanen indgik paa for det Tidsrum fra 1. Februar, hvor Arbejdstiden kun har været 7¾ Time pr. Dag, at foretage Efterbetaling op til 8 Timer pr. Dag.

Rørudvalgsmøde.

Paa et Rørudvalgsmøde den 7. Februar var nedennævnte Spørgsmaal til Behandling:

1) Strid hos *Sophus Baarsøe,* Randers, om et Underskud paa Rørarbejde. Sagen sluttedes med, at Firmaet inden 8 Dage betalte den paagældende Montør Kr. 50,00 til fuld Afgørelse, og der foreligger Meddelelse fra Afdelingen om, at Beløbet er betalt.

2) Fastsættelse af Priser for:
   a) Vandvarmere,
   b) Radiatorer,
   c) Højdetillæg,
   d) „Clorius" Radiatormaalere,
   e) „Pitot" Varmtvandsmaal.,
   f) Clorius Temporatorer med Føler, i forsk. Størrelser.

ad a) Under Hensyntagen til, at der mellem Parterne var stor Forskel med Hensyn til de foreslaaede Priser, enedes man om foreløbig at anvende de i Prislisten indeholdte Priser.

ad b) Sagen udsattes til senere Drøftelse, idet Arbejdsgivernes Repræsentanter i Rørudvalget nærmere vil gennemarbejde Forbundets Forslag.



Lærlingenes Rubrik

Læretidens Længde

Vi møder gentagne Gange Tilfælde, hvor Lærlinge har staaet for længe i Lære i Henhold til de Bestemmelser, som det faglige Udvalg har truffet med Socialministeriets Godkendelse angaaende Læretidens Længde. Det er ret ubehageligt for os til Stadighed at skulle føre Erstatningskrav i den Anledning, idet vi maa fastholde, at det ikke er en ensidig Pligt for Mestrene at kende Lærlingelovens Bestemmelser. Vi maa kræve, at ogsaa Lærlingene og deres Værger viser saa megen Interesse for Sagen, at ogsaa de er inde i de mest elementære Spørgsmaal, Lærlingeloven vedrørende.

Vi gentager derfor her, det vi baade i Skrift og i Tale adskillige Gange i Løbet af de sidste Aar har meddelt angaaende Læretidens Længde.

Læretidens Længde indenfor vort Fag er afhængig af Lærlingens Alder ved Læretidens Begyndelse, og Lærlinge, der kommer i Lære inden de er fyldt 14½ Aar, kan have en 5-aarig Læretid. For hver fulde Maaned, Lærlingen er over 14½ Aar ved Læretidens Begyndelse, skal den 5-aarige Læretid nedsættes med 1 Maaned, saaledes at Lærlingen, dersom han er 15½ Aar eller derover, naar han kommer i Lære, under ingen Omstændighed maa have en længere Læretid end 4 Aar.

Disse Bestemmelser gælder for alle Lærekontrakter, selv om der ogsaa staar anført en længere Læretid, end den vi her har anført som absolut gældende.

Vi opfordrer alle Lærlinge til at sætte sig grundigt ind i disse Forhold, idet vi gentager, at baade Lærlingene og deres Værger har lige saa stor Pligt til at være inde i disse Forhold som Læremestrene.

Ny Lærlingeklub

I Horsens stiftedes der den 25. Februar en ny Lærlingeklub.

Initiativet til Stiftelsen var taget af Lærlingene selv, idet der til vor Afdelingsbestyrelse var indkommet en Liste med 60 Underskrifter, som anmodede Afdelingen om Hjælp til Oprettelse af en Lærlingeklub.

Paa Afdelingens Henstilling var Landsudvalgets Formand kommet til Stede ved det stiftende Møde, og efter at han havde gjort Rede for Lærlingeklubbernes Maal og Midler og besvaret aktuelle Spørgsmaal, blev der foretaget Indtegning af Medlemmer til den nye Klub. Der indmeldtes 78 Lærlinge, og man gik saa umiddelbart over til den stiftende Generalforsamling, hvor der valgtes Bestyrelse, saaledes at Klubben straks kan begynde sit Arbejde.

Vi byder Lærlingeklubben velkommen til Arbejdet til Forbedring af Lærlingenes Kaar.

Organisationernes Rubrik (fortsat)

ad c) Der stilledes Forslag fra saavel Forbundet som Arbejdsgiverne, og der var i Princippet Enighed om disse Forslag, men Arbejdsgivernes Repræsentanter forbeholdt sig nærmere at overveje Formuleringen af det endelige Forslag til Forelæggelse paa førstkommende Rørudvalgsmøde.

ad d), e) og f) Enighed opnaaedes ikke, og Forbundene forbeholdt sig deres Stilling.

Kendelser i faglig Voldgift.

Overskibsingeniør *Aage H. Larsen* har afsagt Kendelse i 2 Sager, der var indbragt til Afgørelse af en faglig Voldgiftsret.

Den første blev afsagt den 30. Januar og drejede sig om en Strid paa *Odense Staalskibsværft* om Betaling for Nitning af Kimningsrang. Nitterne havde ment sig berettiget til at faa et særligt Tillæg for dette Arbejde, hvad Firmaet havde nægtet at betale. Kendelsen gaar ud paa, at Nitterne har Krav paa Særtillægget.

Den anden Sag drejede sig om Arbejdstiden hos *A/S Burmeister & Wain, Refshaleøen*. Arbejderne ønskede, at der skulde være to Stop, medens Værftet vilde omlægge Arbejdstiden saaledes, at denne blev 7½ Time med kun eet Stop. Kendelsen er afsagt den 12. Februar og gaar ud paa, at Værftet er berettiget til at lægge Arbejdstiden, som af dette ønsket, og saaledes, at der kun bliver et Stop paa 45 Minutter.

»SMEDEBOGEN« I NY UDGAVE

„Smedebogen", som i mange Aar har været Metalarbejderens Universal-Fagbog, er kommet i ny Udgave paa *Teknologisk Instituts Forlag*. Den er — med sit rige Indhold af Tegninger, Tabeller og Standardblade — en Bog, der vil blive gjort stærk Brug af baade som Haandbog og som Lærebog til Selvstudium. Som sine Forgængere er den skrevet paa et for Maskinarbejderen let fatteligt Sprog; i den Henseende har den ikke forandret sig, ellers tør det nok siges, at den har vokset sig baade stor og stærk.

Hovedafsnittene er: Materialer, Smedning, Staalets Varmebehandling, Svejsning, Lodning, Presning, Boring og Oprivning, Drejning, Fræsning, Slibning, Skrabning, Pasninger og Tolerancer, Kraftoverføring samt Tabeller.

Uden at gaa i Detailler skal blot fremdrages nogle enkelte Nyheder:

Ved Omtalen af *Staalsorter* og *Metallegeringer* benyttes i udstrakt Grad de Typebetegnelser, som er fastlagt i den nyere Tids Industrinormer. Man har derved opnaaet at faa fast Grund under Fødderne, saa Bogen i højere Grad end tidligere kan blive en direkte Vejleder ved Valg og Behandling af Materialerne.

Afsnittet *Varmebehandling af Staal* indeholder mange Hærdeanvisninger for Redskaber og Værktøjer, lige fra Plovskær og Jordhakker til de finere Maskinværktøjer som Drejestaal, Rivaler og Fræsere. Anvisningerne lettes ved kolorerede Skalaer over Anløbningsfarver og Glødefarver.

I Afsnittet *Pasninger og Tolerancer* er medtaget Tabeller over Pasninger efter det internationale ISA-System, Tabeller, der hidtil ikke har været trykt paa Dansk.

Bogen, der er paa 496 Sider, er indbundet i sort Shirting og koster *12,00 Kr.*)* Den kan anbefales til enhver Metalarbejder, som er interesseret i at følge med Tiden og dygtiggøre sig i sit Fag.

*) Ved Bestilling af ca. 10 Eksemplarer og derover ydes 20 pCt. Rabat.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

Ugyldige Bøger.

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

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldt som tabte og gøres herved ugyldige:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 25719	Andersen, Poul Christian	(Kbhvn. Afd.)
- 22220	Mikkelsen, Carl	(— -)
- 58350	Poulsen, Einar Børge	(— -)
- 9564	Larsen, Jens Christian	(Aalborg -)
- 60157	Jensen, Osvald, Th. Lihsmann	(Korsør -)
- 50254	Nielsen, Jens Arne Marinus	(Lyngby -)
- 39887	Jørgensen, Elmer	(Nykøbing F.)
- 28144	Christensen, Hans Edvard	(Odense Afd.)

Medlem Nr. 59767 Erik Victor Hansen har atter fundet sin Bog.

Fejltagelse.

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

Nr. 30233 Berthelsen, Martin Nielsen.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Nyt Register. Sidst betalt
Nr. 16733	Andersen, Willy Viggo	11 9 37
- 30233	Berthelsen, Martin Nielsen	14 9 40
- 17481	Christiansen, Einar	28 10 22
- 3678	Gjesing, Einer Sigfred	7 12 29
- 16092	Jensen, Alfred Vilhelm	7 1 22
- 31449	— Børge Evald	25 5 40
- 14570	Johansen, Johan Bering	9 7 27
- 29166	Larsen, Svend Aage Einer	5 2 38
- 32026	Machenhauer, Gunvald	9 11 35
- 34883	Madsen, Niels Otto Løfvall	3 11 23
- 36339	Nielsen, Kaj Henry	30 6 28
- 22596	Petersen, Arnold	8 4 39
- 58029	— Volmer Mandrup	25 5 40
- 11036	— Otto Christian	18 12 26

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

35495	Albrechtsen, Kaj Gottlieb	København	30	5 04	Køge	3	11 23	Odense	13	7 40
1959	Bender, Viggo Jens Kaj Schmidt	—	6	2 15	Kbhvn. Afd.	11	5 33	Central Afd.	29	6 40
57659	Christensen, Henning	Bramminge	20	7 18	Kolding	11	9 38	Kolding	21	9 40
23566	— Laurits Peter	Mammen	30	12 04	Kbhvn. Afd.	26	11 37	Kbhvn. Afd. 13...	3	8 40
61668	Christiansen, Harry Andreas	Bodilsk.-Bornh.	30	5 19	Odense	1	9 39	Odense	17	2 40
12608	Eriksen, Aage Henry	København	29	5 93	Tysk Metalarb. F.	1	1 19	Central Afd.	29	6 40
1460	Gotfredsen, Georg Ejnar Frede	Holbæk	18	9 12	Kbhvn. Afd.	3	5 33	Kbhvn. Afd. 13...	12	10 40
56778	Gunness, Vagn Ove	Odense	6	6 18	Odense	3	7 38	Odense	13	4 40
11428	Hansen, Svend Aage	København	13	10 08	Kbhvn. Afd.	26	10 34	Kbhvn. Afd. 13...	19	10 40
37569	Hellesen, Carl Johan	Korsør	2	2 17	Nørre Aaby	9	2 37	Odense	29	6 40
9782	Hoffmann, Robert Alexander	Aalborg	29	1 15	Aalborg	24	9 34	Kbhvn. Afd. 12...	14	9 40
23452	Holst, Helmuth	København	22	11 01	Kbhvn. Afd.	23	4 21	Central Afd.	6	7 40
5535	Hviid, Holger	Nørre Alslev	6	1 10	- -	4	2 34	Kbhvn. Afd. 14...	26	10 40
20388	Jørgensen, Albert Richardt	København	21	8 02	- -	8	4 21	Central Afd.	6	4 40
12797	Jakobsen, Andreas	Gravballe	21	2 80	- -	6	5 99	- -	6	7 40
63790	Larsen, Herman Andreas	Horne	4	4 20	Faaborg	13	3 40	Faaborg	19	10 40
1677	— Poul Johannes Antonius	København	26	4 08	Kbhvn. Afd.	30	10 33	Kbhvn. Afd. 14...	28	9 40
23745	Luplau, Charles Vilhelm	—	2	3 15	- -	5	3 36	- - 5...	26	10 40
64378	Nielsen, Carl Johan Ragborg	Malling	12	12 12	Holstebro	11	2 40	Holstebro	25	5 40
7678	Pedersen, Magnus Rasmus	Aarhus	21	2 90	Kbhvn. Afd.	20	12 37	Kbhvn. Afd. 6...	9	11 40
61221	— Peder Aksel	København	18	3 21	Faaborg	27	7 39	Faaborg	28	9 40
56869	— Svend Harry	Skallerød	1	2 17	Odense	12	12 38	Odense	27	7 40
14845	Rasmussen, Axel Herluf	Kolding	26	10 15	Kolding	5	5 35	Kolding	2	3 40
61574	— Bruno Jens Ernst	Ringsted	13	3 92	Odense	14	8 39	Odense	18	5 40
5216	Seeger, Einer Johan	København	25	8 11	Kbhvn. Afd.	1	7 31	Kbhvn. Afd. 2...	5	10 40
17236	Thygesen, Hans Peter Johan	Beldringe	3	12 14	- -	22	6 40	- - 17...	14	9 40
14076	Zachariassen, Svend Aage N. H.	Langaa	23	2 11	- -	29	3 40	- - 2...	21	9 40

Hvilke Varer har Maksimalpriser?

Amerikanske Reklamefolk har et Ordsprog, der siger: „Det kan ikke nytte, du vil give Folk Guld for Bly, — du kan ikke blive af med det, hvis du ikke bekendtgør det". Omtrent det samme kan man sige om Maksimalpriserne: „Det kan ikke nytte at sætte Maksimalpris paa en Vare, hvis man ikke bekendtgør det effektivt". — Det er øjensynligt ikke nok at indrykke en officiel Annonce derom én Gang. Selv om mange læser den, glemmes den alligevel hurtigt. I Erkendelse heraf vedtog Rigsdagen derfor i December 1940 en Tilføjelse til Prisstoploven om Ophængning i Butikkerne af Prislister for visse Varer. Den lød saaledes:

„Til Vejledning for Forbrugerne og Lettelse af Kontrollen med Prisforskrifternes Overholdelse kan Priskontrolraadet bestemme, at visse Varer, naar de udbydes i Detailsalg, skal være forsynet med Prisangivelse, eller at der i vedkommende Butikker skal være ophængt Prislister for visse Varer".

Vi kan altsaa snart forvente, at saadanne Prislister bliver ophængt i hvert Fald i nogle Forretninger, men alligevel er det sikkert i høj Grad paa sin Plads at give en samlet Oversigt over de Varer, paa hvilke der i Øjeblikket (Februar 1941) er Maksimalpris eller officiel Prisansættelse. Ved *Varer* forstaas her kun almindelige Livsfornødenheder, ikke industrielle Raastoffer eller lign. — Maaske vil man synes, at Udvalget af Varer er ret tilfældigt, og at det ikke just er de mest nødvendige, der omfattes af Maksimalpriser, f. Eks. Tændstikker, der ikke spiller en stor Rolle i et Husholdningsbudget. Men det skyldes bl. a., at det er meget svært at sætte egentlige Maksimalpriser paa en Række Landbrugsvarer. Her maa man nøjes med officielle Prisansættelser i adskillige Tilfælde.

Prisstoploven af 30. Maj 1940 bestemte bl. a. følgende:

„§ 8: Urimelige Priser og Forretningsbetingelser er forbudt. Ingen Varepris maa ansættes højere, end hvad der for vedkommende Vare svarer til virkelig medgaaede nødvendige Udgifter til Varens Indkøb el. Fremstilling samt Forhandling og Transport med Tillæg af en rimelig Nettoavance.

§ 11: .....En anmeldt Prisforhøjelse kan ikke træde i Kraft uden Priskontrolraadets Samtykke.....

§ 13: For saadanne Varer og Ydelser, for hvilke det skønnes ønskeligt og muligt, kan Priskontrolraadet offentliggøre Priser, der ikke maa overskrides. Hvor særlige Omstændigheder taler derfor, kan Priskontrolraadet ligeledes offentliggøre Avancer, der ikke maa overskrides".

Den 6. December 1940 vedtog Rigsdagen en Tilføjelse til Loven — foruden den ovennævnte om Ophængning af Prislister. Tilføjelsen gik ud paa Generalomkostningernes Størrelse og lød saaledes:

„Ved Ansættelse af en Vares Pris maa ikke indregnes en større Andel af Generalomkostninger i den enkelte Vareenheds Pris end under normale Forhold sædvanligt".

„Priskontrolraadet kan endvidere, hvor særlige Forhold gør dette paakrævet, for et Tidsrum af indtil 3 Maaneder ad Gangen bestemme, at der for bestemte Varers og Branchers Vedkommende ikke uden Raadets Samtykke maa beregnes højere Priser end de paa en bestemt Dato lovligt gældende Priser".

Allerede i Bekendtgørelsen af *3. September 1939* krævedes Kontrol med Priserne, og Priskontrolraadet bestemte, at fra 23. Okt. 1939 skulde *paatænkte* Prisforhøjelser paa en Række Varer *anmeldes;* bl. a. følgende:

Mælk og Fløde, Margarine og Palmin, Konserves, Pølser, Brød indtil 250 gr (herunder Kryddere osv.) Hvedemel, Havregryn, Salt, Kaffe og Kaffetilsætning, Øl, Petroleum, Brændsel m. m.

De første Bekendtgørelser om Maksimalpriser efter Loven af 30. Maj 1940 fremkom 3. Juni 1940. — Senere er der med korte Mellemrum fremkommet Bekendtgørelser om nye Varer, der faldt ind under Prisbestemmelserne. I omstaaende Oversigt er de forskellige Varegrupper, der hører naturligt sammen, nævnt i Sammenhæng. Som Regel er kun de i *Hovedstaden* gældende Priser nævnt. *S.*



Brød og Mel: Rugbrød, 4 kg: Kr. 1,21, Sigtebrød, 1 kg: 0,82, Franskbrød, 300 g: 0,38, Hvedemel: 0,71, Kartoffelmel: 0,82.

Gryn: Havregryn, i Pakker: 0,94, i løs Vægt: 0,70, vitaminiserede: 0,98, Byggryn: 0,59, Ris: 0,91, Sagogryn: 1,04.

Smør, Fedt, Margarine: Smør, 1 kg: 4,48, Svinefedt: 4,32, Margarine: 1,84, (Blærefedt og Pakkefedt: 4,12).

Mælk, Fløde, Ost: Sødmælk, (Flaske): 0,50, løst Maal: 0,39, Helskummet: 0,25, løst Maal: 0,21, Kaffefløde, 1 dl: 0,27. — Skummetmælksost, pr. kg: 2,20, 10 pCt.s Ost: 2,60, 30 pCt.: 3,40, 45 pCt.: 4,40, Roquefort: 4,80, Emmenthaler: 5,00, Camenbert, pr. Æske: 1,75.

Kaffe og Kaffeerstatning: Kaffe (Gennemsnitspris) pr. kg: 5,96, Kaffeerstatning (herunder Maltkaffe) Detailhandler-Avance: 0,65 pr. kg.

Sæbe, Soda, Vaskepulver: Haandsæbe (60 pCt.): 0,48, blød Sæbe, pr. kg: 1,20, Sæbespaaner, pr. kg: 3,85, Marseillesæbe: 3,00, Vaskepulver: 2,50, Krystalsoda, pr. kg: 0,26.

Tændstikker: Pakke, (10 Æsker): 0,30, 1 Æske: 0,04, 2 Æsker: 0,07, 3 Æsker: 0,10.

Tørrede Frugter: Rosiner (kalif. Thompson), pr. kg: 1,34, Abrikoser (Fancy) pr. kg: 3,50, (Choice): 3,08 og 2,74. Tørrede Blommer (Kvalitet Sct. Clara): 1,38, 1,50, 1,66 og 1,82. — (Kvalitet Oregon og Best West), pr. kg: 1,34 og 1,48. (Fra 15. Marts 1941 gælder disse Priser ogsaa for Varer i Pakninger).

Macaroni: Pakninger: 1,60 pr. kg. Løs Vægt: 1,52, (gælder ogsaa for Nudler). Spaghetti: Pakninger: 1,76, løs Vægt: 1,70.

Garn: Dansk Haandstrikkegarn (Uld, ibl. Celluld), pr. Fed: Gobelin BA: 0,19, Gob. BC: 0,22, Gob. CO m. fl.: 0,23, Golfgarn: 0,25, Donaugarn: 0,26, Zephyr-Perlegarn: 0,27, Preciosagarn m. fl.: 0,28, Coppeliagarn m. fl.: 0,29, (se Bekendtgørelsen af 7.-2.-1941).

Cyklegummi: Slanger, Bedford: 1,80, Dæk, Briton Kval. H.: 7,40, Ascot, Kval. J.: 6,45, Mærke Jylland: 9,10. — Detailhandleravance ved importeret Gummi: Slanger: 50 pCt., Dæk: 40 pCt. — Paasætning af Dæk, Forhjul: 0,75, Baghjul: 1,00.

Benzin: 1,06 pr. Liter. **Petroleum:** 0,68, (i orig. Flasker: 0,70) (pr. 31.-1.-41).

For **Kul** og **Koks** er fastsat Maksimalavancer og -priser for Udkørsel og Op- og Nedbæring. **Gennemsnitsprisen** for **Nøddekul** var i Januar 1941 7,95 pr. hl, for **Gasværks-Koks** 5,36 og for **Koks** fra priv. Handl. 6,25, for **Optændingsbrænde** 0,17 pr. kg. — **Tørv,** (pr. Ton) 25,00, 28,00 og 31,00 (efter Vand- og Askeindhold, afhentet paa Tørreplads. Se Bekendtg. af 20.-7.-40).

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.



Dragespringvandet ved Københavns Raadhus, et af Byens smukke Broncearbejder. (Se Billedsiderne)

JERN- OG METALARBEJDEREN

April 1941

Foto: John E. Carreby

Et Fag, der trods den almindelige Industrialisering stadig har kunnet hævde sin haandværksmæssige Karakter

GØRTLEREN FORTÆLLER OM SIT ARBEJDE..

„Jern- og Metalarbejderen" bringer i dette Nummer paa sine Midtersider en Række Billeder fra Gørtlerfaget. Navnet „Gørtler" dækker ikke Fagets Arbejde paa samme Maade som Smed, Snedker, Former eller lignende. Navnet „Gørtler" er sikkert af tysk Oprindelse, og Folk i Almindelighed staar uforstaaende overfor, hvad det er for Arbejde, Gørtleren fremstiller. Fagets Arbejdsomraade er imidlertid stort og omfatter en Mængde Ting, lige fra Statuer til Gas- og Vandhaner. I det daglige Liv har mange Mennesker Berøring med Gørtlerens Arbejde; aabner man for Varmen, for Gas- eller Vandhanen, saa sker det ved Hjælp af Gørtlerens Arbejde. Gaar man en Tur gennem Byens Gader og ser flotte Vinduesopstillinger og Butiksfaçader, eller man ser Byens smukke Statuer, saa er det Gørtlerens Arbejde, man har for Øje, uden at man egentlig tænker paa det.

Et saa vidtspændende Arbejdsomraade maa give det Indtryk, at Landet beskæftiger mange Gørtlere, men dette er dog ingenlunde Tilfældet. Der findes ialt ca. 100 Virksomheder, og paa disse beskæftiges ca. 600 voksne Arbejdere og 150 à 200 Lærlinge.

Gørtlerfaget er intet Industrifag, men et Haandværksfag, der gennem Tiderne har bevaret det gamle haandværksmæssige Præg og de gamle Fremstillingsmetoder. Det tekniske Fremskridt har vel nok i nogen Grad moderniseret Maskinerne og Arbejdsfremstillingsmaaden, men Virksomhederne er i det væsentligste smaa og beskæftiger kun et ringe Antal Arbejdere. I tidligere Tider fremstillede de enkelte Virksomheder alle Arter af Arbejde indenfor Faget, saaledes at en Gørtler paa samme Værksted fremstillede Haner, Lysekroner, Kaneklokker m. v. og baade støbte, drejede, filede og pudsede sit Arbejde helt færdig. Paa dette Omraade er sket en Forandring, idet Virksomhederne nu har specialiseret sig saaledes, at de Virksomheder, der fremstiller Armaturarbejde, d. v. s. Haner, Ventiler, Vand- og Damparmatur, ikke fremstiller Lysekroner, hvilke derimod fremstilles paa særlige Virksomheder i Forbindelse med andre Belysningslegemer. Der er i de senere Aar opstaaet en ny Specialitet indenfor Faget, nemlig Butiksmontering, Beklædning med Metal af Butiksfaçader o. lign. Dette Arbejde i Forbindelse med Fremstilling af Dørgreb foregaar paa særlige Virksomheder. Foruden disse Brancher er der her i Landet opstaaet Broncestøberier, hvis væsentligste Opgave er Støbning af Broncestatuer, Ciselering samt Montering af disse, og at udføre andre Kunstværker i Bronce. I tidligere Tider maatte man indforskrive Udlændinge til at fremstille saadanne Kunstværker, men dette er nu blevet et Arbejde, som fuldt og helt og paa værdig Maade kan udføres paa danske Virksomheder og af danske Arbejdere, hvilket Fremstillingen af „Gefionspringvandet", „Absalon"-Statuen samt „Dragespringvandet" paa Raadhuspladsen og mange andre kunstnerisk udførte Værker bærer Vidnesbyrd om.

Gørtlerfaget har altid været haardt trængt af udenlandsk Konkurrence, særlig fra Syd, hvor Tyskland med sine store Metalvarefabrikker og sine moderne Fremstillingsmetoder var i Stand til at tilbyde Metalvarer i Danmark til Priser, hvortil de herhjemme ikke kunde fremstilles, hvilket igen bevirkede, at der ikke var økonomisk Basis for Oprettelse af større og moderne Fabrikker, og Gørtlerfaget bevarede derfor sin haandværksmæssige Karakter. Forholdet er i det store og hele, at Indehaverne af Gørtlervirksomhederne selv er oplært i Faget og efter at have arbejdet som Svende har begyndt paa en mindre, selvstændig Virksomhed, hvorefter de har arbejdet sig op til at beskæftige flere Svende og Lærlinge, uden at Virksomhederne dog har kunnet oparbejdes til at blive industrielle Virksomheder. Dette fremgaar bl. a. ogsaa af de nævnte Tal om Virksomheder og de derpaa beskæftigede Arbejdere.

Billederne paa Side 16 og 17 giver et ringe Udsnit fra forskellige Virksomheder med hver sit Arbejdsspeciale.

APRIL 1941 . 27. AARGANG

JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Omkring Dyrtidsreguleringen

Der er nu allerede forløbet en rum Tid siden Lønreguleringen af 4. Marts d. A., og paa Trods af, at Arbejderne, alle Forhold taget i Betragtning, maatte føle sig brøstholdne over det tildelte Dyrtidstillæg under Hensyn til det store udækkede Antal Points, som Prisstigningen siden Lønstoppet pr. 30. Maj 1940 har andraget, saa er det meget lidt, der overfor Offentligheden fra Arbejderside er protesteret imod Afgørelsen. Den Tavshed maa dog ikke misforstaas, thi i de faglige Organisationer mærker vi gennem ikke faa Henvendelser, at Arbejderne finder, at de maa bære den største Part af de økonomiske Byrder, som de iøvrigt er klar over ingen helt kan undgaa, men med den Resignation, som har præget de organiserede Arbejdere under hele denne Krigsperiode, ikke mindst overfor de urimelige Prisstigninger, der har fundet Sted, har man endnu engang forsonet sig med Tanken om at løfte i Flok. Tanken om at være forfordelt kan iøvrigt nok motiveres, naar det beskedne Løntillæg sammenlignes med hele den Række af Udbyttedeklarationer, der finder Sted samtidig med Lønreguleringen. Det er en Sjældenhed at se en Virksomhed, der ikke i indeværende Aar yder Maksimum af det Udbytte, der er tilladt i Henhold til Lov af 30. Maj 1940, samtidig med, at man har i frisk Erindring de Udbytter, der udbetaltes sidste Aar, og eftersom Danmark har været afspærret fra Omverdenen i tre Fjerdedele af Aaret, kan der ikke i Aar henvises til en almindelig Prisstigning paa tilførte Varer, hvilket slet ikke har fundet Sted, da man har tæret paa de før Krigen importerede Lagre. Herfra maa naturligvis undtages de faa Ting, som har været absolut nødvendige, og som der har været Mulighed for at indføre — vi tænker her paa Brændsel, Papir, Cellulose o.s.v. —, men som ikke vilde kunne foraarsage Prisstigninger i det Omfang som sket.

Arbejderne kan heller ikke forstaa, at den af Vareknapheden nødvendiggjorte Resignation ikke ogsaa bør føles af dem, som hæver Udbytter i Aktieselskaber, Handels- og Dampskibsselskaber o.s.v., thi ogsaa de vil jo med de relativt store Udbytter kunne tillade sig et uforholdsmæssigt stort Forbrug af de Beholdninger af Nødvendighedsartikler, som er for Haanden, men en nok saa urimelig Udbyttefordeling, helt op paa over 10 pCt., ja, endda et Tilfælde, hvor en ganske uforsvarlig Uddeling af Friaktier forrige

Aar kan afstedkomme Udbytte langt derudover uden at komme i Konflikt med Loven, angribes ikke af den borgerlige Presse. Her er ingen Betænkeligheder eller udtalt Fare for, at Nationens Forraad skal spises op; disse Betænkeligheder kom først i det Øjeblik, der var Tale om Arbejdernes beskedne Tillæg til Dækning af en Del af den skete Prisstigning. Saa kan det nok være, der kom Fart i Betænkelighederne, uden at der dog kom nye Toner i Kassen; det var de gamle kendte om, at en Lønforhøjelse vilde afstedkomme nye Prisstigninger, til Trods for, at dette Tillæg var foruddiskonteret to-tredobbelt gennem de skete Prisforhøjelser. Mon denne Presse virkelig tror, at Skrønen om Lønskruen uden Ende virkelig har nogen Sangbund mere efter de Prisstigninger, som er sket siden 30. Maj i Fjor samtidig med Lønstoppet, selvom man nok saa meget anvender den dertil indstillede Professor Jørgen Pedersen, der beredvilligt stiller sig til Disposition ved enhver Lejlighed, hvor det drejer sig om at falde over Arbejdernes Fortjeneste.

Der maa derfor nu fra Arbejderside fremsættes et alvorligt Stop overfor enhver Prisstigning, for hvilken der ikke er en uomstødelig Begrundelse, og en Anmodning til Myndighederne og Priskontrolraadet om med fast Haand at tage sig af saadanne Tilfælde.

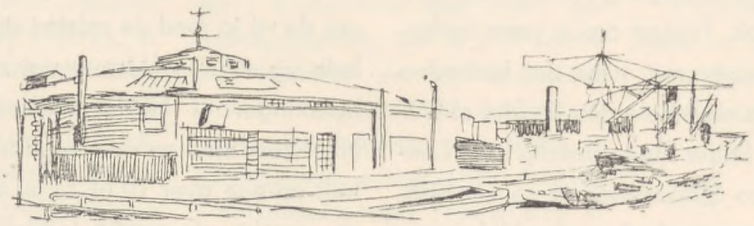
Kan man saaledes hos den største Del af Pressen fastslaa paa den ene Side Velvilje overfor nok saa urimelige Udbytter til en Del af Befolkningen, men Betænkeligheder og Surhed paa alle Omraader overfor Arbejdernes Løntillæg, er det ikke stort bedre bevendt overfor de Bestræbelser, der gøres for at sætte Arbejde i Gang. Efter at have gennemlevet en streng Vinter med den deraf flydende Arbejdsløshed, betydeligt større end sædvanlig og med en Velvilje strømmende over alle Kanter, saa længe det ikke kostede noget, med Opfordring af enhver Art til at sætte Arbejde i Gang, var vi kommet saa vidt, at alle Blade indeholdt en overstrømmende Mangfoldighed af Projekter og planlagte Arbejder, saa man havde i alt Fald begyndt at glæde sig til Adgangen for Beskæftigelse, saa snart Vinteren tillod det. Men hvad sker nu, hvor Vinteren knapt er forbi? Surhed og Betænkelighed paa en Række Omraader. For Eksempel er der en Række Arkitekter, der er mobiliseret med det Formaal at forhindre Saneringen af Adelgade-Borgergade-Kvarteret, som dog var et betragteligt Stykke Arbejde, samtidig med at publicere Resolutioner, fabrikeret paa Grundejergeneralforsamlinger, indeholdende Frygt for, at disse Rønner, der er betalt mange Gange og hver Gang har afsat betragtelige Fortjenester, nu ved deres paatænkte Forsvinden ikke skal kunne anvendes til at blokke det Offentlige for ganske urimelige Beløb. Og som i dette Tilfælde vil det ogsaa gaa med andre Arbejder, saaledes at man ved Indgangen til Foraaret desværre maaske vil konstatere, at Planlæggelsen af det meget Arbejde i ret stort Omfang kun var Bluf, saaledes at en Del henlægges til nye Overvejelser for at tages op igen engang i vore Børns eller Børnebørns Tid.

Hvilken Erfaring kan der drages af alt dette? Kun een, og den er, at Arbejderne trods al Tale om Borgersind og Samarbejde ikke vil kunne hævde sig, medmindre de til det yderste bevarer de af dem til deres eget Værn skabte Institutioner, en yderligere Tilslutning til

deres faglige Organisationer,

det socialdemokratiske Parti og

den eneste Presse, som til enhver Tid støtter Arbejderne fuldt og helt, nemlig den socialdemokratiske Presse.



METALARBEJDERNES ARBEJDSLØSHEDSKASSE AFHOLDER ORDINÆRT DELEGERETMØDE

Paa Arbejdsløshedskassens Delegeretmøde i 1938 vedtoges det at afholde næste Delegeretmøde i 1941 i København i Tilslutning til Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Kongres. I Henhold hertil har Arbejdsløshedskassens Hovedbestyrelse fastsat Delegeretmødets Begyndelse til

Mandag den 7. Juli 1941, Kl. 10 Formiddag i Odd-Fellow Palæet, Bredgade 28, København.

Ved Delegeretmødet repræsenteres Smede og Maskinarbejderne af Kongressens Delegerede, Formerfaget af 25 Repræsentanter, Sliberne af 6 og Specialarbejderne af 12 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.

Hosstaaende meddeles de af Hovedbestyrelsen stillede Ændringer til Vedtægten.

Forslag og Ændringer, der af Afdelingerne ønskes behandlede paa Delegeretmødet, maa indsendes til Hovedbestyrelsen senest den 21. Maj.

Ændringer til Arbejdsløshedskassens Vedtægt.

§ 16, Stk. 1, sidste Linie, Ordet: „Regnskabsaar" ændres til: „Understøttelsesaar regnet fra 1. Oktober til 30. September".

§ 16, Stk. 2, Satserne ændres i Henhold til Lovgivningen.

§ 17, Stk. 6, ændres til: „Rejsende arbejdsløse Medlemmer kan udover det i Stk. 1 nævnte Maksimum erholde Overfartspenge til følgende Overfarter: Korsør—Nyborg, Nakskov—Rudkøbing, Rudkøbing—Svendborg og Faaborg—Sønderborg, dog kun hvis der er hengaaet 3 Maaneder, siden de sidst fik Overfartspenge for samme Overfart og i samme Retning.

Overfartspenge udbetales med den til enhver Tid gældende Takst for Enkelttur."

§ 18, Stk. 6, sidste Linie, „25 Kr." ændres til: „30 Kr."

§ 18, Stk. 7, 2. Linie, „25 Kr." ændres til: „30 Kr."

§ 18, Stk. 7, 3. Linie, „35 Kr." ændres til: „40 Kr."

§ 18, Stk. 10, 2. Linie, „100 Kr." ændres til: „125 Kr."

§ 18, Stk. 12, sidste Linie, „Regnskabsaar" ændres til: „Understøttelsesaar".

§ 19, Stk. 1, 5. Linie, efter Ordet Understøttelse tilføjes: „svarende til en Uges Dagpengeunderstøttelse."

Resten af Punktummet udgaar.

§ 20, Stk. 2, Ordene: „Begyndelse og" samt „henholdsvis før det fyldte 18. Aar og" udgaar.

§ 20, Stk. 4, mellem: „har faaet" og „Beskæftigelse" indskydes: „mindst 2 Ugers".

§ 21, Stk. 6, 1. Linie, „3" ændres til: „5".

§ 21, Stk. 6, 3. Linie, efter Ordet: „Art" udgaar Resten, medens der tilføjes: „og vil derfor medføre ny Karenstid".

§ 22, Stk. 1, 1. Linie, „Regnskabsaar" ændres til: „Understøttelsesaar", jfr. § 16, Stk. 1.

§ 22, Stk. 2, 2. Linie, „Regnskabsaar" ændres til: „Understøttelsesaar".

§ 22, Stk. 2, 5. Linie, „Regnskabsaar" ændres til: „Understøttelsesaar".

§ 30, Stk. 1, 3. Linie, „145 Øre" ændres til: „245 Øre".

§ 40, Stk. 1, efter „43" sættes Punktum og Ordene: „Stk. 1" udgaar.

DANSK SMEDE- OG MASKINARBEJDERFORBUNDS 28. KONGRES

I Cirkulære af 27. Marts er det meddelt Afdelingerne, at Hovedbestyrelsen har fastsat Tidspunktet for den ordinære Kongres i Aar til Tirsdag den 1. Juli 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 kan sende, medtages de i Regnskabsaaret 1. April 1940 til 31. Marts 1941 til Hovedkontoret *indbetalte* Forbundskontingenter samt Arbejdsløshedsmærker. Der regnes med 1 Medlem for hver 52 Mærker.

* * *

Kongressens Dagsorden

er foreløbig fastsat som følger:

1. Kongressens Aabning.
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. Særlige Forslag fra Afdelingerne.
9. Valg af fastlønnede Tillidsmænd.
10. Valg af Hovedbestyrelse, Forretningsudvalg og Revisorer.
11. Fastsættelse af Tid og Sted for næste Kongres.

Nedenstaaende meddeles de af Hovedbestyreisen stillede Ændringer til Lovene, idet tilføjes, at Forslag og Ændringer, der af Afdelingerne ønskes behandlede paa Kongressen, maa være Hovedbestyrelsen i Hænde *senest den 21. Maj.*

Ændringer til Forbundets Love.

§ 6 c, 2. Stk. bliver Punkt d og affattes saaledes: „Lønnen for disse Tillidsmænd fastsættes af Kongressen efter Indstilling af Hovedbestyrelsen.

Saafremt der i Kongresperioden indtræffer væsentlige Forandringer i Konjunkturforholdene, kan Hovedbestyrelsen dog under Hensyn til disse og under Ansvar overfor næste Kongres foretage saadanne Ændringer, som Tiden maatte kræve."

§ 12 g, 2. Stk., tilføjes: „Under langvarige Sygdomstilfælde skal Medlemmet for at kunne vedligeholde Medlemsretten sørge for at faa Medlemsbogen afstemplet mindst en Gang om Aaret."

§ 13 c, Ordene: „Begyndelse og" samt „henholdsvis før det fyldte 18. Aar og" udgaar.

Klublove.

§ 5. De første Sætninger ændres til: „Til Klubbens Administration kan Medlemmerne fastsætte et mindre ugentlig Beløb, (jfr. § 1),"

Regler for Udbetaling af Begravelseshjælp.

§ 3, sidste Stykke, Tallet: „5" ændres til: „15".

Smedeforbundets Frederikshavns Afdeling fylder 45 Aar

Lørdag den 29. Marts fejrede Frederikshavn Afdeling sin 45-aarige Bestaaen, og Afdelingen havde trods de vanskelige Tider besluttet at fejre Dagen ved en festlig Sammenkomst. Der viste sig den Vanskelighed, at der ikke i Frederikshavn var et Lokale stort nok til at rumme alle Deltagerne i en saadan Festlighed; man maatte derfor dele Deltagerne i 3 Hold, og paa Hotel „Cimbria", Hoffmanns Hotel og Becks Hotel var ca. 500 Deltagere, saa nogenlunde lige mange paa hvert Sted, samlet for at fejre Begivenheden.

Paa „Cimbria" ledede Maskinarbejder *Stenfeldt* Festlighederne. Efter at Festdeltagerne havde taget Plads, bød Stenfeldt Velkommen til Kammeraterne med deres Damer, specielt rettedes en Velkomst til Fællesorganisationens Repræsentant, Skibstømrer *Sofus Jørgensen.* Samtidig kom Formanden for Fagforeningen, *Johan Svendsen,* og Forbundsformand *P. Andersen* til Stede; de hilstes med kraftige Klapsalver.

Efter at Johan Svendsen havde budt Forbundsformanden Velkommen, fik denne Ordet for at holde Festtalen, og han indledede med at overbringe Hovedbestyrelsens Hilsen og Tak, fordi man mindedes Afdelingens Stiftelsesdag, hvilket tydede paa Kærlighed til Organisationen. Ved en saadan Festlighed var der Anledning til at mindes den forbigangne Tid, eventuelt kaste Blikket ud i Fremtiden, men saaledes som Forholdene havde udviklet sig, tjente det ikke noget Formaal at fordybe sig i disse Problemer i Øjeblikket. Forbundets Historie fandtes i Festskrifterne udsendt i Anledning af 25 og 50 Aars Jubilæet, og Fremtiden var altfor usikker til at prøve at stille Horoskop for denne. Han vilde derfor foretrække at omtale de øjeblikkelige Forhold, der havde bevirket en Ændring i hele vor Arbejdsmetode. Han pegede paa, at vi tidligere gennem direkte Forhandling med Sammenslutningen havde kunnet ordne vore Forhold; dette var de sidste Par Gange ændret til Forhandlinger for samtlige danske Arbejdere med generelle Afgørelser, hvor De samvirkende Fagforbund havde haft Føringen.

Peter Andersen omtalte derefter nogle af de Love, som Øjeblikket havde affødt, samt gav en kort Oversigt over saavel Forhandlingerne om Løn- og Arbejdsforhold som Forudsætningerne for de forskellige Loves Vedtagelser, og Maaden hvorpaa de administreres, herunder Overenskomstnævnet, Arbejdsfordelingsloven samt Loven om Arbejdsforhold, og sidst men



Bageste Række: Chr. Topholt — Stenfeldt — Th. Møller — Edv. Topholt.

Mellemste Række: Back — A. Vilhelmsen — R. Jensen — Niels Hansen.

Forreste Række: F. M. Frandsen, Kasserer — Johan Svendsen, Formand — Harald Jensen, Næstformand — Carl Larsen, Sekretær.

Formand for Gørtler- og Metalarbejderforbundet i 25 Aar



Chr. Madsen

En indenfor Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark kendt Medarbejder, *Chr. Madsen*, har den 20. April 1941 beklædt Pladsen som Forretningsfører for Gørtler- og Metalarbejderforbundet i 25 Aar.

Som ganske ung, 22 Aar, indvalgtes han i Bestyrelsen for Gørtlernes Københavns Afdeling, og blev derefter valgt som Formand for denne Afdeling, hvilket han var indtil Forbundets Kongres den 20. April 1916, ved hvilken han blev valgt som Forbundets Forretningsfører efter den nu afdøde Frants Hartmann. Chr. Madsen har siden da ledet Forbundet i 25 vanskelige Aar, under den forrige Verdenskrig med den efterfølgende Periodes store Arbejdsløshed, under store Konflikter m. m., og nu, da han skal fejre sit 25 Aars Jubilæum, er vi atter inde i en stor Verdenskrig, der har skabt uanede Problemer.

Chr. Madsen har været sit Forbund en god Mand. Han har forstaaet at gennemføre Løn- og Arbejdsforhold, uden at det som Regel har været nødvendigt at stille Forbundets Magtmidler bag ved, ligesom han har ført Forbundet frem til en Økonomi, saaledes at dette Forbund hører til de bedst økonomisk stillede indenfor Metal-Branchen.

Gørtler- og Metalarbejderforbundet var blandt de Organisationer, der medvirkede ved Kartellets Stiftelse i 1912. Senere fandt Gørtlerne ud af, at det vilde være bedre at staa alene og udmelde sig af Kartellet, men indtraadte igen i Kartellet den 1. April 1936, og ved alle de Forhandlinger, der siden er ført i Fællesskab for samtlige Kartellet tilsluttede Organisationer, har Chr. Madsen været en trofast og ærlig Medarbejder, og alle indenfor Kartellet vil sikkert være enige i at samles i en Tak til Chr. Madsen for hans Medarbejderskab i en for Faget vanskelig Periode.

Centralorganisationen hædrer Jubilaren ved herigennem at ønske ham til Lykke og ønske ham endnu en Række Arbejdsaar for sine Medlemmers Vel.

Frederikshavns Afd., fortsat.

ikke mindst Arbejdet med Gennemførelse af Lærlingeloven.

Han omtalte ligeledes Dyrtidstillægget af 4. Marts og Maaden, hvorpaa det var blevet til, samt nævnte, at De samvirkende Fagforbunds Forretningsudvalg, da det ikke havde været muligt at faa Dækning for Prisstigningen, nu satte alle Kræfter ind for i det Omfang, det var muligt, at stoppe Prisstigningen.

Peter Andersen nævnte endelig, hvorledes Fagorganisationerne havde medvirket til at skabe den danske Industri fra intet til nu at beskæftige en Trediedel af Landets Befolkning og medvirket til at skabe Virksomheder, der i økonomisk og teknisk Henseende ikke fandtes bedre i andre Lande, saaledes at det var muligt at deltage i Konkurrencen paa Verdensmarkedet over alt, hvor det drejer sig om Jernindustriens Produkter.

Efter at have holdt Talen forlod Peter Andersen sammen med Afdelingsformanden Hotel „Cimbria", for at fortsætte paa de 2 andre Steder, hvor Festtalen i det væsentlige holdtes paa samme Maade.

Formanden for Fællesorganisationen, Skibstømrer *Sofus Jørgensen*, takkede for Invitationen til at overvære Festen og for det gode Samarbejde, der havde været mellem Fællesorganisationen og Smedenes Organisation, og overbragte en Hilsen fra Fællesorganisationen.

Paa Hoffmanns Hotel dirigerede Næstformanden, Maskinarbejder *Harald Jensen*. Redaktør *Anton Nielsen* fortalte en munter Episode fra en tidligere Smedefest, der nær var blevet aflyst paa Grund af Dødsfald ved Hoffet, og kun en Forhandling med Politimesteren, hvilken resulterede i, at Hofsorgen først begyndte Kl. 12, reddede Festen.

Paa Becks Hotel dirigerede Kassereren, Byraadsmedlem *Fr. Frandsen*. Borgmester *Fisker* takkede for Indbydelsen. Det var ham altid en Glæde at være til Stede, hvor Arbejderne samledes for at hylde deres Organisation. Organisationerne havde været det Baand, der havde knyttet Arbejderne sammen, og havde været Værnet om deres Hjem og Bolværket mod Tidens Storme, og han priste dem, fordi de foruden det faglige Spørgsmaal havde taget en Række Opgaver af politisk og kulturel Betydning op til Behandling. Som Byens Borgmester vilde han bringe Organisationen sin Hyldest ud fra det Synspunkt, at det altid var en Fordel for en By indenfor sine Rammer at have en dygtig og oplyst Arbejderstand. Medlem af Hovedbestyrelsen, *Sofus Jensen*, holdt en fortrinlig Tale, hvori han særlig henvendte sig til de unge indenfor Faget, der nu skulde løfte Arven og føre Arbejdet videre for Organisationen.

Iøvrigt havde alle Stederne en Række Kolleger Ordet for at hylde Bestyrelsen, Samarbejdet samt fremdrage Minder fra Episoder, der var oplevet gennem Aarene. Endvidere blev der afsunget en Række Sange, ligesom der de forskellige Steder holdtes Taler for Damerne.

Efter at Spisningen og Festens officielle Del var afsluttet, tog den mere gemytlige Del af Festen sin Begyndelse og varede til Kl. 1, som er sidste Frist for Afslutning af Festligheder i Frederikshavn. Medlemmerne skiltes i Bevidstheden om, trods det at Festen holdtes forskellige Steder, at have tilbragt en udmærket Aften, Organisationen værdig, og et kært Minde rigere.

45 Aars Stiftelsesfest i Smedeforbundets Maribo Afdeling

Smedeforbundets Maribo Afdeling fejrede Lørdag den 8. Marts sin 45 Aars Stiftelsesdag. Det blev en meget vellykket Sammenkomst, som holdtes paa Centralhotellet, hvor alle Selskabslokalerne var taget i Brug. Under Hensyn til Tidens vanskelige Forhold maatte man i Aar stryge Spisningen og fejre Dagen ved et veldækket Kaffebord.

Til Tonerne af et Orkester gik man til Bords, hvor Afdelingens Formand, *Arthur Olsen*, bød Velkommen, specielt til Forbundets Repræsentant, Sekretær Hans Rasmussen, og den socialdemokratiske Presses Redaktør i Maribo, Poulsen med Frue.

Formanden genopfriskede forskellige Træk fra Foreningens første Dage. Han takkede Pionererne for den Fremsynethed, de havde lagt for Dagen, da de stiftede Organisationen og opbyggede Overenskomsterne. Han pegede paa, at det var Maribo Afdeling, der havde taget Initiativet til Oprettelse af Afdelinger i Holeby og Sakskøbing. Der er nu banet Vej fremefter, som vi vil fortsætte ad, sluttede Formanden, til Gavn for vore Medlemmer.

Derefter fik Sekretær *Hans Rasmussen* fra Hovedkontoret Ordet for at holde Festtalen, som han indledede med at bringe Forbundets Lykønskning, og udtalte, at naar man har Fødselsdag eller Jubilæum, holder man af at se tilbage paa de svundne Tider og vurdere, hvorledes Udviklingen har formet sig, men lige saa naturligt er det, at man ved Siden heraf omtaler den Tid, vi nu lever i, særlig da den for os er meget alvorlig. Sammenligner man Fortid og Nutid, ser vi, at Vilkaarene nu igen er haarde for Arbejderklassen, som de var det i de første Aar. Men i en svær Tid styrker vi Sammenholdet endnu mere og fastholder Orden og Organisation. Gennem de senere Aar har vi udbygget et Overenskomstkompleks af høj Standard, og vi har ad Lovgivningsmagtens Vej faaet gennemført en Ferielov, der er enestaaende i Verden.

Taleren kom derpaa ind paa den nylig af Arbejds- og Forligsnævnet afsagte Kendelse, som Arbejderne selvfølgelig ikke har modtaget med lutter Tilfredshed, særlig naar man mærker sig Industriens endnu taalelige Vilkaar, som afspejler sig i Industriselskabernes Regnskaber, der mange Gange viser en Udbyttedeklarering helt op til den lovmæssige Grænse. Landbrugets Indtjeningsevne ligger ogsaa nu paa et Niveau, hvor der ikke længere er Grund til Klage. Indenfor disse Omraader er der nu Raad til rigelige Afskrivninger og Henlæggelser, medens der i Arbejderhjemmene maa tæres og slides paa engang erhvervede Ejendele, uden at man i en overskuelig Tid har Haab om Henlæggelser til Nyerhvervelser.

Det eneste Haab til Mildnelse af Situationen ligger i Regeringens og Kommunernes Beskæftigelsesplaner, som der nu maa gøres Alvor af at føre ud i Livet.

Efter yderligere Uddybning af forskellige Problemer sluttede Taleren med nogle Hyldestord til Maribo Afdeling:

I Medgangstider er det ikke vanskeligt at være Organisationsmand, men naar Modgangstider viser sig, kommer det an paa Sammenholdets Kraft, thi da er vor eneste Redning at staa Last og Brast om vore Organisationer. Maribo Afdeling har altid vist Forstaaelse i Arbejdet og derved styrket vort gamle Smedeforbund; dette udtaler vi en Tak for og beder Afdelingen fortsætte med, idet vi haaber, at naar 50 Aarsdagen fejres, maa det ske under lysere og roligere Forhold. Kan vi bevare Sammenholdet indenfor Arbejderbevægelsen, indtil Lyset paany straaler i sin fulde Kraft, da har vi bestaaet en Ildprøve, der lover godt for de kommende Tiders Slægter.

Hans Rasmussen udbragte derefter et Leve for Maribo Afdeling.

Efter Hans Rasmussens Tale blev Ordet givet frit. Redaktør *Poulsen* overbragte en Lykønskning fra den socialdemokratiske Presse, takkede Smedene for udmærket Indsats og haabede paa fortsat Tilslutning. *Chr. Christensen* talte for Sammenholdets og Kammeratskabets Betydning, medens *Thorkild Jensen* talte for Bestyrelsen, og *Poul Sonne* bad Deltagerne raabe et Hurra for alle nuværende og tilkommende Smedekoner.

Til Slut oplæste Formanden Telegrammer samt takkede Hans Rasmussen for Festtalen og bad ham bringe Afdelingens Genhilsen til Hovedforbundet.

Efter Kaffebordet fortsattes Samværet med Bal, som med ægte Smedehumør kulminerede paa det Tidspunkt, da Restriktionerne satte Punktum for Festens videre Forløb.

UNØDVENDIGT HASTVÆRK



»Pas paa, der ikke springer noget i dig, Søren.«

»De er altid første Mand, Sørensen.«
»Ja, det er rart at være tidlig hjemme.«

»Nu skal vi lukke Tutten, Søren, ska' du ikke hjem.«

DET ARBEJDENDE DANMARK

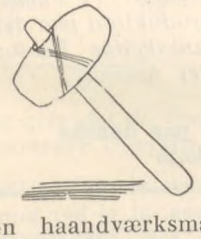


(Efter „BØRSEN")

Vort største Aktiv gennem Aartusinder var dansk Arbejde og Snilde

Set udefra kommer Danmark, paa Grund af sin store Eksport af Landbrugsvarer af høj Kvalitet, let til at tage sig ud som det fede Gosen i Oldtidens Ægypten.

Men et Blik paa vor aartusindlange Historie viser med al Tydelighed, at „det frodige Agerbrugsland Danmark" først og fremmest har været og er et *Arbejdsland*, hvis største Aktiv har været dansk Arbejde og dansk Snilde. Dette er ingen ublufærdig Selvros, det er en uomstødelig Kendsgerning, som vore Historikere staar inde for, og som enhver kan finde bekræftet i vort Nationalmuseum, hvor vor Fortidsarv saa at sige ligger til Eftersyn, godkendt af Videnskabens Revisorer. En Række velbevarede Oldtidsfund viser, at Danskerne i Aartusinder før den historiske Tid var i Besiddelse af en haandværksmæssig Dygtighed og et teknisk Snilde, som med Rette vækker Sagkyndiges Beundring. Vore ældste Forfædre har i Sandhed ikke siddet under Brødfrugttræer og nydt et mageligt *dolce far niente!* Der staar Gnister af Hjortetak mod Flintesten, af Hammer mod Ambolt udfra det fjerne Fortidsmørke, Baalene flammer i Natten, Røgen driver hen over Skove og Marker fra Arner og Esser, og det danske Folk var igennem hele Stenalderen, ja store Dele af hele Oldtiden praktisk taget *selvforsynende.*



Og da Jernalderen satte ind

og distancerede vort naturlige Raamateriale til Vaaben og Redskaber:

Den lange Rejse fra Stenalderens Flintøkser til det moderne industrialiserede Danmark

Flinten, som vi endogsaa havde eksporteret, da viste det sig, at de gamle Nordboere hævdede sig stolt ogsaa under de nye Vilkaar: De havde Skind og Rav at give i Bytte for Jern, og de lærte sig hurtigt at behandle det nye Raastof paa deres egen Maade, ja forstod endogsaa at udvinde *Jern af Myremalmen* i vore Moser ved Udbrænding. De skabte en for Datiden høj Kultur, de forarbejdede Redskaber og Vaaben og Smykker af Jern, Kobber, Bronze, Tin og Guld, de berømte *Guldhorn,* der kom og svandt som et manende Glimt, vidnede om stor Kunstfærdighed, og *Lurerne* blev heller ikke støbt af primitive Nomader. Og da *Kelterne* trængte ind i Mellemeuropa og skilte os fra det højt kultiverede Sydeuropa og afbrød vore gamle vidtstrakte Handelsforbindelser, da slog Afspærringen os ikke ud; den bevirkede ganske vist en forbigaaende Nedgang, men den stimulerede ogsaa de gamle Nordboeres Vilje og Evne til Selvhjælp.



Afspærring og Klimaforværring forøgede de gamle Nordboeres Dygtighed

Og da ogsaa en alvorlig Klimaforværring indtraadte, vilde Datidens Danskere have været ilde farne, hvis ikke Modgangen havde vist sig at være deres bedste Stimulans. *Men netop i disse Trængselstider blev en Række nye tekniske Fremskridt skabt.* Da blev det *jydske Langhus* til en speciel *nordisk* Opfindelse beregnet paa at skærme baade Mennesker og Dyr mod det onde Vejr, idet Stalden føjedes til Beboelseshuset. Og da man derved fik *Gødningsproblemet* ind paa Livet, lærte man at gøde Markerne. Endvidere maatte man sørge for Vinterfoder til Kreaturerne og skabte derfor først *Langkniven* til *Nedskæring* af Træernes Løv, der opbevaredes til Vinterbrug, og siden *Leen* til Mejning af Korn og Græs. *Ploven* blev *moderniseret* ved at forsynes med Muldfjæl, og de gamle Kofter og Kapper, som var gode nok i et varmt Klima, slog ikke længere til, — de nøgne Ben dækkedes med Bukser.

Saadan krævede de nye Problemer et for et deres Løsning, og hvert nyt Behov skabte et nyt Redskab i et aarvaagent og sejgt Oldtidsfolks Kamp mod en ikke særlig gavmild Natur.

Vikingeskibene

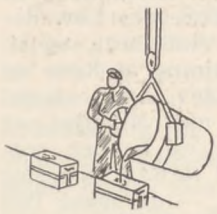
Vore Oldtidsforskere har hidtil ikke haft Materiale nok til at belyse de Aarhundreder, som ligger forud for Vikingetogene, vi véd altsaa ikke med Sikkerhed, hvad der var den aandelige og materielle Forudsætning for denne mærkelige nordiske Ekspansion, men vi véd, at der opstod et Behov for sødygtige Kampskibe, og at de gamle Nord-



boere forstod at bygge dem: *Vikingeskibene var et nyt, nordisk teknisk Fremskridt,* der peger frem mod vore Dages nordiske Skibsbygningskunst.

Dansk Jernstøberi før og efter 1814

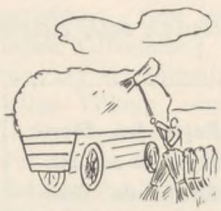
Og drejer vi Søgelyset til Middelalderens og Enevældens aarhundredlange Perioder, ser vi stadig overalt den danske Befolkning i Kamp med en genstridig Natur og med stadig nye Problemer. Et karakteristisk Eksempel afgiver her Jernindustrien. Saalænge Norge og Danmark udgjorde et Dobbelt-Monarki, var det naturligt, at den højtudviklede dansk-norske Støberiindustri med de smukke og til det nordiske Klima specielt fremstillede *Bilæggerovne, Vindovne* og *Brændeovne* var henlagt til Norge (Christian den Fjerde-Tidens norske Ovne er med Rette beundrede som gedigen, nordisk Kunstindustri). Deroppe i de trærige norske Dale, hvor man havde let Adgang til billigt Brændsel, laa Datidens danske Støberier, som nød stor Bevaagenhed fra Kongernes Side — her laa iøvrigt ogsaa Monarkiets Glasværker. Men da Adskillelsen fra Norge kom i 1814, og Danmark stod næsten helt uden nogen Støberiindustri, tog initiativrige Danskere dette Problem op til Løsning. I 1828 havde vi 8 smaa danske Støberier, og siden — især i sidste Halvdel af det 19. Aarhundrede — er denne Udvikling fortsat, saa at vi nu har 20—30 rene Støberier og ca. 100, som er kombinerede med Maskinfabrik eller Skibsværft, og alle de danske Støberier fremstiller tilsammen ca. 100,000 Tons aarligt, hvortil der i Parentes bemærket medgaar ca. 50,000 Tons gammelt Støbejern og Støbegodsaffald — en „Spildindsamling" som forslaar! Og her, hvor vi taler om en aarhundredgammel dansk Industri, som stadig har fulgt med Tiden, kan det have Interesse at tilføje, at medens den samlede Værdi af dansk Støbegods aarligt udgør ca. 40 Millioner Kroner, kræves der hertil kun Raajern til ca. 4 Millioner Kr. (Tallet er fra 1938), altsaa kun ti Procent. — Resten af Værdien er frembragt ved en dansk Forædlingsproces!



Dansk Landbrug er i stigende Grad Industri

Disse Eksempler — og adskillige andre kunde med samme Ret fremdrages — viser, at „Landbrugslandet" Danmark ser helt anderledes ud i detailleret Nærbillede end i Udlandets mere summariske Opfattelse.

Selv vort Landbrug er i de sidste to Menneskealdre i stigende Grad blevet industrialiseret, *Slagterier og Mejerier er en Slags Storindustrier,* som bygger paa et højt udviklet Samarbejde ikke blot i Form af Andelsselskaber, men ogsaa i Form af Samspil og gensidig Inspiration mellem *det praktiske Landbrug og Landbrugsmaskine-Fabrikationen,* idet Landbruget og dets Datterindustrier har tjent som praktiske Forsøgslaboratorier for Maskinfabrikationens stadige Udvikling mod større Fuldkommenhed. Og dette intime Samarbejde er noget specielt for Danmark. Vi har ikke mange Storindustrier, maalt med Verdens Maalestok, men vi har en Del større og mindre, højtudviklede Specialindustrier, som i Reglen er vokset sundt og naturligt op fra smaa Værksteder til Virksomheder, der beskæftiger mange Hundreder.



»Et lille Nøk endnu!«

Og denne gradvise Vækst har skaanet dem for ulykkelige Overraskelser, de har hele Tiden kunnet maale, hvor langt de kunde bunde, og de har *erfaret sig frem* Skridt for Skridt under en utrættelig Kamp for at kappes med det bedste i Tiden — „et lille Nøk endnu", som det hedder paa Jysk, og opfylde først og fremmest det lokale Krav, siden maaske hele Landets — og sidst møde frem til Konkurrence paa Verdensmarkedet.

At begge Dele er lykkedes paa ærefuld Maade ses let af et Par Tal fra 1937.

Vor samlede Industriproduktions Værdi udgjorde da 2506,2 Millioner Kroner, og heraf repræsenterede godt fire Femtedele Hjemmeforbruget, mens Eksporten androg smaa 400 Millioner Kroner. Produktionsværdien fordelte sig saaledes:

	Mill. Kr.
Næringsmiddelindustrien ...	690,3
Tekstilindustrien	190,4
Konfektionsindustrien	187,1
Læderindustrien	73,3
Træindustrien	86,6
Sten-, Ler- og Glasindustri ..	91,3
Jern- og Metalindustri	647,5
Teknisk og kemisk Industri	539,7
Ialt	2506,2

Vi fremstillede altsaa i 1937 for *halvtredje Milliard Kroner Industrivarer i Danmark og forbrugte de fire Femtedele selv.*

Og denne Udvikling har ikke blot været *sund,* den har ogsaa været *nødvendig* for Beskæftigelsen af den stigende Befolkning, der umuligt kunde finde Anvendelse ved Landbruget alene. Industrien beskæftiger nu ca. 30 Procent af Befolkningen og Landbruget ca. 30, og Landbruget er som sagt selv i stigende Grad blevet industrialiseret for at kunne konkurrere med stadig forbedret Kvalitet af sine forædlede Produkter.

Den særlige danske Arbejdsform

Naar dette har kunnet lykkes i et Land, der saa at sige — bortset fra Cement, Kryolit og *enkelte* andre Stoffer — er uden industrielle Raamaterialer, saa skyldes det først og fremmest *Menneskematerialet,* den personlige Arbejdsindsats baade hos Industriens menige Arbejdere, dens ledende Teknikere — og et dygtigt Organisationsvæsen og Købmandsskab! Vi skal i en følgende Artikel se nærmere paa *Resultaterne* af den danske Industrialisme, der har sine Rødder i ældgammelt Haandværk og stadig bygger paa den enkelte Kvalitetsarbejders Indsats ogsaa i den moderne Industri, der netop i Samklang hermed er i høj Grad *specialiseret* — et karakteristisk Udslag af dansk Folkeejendommelighed: *Vi bygger selv i vor Masseproduktion paa den individuelle menneskelige Faktor, paa „Frihed under Ansvar".*



Nogle Eksempler paa danske Specialiteters Sukces

Det er sikkert en væsentlig Del af Forklaringen paa, at vi har kunnet frembringe saa forholdsvis mange konkurrencedygtige Kvalitetsprodukter.

Verden over kender man i Fagkredse det danske Ingeniør- og Maskinfirma *F. L. Smidth & Co.* — mere end 700 Cementfabrikker Verden over er helt eller delvis udstyret med dette Firmas Maskiner (Rotationsovne, Formalingsanlæg m. m.) ligesom ogsaa den danske Cementindustri har oparbejdet et stort indenlandsk Marked og en betydelig Eksport. Af andre danske Specialmaskiner, der har Ry uden-

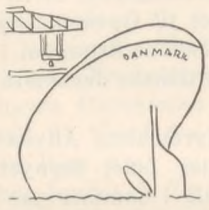


for vore Grænser, kan nævnes *Vaskerimaskiner, Forbrændingsanlæg, Jernbanevogne, Centrifuger, Kølemaskiner, hydrauliske Presser, Skotøjsmaskiner* m. fl., og som Følge af Danmarks stærkt fremskredne Elektrificering har vi i den sidste Menneskealder skabt en betydelig Industri af *elektrisk Materiel:* Elektromotorer, Dynamoer, elektriske Ledninger, elektriske Styreapparater og Spil til store Motorskibe, Sø- og Landkabler, Elevatorer, Radio- og Telefonmateriel m. m.

Fra Vikingeskibe til Dieselmotorskibe

Og da Danmark altid har været en søfarende Nation er det ikke overraskende, at der her i Landet er skabt en *Skibsbygningsindustri* af meget betydelige Dimensioner, som aarligt bygger et betydeligt Antal højmoderne Skibe til Udland og Indland, for Størstepartens Vedkommende udstyret med de danske Marine-Dieselmotorer — ofte ogsaa med et meget kompliceret elektrisk Styre- og Dæksmaskineapparat, som er en af Odensefirmaet *Ths. B. Thriges* fineste Specialiteter og har skabt Slagordet „Det elektriske Skib."

Danmark har i de senere Aar været den 4.—5. største Skibsbyggernation i Verden næstefter Tyskland, England og U. S. A.



Og det store danske Handelsselskab *Ø. K.* har ved sit Fremsyn og Storsyn bidraget til de danske Dieselmotor-Skibes hurtige og sejrrige Fremgang ved at give det de Opgaver, som kunde befordre Udviklingen.

Industrier omkring Landbruget

Om en lang Række danske Industrier gælder det som før nævnt, at de har udviklet sig i nær Tilknytning til det industrialiserede Landbrug og staar i nært Samarbejde dermed. Det gælder i første Række hele Fabrikationen af Maskiner til Landbrug, Slagteri- og Mejerivæsen, men ogsaa Fabrikationerne af *Sukker, Øl, Gær, Sprit, Gødning, Foderkager, Konserves, kondenseret Mælk* m. m., Produktioner, der alle er udviklet til en meget høj Standard. Ogsaa Olieindustrien *(Aarhus Oliefabrik),* der i høj Grad er afhængig af Raavareimport, er fremgaaet af Vekselvirkningen mellem Landbrug og Industri, idet det danske Landbrug var en af Verdens første store Aftagere af Foderstoffer og derved gav en naturlig Basis for dansk Olieudvinding i stor Stil. Føjer man til denne Opregning vor *Kunstindustri (Den kgl. Porcelænsfabrik, Georg Jensens-Sølv* m. m), vor *Papirindustri, Farve- og Lakindustrien, Sæbe-, Blyant-, Tegl-, Kalk- og Kryolitindustrien,* saa vil man af dette Udvalg se, at Danmark er en vidtforgrenet, intimt sammenkædet, industrialiseret Organisme, hvis mange Led griber ind i hinanden, og hvis Styrke er: Dansk Mentalitet, dansk Form for og Evne til Samarbejde under fuld Udnyttelse af de industrielle Anlæg hos Medarbejderne gennem alle Grader. *Valdemar Rørdam* har givet en smuk digterisk Syntese af hele denne aartusindlange, organiske Vækst i disse Linjer i „Dansk Arbejde"s Slagsang:





Værktøj og Vaaben, Ege og Arne
virked vi selv fra Stenalders Vaar,
Æt efter Æt er fødte og farne,
Linjen er levende, Værkerne staar . .

Det er *dette* i n d u s t r i e l l e *Danmark,* — vokset organisk frem under Udviklingens Krav og med Rødder dybt ned i Fortidens Traditioner paa alle Omraader — det er dette *arbejdende Danmark,* som nu stilles overfor en ny Orientering, og som vil møde Tidens nye Krav med ærlig Vilje til Samarbejde og Forstaaelse, men som kun vil kunne yde sit ypperste, naar man erkender, at det er en levende og særpræget Organisme, der har naaet sin højeste Udvikling og sine bedste Resultater ved et Samarbejde og et Samspil, der bæres paa en Gang af Frihed og Selvstændighed — og Lydighed overfor det fælles Samfundsformaal . . .

Holger Jerrild.



Paa Side 23 i dette Nr. paabegyndes en Billed-Serie med Titlen »Haandværkeren«. Gennem denne Serie vises smaa Dagligbilleder fra Værkstederne, hvor Haandværkerne tro mod gamle Traditioner hævder deres Fag. — Kort sagt vil vi forsøge i Billeder at vise Læseren: »Hvad de andre laver.«



METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

VED REDAKTØR PETER PETERSEN

Den danske Myremalm og dens tidligere Udnyttelse til Jernproduktion

I Efteraaret 1917, da det danske Erhvervsliv ligesom nu led under en Storkrigs Blokade og var afskaaret fra en lang Række vigtige Raastoftilførsler, nedsatte Industriraadet en Studiekommission, som fik til Opgave at undersøge Mulighederne for en rationel Udnyttelse af Landets egne Raastofkilder. Kommissionens Formand var Ingeniør Alex. Foss.

Et af de første og maaske største Problemer, man stilledes overfor, var den herskende Mangel paa Raajern. Vi fik ganske vist den Gang Tilførsler fra Sverige, men det svenske Raajern lider i de fleste Tilfælde af den „Fejl", at det er for rent til Støberibrug, idet det har et for lille Fosforindhold, og baade de svenske og danske Støberier havde store Vanskeligheder i den Anledning. Indenfor Industrikredse opstod da den Tanke at oprette et dansk Jernværk, der skulde forarbejde Jern af Landets egen Myremalm, som man vidste netop indeholdt en betydelig Mængde af Fosfor. Det var Meningen, at det projekterede Værk skulde forsyne baade svenske og danske Støberier med Raajern.

Der blev foretaget en Række Undersøgelser af danske Myremalmlejer. Fig. 1 viser et afdækket Leje i Nærheden af Herning. De, der navnlig blev Genstand for Undersøgelse, var Lejerne i *Langstrup Mose* ved Fredensborg, *Østrupbæk* i Nærheden af Viksø Station mellem Roskilde og Frederikssund og ved *Løvskal* i Nærheden af Skern. Løvskal-Lejet var langt det rigeste; det var et Areal paa kun 1,6 Hektar, men der konstateredes en Malmmængde paa ca. 80.000 Tons; og da man regner med, at den danske Myremalm kan give ca. 30 pCt. Raajern, skulde der altsaa fra dette Leje kunne udvindes omtrent 25.000 Tons brugbart Jern. Myremalmen laa her i Lag paa gennemsnitlig 2,12 Meter i Dybden, men ved enkelte Boringer konstateredes der Lag paa indtil 5,12 Meter i Dybden. Langstrup-Lejet var paa 14 Hektar og mentes at rumme Malm nok til ca. 20.000 Tons Jern. Her var Malmlagene tyndere, kun gennemsnitlig 20 Centimeter. Østrupbæk-Lejet, der var paa Størrelse med Løvskal, indeholdt kun Malm til ca. 1700 Tons Raajern.

Et nedsat Malm-Udvalg var ogsaa paa Studierejse i Sverige, hvor man bl. a. besaa et mindre Jernværk i Smaaland (Fig. 2), der blev drevet med en lille Højovn, som kunde producere en halv Snes Tons daglig — netop hvad man dengang havde tænkt sig som Normen for et dansk Jernværk.

I Slutningen af Maj 1918 afgav Malm-Udvalget sin Beretning og anbefalede paa Grundlag af de indhentede Oplysninger Anlæget af et Jernværk i Jylland, idet man konstaterede, at Betingelserne for et saadant var til Stede. Som Brændsel foreslog man at anvende Trækul, som skulde svies i Hedeplantagerne. Eventuelt skulde der benyttes Elektricitet til Opvarmning af Ovnen. Imidlertid kom jo saa Vaabenstilstanden i Efteraaret 1918, og Planerne om det danske Jernværk blev foreløbig opgivet.

Spørgsmaalet om den danske Myremalms Anvendelse har nu i de sidste Maaneder faaet fornyet Aktualitet, idet Statens Jordlovsudvalg i Sommer paabegyndte nogle Forsøg med Brydning af Myremalm paa et ca. 60 Hektar stort Areal, som Staten ejer i Sønderjylland. De opnaaede Resultater har været saa tilfredsstillende, at der nu foregaar en Malmeksport til de tyske Jernværker, som iøvrigt tidligere har fremstillet Raajern af Myremalm fra andre Lejer i Sønderjylland.

Brændselsproblemet har altid været særlig vanskeligt og vigtigt for en eventuel Jernproduktion.

Lige fra Jernudvindingens allerførste Dage, som man regner med ligger smaa fem Tusind Aar tilbage i Tiden, da hele „Jernværket" bestod af en Fordybning i Jorden, hvor Malm og Brændsel laa rodet sammen i en Bunke, har man anset Trækul for at være det mest ideale Brændsel og i meget skovrige Egne anvendes det stadig. Imidlertid opstod der i Midten af det 17. Aarhundrede store Vanskeligheder med at tilfredsstille Efterspørgslen af Trækul, efterhaanden som Jernproduktionen tog til i Omfang. I England f. Eks. truedes hele denne Industri ligefrem af en Katastrofe som Følge af manglende Trækul. I Perioden fra 1650 til 1740 gik Antallet af engelske Jernovne saaledes ned fra 300 til 59. Efter nogle mis-

lykkede Forsøg med Stenkul fandt man saa endelig paa at anvende Koks, hvorefter den engelske Jernproduktion igen kunde hævde sig. Og nu anvendes der næsten overalt Koks eller Cinders i Jernværkerne.

I Sverige har man desuden i nogle Aar haft Opmærksomheden henvendt paa Landets store Tørvemoser i Forbindelse med Malmbrændingen. Tørvene kan ikke bruges direkte, men maa først brændes til Tørvekul, og har derefter vist sig at gøre udmærket Fyldest. Flere af vore Tørvemoser ligger i umiddelbar Nærhed af Myremalmlejerne.

Hvorledes stiller det sig nu med selve Raastoffet: Den danske Myremalm? — Ifølge Geologernes Oplysninger findes Myremalmen, som ikke maa forveksles med Jernal, over det meste af Landet. I større Mængder dog kun i Vestjylland, noget mindre i Sønderjylland, Midt- og Østjylland, Bornholm og enkelte Steder i Nordsjælland og paa Fyn. Desuden findes der Sømalm (Bønnemalm) i de fleste danske Indsøer, navnlig i *Furesøen* og *Tjustrup Sø* mellem Næstved og Sorø, men den kan ingen praktisk Betydning faa her i Landet. I Sverige og Finland derimod har der indtil vore Dage været drevet et Par Jernværker med Sømalm. Fig. 3 viser en svømmende Gravemaskine bygget til Optagning af Sømalm i en svensk Sø.

I alt regner man med, at de kendte danske Myremalmlejer dækker et samlet Areal paa ca. 2 Kvadratkilometer, og at de indeholder Malm til Fremstilling af henved 1 Million Tons Raajern.

Dansk Jernværksdrift paa Basis af Landets Myremalm er iøvrigt ikke noget nyt. Paa Grundlag af en lang Række historiske og videnskabelige Undersøgelser kan det fastslaas, at vi *her i Danmark har fremstillet Jern af Myremalm fra Tiden omkring Kristi Fødsel til hen imod Slutningen af det 16. Aarhundrede.*

De mest udførlige Oplysninger om denne gamle, danske Produktion er givet af Professor ved Københavns Universitet *Niels Nielsen.* Han har undersøgt ialt 91 Fund fra Viborg, Aarhus, Ringkøbing, Vejle og Ribe Amt, og de viser, at der paa disse Steder har fundet en Jernproduktion Sted i saavel Folkevandringstiden som i den romerske Jernalder. Undersøgelserne har vist, at Myremalmen har været brugt i knust Tilstand og blandet med Trækul. Jernovnene har været yderst simple. Professor Niels Nielsen beskriver dem paa følgende Maade: „Vi har i Danmark anvendt to Metoder til Fremstilling af Jern, den ene har jeg kaldt *Herdgrubeteknikken,* den anden *Grydeteknikken.* Den første Fremgangsmaade udmærker sig ved Anvendelsen af nogle omvendt keglestubformede Gruber (Fig. 4) som er udforede med en Lerkappe. Grubens Dybde er antagelig ca. 1 m, og Diameteren i Bunden ca. 50 cm. Der er ikke i Side eller Bund paavist Spor af nogen Luftkanal, og det maa derfor antages, at Lufttilførslen er sket oven fra. Processens

Fig. 1 a.



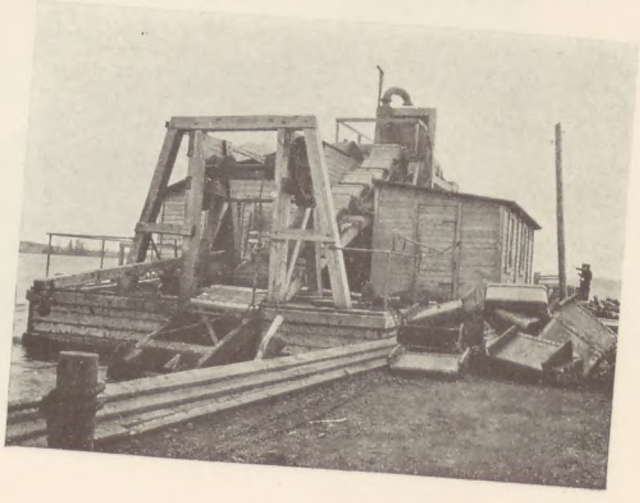
Fig. 1 b.



Fig. 2.



Fig. 3.



Billedtekster

Fig. 1 a Myremalmleje i Nærheden af Herning. Man ser tydeligt Malmflagerne.

Fig. 1 b. Hus i Landsbyen Ilskov. Murene er opført af Myremalmflager.

Fig. 2. Aminne Højovn, set forfra.

Fig. 3. Gravemaskine, hvormed Sømalmen optages.

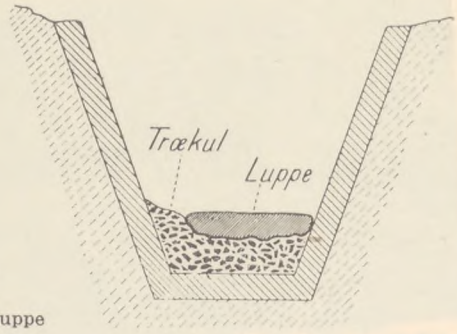


Fig. 4.
Jydsk
Herdgruppe

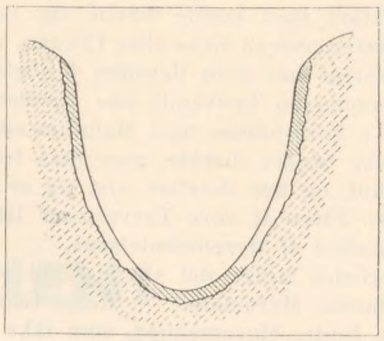


Fig. 5.
Jydsk Lergryde
til Fremstilling
af Jern.
De forefundne
Dele af Gryderne
(Rand og Bund)
er skraverede.

Fig. 6.

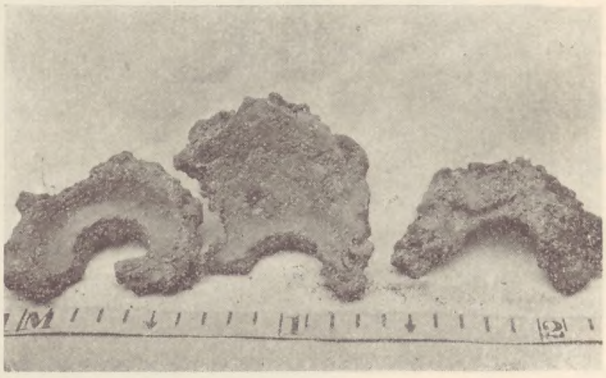


Fig. 7 a.



Fig. 7 b.

Billed-Tekster

Fig. 6.
Grydebunde,
Kjellerupfundet.

Fig. 7 a.
Luppe, set oven
fra.

Fig. 7 b.
Luppe, set fra
Siden.



Gang bliver da i Hovedsagen følgende: Herdgruben opvarmes ved Forbrænding af Træ eller Trækul, derpaa tilsættes pulveriseret Myremalm og Trækul; under Blæsningen sker saa en Omdannelse af Fe_2O_3 til Fe_3O_4 samt en begyndende Reduktion til metallisk Jern, hvorved der dannes en Luppe, som (jfr. Fig. 4) ligger ovenpaa Slaggemassen og i Grubens ene Side. Lupperne vejer 25—50 kg, de er omtrent kredsrunde med en Diameter paa 30—50 cm.

Grydeteknikken udmærker sig ved Anvendelsen af nogle Lergryder af magert, kvartsrigt Materiale, Fig. 5 og 6. Paa Indersiden er disse Gryder udforede med en Blanding af fint, slemmet Ler og Trækul. Blæsningen er sket fra oven. Under Brugen er Gryderne idelig gaaet i Stykker paa en ganske karakteristisk Maade: Randen af Gryden afgiver Varme til Omgivelserne og forbrænder ikke, Bunden beskyttes af de nedstrømmende Slaggemasser, men Midten af Grydevæggen brænder igennem, hvorefter Stumperne tages op, hugges i Stykker og erstattes med en ny Gryde. Lufttilførslen er antagelig sket gennem Metalrør, hvis yderste Del har været beskyttet af en Lerkappe. Resultatet af en saadan Brænding har ligeledes været en Luppe (Fig. 7), der er løftet oven ud af Gryden ved Hjælp af en flad Jernkrog."

Af Luppen, der hovedsagelig bestaar af Slagge, fremstilles derefter ved gentagne Udhamringer paa Ambolt en forholdsvis lille ægformet Klump Jern. I Oldtiden har man endvidere forhandlet Jern i ejendommelige dobbeltpyramidiske Blokke (Fig. 8), som kendes fra hele Mellemeuropa.

Naar Jernproduktionen ophørte her i Landet, siger Professor Niels Nielsen, var det ikke — i Henhold til den gamle Overlevering — fordi man ved en Rovdrift af Skovene for at faa Trækul efterhaanden havde lagt store Skovstrækninger øde. Grunden var ganske simpelt den, at det ikke længere kunne betale sig. Navnlig i det 16. Aarhundrede var den tyske Jernværksdrift inde i en mægtig Udvikling, som Følge af de tekniske Fremskridt, Anlæg af de store Højovne o. l., hvilket i Forbindelse med de forbedrede Samfærdselsmidler tvang Priserne ned og til sidst helt gjorde det af med den danske Jernproduktion.

Men endnu i Midten af det 16. Aarhundrede har Virksomheden været ikke helt ringe; vi var den Gang paa det nærmeste selvforsynende med Jern.

De danske Konger og Regeringer bestræbte sig længst muligt for at bevare den danske Jernværksdrift mod Udlandets Konkurrence. *Frederik II* indkaldte saaledes i 1580 nogle „Berggeseller" fra Sachsen, som skulde arbejde ved Kronens Jernværker i Skaane. Efter nogle Maaneders Forløb blev de sendt til *Helsingør* for at arbejde ved et Jernværk ved *Kronborg*, som var blevet planlagt, efter at man havde fundet betydelige Malmlejer i Nærheden af Helsingør. Det blev lagt stort an med moderne Højovne, og der benyttedes Trækul fra Skaane som Brændsel. For at sikre dets økonomiske Basis bestemtes det, at *Toldkammeret* skulde yde Tilskud til Anlæg og Drift.

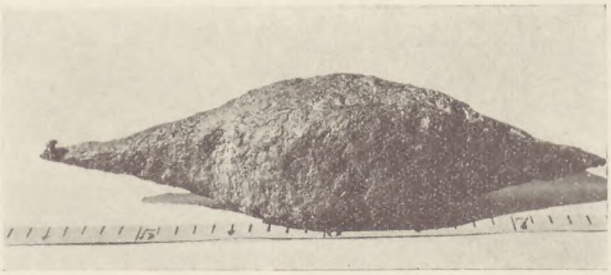
Jernværket kom dog først i Gang efter Frederik II's Død, nemlig i 1601, og maatte nedlægges efter faa Aars Forløb.

I 1825 fik en Købmand i *Rendsborg* Privilegium til Oprettelse af et Jernværk i denne By. Efter mange Besværligheder kom det ogsaa i Gang med en Højovn, men efter faa Aars Forløb maatte Driften indstilles. Det færdige Produkt var alt for dyrt.

En af de mest utrættelige Forkæmpere for Genoptagelsen af den danske Jernværksdrift var Geologen, Etatsraad *J. G. Forchhammer*. I over en Menneskealder udførte han et lige saa energisk som resultatløst Arbejde for Sagen. Det lykkedes ham at faa Rentekammeret til at yde et Tilskud paa 5000 Rigsdaler til en Forsøgsbrænding i Højovnen ved Rendsborg. Der blev averteret efter Myremalm (som betaltes med 2½ Skilling pr. Lispund (8 kg), og det strømmede ind med Leveringer.

I Efteraaret 1842 foregik Prøvebrændingen. Paa Grund af et Uheld med Ovnen blev de jydske Tørvekul opbrugt, før man havde faaet konstateret, om de duede til Formaalet. Men den jydske Myremalm var god; den gav 26—27 pCt. Raajern. Da det kom til Stykket, turde Regeringen imidlertid ikke ofre de betydelige Summer, som Anlægget af Jernværket krævede, og Sagen blev skrinlagt — til stor Skuffelse for Forchhammer, som vedblev at agitere for sin Idé lige til sin Død i 1865.

Fig. 8. Jernbarre, Egtved.



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,** Ørnevej 3, Gentofte, tidligere Viktor Bendixgade 7, København.
5. Maskinbygger **H. Blands,** Horslunde.
6. Smedemester **Petersen,** Lille Værløse.
7. **Robert Jensen & Co.,** St. Kongensgade 77, København.
8. **F. J. Frederiksen,** Vesterbrogade 23, Værelse 12, Missionshotellet, København.
9. Fabrikant **L. Christensen,** Kastrup mekaniske Værksted.
10. **Ivar W. Jensen,** Fanøgade 1, St., tv., København.
11. Smedemester **Helge Nielsen,** Hareskov By.
12. **Brdr. Clausen,** Thoreby Savværk og Maskinfabrik, Flintinge.
13. Smedemester **Gravers Petersen,** Hampeland 16, København.
14. Blikkenslagerm. **Hakon Juul,** Grundtvigs Sidevej 4, København.
15. **A. & G. Hansen,** Indehaver: Georg Hansen, Buddingevej 33 A, Lyngby.
16. Ingeniør **Hother Silberg,** Vester Farimagsgade 35, København.
17. Mekaniker **Otto Boaeth,** Rosendalsgade 12, København.
18. Automobilforhandler **A. Bagger,** Algade 75, Vordingborg.
19. **Gasværket,** Lynæs.
20. Automobilmekaniker **Børge Jørgensen,** Indslev, Nørre Aaby.
21. **Sønderjysk Elektro,** Aabenraa.

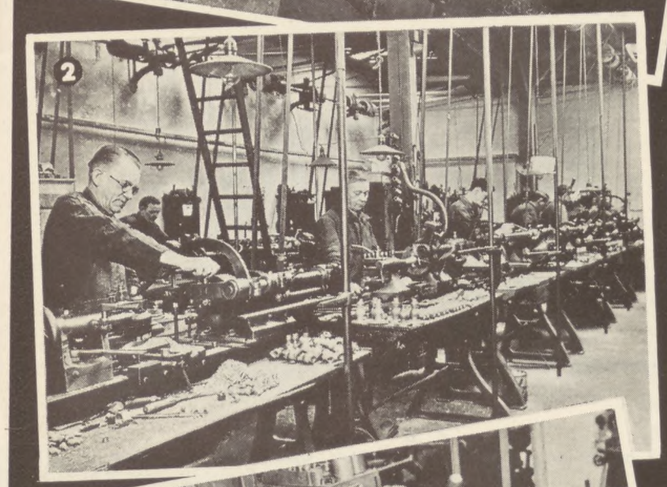
Maskinmestrenes Forening

har forbudt sine Medlemmer at søge eller tage Maskinassistentstillinger ved **Københavns Politigaard** og **Vestre Fængsel,** forinden de ved Henvendelse til Foreningens Kontor har indhentet nærmere Oplysninger.

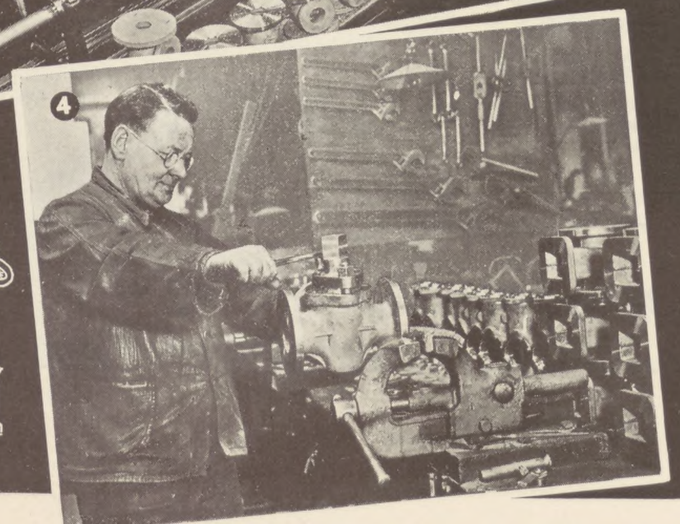
Dette Forbud gælder ogsaa vore Medlemmer.

Husk, at Restancefristen kun er 4 Uger..









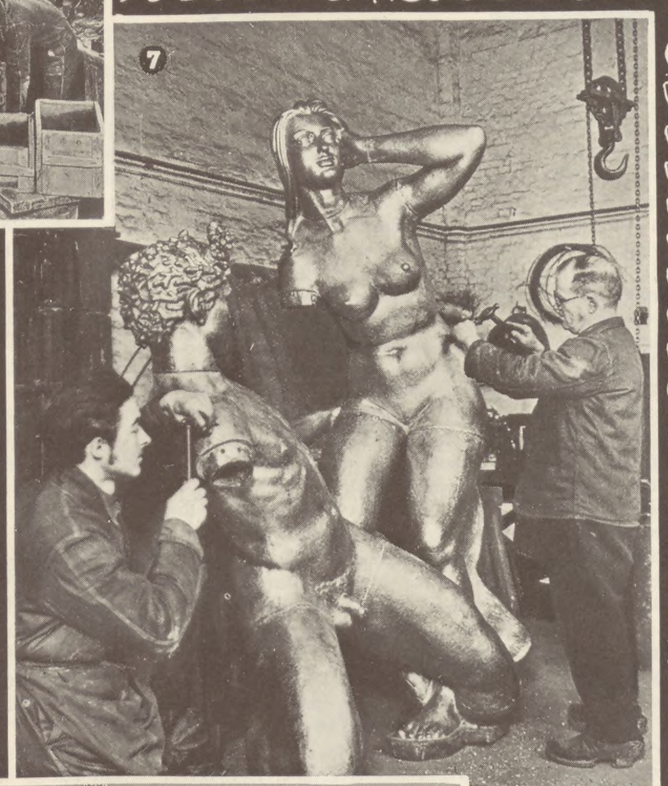


Gørtleren arbejder

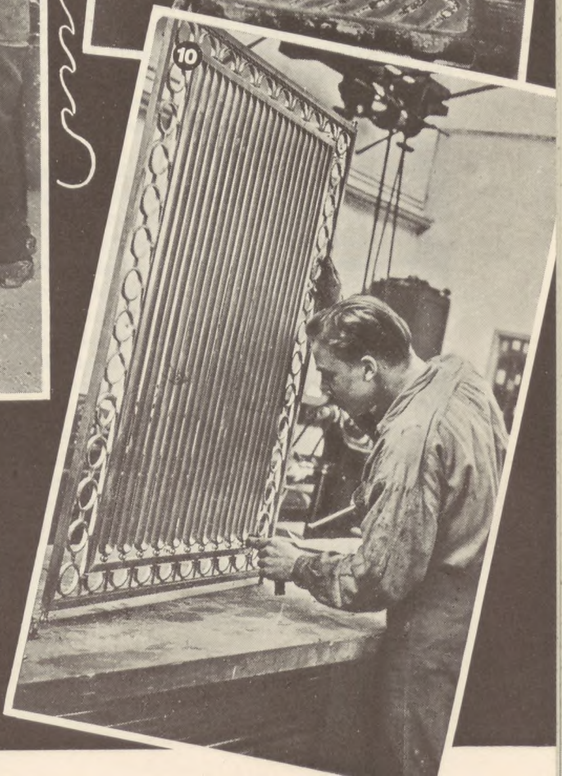


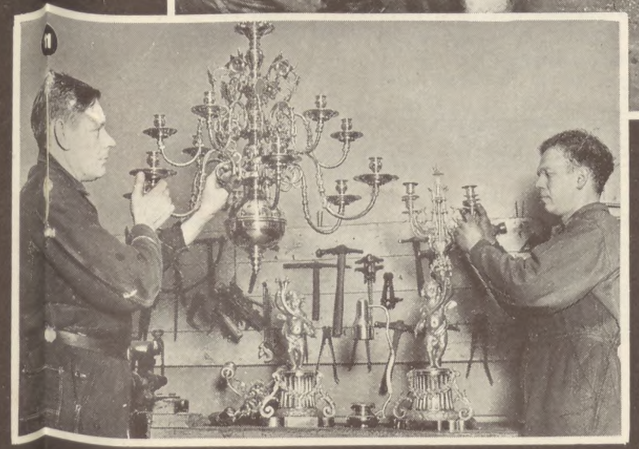












„Armaturbranchen"

(Billeder fra Carl Fr. O. Jørgensen's Værksteder, Københav

1. Armaturarbejdet udstøbes i Firmaets Støberi,
2. hvorefter Arbejdet drejes paa Virksomhedens Gørtlerværed. Man lægger særlig Mærke til de specielle „Gørtierbænke" med kærearm.
3. Nærbillede af een af ovennævnte Bænke.
4. Naar Arbejdet er drejet, tager Skruestikarbejderen fat med bning og Pakning af Haner og Ventiler.

„Broncestøbning"

(Billeder fra Kgl. Hof Broncestøber Laur. Rasmussen's Værksder.)

5. „Formerhallen". Naar Kunstneren har modeleret sit Kunstværk i Ler, bliver der af dette foretaget en Gipsafstøbning, som parteres hvorefter det formes i Sand og udstøbes i Bronce.
6. Nærbillede af Formningen af en Del af en Statue.
7. Efter Støbningen i Bronce samles, monteres og ciseleres nne. Her arbejdes paa „Agnete og Havmanden", som skal til Aarhus.
8. Fagforeningernes Gave til Byen København. Kumme udfør Bronce med Fagenes Bomærker.

„Dørgrebs- og Butiksbranchen"

(Billeder fra Firmaet Hansen & Lyngby, København.)

9. Formeren former sit Arbejde til Branchen, der iøvrigt ogsaa i høj Grad fremstiller Arbejde af Rør-, Plade- og Profilmetaller.
10. Der lægges sidste Haand paa en Radiatorforsats.

„Lysekronebranchen"

(Billede fra Alfred Madsen's Lysekronefabrik, København.)

11. Her arbejdes paa en mindre Kirkekrone. — Iøvrigt er denne Branche haardt trængt af Pergamentskærme og lign.



Lidt Værkstedsteknik

Formes Belastning

At Jernet i en Form øver et Tryk mod Overparten, ved enhver Former; ofte er Timers eller Dages Arbejde paa et Øjeblik blevet ødelagt, fordi en Overpart har „lettet sig" og Jernet løbet ud, fordi der var for lidt Vægt paa den; en saadan Form er oftest redningsløst fortabt — og man maa endda være glad, om det udstrømmende Jern ikke har naaet at anrette Ulykker.

At lægge Vægtjern paa „efter Fornemmelsen" fører let til forkerte Slutninger; Regler, der bestemmer Vægtjernets Størrelse i Forhold til Jernmængden i Formen, har kun bidraget til at øge Uklarheden.

Jernets Opdrift paa Overparten lader sig beregne. Og selv om man kun i enkelte Tilfælde virkelig vil udføre en saadan Beregning i Støberiet, saa er det dog af Betydning, at vi ved, efter hvilke Regler en saadan Beregning sker; dels kan vi i paakommende Tilfælde ved Hjælp af Blyant og Papir udføre en saadan Beregning, dels faar vi ved at udføre nogle Beregninger af tænkte Tilfælde Erfaringer, som vi kan høste Gavn af mange Gange, naar der ikke er Tale om at *beregne,* men om i en Fart at *bedømme* den *nødvendige* Belastning.

I en tidligere Artikel har vi beskæftiget os med det flydende Jerns Tryk i Formen; vi fandt der ud af, at *Jernets Tryk i Formen forplanter sig i alle Retninger og altsaa virker baade paa Formens Bund, dens Sider og Overpart samt paa eventuelle Kærner i Formen.* Vi fandt desuden, at *Jernets Tryk paa en given Flade vokser med Trykhøjden, men er uafhængig af det Kvantum Jern, Formen rummer.* I en Tabel (Tabel V) opstillede vi de Tryk, 1 cm² af Formen var udsat for i forskellige Dybder under Jernets Overflade i Støbetappen.

Trykket paa 1 cm² af Formen fandt vi ved at gange Trykhøjden med Jernets (eller Metallets) Vægtfylde. For at finde det Tryk, som virker paa en større Flade, f. Eks. paa en Overpart, maa vi desuden gange med Arealet af denne Flade. Vi fastslaar altsaa, at Trykket paa en given Flade i Formen er = Fladens Areal × Trykhøjde × Vægtfylde, eller skrevet som Formel:

$$P=F\times h\times \gamma \quad \text{(Formel Nr. 2)}$$

Her betyder altsaa P Trykket mod Fladen (i Gram) F Formfladens Areal (i cm²), h Trykhøjden (i cm) og γ Vægtfylden (ved flydende Jern = 7).

Naar vi tager Formens Maal og Trykhøjden i cm, faar vi Resultatet i Gram; for at faa Trykket i kg, maa vi dividere Resultatet med 1000; vil vi have Resultatet i kg, kan vi i Stedet for at gange med 7 (Jernets Vægtfylde) gange med 0,007; den Formel, vi vil anvende, hedder altsaa:

$$P=F\times h\times 0{,}007 \quad \text{(Formel Nr. 3)}$$

I denne Formel betyder

P = Trykket mod Fladen (i kg)
F = Formfladens Areal (i cm²)
h = Trykhøjden (i cm)

Vi skal nu gennemgaa nogle Eksempler, hvor vi anvender Formel Nr. 3.

Eks. 1. Fig. 1 viser en aaben Form for en Plade; Formen er 100 cm×100 cm×1 cm.

Da der ikke er nogen Overpart, bliver der kun at beregne Trykket mod Underparten.

Fladens Areal (F) er = 100×100 = 10000 cm²; Trykhøjden (h) er = 1 cm. Trykket (P) bliver altsaa 10000×1×0,007 = 70 kg.

Dette er et meget lille Tryk; en saadan Form kan — og skal — være meget blødt stampet; den bør ikke stampes, men kun trykkes op.

Eks. 2. Fig. 2 viser en tilsvarende Form, men med en 10 cm høj Overpart. Her bliver altsaa baade et Tryk mod Underparten og et Tryk (en „Opdrift") mod Overparten.

Fig. 1

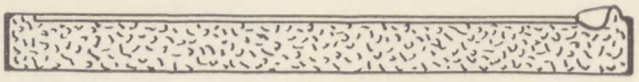


Fig. 2



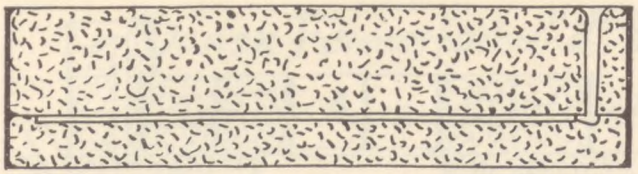


Fig. 3

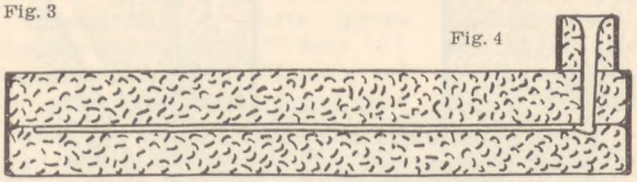


Fig. 4

Vi beregner først Trykket mod Underparten paa tilsvarende Maade som før:

Fladens Areal (F) er (ligesom i Eks. 1) = 10000 cm², Trykhøjden (h) (= Afstanden fra *Underparten* til Jernets Overflade i Tappen) bliver her = 11 cm, Trykket (P) = 10000×11×0,007 = 770 kg, altsaa 11 Gange saa stort som i Eks. 1.

Trykket mod Overparten beregnes tilsvarende; her er Trykket (h) (= Afstanden fra *Overpartens Underside* til Jernets Overflade i Tappen) = 10 cm, Trykket (P) mod Overparten bliver altsaa:

$$10.000 \times 10 \times 0{,}007 = 700 \text{ kg}$$

For at holde Overparten paa Plads under Støbningen fordres altsaa, at den belastes med 700 kg eller sammenspændes til Underparten med Kramper, der kan modstaa Trykket.

Eks. 3. Fig. 3 viser samme Form som Fig. 2, dog er Overparten her 20 cm høj; vi finder paa samme Maade som tidligere Trykket mod Underparten:

10.000×21×0,007 = 1470 kg og Trykket mod Overparten: 10.000×20×0,007 = 1400 kg.

Ved at anvende den høje Overpart faar vi altsaa dobbelt saa stort Tryk paa Sandet i Underparten, (som altsaa maa være fastere stampet for at modstaa Trykket); vi faar ogsaa det dobbelte Tryk paa Overparten og maa anvende dobbelt saa stor Belastning paa Formen for at Jernet ikke skal løbe ud.

Eks. 4. Fig. 4 viser samme Form som Fig. 2, kun har vi i Fig. 4 anbragt et „Hoved". der er 10 cm højt. Trykhøjderne er i Fig. 4 lige saa store som i Fig. 3, derfor bliver ved Fig. 4 Trykket mod Underparten 1470 kg og Trykket mod Overparten 1400 kg; af dette Eksempel ses Betydningen af, at der er „Hoved" paa en Kasse: Man faar større Tryk paa Jernet i Formen, hvorved Godsets Kvalitet forbedres, men Trykket paa Formens Sider bliver ogsaa væsentligt større, og Belastningen paa Formen maa være væsentligt større.

Har man en Form, som er blevet for haardt stampet, og er man bange for, at den skal „blæse", kan man ved at sætte „Hoved" paa Formen opnaa, at Jernets Tryk i Formen bliver større og derfor maaske kan hindre, at „Luften" trænger ind i Jernet og giver Blæsehuller.

Eks. 5. Fig. 5 viser en aaben Form, 100 cm×100 cm ×100 cm. Underpartens Flade (F) er her ligesom i de tidligere gennemgaaede Eksempler 100 cm×100 cm = 10.000 cm²; Trykhøjden (h) er = 100 cm, Jernets Tryk mod Underparten (P) = 10.000×100×0,007 = 7000 kg; som det ses, er dette Tryk 100 Gange saa stort som Trykket mod Bunden af Formen i Fig. 1, og Formen skal derfor være 100 Gange saa haard for at modstaa Trykket.

Eks. 6. Samme Form som i Eks. 5, dog med en 10 cm høj Overpart. Trykket mod Bunden bliver her (Trykhøjde = 110 cm) = 10.000 × 110 × 0,007 = 7700 kg. Trykket mod Overparten (Trykhøjde = 10 cm) = 10.000 ×10×0,007 = 700 kg.

Som det ses, er Trykket mod Overparten ved Fig. 6 det samme som ved Fig. 2; Belastningen skal i begge Tilfælde være = 700 kg; af disse to Eksempler ses det, at Godsets Vægt ikke giver noget Maal for Vægtjernets Størrelse; Formen Fig. 6 indeholder 100 Gange saa meget Jern som Formen Fig. 2.

Eks. 7. Fig. 7 viser en Form, der i ydre Maal er som Formen i Fig. 6; men i Fig. 7 er der en Kærne som vist, saaledes at Godset faar Form af et 4-kantet Rør. Vi begynder her med at bestemme Underpartfladens Størrelse; Arealet uden Kærne var 10.000 cm², Kærnens Areal er = 98 cm × 98 cm = 9604 cm²; for Nemheds Skyld vil vi regne med 9600 cm²; Godsets Underpartflade (F) bliver altsaa 10.000 ÷ 9600 = 400 cm²; Trykhøjden (h) er = 110 cm; Trykket mod Underparten (P) bliver altsaa 400 × 110 × 0,007 = 308 kg; dette synes ikke at være noget stort Tryk, men den Flade, Trykket fordeles paa, er kun 400 cm², beregner vi Trykket paa 1 cm², d.v.s. dividerer vi 308 med 400, faar vi et Tryk = 0,77 kg/cm²; sammenligner vi dette med Forholdene i Fig. 6, saa ser vi, at Trykket mod Underparten i Fig. 6 er = 7700 kg, Underpartfladen 10.000 cm²; dividerer vi 7700 med 10.000, faar vi ogsaa her 0,77 kg/cm²; altsaa skal de to Forme stampes lige haarde i Bunden.

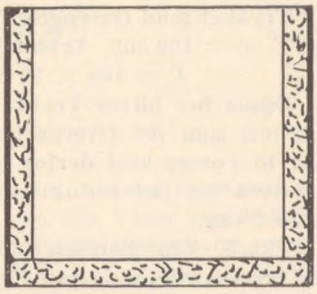


Fig. 5



Fig. 6

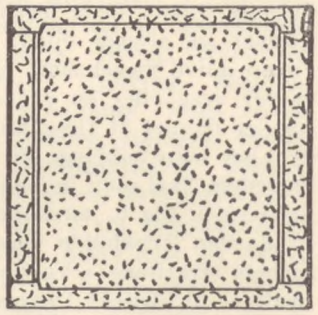


Fig. 7

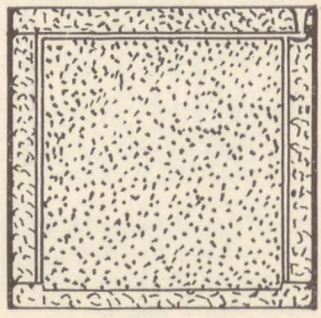


Fig. 8

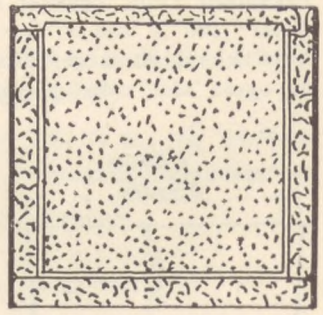


Fig. 9

Trykket mod Overparten i Fig. 7 bliver, idet Fladen (F) er = 400 cm², Trykhøjden (h) = 10 cm,

$$P = 400 \times 10 \times 0{,}007 = 28 \text{ kg}$$

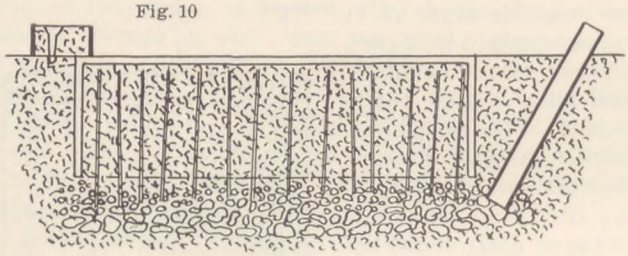
Ogsaa her bliver Trykket — maalt i kg/cm² — det samme som ved Overparten i Fig. 6, og Overparten i de to Forme skal derfor være lige haarde. Men den nødvendige Belastning paa Overparten ved Fig. 7 er kun 28 kg.

Eks. 8. Ved Formen i Fig. 8 bliver Trykket mod Overparten ligesom ved Fig. 6 = 700 kg; Trykket mod Bunden af Formen bliver det samme som ved Fig. 7; Trykket paa Kærnen bliver: 9600 × 11 × 0,007 = 739,2 kg; maalt i kg/cm² bliver det samme Tryk som ved Fig. 2.

Eks. 9. Ved Formen i Fig. 9 bliver Trykket mod Underparten det samme som ved Fig. 6 = 7700 kg; Trykket mod Overparten bliver det samme som ved Fig. 7, altsaa 28 kg; hertil kommer imidlertid Trykket opad mod Kærnen *). Kærnens Areal (F) er = 9600 cm², Trykhøjden (h) er = 109 cm; Trykket mod Kærnen (P) bliver: 9600 × 109 × 0,007 = 7324 kg. Det samlede Tryk paa Overparten bliver altsaa 28 + 7324 = 7352 kg; for at holde Overparten paa Plads er en Belastning paa 7352 kg altsaa nødvendig.

Foruden Trykket mod Overparten og Trykket mod Underparten øver Jernet ogsaa et Tryk mod Formens lodrette Sider; dette Tryk er størst ved Bunden af Formen og aftager opad; dette Tryk kan ved dybe Forme blive meget stort og kan undertiden sprænge en for svag eller en revnet Formkasse; ved Forme, som er dannet af flere Kasseparter oven paa hinanden, bør man anbringe de bedste og stærkeste Kasser forneden. Skal man beregne Trykket mod en af Sidefladerne i Fig. 6, anvender man ogsaa her Formel Nr. 3; som Trykhøjde maa man regne Afstanden fra Jernets Overflade i Tappen til Midten af Sidefladen (rettere: til Fladens Tyngdepunkt) altsaa 60 cm, Trykket (P) er altsaa: 10.000 × 60 × 0,007 = 4200 kg. Trykket mod alle fire Sider i Fig. 6 er lige store. Ved Fig. 7, 8 og 9 er Trykket mod Sidefladerne af samme Størrelse som i Fig. 6.

Fig. 10



Eks. 10. Fig. 10 viser Formen til et Vandkar, støbt i aaben Sand; Vandkarrets Bund er 100 cm × 150 cm, Tykkelsen 2 cm; Trykket mod Sandet i Underparten bliver: 100 × 150 × 2 × 0,007 = 210 kg; dette er 0,014 kg/cm², et meget lille Tryk. Enhver Former er da ogsaa klar over, at en saadan Form maa stampes *meget* blødt, om den skal lykkes; nedad, ved Karrets Sider, maa Formen tiltage i Fasthed. Har Luften ikke *meget* let Adgang til at slippe bort fra Underparten, trænger den gennem Jernet, da dettes ringe Tryk ikke formaar at tvinge Luften tilbage.

Fig. 11

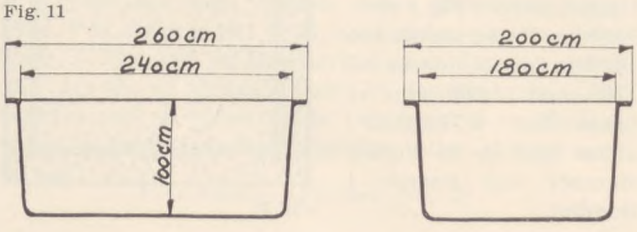
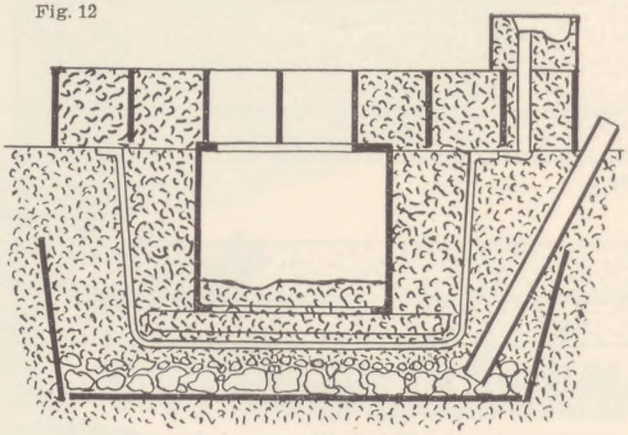


Fig. 12



Eks. 11. Fig. 11 viser en Krystallisationskasse og Fig. 12 viser Formen; vi beregner Opdriften mod Overparten; ved denne Beregning ser vi bort fra de runde Hjørner og de skraa Vægge; den nøjagtige Udregning vilde være meget omstændelig, og Resultatet vilde dog ikke afvige meget.

Flangens Areal er = 260 × 200 ÷ 240 × 180 = 8800 cm², Overpartens Højde er = 40 cm, Sokassens Højde = 20 cm, Opdriften paa Flangen bliver = 8800 × 60 × 0,007 = 3696 kg; Opdriften paa „Bollen" bliver = 240 × 180 × 160 × 0,007 = 48384 kg, ialt 52080 kg.

For at holde Overparten paa Plads, maa der altsaa anvendes en „Vægt" paa over 52 Tons! Trykket mod Underparten bliver af nogenlunde samme Størrelse; regnet i kg/cm² bliver Trykket mod Underparten 1,12/cm², eller ca. 100 Gange saa stort som i Eks. 10. Formen i Fig. 12 maa derfor være *meget* fast, og Formens Sammenspænding og Belastning maa foretages med Omtanke.

Der kan være god Grund til at spørge, om en Beregning af Jernets Tryk mod Overparten saaledes som her forklaret, virkelig er rigtig, saadan at man kan „vægte" Formen efter Beregningen.

Den angivne Beregningsmaade er rigtig for Jernets Opdrift, naar Jernet er i Ro i Formen; men idet Jernet fylder Formen og Jernstrømmen herved standses, kan der opstaa et ekstra Tryk mod Formens Sider. Undertiden bruger man, naar Formen er fyldt, at „støbe igennem", idet man — ofte med højt hævet Ske — søger at give Jernet et vist Stød, saa Jernet trykkes op af Stigtapperne. Jo højere Skeen løftes, desto større bliver Trykket i Formen; dette Tryk lader sig ikke beregne; men det kan anslaas **) til ca. 30 pCt. af det Tryk, vi faar ved Beregning efter Formel Nr. 3.

Paa den anden Side har vi Lov til at trække Overpartens Vægt fra, naar vi belaster Kassen. At beregne en Overparts Vægt er indviklet og usikkert; imidler-

*) Trykket bliver naturligvis lige stort, enten det drejer sig om en Kærne eller en Overpartsbolle.

**) Efter E. Bauer: »Die Handformerei in der Eisengiesserei,« Knapp, Halle, 1930.

Dansk Formerforbund, Brønderslev Afdeling fejrer 25 Aars Stiftelsesfest

Lørdag den 1. Marts fejrede Brønderslev Afdeling 25 Aars Stiftelsesfest paa Hotel »Phønix« ved en selskabelig Sammenkomst med Fællesspisning og Bal for Foreningens Medlemmer med Damer. Som Gæster deltog Afdelingens gamle Medlemmer og Former Niels Andersen, der nu arbejder i Aalborg, som var Afdelingens første Kasserer og gennem en Aarrække havde røgtet dette Hverv, samt Forbundets Formand Herm. Hansen.

Ved 18-Tiden gik Festdeltagerne til Bords i den smukt dekorerede Sal ved det festligt dækkede Bord. Afdelingens Formand, *L. P. Larsen*, bød hjerteligt Velkommen med et særligt Velkommen til Gæsterne og udtalte, at det var i en alvorlig Tid, man skulde fejre Afdelingens Jubilæum, men at det gjaldt om at bevare Humøret, og at han haabede paa, at Festdeltagerne havde ladet Hverdagens Bekymringer blive hjemme, og at alle var indstillet paa at medvirke til en god Fest.

Herm. Hansen indledte med at bringe Hilsen og Lykønskning fra Forbundets Hovedledelse. Omtalte dernæst den Betydning, Fagforeningerne igennem Tiderne sammen med vort politiske Parti havde haft for Opnaaelse af bedre økonomiske og sociale Vilkaar for Arbejderklassen. Afdelingen havde som et lille Led af det store Hele sin Del af Æren herfor. For Tiden havde Arbejderbevægelsen store Vanskeligheder at kæmpe med, men ved Enighed, Sammenhold og Solidaritet vilde vi komme igennem, saaledes at vi, naar der atter blev Fred, stod med vore Organisationer i Behold og herigennem med Mulighed for at hele de Skaar, som Krigen og de af denne skabte Forhold havde slaaet i de for Arbejderne gennem mere end en Menneskealders Arbejde paa lønmæssige og sociale Omraader tilkæmpede Tilstande.

Sluttede med at bringe en Tak til de Medlemmer, der indenfor Afdelingen havde virket som Tillidsmænd eller paa anden Maade taget Del i Arbejdet, og et Leve for Brønderslev Afdeling.

Niels Andersen talte om Tiden, da Afdelingen blev stiftet, og den Tid, han havde været Afdelingens Kasserer. Det havde været ham en Glæde at bestride dette Hverv, ikke mindst paa Grund af det gode Sammenhold og Kammeratskab, der havde præget Medlemmerne.

L. P. Larsen gav en Oversigt over Afdelingens Virke gennem de 25 Aar. Da Afdelingen blev stiftet i 1916 under Verdenskrigen, var Forholdet det samme som nu, at Priserne paa alle Varer steg, uden at Lønnen fulgte tilsvarende med. Man havde haft 3 lokale Strejker, hvoraf den ene, der blev etableret som Følge af Tillidsmandens Afskedigelse, varede 3 Maaneder.

Carl Jensen udtalte en Tak til de gamle Medlemmer for deres Indsats og en Tak til Forbundet for den Forstaaelse, Afdelingen altid havde mødt, og udbragte et Leve for Forbundet.

Imellem Talerne blev sunget forskellige Sange, ligesom Damerne blev hyldet i Sang og Tale. Som Afslutning paa denne Del af Festen oplæste Formanden de indløbne telegrafiske Lykønskninger, bl. a. fra Forbundets Afdelinger i Randers, Frederikssund, Asaa, København, Sæby, Aarhus, Hurup, Nykøbing F., Holbæk, Hjørring, Slagelse, Næstved, Svendborg, Vejle, Nykøbing M., Nyborg, Horsens, Ringe, Aalborg, Frederikshavn, Odense, Varde, Holstebro, Frederiksværk.

Ballet tog nu sin Begyndelse og varede med Afbrydelse af fælles Kaffebord til Kl. 1, hvor Festen maatte afsluttes. Afdelingen havde da fejret Jubilæet paa en smuk og fornøjelig Maade, der frem i Tiden vil mindes af Festdeltagerne.

---

tid vil Overpartens Vægt oftest være større end det Tillæg, vi maa give paa Grund af „Stødtrykket", saaledes, at vi kan se bort fra baade Stødtryk og Overpartens Vægt og belaste Formen med det Antal kg, Beregningen med Formel Nr. 3 giver. Den beregnede Vægt bør dog afrundes opad, idet man følger den gode Regel: Hellere et Vægtjern for meget end et for lidt.

Har man mindste Mistanke om, at der kan pine sig Finner ind, maa man lægge yderligere Vægt paa, thi derved kan Trykfladen forøges ganske væsentlig. Se f. Eks. paa Fig. 7. Den nødvendige Vægt beregnede vi til 28 kg; men hvis en Finne kan trænge sig ind under Kærnen i Bunden af Formen, fremkommer tilsvarende Forhold som ved Fig. 9, hvor vi beregnede den nødvendige Vægt til ca. 7500 kg!

Det er i denne Henseende ligegyldigt, om Finnen er tynd. Dersom Finnen kun kan trænge lidt ind under Kærnen, bliver Opdriften naturligvis ikke saa stor som ved Fig. 9; men det ses, at selv en lille Finne kan faa skæbnesvangre Følger.

Man bør derfor — her som altid, naar man har med Teori at gøre — overveje, om der muligvis er et eller andet, som maa tages i Betragtning, naar Teorien skal anvendes i Praksis.

Dg.

RETTELSE

til Artiklen: Fræsning af koniske Tandhjul — „Jern- og Metalarbejderen", Januar 1941:

Side 16, 1. Spalte, Lin. 9 f. n.: (Nr. 7) læs (Nr. 8).

Side 16, 2. Spalte, Lin. 5 f. o.: Udregningen ændres til:

$$\operatorname{tg} v_1 = \frac{45}{20};\ v_1 = 66^\circ 2'.$$

$$\operatorname{tg} v_2 = \frac{20}{45};\ v_2 = 23^\circ 58'.$$

OPMANDSKENDELSE

i forskellige Sager vedrørende Rørprislisten af 1935

De nedenstaaende Sager blev behandlet paa et Voldgiftsmøde den 18. Februar 1941, uden at der mellem Voldgiftsmændene kunde opnaas Flertal for nogen Afgørelse, hvorfor de bliver at afgøre ved Kendelse af undertegnede Opmand.

1) *Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund mod Firmaet A. Skovgaard Sørensen, Esbjerg. Tvist om Betalingen af 5 pCt. Formandssalær ved Rørarbejde paa en elektrisk Kraftcentral »Dampcentralen« i Esbjerg.*

Tvisten drejer sig om Forstaaelsen af Bestemmelsen i Rørprislistens Afsnit E, Pkt. 42, litr. k. »Ved indvendige Nybygningsarbejder samt ved nye indvendige Anlæg i gamle Bygninger tilhørende Stat og Kommune — herfra dog undtaget Bygninger, der udelukkende udlejes til privat Beboelse — forhøjes Formandssalæret med 5 pCt., altsaa til 7½ pCt. af Akkordsummen.

Forbundet mener, at Opførelsen af Dampcentralen er besluttet af Kommunen, at den i Realiteten maa anses for Kommunens Ejendom, og at Arbejdets Udførelsesforhold i hvert Fald ganske maa ligestilles med Forholdene ved andet Arbejde for Stat og Kommune. Forbundet gør Paastand paa, at Formandssalæret i nærværende Tilfælde bliver at fastsætte til 7½ pCt. af Akkordsummen.

Sammenslutningen hævder, at den omhandlede Bestemmelse maa forstaas efter sin Ordlyd, saaledes at det forhøjede Formandssalær bliver at betale for Bygninger, som Stat eller Kommune staar som Ejer af — naar de ikke udelukkende benyttes til privat Beboelse —, men at Bestemmelsen ikke kan finde Anvendelse paa Bygninger, der ejes af andre, selv om Stat eller Kommune i mere eller mindre Grad bidrager til Anlægget ved Laan, Tilskud etc. eller som Parthaver. Der gøres Paastand paa, at Forholdene i nærværende Sag ikke kan begrunde det forhøjede Formandssalær.

Det findes, at der maa gives Sammenslutningen Medhold i dens principielle Betragtninger baade af Hensyn til Bestemmelsens Ordlyd, og fordi en anden Forstaaelse vilde føre til en ganske flydende Grænse for de Tilfælde, hvor forhøjet Formandssalær skal ydes.

Om det her foreliggende Tilfælde har Stadsingeniøren i Esbjerg paa Henvendelse oplyst følgende:

»Sydvestjyllands forenede Elektricitetsværker (S. f. E.) er et Interessentskab dannet i 1919—20 (seneste Overenskomst af 22/6 1920) ved Overenskomst mellem Esbjerg Byraad og Sydvestjyllands Andels Elektricitetsforsyning. De to Interessenter indskød i sin Tid i Fællesskabet de Værker, de ejede, medens den nybyggede Dampcentral er financieret ved Henlæggelser foretaget i Fællesskab og Laan ligeledes optaget i Fællesskab. Dampcentralen ejes ligesom Interessentskabets øvrige Aktiver i Fællesskab, og først saafremt Fællesskabet maatte blive opsagt, hvilket tidligst kan ske til 1950, bliver der Tale om en Deling af Aktiverne.«

Efter det oplyste ejes Dampcentralen saaledes ikke af Esbjerg Kommune, men af Interessentskabet, og under Henvisning til Bemærkningerne ovenfor findes det herefter ikke, at der kan gives Forbundet Medhold i dets Paastand.

Der afsiges følgende

Kendelse:

Firmaet A. Skovgaard Sørensen, Esbjerg, maa i denne Sag være fri for Tiltale af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

★

2) *Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund mod Firmaet K. A. Rohde, Odense. Tvist om Betalingen for Opsætning af Clorius Temperatorer med Føler i forskellige Størrelser.*

Om Betalingen for Føler og Følerledning er der ingen Tvist.

Opsætningen af Temperatorerne paastaar Forbundet betalt med ⅔ af Priserne i Afsnit A, Pkt. 12, litr. f, der gælder for Modulatorer og Blandingsventiler af andre Konstruktioner, altsaa Apparater, der har 3 Stutse mod Temperatorernes 2 Stutse.

Sammenslutningens Standpunkt er, at Priserne bør beregnes ud fra de i Afsnit A, Pkt. 12, litr. a fastsatte Priser for Anbringelse af Stop-, Brand- og Aftapningshaner m. m., at nogen Forhøjelse af disse Priser kan være berettiget, naar de skal anvendes paa Temperatorer, men at en Forhøjelse i Forhold til Priserne i Pkt. 12, litr. f er uberettiget, da de sidstnævnte Priser angaar Arbejdsydelser, der er meget besværligere.

Der er Enighed om, at der ikke i Rørprislisten findes Priser for Opsætning af Temperatorer, og om at anmode Opmanden om ved Kendelse at fastsætte Priser for Arbejdet for alle Størrelser op til 204 mm, uanset at alle Størrelser ikke er kurante.

Det maa antages, at Priserne i Afsnit A, Pkt. 1, i nogen Grad tager Hensyn til, hvorledes et Ledningsanlæg almindeligvis udføres og udstyres, og at Tillægspriserne for at anbringe de Genstande, der hører til det normale Udstyr, som f. Eks. de i Pkt. 12 a omhandlede Haner og Ventiler, derfor er mindre end Priserne for Anbringelse af Genstande og Apparater, der ikke hører til det normale Udstyr, og det findes derfor, at der ved Fastsættelsen af Priser for Temperatorer ikke kan bygges paa Priserne i Pkt. 12 a.

Rørprislistens forskellige Priser paa Anbringelse af særlige Apparater maa siges at være noget ujævne, og det findes derfor, at heller ikke Priserne i Pkt. 12 f kan være alene afgørende. Endvidere maa det skønnes, at Prisforskellen mellem Anbringelsen af Apparater med 2 og med 3 Stutse gennemgaaende er vurderet højere i Prislisten end efter Forbundets Paastand i nærværende Sag.

De nedenfor fastsatte Priser følger som ønsket Dimensionsbestemmelserne i Pkt. 12 f, men det bemærkes, at disse ikke svarer til de nominelle Benævnelser i de nugældende Rørnormer.

Der afsiges følgende

Kendelse:

For Opsætning af Clorius Temperatorer bliver der at betale pr. Stk.:

under 25	mm	150	Øre
25—50	»	180	»
64	»	260	»
76	»	330	»
89	»	390	»
102	»	460	»
115	»	530	»
127	»	600	»
140	»	670	»
152	»	730	»
165	»	790	»
179	»	870	»
192	»	940	»
204	»	1000	»

Priserne er at forstaa som Priser i Rørprislisten.

★

3) *Blikkenslagerfagforeningen af 1873 mod Firmaet Peter E. Johansen, København.*
Tvist om Betalingen for
a) 608 Stk. Propper aftaget Hanerør.
b) Udskrivning og Modtagelse af Materialer.

ad a) Paa vedkommende Vandledningsanlæg blev Taphaner ikke paasat ved Ledningsoplægningen, men alle Hanerør forlangtes i Ste-

det afproppede, og dette Arbejde blev betalt med 14 Øre pr. Prop. Senere, da Lejlighederne skulde tages i Brug, fik Montørerne Besked paa at udtage Propperne og paasætte Haner, hvilket blev udført i Akkord. Montørerne beregnede sig da for Udtagning af Propperne 14 Øre pr. Prop, hvilket Firmaet nægtede at godkende.

Fagforeningen mener Montørernes Krav berettiget og henviser til, at Rørprislisten adskillige Steder giver Udtryk for, at Udtagning af Propper skal betales: Aftagning af Prøverør paa Gasledninger betales, Udtagning af Propper og Slutmuffer i T-Stykket betales, naar Ledninger lægges ud fra et Extra T eller et indskaaret T Stykke. Der gøres Paastand paa Betaling af 14 Øre pr. Prop for Udtagningen.

Sammenslutningen erkender vel, at Udtagning af Propper og Slutmuffer betales, naar de har siddet længe, saa de er groet fast, men anfører, at sædvanlig Pris da er 5 à 10 Øre pr. Stk. efter Størrelse. I nærværende Tilfælde, hvor Udtagningen er sket efter kort Tids Forløb, er der ikke Grundlag for at betale derfor. Desuden hedder det i Punkt 12 c: »Naar Køkkenhaner ikke paasættes i Akkorden, og Hanerøret afproppes til Prøve, betales denne Afpropning med 14 Øre.« Naar som her denne Afpropning er betalt, og Hanerne efter Ledningernes Prøvning er paasat i Akkord, kan der ikke stilles Fordring om yderligere Betaling, og Firmaet paastaas frifundet.

Sammenslutningen gør saaledes Paastand paa, at hvis Haner senere paasættes i Akkord, er Fjernelsen af Propperne indbefattet i Prisen, men dette fremgaar ikke af den anførte Bestemmelses Ordlyd, og ingen af Parterne har paaberaabt sig nogen gældende Kutyme paa dette Punkt. Naar der imidlertid er Enighed om, at Udtagning af Propper skal betales, hvis de har siddet i Ledningen i længere Tid, ses det ikke rettere, end at dette maa føre til, at der i Tilfælde, hvor der som her skal betales for Anbringelsen af Propper, ogsaa maa betales for deres Udtagning, da man ellers vilde komme ind i en stadig Strid om, hvor længe en Prop skal sidde for at blive betalbar. Der er ikke hermed taget Stilling til Spørgsmaalet om, i hvilken Udstrækning Anbringelsen af Propper og deres Fjernelse igen iøvrigt indgaar i den almindelige Betaling for veludført Rørarbejde.

Medens det saaledes findes, at der maa gives Fagforeningen Medhold i, at Udtagningen af Propper i nærværende Tilfælde bliver at betale, kan der ikke gives Fagforeningen Medhold i dens Betalingspaastand, da der ingen Pris findes i Rørprislisten. Da Opmanden ikke er anmodet om at fastsætte Pris, maa Spørgsmaalet hjemvises til lokal Forhandling.

Der afsiges følgende

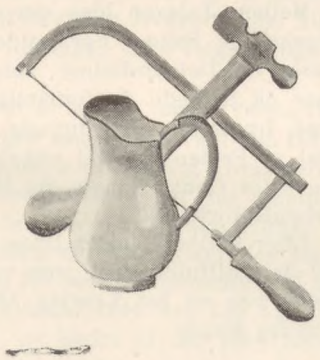
Kendelse:

For Udtagning af de her i Sagen omtvistede Propper bliver der at yde Betaling. Spørgsmaalet om Betalingens Størrelse hjemvises til lokal Forhandling.

ad b) Udover det Beløb paa 2½ pCt. af Akkordsummen, som i Henhold til Afsnit E, Pkt. 42 k, tilkommer Montørerne for Tidsanvendelse til at modtage Besked om Arbejdet, rekvirere Materialer m. m., har Montørerne krævet 125 Kr. for Udskrivning og Modtagelse af Materialer. Akkordsummen var ca. 10.000 Kr. Fagforeningen gør Paastand overensstemmende med Montørerne.

Sammenslutningen bemærker, at Modtagelse af Materialer ikke kan erkendes at begrunde noget ekstra Krav, at Firmaet i Hovedsagen har rekvireret Materialerne, og at Montørernes Ulejlighed paa dette Punkt ikke har været udover det sædvanlige: at rekvirere, hvad der kommer til at mangle, fordi Beregning og Forbrug ikke kan falde sammen. Firmaet paastaas frifundet.

(fortsættes øverst næste Side)



HAANDVÆRKEREN

BILLEDER FRA DE ANDRE FAG – 1.



Sølvsmeden

Guld og Sølv har fra de ældste Tider været anvendt til Forarbejdning af kunstnerisk udførte Smykker og Brugsgenstande, og selv om Arbejdet i Dag er blevet delvis mekaniseret og industrialiseret, bevidner dog det Verdensry, som det danske Sølv har faaet, at Faget stadig hævder sin Plads i Rækken af de gode Haandværk.

Firmaet hævder, at Arbejdet var færdigt i August f. A., og at det her omhandlede Krav blev fremført paa et Mæglingsmøde i Oktober f. A.

Der har ikke været opført noget Krav om Ekstratid eller Ekstrabetaling for Udskrivning af Materialer paa Ugesedlerne. Montørerne hævder, at Grunden hertil var, at Firmaet ikke vilde have saadanne Ekstraydelser optaget paa Listerne.

Efter Forklaringerne for Voldgiftsretten maa det antages, at Fittingsleverandøren paa Grund af Krigsforholdene ikke altid har kunnet levere de rekvirerede Varer prompte i fuldt Omfang, men hvis Montørerne har ment at have Krav paa Ventetid i den Anledning, burde i al Fald dette være angivet paa Ugesedlerne.

Tilstrækkelige Oplysninger til en nærmere Bedømmelse af Sagens Realitet fremkom ikke under dens Behandling, og i Betragtning heraf og under Henvisning til det ovenfor anførte findes det ikke, at der kan gives Fagforeningens Krav Medhold.

Der afsiges følgende

Kendelse:

I nærværende Spørgsmaal maa Firmaet Peter E. Johansen være fri for Tiltale af Blikkenslagerfagforeningen af 1873.

Omkostningerne i samtlige Sager, herunder Opmandens Honorar 300 Kr., bliver at betale med Halvdelen af hver af Parterne.

København, den 6. Marts 1941.

(sign.) *Poul Sørensen.*

10-aarig Stiftelsesfest i Smedeforbundets Lemvig Afdeling

Den 9. Marts afholdt Lemvig Afdeling sin 10-aarige Stiftelsesfest i Selskabslokalerne paa Jespersens Hotel.

Festen tog sin Begyndelse om Eftermiddagen, hvor Afdelingens Medlemmer med Damer samledes ved en Middag. Den store Sal var fyldt til sidste Plads, da Afdelingens Formand, Chr. Poulsen, bød Velkommen til Medlemmerne og deres Damer og de indbudte Gæster, Kontorbestyrer Nielsen Brun, Redaktøren af den stedlige Socialdemokrat, M. J. Madsen, og Forbundets Næstformand, Vilh. Christensen.

Vilh. Christensen holdt Festtalen. Han takkede for Indbydelsen og overbragte en Hilsen og Lykønskning fra Forbundets Hovedledelse og takkede for godt Samarbejde med Forbundets Hovedkontor i de 10 Aar, Afdelingen har bestaaet. Smede og Maskinarbejderne i Lemvig havde, før der blev dannet selvstændig Afdeling, deltaget i Organisationsarbejdet, idet de i 15 Aar stod som Klub under Holstebro Afdeling.

Det er under vanskelige Forhold, vi fester i Dag, vi ved alle, at det, der skete den 9. April i Fjor, paa mange Maader har sat sine Spor paa saavel det faglige som det politiske Organisationsarbejde. Skal vi komme igennem denne vanskelige Tid, maa vi mere end nogensinde før bevare Enigheden inden for vore Organisationer og ikke lade os forlede til at følge noget af det, der kommer fra de nye Bevægelser, der i denne vanskelige Tid søger at saa Splittelse indenfor Arbejderbevægelsen. Hvor de maatte vise sig, maa vi bestemt tage Afstand fra dem, de har kun et Formaal: at ødelægge det, vi gennem vore Organisationer gennem mange Aar har bygget op.

Efter at have omtalt den faglige Situation, som den var forløbet i indeværende Aar, og omtalt de mange forskellige Love, der var vedtaget af Rigsdagen, og som paa saa mange Maader greb ind i Arbejdsforholdet, rettede han en kraftig Appel til de unge Kolleger om energisk at deltage i Arbejdet indenfor Organisationen, og sluttede med at udbringe et Leve for et godt kammeratligt Samarbejde inden for Lemvig Afdeling.

Formanden, *Chr. Poulsen,* gav derefter i store Træk et Rids af de vigtigste Ting, der var foregaaet indenfor Afdelingen. Kontorbestyrer *Brun* og Redaktør *Madsen* takkede Smedene henholdsvis paa Arbejdernes Fællesorganisations og det politiske Partis Vegne for godt og loyalt Samarbejde.

Mellem Talerne blev der sunget forskellige Sange. Formanden oplæste en Del indløbne Telegrammer og takkede de forskellige Talere, hvorefter han sluttede denne Del af Festen med at udbringe et Leve for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Efter et Par Timers Dans sluttede den stilfulde Fest, som var forløbet paa en for Lemvig Afdeling værdig Maade.

TEKNOLOGISK INSTITUTS DAGSKOLE

Kursus i Lysbuesvejsning
21. April til 3. Maj 1941

Paa dette normale Svejsekursus gives der gennem 70 Timers Svejseøvelser og 10 Timers Foredrag et godt Grundlag, som en Lysbuesvejser kan arbejde videre paa, bl. a. Indøvelse i Brugen af de gængse Elektrodemærker, Tilrettelægning af Svejsearbejder og en god Forstaaelse af Svejsningens Teknik.

Kursus koster 140,— Kr.

Henvendelse sker til *Teknologisk Instituts Dagskole, Hagemannsgade 2, Telf. Central C. 8760.*

Hidtil største Antal Svende-Prøver indenfor Smede- og Maskinarbejderfaget

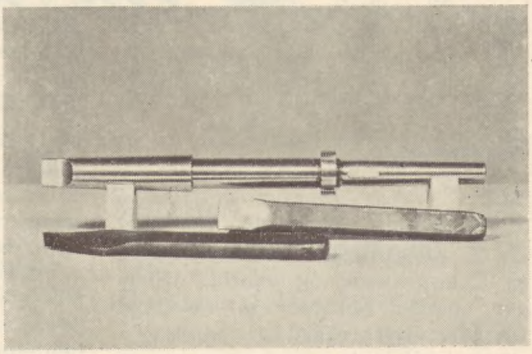
I Januar Kvartal har der været anmeldt 850 Lærlinge

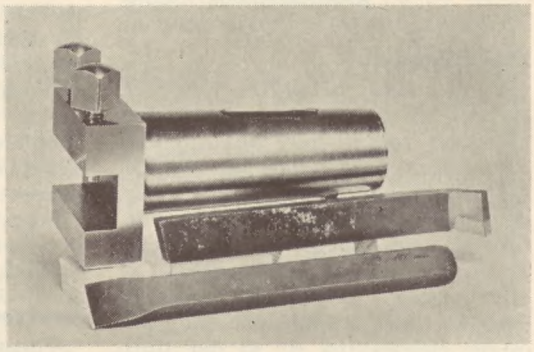
Indenfor Smede- og Maskinarbejderfaget har man nu gennem et Aar praktiseret den nye Svendeprøveordning, efter hvilken alle Lærlinge i Faget aflægger Prøve, der bedømmes og godkendes af Skuemestre, udpeget dels af Arbejdsgivere i Jern- og Metalindustrien, dels af Forbundet. Hidtil har ca. 3000 Lærlinge været indstillet til Prøve, som de alle med ganske faa Undtagelser har bestaaet.

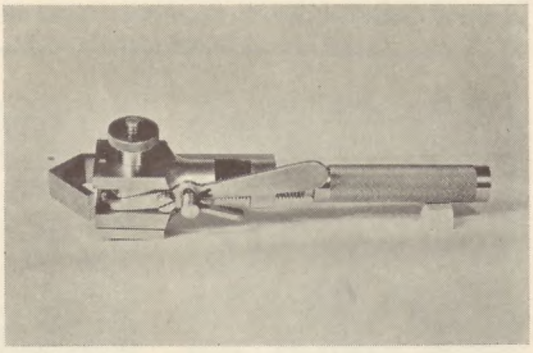
Efter at man nu i et Aar har indhøstet praktiske Erfaringer med Hensyn til hele denne Nyordning, er man fra Kontorets Side saa nogenlunde i Stand til at vurdere, hvorledes Ordningen har virket, og det maa i al Almindelighed fastslaas, at vore Skuemestre Landet over med største Interesse har varetaget deres Gerning, ligesom det maa siges, at Forbindelsen mellem Kontor og Skuemestre har virket paa tilfredsstillende Maade, hvilket bedst vil fremgaa af de ganske faa Reklamationer, der gennem Tiden har været. I enkelte Tilfælde, især paa Jyllands Vestkyst med de meget lange Afstande, har det knebet noget med den for Tiden gældende Skuemesterbetalingsskala, idet denne ikke i alle Tilfælde har været i Stand til helt at dække Skuemestrenes Arbejdstab. Imidlertid er saadanne Tilfælde ved Brevveksling blevet ordnet paa en forhaabentlig for Skuemestrene tilfredsstillende Maade. Denne Betalingsskala er, efter at vi nu har indhøstet Erfaringer, optaget til Revision, hvorefter der sikkert vil være Mulighed for, at der foretages visse Reguleringer.

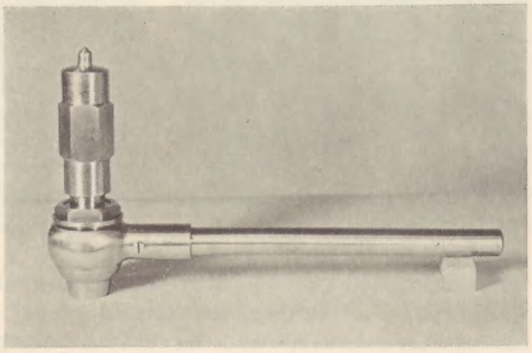
Illustrationerne paa denne og næste Side viser Prøver udført af Lærlinge fra Valby Maskinfabrik. For dem alle gælder, at det er smukt og præcist udførte Arbejder, der tjener baade Firmaet og Lærlingene til Ære.

Paa et andet og meget væsentligt Punkt har Svendeprøveordningen langt fra virket paa tilfredsstillende Maade, nemlig med Hensyn til rettidig Anmeldelse af Lærlinge. Vel var man i Starten klar over, at der maatte gives nogen Tid til at faa Anmeldelserne ind i den rigtige Gænge, men efterhaanden som Tiden er gaaet, viser der sig desværre en stigende Tendens til for sene Anmeldelser. Vi kan saaledes anføre, at i Oktober Kvartal 1940 var 140 Lærlinge ud af 450 for sent anmeldte, og bedre er det ikke blevet i Januar dette Aar, der forøvrigt er det langt største Kvartal, vi endnu har haft. Her er anmeldt 850 Lærlinge, og 250—300 er paa samme Maade anmeldt paa for sent Tidspunkt. Dette maa fremefter ændres, saaledes at Lærlingene og Læremestrene sørger for, at rettidig Anmeldelse finder Sted. Ved for sene Anmeldelser kommer Lærlingene 3—6 Maaneder ind i deres Svendeperiode, inden Prøven kan bedømmes og godkendes af vore Skuemestre, hvilket betyder, at Læremesteren stilles overfor Erstatningsansvar, at der paalægges Afdelingsformanden et større Forhandlingsarbejde, og sidst men ikke mindst, at der opstaar Vanskeligheder for Lærlingene ved Optagelse i Smedeforbundet. Det maa derfor være naturligt, at alle Parter i egen Interesse søger at faa dette Forhold ændret, og vi skal her gøre opmærksom paa, at vel har Læremestrene Hovedansvaret for rettidig Anmeldelse, men Lærlingene har paa den anden Side et Medansvar og bør i alle Tilfælde henlede Læremesterens









Billederne viser fra oven:

1. Holder for Skalrival — Fladmejsel — Krydsmejsel.
2. Staalholder — Fladmejsel — Drejestaal.
3. Fjedervinde.
4. Skralde.

ORGANISATIONERNES Rubrik

Formere.

Tak.

Forbundets Afdelinger, der ved vor 25 Aars Jubilæumsfest tilsendte os Lykønskning og venlige Hilsener, bedes herigennem modtage vor hjerteligste Tak.

L. P. Larsen, Formand.
Brønderslev Afdeling.

Frederikssund.

Fællesmøde afholdtes den 7. Marts i Arbejdsgiverforeningen, foranlediget ved, at vore hos *A/S Frederikssund Jernstøberi og Maskinfabrik* beskæftigede Medlemmer, der arbejdede under Arbejdsfordeling med en Arbejdstidsnedsættelse af 1 Time pr. Dag, havde nægtet at efterkomme Firmaets Krav om at overgaa til at arbejde paa fuld Tid under Henvisning til, at der tidligere havde været beskæftiget 37 Formere, medens der nu kun var 25 i Arbejde, og at der saaledes skulde være Mulighed for Firmaet til — ved at antage yderligere Arbejdskraft — fortsat at arbejde paa Arbejdsfordeling.

I Stedet for i Henhold til vor Aftale med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning vedrørende Arbejdsfordelingsloven, der fastsætter Afholdelse af Møde mellem Parterne med Bistand af Repræsentation for Sammenslutningen og Forbundet, naar Tvister om Forhold vedrørende Arbejdsfordeling opstaar, havde Sammenslutningen uden Meddelelse til Forbundet gennem Arbejdsgiverforeningen indbragt Klage til De samv. Fagforbund.

Sagen sluttedes med, at man enedes om fra og med 10. Marts at overgaa til at arbejde fuld Tid.

Næstved.

Foranlediget ved Uoverensstemmelse vedrørende Arbejdsfordelingsaftalen hos *A/S De forenede Jernstøberier,* Næstved, afholdtes Forhandlingsmøde den 12. Marts.

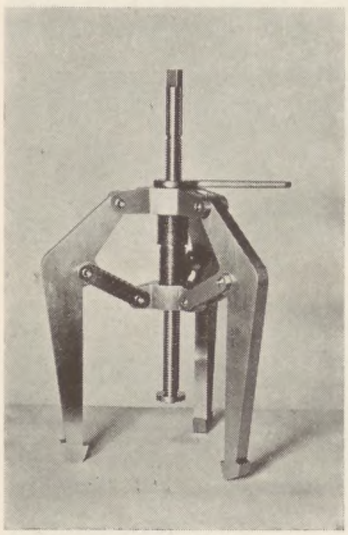
Foruden de direkte interesserede Parter deltog Repræsentanter for henholdsvis Firmaets Virksomhed i Frederiksværk og vore der beskæftigede Medlemmer. For begge Støberiers Vedkommende er Forholdet, at Arbejdsfordelingsaftalerne er meget elastiske som Følge af Arbejdets Art, der kan medføre forskellig Beskæftigelsesgrad ved Formemaskinerne og iøvrigt i Virksomhedernes Afdelinger indenfor Støberiet.

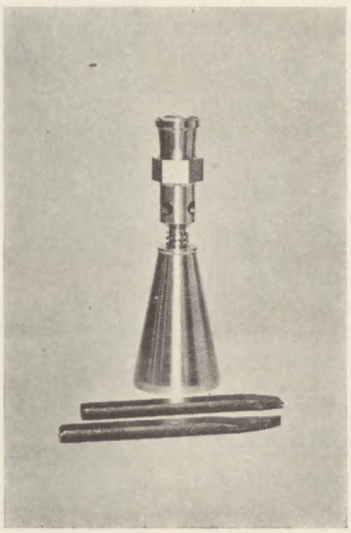
Man enedes om, at den for Støberiet i Frederiksværk gældende Aftale ogsaa kom til at gælde for Støberiet i Næstved, og Aftalen gaar ud paa, at Afskedigelser saavidt muligt undgaas ved, at Arbejdstiden forkortes med mindst 1/8.

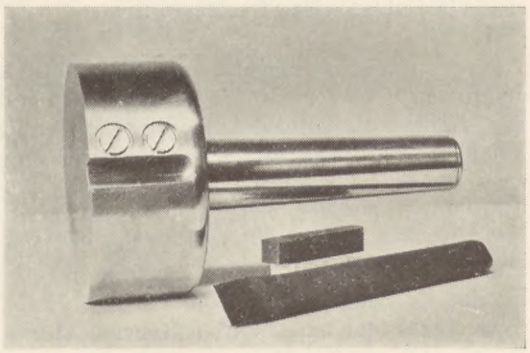
Gørtlere og Metalarbejdere.

Dødsfald.

Den 29. Marts d. A. døde Medlem Nr. 16, *Frants Hartmann,* af en Hjertelidelse. Frants Hartmann er kendt indenfor Faget fra sit virksomme Liv indenfor Forbundet, idet han fra 1906 til 1909 var Formand for den københavnske Afdeling og fra 1909 til 1916 Forretningsfører for Forbundet. Siden har Hartmann i mange Aar siddet som Medlem af Hovedbestyrelsen,







Billederne viser fra venstre:

1. Kobling og Remskive Aftrækker.
2. Donkraft — Krydsmejsel — Fladmejsel.
3. Knivhoved — Fladmejsel — Kniv.

Opmærksomhed paa, hvornaar Anmeldelse skal finde Sted. Saadanne Lærlinge, der fremtidig lader syv være lige og ikke selv medvirker til rettidig Anmeldelse, vil ikke fremtidig kunne paaregne at blive optaget som Udlærlinge, naar de paa et alt for sent Tidspunkt henvender sig til Forbundet om Optagelse; de maa være indstillet paa eventuelt kun at kunne optages paa et 10 Kroners Indskudsmærke, hvorefter de skal præstere 52 Ugers Arbejde, forinden de vil være understøttelsesberettigede.

Hovedkontoret haaber imidlertid at hele dette Forhold vil ændres, saaledes at vi fremtidig undgaar for sene Anmeldelser, og takker iøvrigt alle medvirkende for deres Interesse ved de hidtil afholdte Svendeprøver.

Viggo Jeppesen.

og Forbundet har saaledes mistet en virksom og interesseret Arbejdskraft. Iøvrigt var Hartmann en gemytlig og god Kammerat, der havde mange Venner indenfor Faget. Hartmann havde ønsket at blive begravet i Stilhed, og dette Ønske har Familien imødekommet, saaledes at vi ikke fik Lejlighed til at sige ham Tak for hans Arbejde. Ære være hans Minde.

Ekstra-Hjælpekassen.

I Marts 1940 vedtog man ved en Urafstemning at oprette en Ekstra-Hjælpekasse med det Formaal at yde et Tilskud til Arbejdsløshedsunderstøttelsen paa 50 Øre pr. Dag til Forsørgere og 35 Øre til Ikke-Forsørgere pr. Dag. Denne Vedtagelse var gældende 1 Aar frem i Tiden indtil den 1. April 1941, hvilket vilde betyde, at Ekstra-Hjælpekassen skulde ophøre med sin Virksomhed, men paa Forslag fra Hovedbestyrelsen med Tilslutning af Repræsentantskabet har man vedtaget at forlænge Ekstra-Hjælpekassens Virksomhed indtil den 1. Oktober 1941, d. v. s. at Virksomheden med Hensyn til Kontingent og Udbetaling foregaar efter de gamle Regler fuldstændig uforandret.

Forbundets Virksomhed.

I September 1940 vedtog man ved en Urafstemning forskellige økonomiske Foranstaltninger i Anledning af den tilstedeværende Situation. Disse Foranstaltninger gik ud paa at støtte Kontingentbetalingen til Ekstra-Hjælpekassen, at yde Dyrtidstillæg til Alders- og Invalideren tenydere samt til syge Medlemmer, og at fastlægge Kontingentet saaledes, at eventuelle nødvendige Ekstra-Kontingenter til Arbejdsløshedskassen kunde overføres fra Strejkekassens Midler. Der er saaledes for det forløbne Regnskabsaar overført 25.000 Kr. til Arbejdsløshedskassen og 10.000 Kr. til Fortsættelseskassen. Denne Vedtagelse havde Gyldighed indtil den 1. April 1941, men da Forholdene ikke har forandret sig, har Hovedbestyrelsen overfor Repræsentantskabet stillet Forslag om, at man forlænger denne økonomiske Ordning foreløbig til den 1. Oktober 1941 og saaledes, at der gives Hovedbestyrelsen Bemyndigelse til om nødvendigt at overføre Beløb fra Strejkekassen til disse Formaal. Repræsentantskabet har eenstemmigt besluttet at godkende denne økonomiske Ordnings Forlængelse til den 1. Oktober 1941.

Delegeretmøde.

I Henhold til Forbundets Love skulde der i 1941 afholdes ordinært Delegeretmøde indenfor Forbundet og Arbejdsløshedskassen. Paa Grund af de særlige Forhold har Repræsentantskabet i Forbindelse med Hovedbestyrelsen besluttet at udskyde Afholdelse af Delegeretmøde i et halvt Aar indtil Foraaret 1942, idet man regner med, at der til den Tid frembyder sig klarere Overblik om Forbundets fremtidige Arbejde, ligesom man, hvis Forholdene ikke ændrer sig, staar overfor en Drøftelse af Forbundets hele økonomiske Virksomhed. Delegeretmøde afholdes saaledes ikke i Aar, men i Foraaret 1942.

Arbejdsløsheden indenfor Faget.

Trods de tilstedeværende Vanskeligheder med Fremskaffelse af Metaller og Brændsel har der dog været en Bedring i Arbejdsløshedssituationen, særlig indenfor Armaturbranchen, hvilket har bevirket, at Arbejdsløsheden er dalet noget, ligesom Arbejdsfordelingen paa en Række Virksomheder i nogen Grad er blevet mindre. Arbejdsløshedssituationen indenfor Faget giver dog stadig Anledning til visse Betænkeligheder, ligesom Sikkerhed for de bedrede Forholds Varighed heller ikke er tilstede, idet jo længere Tiden gaar, jo vanskeligere bliver det at fremskaffe de nødvendige Materialer indenfor Faget. Arbejdsløshedstallet var for de forskellige Afdelinger:

Arbejdsløshedstallet den 28. Marts 1941.

	Medlemsantal	Ledige
København	440	102
Odense	29	3
Fredericia	12	6
Vejle	19	2
Horsens	5	0
Aarhus	26	6
Randers	6	5
Aalborg	12	2
Tilsammen	549	126

Arbejdsløshedsprocenten har i Marts Maaned været 23,6 pCt., medens den i Februar Maaned var 28,1 pCt. og i Januar Maaned 34,7 pCt.

Kobbersmede.

Odense Afdeling. Formand og Kasserer R. C. Petersen er den 1. April d.A. flyttet til Buchwaldsgade 31, 2., Odense.

Arbejdsløshedstallet den 28. Marts 1941.

	Medlemsantal	Ledige
København	152	62
Helsingør	25	2
Odense	29	10
Aarhus	41	2
Aalborg	10	1
Horsens	7	3
Nakskov	5	2
Tilsammen	269	82

Smede og Maskinarbejdere.

Indgaaede Overenskomster.

Holbæk Afdeling har afsluttet Overenskomster med *Holbæk Auto-Lager, Rasmussen & Nøhrs Automobilværksted* samt *Autoværkstedet „Hafnia"*, og med Forbundets Medvirken er der afsluttet Overenskomster med *Carl Weinreichs Automobilvirksomheder* i Holbæk og med Automobilforhandler *F. O. Frederiksen, „Trekanten"*, Holbæk. Overenskomsterne er de sædvanlige, der indgaas med uorganiserede Arbejdsgivere, og Lønningerne er reguleret efter den gældende Dyrtidsordning.

Mæglingsmøder.

Den 17. Februar afholdtes Mægling hos *A/S Bur-Wain, Autodiesel*, København, til Behandling af Strid angaaende Erstatning for en bortkommen Skydelære. Firmaet havde fradraget Kr. 8,50, men ved Mæglingen nedsattes Beløbet til Kr. 3,00.

Den 25. Februar mægledes hos Firmaet *Kähler & Breum*, Korsør, i Anledning af Klage over, at Firmaet havde fradraget en Maskinarbejder Kr. 18,95 for bortkommet Værktøj, og at det uden Forhandling fra 26. Februar vil omlægge Arbejdstiden. Ved Mæglingen enedes man om, at Firmaet tilbagebetaler Kr. 9,00 af det fradragne Beløb, og at Arbejdstiden først omlægges fra 5. Marts.

Den 3. Marts mægledes hos Firmaet *Carl B. Hoffmann*, Esbjerg, paa Klage over, at Firmaet havde nægtet at betale Rejse- og Kostpenge til 2 Mand ved et Arbejde i Silkeborg. Under de foreliggende Omstændigheder enedes man om, at Firmaet efterbetaler Halvdelen af de 2 Mands Udgifter til Kost, Logis og Rejseudgifter.

Den 7. Marts afholdtes Mægling vedrørende Firmaet *K. Thomsen & Co.*, København, i Anledning af

Strid om Betalingen for forskellige Arbejder paa Nordisk Fjerfabrik. Der opnaaedes kun Enighed om 3 af Stridspunkterne, medens de øvrige henvistes til lokal Forhandling, og denne er resulteret i, at Arbejderne har opnaaet en tilfredsstillende Ordning.

Den 8. Marts mægledes hos *A/S J. Petersens Fabrik for Bygningsbeslag,* Nibe, til Behandling af Klage over, at Firmaet havde sat en Arbejdsdreng til Arbejde ved en Drejebænk.

Det oplystes, at der ikke var og ikke havde været stadigt Arbejde ved den paagældende Bænk, der ogsaa ofte blev betjent af de Skruestiksarbejdere, der til deres Bænkarbejde havde Brug for et tilfældigt Stykke Drejearbejde og selv udførte dette. Forbundets og Arbejdernes Repræsentanter tog disse Oplysninger til Efterretning, men forbeholdt sig at komme tilbage til Spørgsmaalet, saafremt der efter deres Opfattelse maatte blive Tale om at fortrænge faglærte Folk fra deres sædvanlige Arbejde.

Et Fælles-Mæglingsmøde er den 10. Marts afholdt hos *A/S Dronningborg Maskinfabrik,* Randers, paa Strid angaaende Lægning af Spisepausen. Firmaet ønskede at bibeholde en Times Middagspause, medens Arbejderne nu ønskede Pausen nedsat til ½ Time. Efter at Firmaet havde erklæret sig villigt til foreløbigt forsøgsvis at fastlægge Arbejdstiden med ¾ Times Spisepause, enedes man om fra og med 16. Marts at fastlægge Arbejdstiden saaledes: 7¾ til 11¾ og 12½ til 16½.

Den 11. Marts er der afholdt Mægling hos *A/S Gasmaalerfabrikken „Edras"*, Randers, foranlediget af Strid angaaende Arbejdstidens Lægning. Man enedes om, at fra og med 16. Marts lægges Arbejdstiden fra 7—12 og fra 12,30—16 de 5 Dage, Lørdag fra 7—12,30 ved fuld Arbejdstid, og ved den gældende Arbejdsfordeling med 6 Timers ugentlig Afkortning sker denne af Dagens sidste Time.

Den 12. Marts mægledes hos *A/S Hellesens Enke & V. Ludvigsen,* København, paa Klage over Firmaets Praktisering af Arbejdsfordelingsordningen. Efter en Drøftelse af Sagen udtalte Firmaets Repræsentanter, at man vilde medvirke til at søge gennemført en mere ligelig Fordeling af Arbejdet mellem Maskinarbejderne, saaledes at der saa vidt gørligt ikke for nogen af Arbejderne blev mere end 42 Timer pr. Uge i Gennemsnit pr. 6 Ugers Periode.

Hos *Ingeniørforretningen „Odin"*, København, afholdtes Mægling den 13. Marts i Anledning af Strid om:

1) Fradrag af Kr. 25,00 til Betaling af Murer for Hugning af Hul i Etageadskillelser for Ophejsning af Varmtvandsbeholder og Ekspansionsbeholder.

2) Betaling af 10 pCt. Tillæg ved Arbejde i gamle Bygninger,

3) Betaling for Hugning af Flisehuller til Flangerørbærere, og

4) Betaling for Udførelse af en Varmeslange.

Man enedes om, at Firmaet til fuld Afgørelse af alle Spørgsmaalene betaler Kr. 100,00.

Den 15. Marts er der afholdt Mægling hos *A/S Rustfri Staalmontage,* København, paa Krav om Erstatning for ødelagt Materiale. Firmaet erklærede, at Tilfældet var fremdraget, fordi der ogsaa var forekommet et Par andre, men man enedes imidlertid om at indskærpe Arbejdernes Pligt til at udvise Paapasselighed i Behandlingen af Materialer og Værktøj og om, at de for flere Aar siden udviklede Ordensregler for den Slags Forhold stadig kan anvendes som Udgangspunkt for Ordningen af Erstatningsspørgsmaal imellem Parterne.

Hos Firmaet *Glent & Co.*, København, er der den 18. Marts afholdt Mægling foranlediget af Strid om Arbejdstidens Lægning. Man enedes om, at Arbejdstiden indtil videre fastsættes saaledes:

De 5 Dage fra 7,30—10,30 og 11—15 med ½ Times Pause, Lørdag fra 7,30—10,30 og 11—13 med ½ Times Pause.

Hos *A/S Middelfart Auto Central* mægledes den 18. Marts paa en Klage over en Værkførers Beskæftigelse som almindelig Arbejder.

Firmaet erklærede sig villig til at søge at holde Værkførerens manuelle Arbejde nede paa et Minimum, hvorefter Forbundet trak Klagen tilbage. Firmaet gav samtidig Tilsagn om at tilkendegive en uorganiseret Arbejder, at det ikke havde noget imod dennes Indmeldelse i Forbundet.

Hos *A/S De forenede Jernstøberier,* Næstved, er der den 21. Marts afholdt Mægling foranlediget af en Strid angaaende Arbejdstidens Lægning under Arbejdsfordeling. Man enedes om, at Arbejdstiden i Sommertiden lægges fra Kl. 7,30 til 14,00 med ½ Times Spisepause.

Endelig er der den 25. Marts afholdt Mægling hos *A/S Globus Cykler,* Glostrup, i Anledning af følgende:

1) Klage over, at Firmaet ikke betaler Dyrtidstillæg.

2) Krav om Indførelse af Akkord i Lighed med, hvad der er Tilfældet paa andre Cyklefabrikker.

3) Krav om, at Smedearbejdet forbeholdes Forbundets Medlemmer.

ad 1) Man enedes om, at Lønnen for 1 Mand fastsættes til 200 Øre, og at der hertil gives Dyrtidstillæg, 34,15 Øre pr. Time, samt at de øvrige 2 Arbejdere faar Ugelønnen — 80 Kr. — ændret til en Timeløn af 160 Øre, hvortil der ligeledes ydes Dyrtidstillæg.

ad 2) Firmaet var villig til, naar Produktionen nærmere kunde overses, med de beskæftigede Smede og Maskinarbejdere at optage en Drøftelse om Indførelse af Akkorder i det Omfang, hvori det har Anvendelse for de paagældende i Produktionen.

ad 3) Om dette Punkt opnaaedes ikke Enighed.

Timandsmøder.

Der er den 27. Februar afholdt Timandsmøde, hvor følgende Sager var til Behandling:

1) Krav overfor Firmaet *F. Bülow & Co.*, København, om Smudstillæg for Arbejde ved Reparationer af Gasgeneratorer. Man enedes om, at Mekanikere, naar de sættes til at rense Kakkelovnen paa generatordrevne Biler, faar et Tillæg pr. Vogn af Kr. 1,00. Almindelig Udtrækning af Fyret betragtes ikke som Rensning.

2) *A/S De forenede Jernstøberier,* Frederiksværk. Klage over, at en Maskinarbejder efter Tillidsmandens Ordre er udelukket fra aftalt Arbejde Lørdag den 25. Januar, Krav om Genantagelse af og Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste, og Krav om, at en overfor Tillidsmanden foretaget Opsigelse annulleres.

Saavel Forbundets Repræsentanter som Tillidsmanden erkendte, at vedkommende Maskinarbejders Arbejde ikke burde være stoppet, men at Spørgsmaalet burde have været viderebehandlet ad overenskomstmæssig Vej. Derefter erklærede Firmaet sig villig til at genantage Maskinarbejderen og tage Opsigelsen af Tillidsmanden tilbage.

3) *C. M. Hess' Fabrikker,* Vejle. Krav om Erstatning for tabt Arbejdsfortjeneste til de i Beslagværkstedet beskæftigede Arbejdere som Følge af en Standsning paa Grund af manglende Varme. Sagen sluttedes, idet Firmaet gav Tilsagn om med Hensyn til Opvarmningen at gøre, hvad det kunde, for at opfylde de i Regulativet givne Paabud.

4) Uoverensstemmelse hos *A/S „Strømmen"*, Randers, vedrørende en Arbejdsfordeling. Man enedes om, at der indtil videre arbejdes 48 Timer pr. Uge.

5) Klage over, at *Svendborg Skibsværft* nægter at paaføre Arbejdsfordelingskortene nogle Timer, Arbejderne har forsømt paa Grund af Regnvejr. Enighed opnaaedes ikke, og Forbundene henvistes til — hvis Sagen ønskedes viderebehandlet — at forelægge Spørgsmaalet for Arbejdsdirektøren eller Arbejdsfordelingsnævnet, til hvem Lovens Fortolkning er henlagt.

Endvidere er der afholdt Timandsmøde den 27. Marts til Behandling af nedennævnte Sager:

1) Klage fra *A/S Nordiske Kabel- og Traadfabrikker, Valseværket*, København, over, at Maskinarbejderne har nægtet at efterkomme den af Virksomheden fastsatte Arbejdstid. Enighed opnaaedes ikke, men Afdelingen har senere meddelt, at Arbejdstiden er lagt saaledes som af Arbejderne ønsket.

2) Klage fra *A/S Ribe Jernstøberi* over, at Arbejderne forlader Arbejdet ½ Time før Arbejdstidens Ophør. Enighed opnaaedes ikke.

3) Klage fra Firmaet *Vesuv Kul-Stoker*, Odense, over, at Arbejderne nægter at indgaa paa Indførelse af Tidtagning. Enighed opnaaedes ikke, og Sammenslutningen forbeholdt sig at indbringe Sagen for Den faste Voldgiftsret.

4) Strid paa *Odense Staalskibsværft* om Betalingen for Nitning af Tanke udenbords. — Værftet indgik paa til fuld Afgørelse at fordele et Beløb af 120 Kr. til de Sjak, der nitter Sidetankene paa den omhandlede Nybygning. Afgørelsen danner ingen Præcedens for Fremtiden. Parterne er enige om at optage en Forhandling om en eventuel Udskillelse af Stilladsbygningen fra Nitterpriskuranten.

5) Strid paa *Odense Staalskibsværft* vedrørende Beregning af Bidrag til Arbejdsfordelingsfonden. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.

6) Klage over, at *A/S Aalborg Værft* foretager Fradrag i Lønnen for nogle Arbejdsmænd, Maskinarbejdere om Bord og Rørlæggere, der uden egen Skyld har maattet forlade Arbejdet i 4 Timer. Sagen sluttedes med, at Værftet betalte de paagældende Arbejdere ansat Timeløn for de 4 Timer.

7) Strid hos *Thomas B. Thrige*, Odense, om Lægning af Spisepausen. Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive afgjort ved faglig Voldgift.

8) Strid hos *A/S Motorfabrikken Bukh*, Kalundborg, om Fastsættelse af Akkordpriser, og Klage fra Firmaet over, at Arbejderne ikke vil respektere det i Den faste Voldgiftsret indgaaede Forlig af 11. Oktober 1940. Enighed opnaaedes ikke.

Afgørelser af Fællesudvalget.

Det i Henhold til Lov om Arbejdsforhold nedsatte Fællesudvalg har den 26. Marts afholdt Møde vedrørende Overenskomstforholdene hos Firmaerne:

A/S Dansk Paahængsvognsfabrik, København.
A/S Det østsjællandske Jernbaneselskab, Haarlev.
Automobilforhandler Hans Nielsen, Klippinge.
„Mecano", Storehedinge.
Joh. Larsens Eftf., Storehedinge.

Fællesudvalget afsagde Kendelse for de nævnte Virksomheders Vedkommende, og for dem alle fornyedes Overenskomsterne med samme Dyrtidstillæg, som er gældende for Hovedorganisationerne. Overenskomsterne for de 4 sidstnævnte Virksomheder fornyedes paa 1 Aar, medens Overenskomsten med A/S Dansk Paahængsvognsfabrik kan opsiges med 3 Maaneders Varsel til en 1. i en Maaned. Firmaet er ikke tilfreds med den af Fællesudvalget afsagte Kendelse, men vil appellere denne til Arbejds- og Forligsnævnet.

Kendelse af Den faste Voldgiftsret.

Som meddelt i sidste Nummer af Fagbladet havde en faglig Voldgiftsret afgjort en Strid hos *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen,



Lærlingenes Rubrik

En Voldgiftssag

En Mester i Fredericia, der har adskillige Lærlinge, havde opsagt en af dem til Fratræden d. 1. Januar.

Lærlingen havde været i Lære ca. 1½ Aar, og der var paa Virksomheden antaget en Lærling senere, saa Lærlingen, der var opsagt paa Grund af Arbejdsmangel, mente naturligvis, at det først maatte være den yngste Lærlings Tur.

Der var det mærkelige ved Virksomheden, at den ikke plejede at oprette Kontrakter med sine Lærlinge, og da Opsigelsen og dette Forhold kom til Lærlingeklubbens Kundskab, betænkte den sig ikke længe paa at kræve en Voldgift nedsat til Vurdering af disse mærkelige Forhold.

Under Sagens Behandling for Voldgiftsretten paastod Mesteren, at der ikke var Tale om et Lærlingeforhold, men paa Forespørgsel, om den unge Mand da var Arbejdsdreng, svarede Mesteren benægtende og fandt ud af en hel ny Benævnelse, idet han kaldte ham „Elev".

Ved energisk Indsats fra vore Voldgiftsmænds Side lykkedes det at overbevise Voldgiftsretten om, at der her forelaa et eklatant Brud paa Lærlingeloven, dels ved Undladelse af Oprettelse af Kontrakt og dels ved Bortvisningen, og da Mesteren under ingen Omstændigheder vilde beholde Lærlingen, afsagde Voldgiftsretten en Kendelse gaaende ud paa, at Mesteren skulde udrede en Erstatning til Lærlingen paa 1000 Kr.

Ny Lærlingeklub

Den 10. Marts stiftedes der en Lærlingeklub i Holbæk.

Landsudvalgets Formand var til Stede og gav en Redegørelse for Lærlingeklubbernes Maal og Midler, hvorefter Klubben blev stiftet.

Vi byder Kollegerne i Holbæk velkommen i vore Rækker.

Landsudvalgsmøde

Den 29. Marts holdt Landsudvalget Møde i København.

Efter at Formanden havde aflagt Beretning, drøftedes Enkelthederne ved det forestaaende Landsmøde. Det var meddelt fra Odense, at Klubben i Forbindelse med Afdelingen vilde arrangere en Festlighed om Aftenen og der indbyde Landsmødets Deltagere.

Man enedes om at udskyde Højskolekursus'et til næste Aar for at komme ind i den rigtige Turnus.

vedrørende Arbejdstiden saaledes, at Firmaet var berettiget til at fastsætte en Arbejdstid paa 7½ Time med kun eet Stop. Da Arbejderne nægtede at rette sig herefter, anlagde Firmaet Sag ved Den faste Voldgiftsret, som idømte dem hver en Bod paa 20 Kr. for deres Vægring ved at arbejde i den fastsatte Tid.

Fællesmøde i Arbejdsgiverforeningen.

Ved et Møde den 19. Februar behandledes Overenskomstforholdet med *Stenindustriens Arbejdsgiverforening paa Bornholm.* Man enedes om en Ændring af Overenskomstens § 3, 1. Stk., og at en Drejer erholdt et personligt Løntillæg af 3 Øre pr. Time. Samtlige øvrige Krav bortfaldt, og derefter var kun det generelle Lønspørgsmaal tilbage. Dette er gaaet i Orden efter Forligsnævnets Kendelse af 4. Marts.

Samme Dag var der Forhandling angaaende Overenskomstforholdet med *De bornholmske Jernbaner.* Arbejderne trak deres Ændringsforslag tilbage, efter at Banerne havde gjort gældende, at Ændringen kun udtrykte det, der i Forvejen stod i Overenskomsten. Det generelle Lønspørgsmaal er ligeledes her ordnet i Overensstemmelse med Forligsnævnets Kendelse.

Forhandling.

Med Smedemester *G. Nielsen,* Svallerup pr. Kalundborg, førtes den 14. Marts en Forhandling om Uoverensstemmelser angaaende Betalingen af et Rørarbejde, udført paa Holbæk Kaserne. Man enedes om at afgøre samtlige Uoverensstemmelser ved, at Firmaet til fuld Afgørelse betaler Kr. 100,00.

BOGANMELDELSER

Et nyt Bind Bergsøe.

Den af alle Radiolyttere kendte Dr. tech. Paul Bergsøe udsender i disse Dage paa Fremads Forlag et nyt Bind — det sjette i Rækken — af sine fortræffelige Foredrag, der foruden at være i høj Grad underholdende giver Kundskab om mangt og meget.

Aktuel Bog.

Trods det, at der allerede er en halv Snes Tusinde Gengas-Biler i Gang her hjemme, har man hidtil været henvist til udenlandsk Litteratur vedrørende dette Emne. Dette Savn bliver nu afhjulpet, idet Ingeniør Eugen Wolfson, kendt fra Udgivelsen af den store „Automobilets Haandbog", om kort Tid paa Fremads Forlag udsender en instruktiv Haandbog „Gengas-Bilen", der vil være uundværlig for alle, der har med dette Køretøj at gøre, eller tænker paa at gaa over til denne Driftsform.

En flamsk Forfatter.

Bogkredsen, hvem vi kan takke for en lang Række gode Oversættelser af store udenlandske Forfatteres Værker, udsender i disse Dage paa Fremads Forlag igen en Roman af en ikke tidligere til Dansk oversat Forfatters Værker. Det er Flamlænderen Gerard Walschap, hvis Roman „Et Menneske, der vil det Gode" allerede er oversat til Tysk og Svensk og overalt har faaet en straalende Modtagelse.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

Ugyldige Bøger.

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

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldt som tabte og gøres herved ugyldige:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr. 58113	Christensen, Ove Hans Brinchmann ...	(Kbhvn. Afd.)
- 35191	Jensen, Jens Hagemann	(— -)
- 12875	Rasbro, Noel Villy Richardt	(— -)
- 53969	Simonsen, Ewald Lüthans	(— -)
- 26397	Vekslund, Hans Vilhelm	(— -)
- 57119	Møller, Hans Christian	(Køge -)

Medlemmerne Nr. 25719 Poul Chr. Andersen, 39465 Bjørn Aalsgaard Petersen og 60157 Osvald Th. Lihsmann Jensen har atter fundet deres Bøger.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

		Nyt Register. Sidst betalt		
Nr. 26876	Andersen, Knud Thorvald	23	7	21
- 8532	Albertsen, Arne Johan	23	7	38
- 53780	Busk, Otto Einar	26	10	40
- 62539	Christensen, Hans Peter Morten Vald. ...	20	7	40
- 38218	Gubi, Johannes Petersen	28	9	40
- 53171	Hansen, Erik Lendal	26	3	38
- 7357	— Johannes Hurup	14	9	35
- 58975	— Knud	25	3	39
- 2226	Jensen, Henry Albert	8	1	21
- 30914	Knudsen, Jens Peter Kristian	30	3	40
- 33256	Kyhn, Hans Nielsen	10	8	40
- 52312	Larsen, Knud Edvard Marinus	9	7	38
- 62425	Milo, Vagn Oskar	13	7	40
- 5983	Mortensen, Hubert E. Kristian Aagesen ...	20	6	36
- 159	Pedersen, Carl Alfred	30	5	25
- 27187	Reeholm, Ove	13	4	40

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
59326	Andersen, Arne Chr. Frederik	København	24 1 19	Kbhvn. Afd.	15 3 39	Kbhvn. Afd. 13...	2 11 40
61922	Blücher, Poul Frederik	—	18 2 79	- -	16 9 39	- - 2...	7 12 40
39209	Boye, Hans Christian	Marstal Lands.	24 7 16	Rudkøbing	2 5 37	Anvisningsk. Kbh.	29 7 39
37529	Busk, Ove	Fakse	8 11 17	Fakse	1 5 37	Fakse	21 12 40
35828	Felby, Willy Hurup	København	28 6 01	Lyngby	1 5 23	Roskilde	6 7 40
63751	Frederiksen, Viggo Valdemar	Skaverup	11 5 20	Aabenraa	8 10 39	Aabenraa	23 11 40
56107	Hansen, Elon	Tystrup	26 1 19	Fakse	6 10 37	Fakse	14 12 40
60977	— Ernst Frede Albert	Frederiksberg	24 4 00	—	17 5 39	Køge	11 11 39
52473	— Georg	København	5 7 12	Kbhvn. Afd.	19 9 32	Kbhvn. Afd. 18...	9 11 40
59250	— Johan Peter Vilh. Suhr	Glostrup	17 10 98	- -	20 2 39	- - 14...	14 12 40
58479	Hermansen, Knud	København	25 11 18	- -	8 8 38	- - 18...	2 11 40
52501	Jensen, Kaj Christian Thor Fr.	—	27 5 13	- -	2 12 38	- - 12...	14 12 40
58368	— Kurt	—	6 2 18	- -	30 4 39	- - 2...	14 9 40
52127	— Poul Rasmus Jacob	Birkerød	26 9 12	- -	11 2 39	- - 6...	21 12 40
51979	Jørgensen, Sigurd Poul Olaf	København	18 8 10	- -	18 9 34	- - 13...	9 11 40
28424	Jacobsen, Hans Christian	Nordborg	1 5 96	Odense	15 2 37	Odense	30 3 40
34512	Jonassen, Harald Gustav	Bregning	27 10 05	Kbhvn. Afd.	27 11 36	Kbhvn. Afd. 2...	9 11 40
61005	Knudsen, Harald	Karup	19 10 17	Brønderslev	4 4 40	Hjørring	5 10 40
50920	Larsen, Aage Aug. Fahlmann	København	6 10 17	Kbhvn. Afd.	10 10 37	Central Afd.	17 8 40
36664	— Peter Aage	Snesere	28 6 07	- -	15 3 37	Kbhvn. Afd. 15...	5 10 40
59509	Laursen, Leo Jørn	København	30 10 19	- -	10 5 39	- - 13...	19 10 40
57909	Mathisen, Cilian Aksel	Voerladegaard	13 3 20	Skanderborg	31 3 39	Skanderborg	12 10 40
38779	Nielsen, Aksel Gotfred Johs.	København	28 5 18	Kbhvn. Afd.	18 11 39	Kbhvn. Afd. 9...	23 11 40
52169	Olsen, Eigil Heinrich Olaf	—	20 6 12	- -	4 2 37	- - 10...	30 11 40
35774	— Poul Ole Jæger	Taastrup	16 11 16	Køge	1 8 36	Køge	14 12 40
33528	Pedersen, Alexander	Frederiksberg	10 9 17	Roskilde	14 4 36	Roskilde	31 7 37
52424	— Børge	København	4 9 12	Kbhvn. Afd.	5 9 32	Kbhvn. Afd. 8...	26 10 40
33400	— Niels Jensen	Hellevad	24 8 13	Aabenraa	9 2 36	Aabenraa	19 10 40
58942	Rasmussen, Poul Vald. Schnell	Bloustrød	4 8 18	Kbhvn. Afd.	28 10 38	Kbhvn. Afd. 2...	23 11 40
35882	Rossen, Hans Jacobsen	Bredebro	19 9 16	Ribe	5 7 36	Central Afd.	3 8 40
32552	Sørensen, Carl Hugo	Esbjerg	1 4 98	Køge	5 3 39	Køge	21 12 40
61921	Schwartz, Hans Peter Nielsen	København	14 5 90	Kbhvn. Afd.	16 9 39	Kbhvn. Afd. 2...	26 10 40
63414	Simonsen, Knud Christian	Verninge	30 6 19	Odense	2 9 40	Odense	5 10 40
35957	Skovby, Hans Andreas	Skelby	22 7 04	Nakskov	1 1 39	Kbhvn. Afd. 2...	14 9 40
60881	Syberg, Poul Stanislaw	Torup	8 5 18	Skagen	28 3 39	Skagen	16 11 40
52920	Thomsen, Svend Otto	København	14 11 05	Kbhvn. Afd.	6 11 39	Kbhvn. Afd. 17...	2 11 40

Rettelse til Adressefortegnelsen for Februar 1941 over Tillidsmænd

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

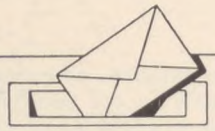
Kasserer.

Aabenraa: Kasserer: *Fr. Høhne*, Svinget 4, 1. Telf. 2885. Hverdage 19—20.

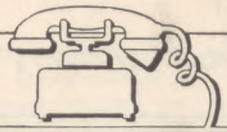
Specialarbejderforbundet

Hovedkasserer.

Hovedkasserer: *Tillo Nielsen*, Tinggaarden 13, 4. Telf. Amager 7323.



FORBUNDS-ADRESSER



Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse

Hovedkontor: Gl. Kongevej 6, 2.

Anvisningskontor for *Formere, Jern- og Metalslibere, Smede og Maskinarbejdere* samt *Specialarbejdere.* Vestersøgade 2, Stuen (Hjørnet af Gl. Kongevej). Bestyrer *A. P. Jørgensen.* Aabent Hverdage for Kontrol og Anmeldelse af Arbejdsløshed samt Kontrol og Anmeldelse for Tilrejsende fra 9—11. For Anmeldelse af Arbejde fra 16—18. Udbetaling til Tilrejsende 16—17. Telf. Central 12651.

*

Dansk Formerforbund

Forbundskontor: Gl. Kongevej 6, 4., København V. Aabent Hverdage fra 9—11. Telf. Byen 2125 og Byen 6725.

*

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

Forbundskontoret: Sct. Knudsvej 46, København V. Telf. Eva 3151. Kontortid: Alle Hverdage fra 9,15—11,30.

*

Dansk Lokomotivmands-Forbund

Formand: Lokomotivfører *N. Th. Brix,* Davidsallé 26, Aalborg. Telf. Aalborg 3510.

Næstformand: Lokomotivfyrbøder *Aage Olsen,* Østervang, Maribo.

Hovedkasserer: Lokomotivfører *J. Handberg,* Bregnedalsvej 2, Svendborg. Telf. Svendborg 1408.

*

Dansk Metaltrykkerforbund

Forbundskontor: Gl. Kongevej 6, Stuen, København V. Aabent fra 8,30—11,30 samt Fredag fra 17,30—19,30. Telf. Byen 197 v.

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Formand og *Sekretærer:* Vestersøgade 4, 2. *Hovedkasserer* og *Bogholder:* Vestersøgade 2, 2. (Hjørnet af Gl. Kongevej). København V. Aabent Hverdage fra 9—17. Telf. Central 5121 og 8221.

Metalarbejdernes Centralafdeling, Gl. Kongevej 6, 1., København V. Forretningsfører *Otto Wolf,* Sekretær *Alfr. Bjørklund.* Kontortid hver Søgnedag fra 9—11 og 16—18. Indgang Vestersøgade 2, 1. Telf. Central 16565.

*

Gørtler- og Metalarbejderforbundet i Danmark

Kontor: Rosengaarden 8, Stuen, København. Telf. Byen 5994. Postgiro No. 1830.

Kontortider: Alle Hverdage 10—11 samt Mandag og Onsdag 16—18. Kontingentindbetaling Fredag 16,30—18. Arbejdsløshedskontrol: Alle Hverdage 10—10,30.

*

Kobbersmedeforbundet i Danmark

Forbundskontor: Forretningsfører *Ludv. Jensen,* Valby Langgade 135, 3. København, Valby. Telf. Valby 3281.

Arbejdsløshedskassen: Formand og Hovedkasserer: *E. Lenander,* Meklenborggade 4, 3., København S. Telf. Amager 3950.

*

Specialarbejder-Forbundet i Danmark

Forbundskontoret: Gl. Kongevej 6, Stuen, København V. Aabent Hverdage fra 9—14, desuden Tirsdag og Fredag fra 17—19. Telf. Byen 5964. Formand: *Fr. Andersen,* Brigadevej 11, 2. Telf. Amager 7843. Hovedkasserer: *Tillo Nielsen,* Tinggaarden 13, 4. Telf. Amager 7323.

Udenlandske Forbund

Internationalt Metalarbejderforbund: Monbijoustrasse 61, *Bern.*

Amerikansk Metalarbejderforbund: Modrinits Mouthly, Room 710, *Washington D. C.*

Amerikansk Formerforbund: Lock Box 699, *Cincinatti, Ohio.*

Bulgarisk Metalarbejderforbund: Sofia.

Engelsk Metalarbejderforbund: London S. E., 15, 110 Peckham Road.

Engelsk Formerforbund: 164, Chorlton Road, Brooks Bar. *Manchester.*

Kontor for indvandrede Formere: Bernard Kelley, Room 40, 23 Park Row, *New-York, City.*

Finsk Metalarbejderforbund: Sirkuskatu 5, *Helsingfors.*

Jugoslavien: Metalarbejderforbundet, *Belgrad.*

Norsk Jern- og Metalarbejderforbund: Folkets Hus, *Oslo.*

Norsk Formerforbund: Folkets Hus, *Oslo.*

Rumænien: Bucuresti I. str. Cazarmei 11.

Schweizisk Metalarbejderforbund: Monbijoustrasse 61, *Bern.*

Svensk Metalindustriarbejderforbund: Barnhusgatan 8, 3., *Stockholm.*

Svensk Formerforbund: Barnhusgatan 8, 1., *Stockholm C.*

Ungarsk Metalarbejderforbund: VIII, Magdolna ucca 5, *Budapest.*

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.



JERN- OG METALARBEJDEREN

Maj 1941

Foto: John E. Carrebye







SLIBEREN

Paa Midtersiden bringes en Billedreportage af Jern- & Metalsliberens samt Forniklerens og Forchromerens Arbejde.

Udenfor Metalarbejderes Kreds er der ofte Tvivl om, hvad Metalsliberens Arbejde er for noget, og naar Spørgsmaalet om Fornikling, Forchromning og Forsølvning kommer paa Tale, er der saagar Folk, der tror, at dette Arbejde foregaar paa samme Maade, som naar Maleren udfører sit Arbejde, altsaa at Belægningen paalægges med Pensel.

Det er ikke muligt her at give nogen udførlig Forklaring paa de Arbejdsprocesser, der foregaar, naar et Stykke Arbejde skal slibes og derefter behandles i de forskellige Bade, vi maa nøjes med at oplyse, at der kræves 8—10 Arbejdsprocesser, forinden Arbejdet kan siges at være forsvarligt udført.

Fagets Omraade er stort, idet der saa at sige ikke findes det Stykke Metalarbejde, eller Dele deraf, der ikke slibes. Der kan nævnes: Cykledele, Automobil- og Motorcykledele, Haner, Ventiler, Badeværelsesudstyr, Støvsugere, Staalmøbler, Kakkelovne o. s. v. Endvidere indenfor et andet Felt: Lysekroner, Skibsbeslag og andet Metalarbejde samt til Hjemmenes og Restaurationernes Brug: Kaffekander, Sukkerskaale, Knive, Skeer og Gafler.

Alt dette forskellige Arbejde med alle mulige forskellige Faconer kræver, at Sliberen skal være yderst agtpaagivende, for at ikke hans forskellige Værktøj, som roterer paa Maskinen med en Hastighed af omkring 1800—2000 Omdrejninger i Minuttet, anbringes paa forkert Maade paa Arbejdsstykket, da hans Førlighed i samme Øjeblik er i Fare. En væsentlig Del af Sliberens Uddannelse gaar da ogsaa ud paa at lære at undgaa Faremomenterne ved Slibningen.

Sliberen tilbereder selv alt sit Værktøj, dog ikke Smergelsten og Sandsten. At disse sidste udnyttes fuldtud ses af Forsidebilledet, som viser et Parti fra Raadvaddams Knivfabrikkers ældste Arbejderboliger, hvor man ser slidte Sandsten anvendte som Hegn og Trappetrin.

Billederne paa denne Side viser Forbundets Ejendom paa Sct. Knudsvej 46, samt Kontor og Ekspeditionslokale.

Forsidebilledet:

Parti fra Raadvaddams Knivfabrikers ældste Arbejderboliger

MAJ 1941 . 27. AARGANG

JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Loven om Arbejdsforhold

Af de Love, der er en Følge af den forhaandenværende Situation, er Loven om Arbejdsforhold vel nok den, som Arbejderne i Princippet maatte være mest imod, fordi den greb ind i et Forhold, som Arbejdsgivere og Arbejdere hidtil har været enige om maatte overlades dem, nemlig Fastsættelsen af Løn- og Arbejdsforhold. Der har gennem Aarene, navnlig hver Gang en Overenskomstsituation har været tilspidset, fra mange velmenende Mænd været gjort Forsøg paa at faa Samfundet til at gribe ind i Arbejdsforholdet ved Etablering af tvungen Voldgift. Tilbøjeligheden hertil har til Tider været ret stærk, men overfor den faste Front af de interesserede Parter er man hidtil veget tilbage, og Erfaringerne fra Udlandet, hvor saadant har været forsøgt, har egentlig heller ikke animeret dertil, thi naturligvis maa Indgreb i selve Løn- og Arbejdsforholdet og dermed i Eksistensmulighederne for en meget stor Del af den danske Befolkning, medens andre Befolkningsklasser ikke underkastes et saadant Løndiktatur, være en yderst betænkelig Sag, og i alt Fald kunne motiveres med Kravet om Ro paa Arbejdsmarkedet, men Erfaringerne fra Udlandet viser, at netop denne Ro ikke var opnaaelig paa denne Maade; tværtimod har den tvungne Voldgift i mange Tilfælde virket lige modsat.

Der er ingen Tvivl om, at Kravet om Indførelse af tvungen Voldgift i den nuværende Situation paany vilde være kommet frem, hvis ikke de to interesserede Parter, Arbejdsgiverforeningen og De samvirkende Fagforbund, selv havde taget Spørgsmaalet op, og da det ifølge Sagens Natur under de nuværende Forhold med den Tendens, der er hos alle Kredse i det danske Folk til at staa sammen om først og fremmest at bevare Landets Selvstændighed, maa anses for betænkelig at etablere en Arbejdskamp for Tiden, og da det værste, der kunde ske for Organisationerne, var at maatte sige til vore Medlemmer, at vi ikke kunde opretholde de kollektive Overenskomster eller Midler til disses Overholdelse, enedes man om paa Forhaand at afstaa Retten til Etablering af Konflikt.

Hvis Spørgsmaalet kun havde angaaet organiserede Arbejdsgivere og Arbejdere, havde det maaske endda været muligt at skabe en Instans uden Lovgivningens Hjælp, men da der indenfor dansk Erhvervsliv endnu er en meget betydelig Gruppe saavel Arbejdsgivere som Arbejdere, der ikke er organiseret, og da navnlig Arbejderorganisationerne er interesseret i ogsaa at varetage sine Medlemmers Interesser hos uorganiserede Arbejdsgivere, var det nødvendigt at gaa til Lovgivningsmagten med Anmodning om at skabe en Institution, der ogsaa kunde drage disse Omraader ind under faste Former. Resultatet blev Loven om Arbejdsforhold, ikke just saadan, som Organisationerne havde ønsket den, men dog saaledes, at den søgte at bøde netop paa de Forhold, som tilstræbtes ordnet uden faglige Kampe.

Loven har nu været praktiseret saa længe, at det i alt Fald kan skimtes, hvorledes den vil virke. Det kan da konstateres, i alt Fald indenfor vort Fag, at de allerfleste af de uorganiserede Arbejdsgivere, som tidligere har maattet indgaa paa kollektive Overenskomster, svarende til dem, der var gældende for vore Forbund iøvrigt, mente at kunne benytte Lejligheden til at opsige Overenskomsterne til Udløb indeværende Foraar, og i de fleste Tilfælde med Tilføjelse af, at man ønskede at staa frit. Hvad det betyder at staa frit i denne Forbindelse, er der næppe nogen Tvivl om. For deres Vedkommende har Loven i de Tilfælde, som nu foreligger, hvor Overenskomstforholdet har kunnet konstateres, fastsat Overenskomstens Forlængelse et Aar frem i Tiden fra 1. Marts at regne, og fastslaaet, at dette skal ske paa de Vilkaar, som iøvrigt er eller bliver gældende for de to Hovedorganisationer. Allerede dette Resultat er Loven værd. Lad saa være, at Resultatet med Hensyn til det generelle Tillæg ikke dækkede Dyrtiden i det Omfang, som det burde, men den af Loven anviste Vej er den eneste fremkommelige Vej i disse Tilfælde, og hvad der gælder for de uorganiserede, gælder forsaavidt ogsaa Medlemmer af de to Hovedorganisationer, da det nu sikkert kan fastslaas, at det ikke havde været muligt for disse selv at enes om en Ordning for indeværende Aar.

Tilbage bliver saa Spørgsmaalet om eventuel Overtrædelse af gældende Overenskomster, disse vil som hidtil kunne paadømmes af Den faste Voldgiftsret, og endvidere Fortolkningen af visse Overenskomstbestemmelser, af hvilke der altid i Overenskomstperioden vil være en Del. Herom er det endnu for tidligt at udtale sig, men i alle Tilfælde er Overenskomstnævnet sikret, og vi tror ikke at gaa for vidt, naar vi fastslaar, at dette har virket efter sin Hensigt i det 1½ Aar, det har bestaaet, og heraf tør man slutte, at det ogsaa fremtidig vil kunne røgte sin Opgave.

Visse Spørgsmaal vil i den løbende Overenskomstperiode blive indbragt for Arbejds- og Forligsnævnet, og her har Arbejdernes Repræsentanter i alt Fald Anledning til, saa langt som det er muligt ad Forhandlingens Vej at øve Indflydelse, at søge at forhandle sig til Rette indenfor Nævnets Rammer, og først hvis dette viser sig ugørligt, gaar Sagen til Afgørelse af Formandsskabet, men det er jo ikke noget ukendt, at Arbejdsgiver- og Arbejderparter i mange Aar, naar Enighed ikke kunde opnaas, har været henvist til at lade uvildige Mænd afgøre Sagen.

Som et Bevis paa Parternes Vilje og Evne til at ulejlige selve Nævnet saa lidt som mulig kan nævnes, at en meget lang Række Sager er forligt ved direkte Forhandling mellem Hovedorganisationerne.

Af de resterende Sager har det i H. t. Loven nedsatte Fællesudvalg forligt de fleste, saaledes at det kun er de færreste Sager, men naturligvis de vanskeligste, deriblandt selve Dyrtidstillæget, der naar frem til selve Arbejds- og Forligsnævnet.

Vi tror derfor at turde fastslaa, at selvom der er Enighed om saa snart ske kan at vende tilbage til de prøvede Forhandlingsformer, vil Loven om Arbejdsforhold virke paa en Maade, som Arbejderne under de nuværende Forhold kan affinde sig med.

Den økonomiske Situation efter Lønreguleringen

1. *Lønstigning og Beskæftigelse.*

Det er helt naturligt, at Interessen for Arbejdsmarkedet efter Lønspørgsmaalets Afgørelse straks helt og fuldt koncentrerer sig om Beskæftigelsen. Med stor Fasthed gjorde Formanden for De samvirkende Fagforbund, Laur. Hansen, i sine Kommentarer til Forligsnævnets Kendelse gældende, at det nu mere end nogensinde er nødvendigt for Regeringen at fremme Beskæftigelsen. Sagen er jo den, at Prisstigningerne ikke er den eneste Faktor, der presser Arbejdernes Levefod nedad. Naar gennemsnitlig hver tredie eller fjerde Arbejdsuge opsluges af Arbejdsløshed, giver dette et Minus i Indtægterne, der for den, der rammes af Ledigheden, virker endnu stærkere end Prisniveauets Opgang.

Hvordan stiller det sig imidlertid med Beskæftigelsesmulighederne i den nærmeste Fremtid? Ja, skal man tro paa de borgerlige Blades Paastande angaaende de farlige Konsekvenser, som Lønreguleringen indebærer for Beskæftigelsen, saa maa det indrømmes, at det ser ualmindelig sort ud. F. Eks. skriver „Børsen" i sine Kommentarer til Forligsnævnets Kendelse om „den Arbejdsløshed, som skabes af en desorganiseret Økonomi", og paabeger, at Nævnet ved „at gaa Kompromisets Vej" sørgeligt har forsømt sine Opgaver og „i Stedet for at hindre Opløsningen tværtimod har fremmet den". Meningen med saadanne taagede og teatralske Vendinger er formentlig den samme, som er gaaet igen i adskillige andre Blade, nemlig at fortælle Læserne, at Lønforhøjelsen vil medføre en øget Arbejdsløshed.

Spørgsmaalet har naturligvis sin store Betydning, og vi vil derfor underkaste det Stykke Nationaløkonomi, der ligger bag Ræsonnementet, en nærmere Beskuelse. Fører i den indeværende Situation en Lønforhøjelse af den ikraftsatte Størrelse, gennemsnitligt 8 pCt., til øget Ledighed? Det er Problemet.

Det maa straks erkendes, at der i det mindste ligger een rigtig Tanke bag. For den privatkapitalistiske Økonomi spiller det jo saavel i normale Tider som nu en afgørende Rolle for Beskæftigelsens Omfang, i hvor høj Grad Produktionen er rentabel. Og rigtigt er det ogsaa, at Lønnen under visse Forhold som Produktionsomkostning kan influere paa denne Rentabilitet og dermed paa Beskæftigelsens Størrelse. Det er dog langt fra altid, heller ikke i normale Tider, at højere Løn betyder større Arbejdsløshed.

Særlig i den indeværende Situation er det imidlertid ganske aabenlyst og iøjnefaldende, at *helt andre Faktorer* end Lønnen er afgørende for Beskæftigelsens Størrelse. Lønnen er jo ikke steget nær saa stærkt som Priserne. I det meget omtalte „Kapløb" mellem Lønninger og Priser ligger Priserne flot i Spidsen og maa følgelig have givet Plads for en Profit, som det er ganske usandsynligt, at den 8 Procents Lønstigning har gjort saa stærkt et Indhug i, at det ikke længere skulde kunne betale sig for Erhvervslivet at holde Arbejdet i Gang.

De Faktorer, der er bestemmende for Ledighedens Omfang i Danmark, skal søges helt andre Steder end i Lønningernes Højde. Tabet af nogle af den danske Industris vigtigste *Eksportmarkeder* er en af de vigtigere Faktorer. Selv den laveste Løn og den bedste Konkurrenceevne kan ikke gengive os dem. Kun gennem Handelspolitiken kan noget af det tabte genvindes. Først og fremmest maa dog *Raastofferne* nævnes. Knapheden paa dem sætter i en stor Del af Industrien en Overgrænse for Beskæftigelsens Størrelse. Heller ikke her spiller Lønpolitiken nogen Rolle. Det afgørende bliver, hvorledes Mulighederne er for at erstatte udenlandske Raastoffer med danske. At sørge for, at denne danske Raastofproduktion, f. Eks. af Hør, Hamp, Tørv og Brunkul, bliver rentabel for Producenterne, er Priskontrolraadets Sag. Arbejdere, der er beskæftiget med saadanne Produktioner, har Krav paa normal Løn, ligesom Driftsherrerne paa disse Omraader kræver normal Profit. Mod rimelige Priser paa Omraader, hvor nye Produktions- og Beskæftigelsesmuligheder skabes, vil der aldrig fra Arbejdernes Side rettes Indvendinger.

En tredie Aarsag til Arbejdsløsheden har vi i Kapitalisternes *manglende Lyst til at investere Penge*. Saaledes i Byggeriet. Lysten til at sætte Penge i et Hus, der skal forrente det nuværende Omkostningsniveau ca. 50 Aar frem i Tiden, er kun ringe. Her maa offentligt Initiativ erstatte det private, hvilket en lang Række Love ogsaa har vist Regeringens Vilje til.

Konklusionen af disse korte Betragtninger maa blive, at Beskæftigelsessituationen i Øjeblikket slet ikke har sin primære Aarsag i en lidt højere eller lidt lavere Løn, men i helt andre Forhold saasom en heldig Handelspolitik, en klog Prispolitik og forøget privat og offentligt Initiativ.

2. *Prisudvikling og Kronehævning.*

Trods den delvise Kompensation, Arbejderne har faaet, vedbliver Prisstigningen at være et af de økonomiske Hovedproblemer jævnsides med Beskæftigelsen. Spørgsmaalet om Lønstigningens Indflydelse paa Priserne har der allerede været skrevet saa meget om, at vi her skal forbigaa det. I Stedet skal vi berøre et andet Spørgsmaal, som gennem Nationalbankens Aarsberetning har faaet fornyet Aktualitet, nemlig Forslaget om en Kronehævning. Det skal dog straks siges, at det, saa vidt man kan se af forskellige Tegn i Sol og Maane, næppe kan betragtes som videre sandsynligt, at Kronehævningen i Øjeblikket kan virkeliggøres.

Kronehævningen betragtes først og fremmest som et vægtigt Middel mod yderligere Prisstigning, men som det vil fremgaa af det følgende, betyder en Kronehævning ogsaa en ændret Fordeling mellem Samfundsklasserne, idet Eksporterhvervene sandsynligvis vil faa deres Indtægter beskaaret. Heraf Landbrugets Modstand mod Forslaget.

Ved en Kronehævning forstaas en *Ændring af Kursen*, saaledes at Prisen paa en Mark udtrykt i Kro-

ner bliver lavere — eller, om man vil, saaledes at man for 100 Kr. faar flere Mark end hidtil. Bag ved Ønsket herom ligger den Antagelse, at den danske Krone i Øjeblikket er undervurderet. For en Mark kan man efter den nugældende Kurs faa 1,80 Kr. Dette kan kun være rimeligt, hvis Købekraften for en Mark i Tyskland er den samme som for 1,80 Kr. i Danmark. Eksperter, der har regnet paa Sagen, er imidlertid kommet til det Resultat, at man kan købe mere for 1,80 Kr. i Danmark end for 1 Mark i Tyskland. Altsaa ligger der i Kursen 1,80 Kr. = 1 Mark en *Undervurdering af Kronens Købekraft.* I Stedet mener man, at den rette Kurs, der vilde svare til de to Valutaers Købekraft i de respektive Lande, snarere burde ligge omkring 1,40 Kr. Hvis Kronen ikke hæves til 1,40 Kr. pr. Mark, betyder dette, at det danske Prisniveau gennem en lang Tilpasningsproces i Kraft af Eksporten vil blive hævet op, saaledes at Købeevnen for en Mark i Tyskland faktisk kommer til at svare til Købeevnen for 1,80 Kr. i Danmark. Hæves derimod Kronen f. Eks. til 1,40 Kr. for 1 Mark, vil denne uønskede Proces blive standset. For hver Mark, Eksporterhvervene efter Kronehævningen henter hjem fra Tyskland, vil i Stedet for 1,80 Kr. kun faa 1,40 Kr. Omvendt vil Importørerne skulle betale en tilsvarende lavere Pris for Importvarerne regnet i Kroner. Dette maa medføre en Tendens til Prisfald eller i hvert Fald til en Formindskelse af Prisstigningen. Alt dette gælder imidlertid kun under Forudsætning af, at man fra tysk Side *ikke ændrer Priserne udtrykt i Mark.* Kan man ikke sikre sig det paa Forhaand, bliver det hele let illusorisk.

Nogen sikker Udvej til Imødegaaelse af Prisstigningen har man altsaa ikke i Kronehævningen, og da det ydermere maa anses for tvivlsomt, om denne bliver til noget, kan der altsaa være al mulig Grund til fortsat at skærpe Opmærksomheden overfor *Priskontrollen.*

Prisloven, der udløber den 31. Marts, er netop, mens dette skrives, forelagt af Rigsdagen til uændret Forlængelse og bliver sandsynligvis vedtaget saadan. Da Loven senest er blevet revideret i December 1940, og da der ingen væsentlig nye Erfaringer er gjort siden da, skal der intet indvendes herimod. Det, der i Øjeblikket bør sættes ind paa, maa være en *effektiv Udnyttelse* af de relativt stærke Bemyndigelser, Loven giver Kontrolraadet. *Priskontrollørerne* kan ikke komme for tidligt, *Landbrugsvarernes* Hjemmemarkedspriser bør paa en eller anden Maade bringes under Kontrol, og Bemyndigelse til Prisstop for hele Brancher ad Gangen og til Indgreb mod *unødvendige Omkostninger* bør snarest mobiliseres mod Prisstigningerne.

Som det saa ofte er fremhævet, bør ikke enhver Omkostningsstigning automatisk begrunde en Prisstigning. I mangfoldige Tilfælde vil man ved Indgreb over for Branchens samlede Økonomi kunne billiggøre Produktionen, ligesom mange Virksomheder har saa bred en Profitmargin, at visse Omkostningsforøgelser kan afholdes af Virksomheden selv uden Prisstigning.

J. O. Krag.

Norsk Jern- og Metalarbejderforbund bliver 50 Aar

Den 28. Februar kunde vort norske Broderforbund fejre sit 50 Aars Jubilæum. Der synes at hvile en uheldig Stjerne over saadanne for vore norske Kolleger interessante Mærkepæle; 25 Aars Jubilæet indtraf i 1916 under den forrige Verdenskrig, af hvilken Aarsag det var ugørligt for Forbundet at fejre Mindedagen, og paa samme Maade falder nu 50 Aars Jubilæet i en Krigsperiode, hvor det selvsagt er vanskeligt, og hvor der vel heller ikke, alle Forhold taget i Betragtning, er synderlig Tilbøjelighed til at feste. Men ligesom de norske Jern- og Metalarbejdere forrige Gang gemte Jubilæet i 5 Aar til 30 Aars Jubilæet, vil de ogsaa nok denne Gang, naar der kommer rolige Tider, finde en Lejlighed, hvor det bliver muligt paa passende Maade at fejre Festdagen, thi vi har ved mange Lejligheder modtaget Bevis for, at de norske Jern- og Metalarbejdere elsker deres Organisation. Det er ligeledes en Kendsgerning, at Nordmændene, trods det, at Norge ligger paa en nordligere Breddegrad end Danmark, ved visse Lejligheder, naar Organisationens Fremgangsmaader drøftes, er betydelig mere varmblodige end Danskerne. Der falder som oftest drøje Hug ved Forbundets Landsmøder, men en Ting kunde vist aldrig falde de norske Jern- og Metalarbejdere ind, nemlig at de ikke alle som een gik ind for Bevarelsen af deres Organisation, som i de forløbne Aar har bragt vore norske Kammerater saa mange Fordele.

Norsk Jern- og Metalarbejderforbunds Historie løber egentlig parallelt med vor egen, ført efter de samme Linier, og som oftest i vanskelige Tider sket i Overensstemmelse med de Anskuelser, der har gjort sig gældende paa ledende Sted, saavel hos de svenske som de danske Arbejdere. Dog har Nordmændene nok kastet sig ud i Konflikter, hvor en mere moden Overvejelse havde gjort det muligt at undgaa en saadan, men den inderste Kerne har været Anvendelse af Forhandlingsvejen, og som Kammerater indenfor det skandinaviske Samarbejde har vore norske Kolleger været helt paa den rigtige Side.

I Anledning af Jubilæet har Forbundet udsendt et festligt udstyret Fagblad, der ogsaa fra først til sidst aander Glæde over Organisationen og dens Resultater. Selv udtrykker Bladet det paa den Maade, at der paa 50 Aars Dagen er Grund til at mindes de Pionerer, som har gjort en Indsats for Norsk Jern- og Metalarbejderforbund. Man vurderer Tiden, der er gaaet, saaledes, at det har været en interessant og resultatrig Tid i uafbrudt Kamp for Bedring af Jern-Folkets Livsvilkaar og Højnelse af deres Levestandard. Man erkender, at det ikke har været bare Sejre, men at man ogsaa har lidt Nederlag, men den Linie, der gaar igennem det hele,

er dog, at Sejrene har været langt de største, og at Norges Smede og Maskinarbejdere ved Siden af at fremme deres egne Interesser ogsaa har gjort en positiv Indsats for Fremme af Organisations- og Arbejdslivet indenfor samtlige norske Arbejderes Kreds.

Forbundet er vokset fra 4 Foreninger med 300 Medlemmer ved Starten til Hundreder af Foreninger og Klubber med ialt 32.600 Medlemmer. I de sidste 20 Aar er der udbetalt i Arbejdsløshedsunderstøttelse 19,8 Mill. Kroner, 2,4 Mill. til Medlemmers Efterladte og 9,5 Mill. Kr. til andre Ydelser. Tiden og Forholdene kan bringe Vanskeligheder, men det er en Grund mere til at styrke Organisationen til Løsningen af de Opgaver, som vil melde sig paa den videre March frem over mod lysere Kaar for Smedene og Maskinarbejderne i Norge.

Vort Forbund benytter Lejligheden til at ønske vort norske Broderforbund til Lykke med de 50 Aar samt takke for Samarbejdet i den forløbne Aarrække, et Samarbejde, som aldrig har lidt Afbræk, uanset hvem der har staaet som ledende i de to Organisationer. For dette Samarbejde har vort Forbunds Formand givet Udtryk i en Skrivelse til det norske Forbund, hvilken findes aftrykt i Fagbladets Jubilæumsnummer, og som fremtræder som en varm Hyldest til de norske Kolleger; en lignende Hilsen er tilstillet Nordmændene fra Svensk Metalindustriarbejderforbund. Vi ønsker Held og Lykke for det norske Broderforbund i de kommende Aar.

DANMARKS ØKONOMI I 1940 SAMMENLIGNET MED 1939

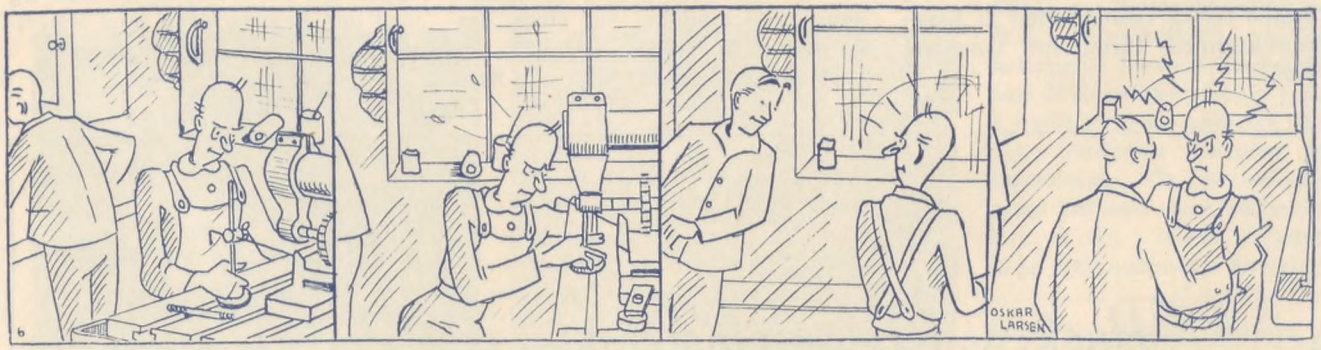
Hvor meget er Danmark blevet fattigere i 1940 i Sammenligning med 1939, og hvordan fordeler Fattigdommen eller Velstanden sig paa de enkelte Klasser i Befolkningen? Hvorledes har Landets Økonomi og Erhvervsliv været i Sammenligning med Aaret forud? — Disse Spørgsmaal faar man nogenlunde tilfredsstillende besvaret ved at betragte de forskellige Sider af Pengevæsenet, Produktionen, Im- og Eksporten, Pristallet m. m. Først ved at skaffe sig et Overblik over alt dette i Sammenhæng kan man drage Slutninger, som maaske kan være af Værdi ved en Bedømmelse af Fremtidsudsigterne.

Adskillige af de vigtigste Tal vedrørende de økonomiske Forhold, der har præget det forløbne Aar, fremkommer imidlertid først et Stykke Tid efter Aarets Udgang, efterhaanden som Statistiken gør Resultaterne op. Dette gør det vanskeligt at samle et Helhedsbillede, men paa den anden Side kan man forfølge de enkelte Linier noget længere frem end umiddelbart efter Aarsskiftet. I vore to vigtigste økonomiske Kilde-Tidsskrifter: „Statistiske Efterretninger" og „Økonomi og Politik" foreligger der nu værdifuldt Materiale til Bedømmelse og Sammenligning af Danmarks Økonomi i 1940 sammenlignet med 1939.

Herved maa man naturligvis først og fremmest huske, at 1939 var et særdeles godt Aar for Danmark i økonomisk Henseende, bortset fra de sidste Maaneder, da Krigen gjorde sig gældende. 1939 var det bedste Aar, Danmark har oplevet siden Verdenskrigen. Man kunde derfor ikke forvente, at 1940 skulde staa Maal dermed. Dertil kom de skæbnesvangre Følger af de politiske Begivenheder den 9. April 1940. Og alligevel er det forbavsende, saa lidt den 9. April formaaede at paavirke Økonomien og Erhvervslivet Resten af Aaret. Naar det ikke blev værre, end Opgørelserne nu viser, skyldes det naturligvis, at Landet tærede paa sine Beholdninger og endnu ikke havde opbrugt disse ved Aarets Udgang. En Forestilling om, hvad Afsavnet af de vigtigste oversøiske Raastoffer vil komme til at betyde, faar vi bedst ved at se paa Bil-Industrien, som blev afskaaret fra at faa Benzin. Trods store Anstrengelser og Ofre er det ikke lykkedes at faa

(fortsættes næste Side)

AKKORD ER GODT, MEN..



Kl. 8.

Kl. 10.

»Det var en væmmelig Opspænding, Søren«.
»Uha ja, men nu er jeg ogsaa klar.«

»Jamen det er til at spænde ned igen, Sørensen, for jeg har noget andet, som haster.«

mere end ca. 10 pCt. af Bilerne i Gang igen, og hertil medgaar ca. 1/3 af vor Brændehugst. Efterhaanden som andre vitale oversøiske Raastoffer udgaar, vil Beskæftigelsessituationen forværres betydeligt og Levefoden forringes yderligere.

De to Hovedproblemer i Danmarks Økonomi er — som alle ved — *Beskæftigelsen* og *Landbrugets Stilling*. — Tager vi 1940 *som Helhed*, var Beskæftigelsen ikke saa meget daarligere end i 1939 (24 pCt. arbejdsløse i 1940 mod 18 pCt. i 1939), og i Sammenligning med *1938* var Situationen kun 2 pCt. daarligere. Desværre hjælper det ikke at se paa disse *Gennemsnitstal*. Af større Interesse er det at se paa Arbejdsløshedstallet i December 1940 sammenlignet med 1939 (193.000 i 1940 mod 174.000 i 1939). Til disse 193.000 maa dog lægges de 28.000 danske Arbejdere i Tyskland samt de 23.000, som Arbejdsfordelingen har holdt i Arbejde. Derved kommer vi op paa ca. 244.000, altsaa omtrent ¼ Million — et uhyggeligt Tal, som dog taber noget af sin Uhygge, naar man erfarer, at det ikke er *langvarigt* arbejdsløse, der dominerer — i hvert Fald *ikke endnu*. Endelig havde det ikke været ubegrundet at forvente en *endnu større* Arbejdsløshed — et Spørgsmaal, som det dog ikke er nødvendigt at komme yderligere ind paa her.

Landbrugets Produktion var i 1940 lidt *mindre* end i 1939, nemlig 72,6 Afgrødeenheder mod 74,5 i 1939. Desværre har det faldende Høstudbytte udelukkende ramt Korn og Hø, hvilket er særlig uheldigt under de nuværende Forhold. — Antallet af *Svin* faldt fra 3,2 Million til 1,9 Million, men skulde efter Beregningen være reduceret endnu stærkere (til ca. 1½ Mill.). Ogsaa Reduktionen af Kreaturbestanden skred for langsomt frem.

Værdien af Landbrugseksporten var lidt større i 1940 end i 1939, nemlig 1197 Mill. Kr. i 1940 mod 1148 Mill. Kr. i 1939, skønt *Mængden* af de eksporterede Landbrugsvarer var mindre. *Priserne* paa de udførte Varer var som bekendt en Del højere end i 1939. Udførslen af *Landbrugsvarer* oversteg i 1940 Indførslen af *Raastoffer* til Landbruget med 1059 Millioner Kr., hvilket er en „Forbedring" af „Landbrugets Handelsbalance" med ca. 100 Mill. Kr. — Landbrugets Andel i den samlede Eksport var betydelig større end i 1939 (1197 Mill. af 1508 Mill. Kr.).

Industriens Produktion var i 1940 ca. 17 pCt. mindre end i 1939. (Indekstallet var 97 i 1940 mod 115 i 1939. Siden 1935 havde Indekstallet været stadig jævnt stigende).

Værdien af Industriens Eksport gik ned fra 333 Mill. i 1939 til 209 Mill. Kr. i 1940 (Maanederne Jan.-Nov. inkl.).

Landets samlede *Udenrigshandel* fremgaar af følgende Tal:

Indførsel 1740 Mill. Kr. i 1939, 1374 i 1940.

Udførsel 1578 Mill. Kr. i 1939, 1508 i 1940.

Aaret endte med en *Mer-Udførsel* paa 133,7 Mill. Kr., medens 1939 viste en *Mer-Indførsel* paa 162,3 Mill. Kr. — Paa Grund af Claring-Systemet forblev dog ca. 1/3 af dette Beløb staaende som Tilgodehavende i Udlandet, idet Nationalbanken som bekendt lægger Pengene ud. Hertil kommer Nationalbankens andre „Udlæg" (Udgifter ved Besættelsen samt Afregning for danske Arbejdere i Tyskland) ca. 466 Mill. Kr. — Medens Banken i December 1939 skyldte 48,9 Mill. Kr. til Udlandet, havde den i December 1940 ialt 870 Mill. Kr. til gode. Bankens Guldbeholdning var næsten uforandret (ca. 115 Mill.), medens Seddelomløbet var steget fra ca. 600 Mill. Kr. til 741 Mill. (i 1938 var det kun 411 Mill.). — Kronens Guldværdi var uforandret 42,5 pCt., og Markkursen næsten uforandret: 207,40 mod 208,00 ved Aarets Begyndelse.

Befolkningens *private Økonomi* afspejler sig bl. a. i *Pristallet, Sparekasseindskudene* og *Seddelomløbet* samt *Skatteevnen*. — Detailpristallet steg som bekendt 28 pCt. i 1940 (Januar 1940: 118 mod Jan. 1941: 151). Men Engrospristallet steg langt mere. Fra August 1939 til Marts 1941 steg det ca. 74 pCt. (fra 111 til 198). I samme Tidsrum steg Arbejdernes Lønninger kun ca. 14 pCt. Naturligvis følger Detailpristallets Stigning kun trægt efter Engrospristallet, men Forskellen er alligevel saa umaadelig, at den giver et Fingerpeg om, at de, der sælger til Engrospriser, ikke er gaaet fattige ud af Omsætningen. Det er Arbejderne, der maa betale en urimelig stor Del af „Krigsomkostningerne". Det ses ogsaa af Seddelomløbet, der er steget med mindst 25 pCt. De 141 Millioner, der er i Omløb *mere* nu end i 1939, er øjensynlig ikke i Omløb iblandt Arbejderne, som med deres 14 pCt. Lønstigning kun har Part i en lille Brøkdel deraf. Dette ses yderligere af Sparekasseindskudene, som formindskedes med ca. 70 Mill. og endelig af de Stikprøver, som Skatteæsenet har foretaget i Selvangivelserne. I København har den *samlede* Indtægt været ca. 1128 Mill. i 1940 mod ca. 1108 i 1939. — Med den store Arbejdsløshed blandt Arbejderne, kan det ikke være denne Befolkningsklasse, der har faaet Skatteindtægten til at stige.

Til Slut skal blot nævnes, at *Byggevirksomheden* aftog stærkt i 1940, men de mange offentlige Beskæftigelsesforanstaltninger vil dog sikkert sætte deres Spor ogsaa paa Byggeriet, saa det kan udfolde sig med den Begrænsning, som Materialevanskelighederne indebærer.

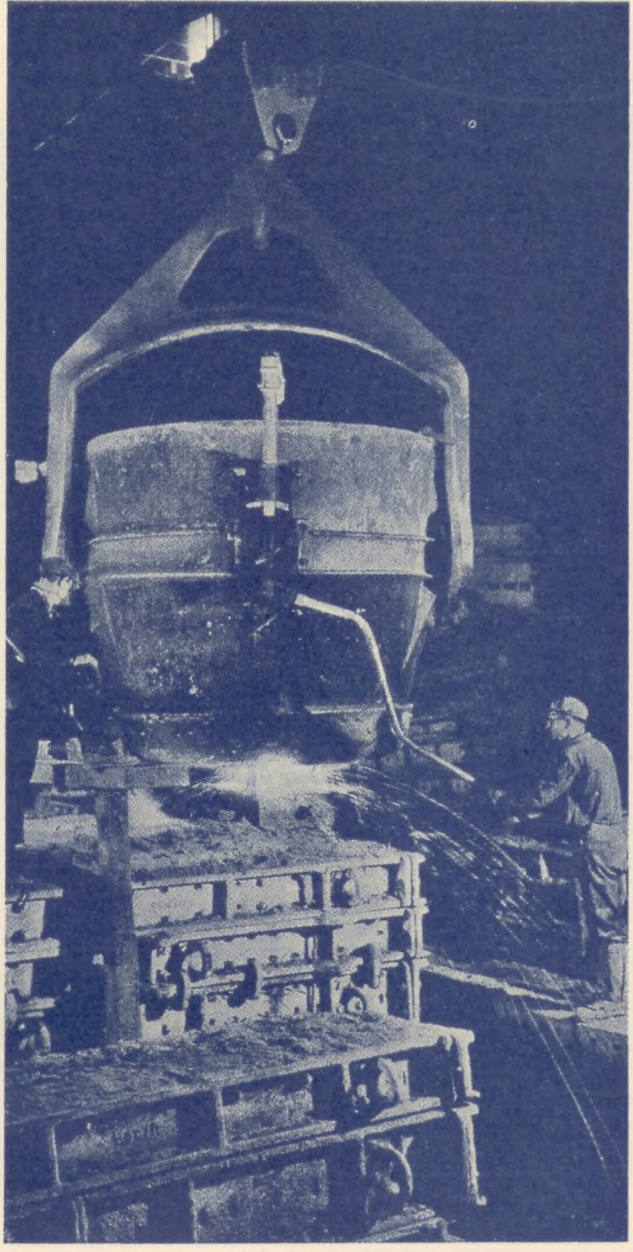
S.

Husk, at Restancefristen kun er 4 Uger

METALINDUSTRIENS RAASTOFFER

STAAL STØBEGODS

AF CIVILINGENIØR E. G. BILDSØE

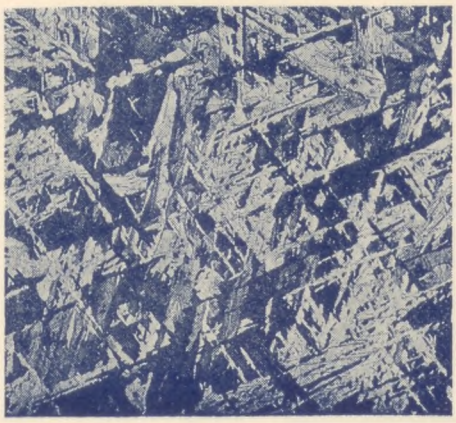


Enhver ved, at Staal er baade smedeligt og støbeligt, d. v. s. at man ved Fremstilling af Formgods har 2 Metoder at vælge imellem. Men har Læseren nogen Sinde tænkt over, hvorfor det i saa langt overvejende Grad er de smedede og valsede Staal, der er de dominerende, og ikke de støbte? Hvorfor støber man f. Eks. ikke Hestesko i Stedet for at smede dem? Der kunde gives mange Grunde, men forklaret med faa Ord kan Grunden siges at være den, at Staal er et vanskeligt Materiale at støbe, langt vanskeligere end f. Eks. Støbejern.

Jo mere tyndtflydende et Metal er umiddelbart over Størkningstemperaturen, desto lettere er det at støbe ud i Formens finere Forgreninger. Mens Støbejern holder sig tyndtflydende helt ned til ca. 1300—1250°, hvor Størkningsintervallet begynder, bliver Staal tyktflydende allerede ved ca. 1600° (Størkningsintervallet begynder ved ca. 1500°, naar Kulindholdet er lavt). Følgen er, at Staal (med ca. 0,08 pCt. Kul) maa støbes ved ca. 1650°, d. v. s. ca. 300° højere end Støbejern, og dog er det ikke saa tyndtflydende som Støbejern. At dette gør Støbningen vanskelig, siger sig selv, og især gør Vanskelighederne sig gældende ved Støbning af tyndvægget Gods. Man *kan* ved simple Former komme ned paa 3—4 mm Vægtykkelse, men i Almindelighed holder man sig til mindst 7 mm.

Den høje Støbetemperatur bevirker ogsaa, at Staalet i Berøring med Formvæggen omsætter sig med dettes Bestanddele under Udvikling af Gas, saaledes at Godsstykkets Overflade ikke bliver saa ren og glat som Støbejerns.

Et andet Forhold, der vanskeliggør Støbning af Staal, er dettes store Svind under Størkningen og Afkølingen i Formen. Godsstykkets Dimensioner bliver 1,5—2,4 pCt. mindre end den Model, hvorefter Formen er fremstillet. Til Sammenligning hermed har Støbejern kun 1 pCt. Svind. Staalets høje Svindprocent bevirker,



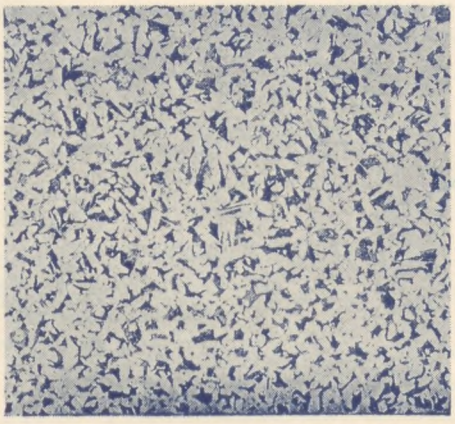


Fig. 1 (til venstre): Struktur af uglødet Staalstøbegods med 0,17 % Kulstof.

Fig. 2 (til højre): Struktur efter Glødning.

at Materialet under Afkølingen i det Temperaturområde, hvor det endnu er glødende, har Tilbøjelighed til at faa Svindrevner, især hvor Kærner hindrer Sammentrækningen. Tillige giver Størkningsforholdene i Staal mere Tendens til Dannelse af Sugninger og Blærer end i Støbejern.

Endelig er der den Forskel paa de to Materialer, at det færdig støbte og afkølede Støbejern som Regel har en god Struktur, der ikke behøver at forbedres ved en særlig Varmebehandling. Staal derimod faar efter Støbningen en storkornet „Smeltestruktur" (Fig. 1), som ikke forliges med Styrke og Sejghed. Godsstykkerne skal derfor som Regel underkastes en *normaliserende Glødning*, der giver en Struktur (Fig. 2), som betinger de rette Brugsegenskaber. Glødningen har ogsaa til Formaal at befri Godset for Spændinger, der vil give Anledning til Kastninger under den spaantagende Bearbejdning.

Vi har nu set paa nogle af de Vanskeligheder, Staalstøberne har at slaas med; men et gammelt Ord siger, at Vanskeligheder er til for at overvindes, og Staalstøbegods er nu engang Staal med Staalets Styrke og Sejghed.

Ser vi paa de almindeligste Kvaliteter ulegerede Staal, ligger Styrketallene for disse som følger:

Mærke efter DIN 1681	Trækbrudgrænse kg/mm²	Forlængelse (l=5 d) %
Stg. 38.81	38	20
Stg. 38.81 R[1])	38	25
Stg. 45.81	45	16
Stg. 50.81 R[1])	50	19
Stg. 52.81	52	12
Stg. 60.81	60	8

[1]) Kvalitet beregnet for Lokomotivdele.

Selv om der ikke fremstilles saa meget Staalstøbegods som Gods af Støbejern — man siger, at Forholdet i de store Industrilande er ca. 1:12 — er Tilvirkningen af Staalstøbegods blevet en uundværlig Faktor i Maskin- og Skibsbygningsindustrien. Ogsaa her i Landet har flere større Maskinfabriker og Skibsværfter egne Staalovne, ved hvilke der fremstilles dels Staalstøbegods, dels Smedeemner.

Anvendelserne for Staalstøbegods er mangfoldige; her blot nogle Eksempler: Cylindre, Topstykker og Fundamentrammer for Dieselmotorer, Dampturbinehuse, større Dynamoer og Elektromotorer, Presser, svære Tandhjul, Bagbroer og Hjul for Lastvogne og Traktorer, Chassisdele til Lokomotiver og Sporvogne, Sporkryds, Ankerspil, Agterstævne, Propeller og Kirkeklokker.

Man fremstiller Staalstøbegods saavel af ulegeret som af legeret Staal; i det følgende skal vi holde os udelukkende til det ulegerede.

Fremstillingen af Staal til Staalstøbegods sker i vore Dage særlig i *Konverteren, Martinovnen* (saavel den sure som den basiske) og *Elektroovnen*. Kun den første skal beskrives nedenfor.

Konverteren er som bekendt et andet Navn paa en *Bessemerpære*. Paa Staalstøberierne benyttes en særlig Type af Bessemerpære — den saakaldte „Lillebessemer" (Fig. 3). I denne blæses Luften ind i Ovnen fra Siden gennem en Række Huller, der er anbragt i en Højde over Bunden, svarende til Badets Overflade. Konverteren bestaar iøvrigt af en Jernkappe med et ca. 3—400 mm tykt ildfast For, der er fremstillet enten af Silicasten eller en Stampemasse af Kiselsyre og Lerjord (d. v. s. et surt For).

Da en Konverter kun kan behandle Materiale, der paasættes i flydende Tilstand, hører der til Konverteren en *Kupolovn*, hvori man smelter Raamaterialet med Cinders. Som Udgangsmateriale skal benyttes Raajern med lavt Fosfor- og Svovlindhold, da disse

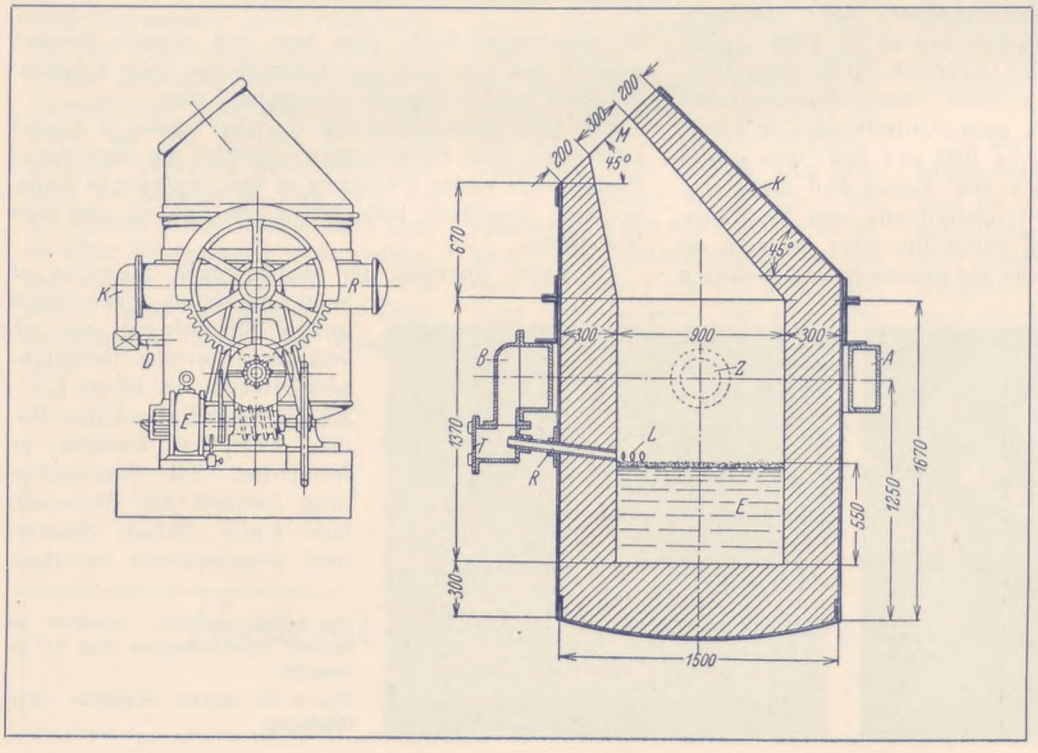


Fig. 3. 2 Tons Konverter. (B. Osann: Moderne Stahlgiesserei.)

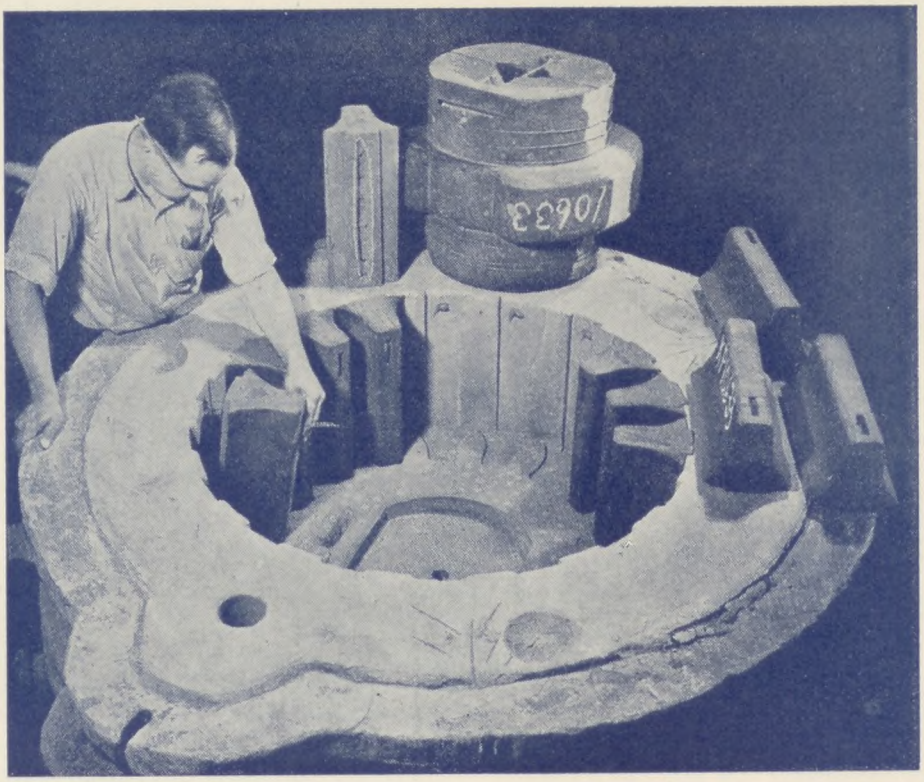


Fig. 4. Fremstilling af Form til Staaltandhjul. Tørre Kærner for Tandmellemrummene anbringes paa Plads.

Følgestoffer ikke bortbrændes i Konverteren. Som Regel tilsættes i Kupolovnen ogsaa en stor Procentdel Staalaffald. I denne Ovn sker der ikke alene en Nedsmeltning af Jernet, men ogsaa en delvis Bortbrænding af Mangan og Silicium samtidig med en Optagelse af Kulstof og desværre ogsaa noget Svovl fra Brændslet.

Efter Behandlingen i Kupolovnen bliver Jernet hældt over i Konverteren, som i Forvejen er blevet gennemvarmet grundigt ved et indvendigt Koksfyr. Under Paasætningen er Konverteren anbragt i vandret Stilling. Idet der aabnes for Blæsten, rejses den i omtrent lodret Stilling, saaledes at Blæsten stryger hen over Jernets Overflade. Luftens Ilt brænder først Jernets Indhold af Silicium og Mangan til Dels væk. Dette sker under Udvikling af Varme og en kort, mørk Flamme. Efter ca. 5 Minutters Forløb begynder Forbrændingen af Jernets Kulindhold under Udvikling af Kulsyre og Kulilte. Dette kan ses paa Flammen, som nu bliver ca. 3,5 m lang og stærkt lysende. Paa dette Tidspunkt bliver Konverteren rejst op i en Stilling, hvor Luften blæser ind i Badet ca. 3—5 cm under Overfladen. Friskningen foregaar nu saa hurtigt, at det ikke er muligt at afbryde den ved et bestemt Kulindhold, og Jernet bliver praktisk talt helt afkullet. Man kan se, naar dette er Tilfældet, idet den hvidlysende Flamme pludselig svinder ind til en kort, rødbrun Røg, og der høres en brusende Lyd. Blæsten afbrydes nu, og Konverteren kippes til vandret Stilling.

Efter Friskningen er der en Del Jernilte tilbage i Smelten. Denne Jernilte bliver nu befriet for Ilt ved Tilsætning af Ferromangan eller Spejljern og Ferrosilicium. Paa dette Tidspunkt kan eventuelt ogsaa foretages en Opkulning af Jernet, enten ved Tilsætning af Koks eller Kupolovnsjern, hvorefter Staalet er tjenligt til Udstøbning. Hele Processen i Konverteren tager ca. 15 Minutter.

Staalgods støbes i Forme af Formler og Formsand efter lignende Principper som Støbejern, men Sammensætningerne af Formmaterialerne og Kærnerne er dog andre end de, der bruges paa Jernstøberierne, da Staalets Krav til Luftgennemtrængelighed, Ildfasthed, Styrke m. m. er andre.

Litteratur:

„THE FOUNDRY"
B. Osann: MODERNE STAHLGIESSEREI
WERKSTOFF-HANDBUCH STAHL UND EISEN

BOGNYT
fra Teknologisk Institut

Teknologisk Instituts Forlag har udsendt en lille, kortfattet og klar Vejledning i *Trigonometriens Begyndelsesgrunde:*

Trigonometriske Tabeller og deres Anvendelse

af *J. Vald. Gudmand-Høyer.*

Tabellerne: Sinus, Cosinus, Cotangens og Tangens er anvendelige for enhver, der har Brug for, eller som ønsker at sætte sig ind i geometriske Beregninger, hvori de trigonometriske Funktioner forekommer.

16 Sider, 11 Illustrationer, i Omslag. Pris 60 Øre. Pjecen faas gennem enhver Boghandler i Danmark eller ved Henvendelse til Teknologisk Instituts Forlag, København V.

Sliberen







Billeder fra Forkromningsanstalten „Nila".

1 Den første Proces i Sliberens Arbejde er en grovere Afslibning,

2 forinden Arbejdet gaar til den galvaniske Afdeling, hvor Kobber, Nikkel og Krom paalægges Arbejdsstykket.





Besøg paa forskellige Virksomheder, hvor Sliberen og hans Arbejde er et væsentligt Led i Produktionen.







Billeder fra Raadvaddams Fabriker.

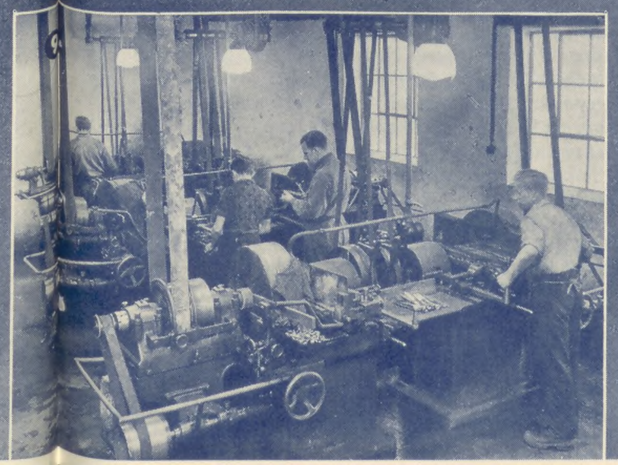
7 Her foregaar Slibningen af Bordknive paa Træskiver.

8 Interiør af Sliberiet.

9 Automat-Slibemaskiner til Knive af forskellig Slags.

10 Den færdige Vare.





Billeder fra A/S Fisker & Nielsen.

3 Forkromning af Støvsugerbeholdere.

4 Slibning paa Slibemaskine.

5 Tilberedning af Sliberens Værktøj. Slibeskiverne paaføres Smergel i forskellige Finheder.

Billede fra Winzen's Metalvarefabrik.

6 Til Sliberens Arbejde hører ogsaa Forarbejdet til Forsølvning, herunder Korpus- og Bestikarbejde.



Ny Artikel om Kunststoffer. Angaaende tidligere Artikler, se Januar og Februar 1941



Civilingeniør Niels Jacobsen

Lidt Værkstedsteknik

Forme til Bearbejdning af Kunststoffer

I forrige Artikel om dette Emne blev paabegyndt en Gennemgang af de forskellige Formkonstruktioner.

Det blev nævnt, at den første Type, „Grundtypen", ikke er praktisk anvendelig i moderne Massefabrikation.

Derefter omtales den næste Type, „Formen med Overflodskant", som er den enkleste Formtype, som kan anvendes i moderne Massefabrikation. Under Omtalen af denne Formtype blev nævnt forskellige af dens Svagheder, af hvilken navnlig Manglen af et tilstrækkeligt stort Fyldrum førte til Udviklingen af den næste Formtype.

3) Formen med Overflodskanaler.

Fig. 1 a og b viser en Form med Overflodskant til Presning af en cylinderformet Beholder. I Fig. 1 a er Formen lukket, medens Fig. 1 b viser samme Form under selve Lukkeprocessen.

Fig. 2 a og b viser en Form med Overflodskanaler til Presning af den samme cylinderformede Beholder, som paa Fig. 1a og b og i tilsvarende Stillinger. Fladen o paa Fig. 2 a og b svarer til Overflodskanten o paa Fig. 1 a og b, k paa Fig. 2 a og b er Overflodskanalen, en 3—5 mm bred Indfræsning i Formen. Indfræsningens Dybde vokser fra 0,1 mm nede ved Fladen o (Fig. 2) til 5—10 mm ved det Punkt s paa Formunderparten, hvor Frigangen f, som leder den overflødige Presmasse fra Overflodskanalen ud af Formen, er fræset. Overflodskanalernes Størrelse og deres Antal afhænger iøvrigt af Formstykkets Størrelse og Facon.

Ved Sammenligning mellem Formen med Overflodskant (Fig. 1 a og b) og Formen med Overflodskanaler (Fig. 2 a og b) ses det straks, at sidstnævnte Form har et større Fyldrum (det Rum, hvori Presmassen anbringes før Presningen) end den første. Da det samtidig tydeligt fremgaar af Fig. 2 a og b, at den Del af Formunderparten, der ligger ovenover Fladen o, er uden Indflydelse paa Formstykket, vil man forstaa, at det altid med denne Formkonstruktion vil være muligt at skaffe sig det nødvendige Fyldrum.

Formen med Overflodskanaler kan paa en vis Maade betragtes som en Mellemting mellem en Form med Overflodskant (Fig. 1 a og b) og en Form af Grundtypen (Fig. 3 a og b).

Ved Presning med Formen med Overflodskanaler vil den overflødige Presmasse flyde ud paa Fladen o (Fig. 2 a og b) og videre op ad Overflodskanalen k og ud af Formen. Hvis Overflodskanalen k ikke var der, vilde det færdige Formstykke blive nøjagtigt som ved Presning i en Form af Grundtypen, kun at Formstykket i dette Tilfælde, saafremt der kom for meget Presmasse i Formen, vilde faa en tyk, vandret Grat (Pressefinne) foroven hidrørende fra den Del af den overflødige Presmasse, som vilde blive presset paa Fladen o.

Overflodskanalen k sørger altsaa for, at Formstykket bliver maalrigtigt og undgaar den nævnte tykke, vandrette Grat. Formstykket vil dog altid faa en ganske tynd (0,1—0,2 mm) vandret Grat, da det aldrig vil være muligt at faa den overflødige Presmasse presset helt ud af Formen. Den nævnte tynde Grat fjernes under Rensningen ved Formstykkets Efterbearbejdning. Da man ikke kan undgaa Grater ved Formstykkets Presning, vil det i visse Tilfælde være at foretrække at faa en lodret Grat istedet for den ovenfor nævnte vandrette Grat. Grunden til dette kan f. Eks. være Ønsket om at lette Arbejdet ved Gratens Fjernelse eller Ønsket om at faa Mærkerne (Arrene) efter Graten placeret paa en saadan Maade paa Formstykket, at de ses saa lidt som muligt.

Det er den anden store Fordel ved Formen med Overflodskanaler, at man efter Behag kan konstruere Formen saaledes, at Formstykket enten faar vandret Grat eller lodret Grat. (Den første store Fordel var som ovenfor nævnt det store Fyldrum).

Fig. 4 a og b viser en Form med Overflodskanaler til Presning af den samme cylinderformede Beholder, som presses i den paa Fig. 2 a og b viste Form.

Medens den paa Fig. 2 a og b viste Form giver et Formstykke med vandret Grat, faar Formstykket, naar det presses i den paa Fig. 4 a og b viste Form, en lodret Grat. Dette fremgaar ogsaa rent umiddelbart af Figurerne.

Formen Fig. 4 med Overflodskanaler er faktisk den samme som Formen Fig. 2, kun at Fladen o paa den sidste ikke findes paa den første. Med andre Ord Formen paa Fig. 4 a og b svarer til Grundtypen paa Fig. 3 a og b forsynet med Overflodskanaler. Man ser altsaa tydeligt, hvordan Formtyperne har udviklet sig fra Grundtypen.

Det blev ovenfor nævnt, at Arbejdet ved Pressegratens Fjernelse og Placeringen af Arrene efter Graten var bestemmende for, hvorvidt man vilde have vandret eller lodret Grat paa Formstykket.

Der er dog ogsaa et Par andre Ting, der kan spille ind ved Bestemmelsen om Gratens Stilling.

Fig. 2 og Fig. 4 viser to Forme med Overflodskanaler til Presning af samme cylinderformede Beholder. Den første giver vandret Grat paa Formstykket, den anden lodret.

Ved Betragtning af Figurerne ses det let, at den paa Fig. 2 viste Form har et større Fyldrum end den paa Fig. 4. Det Rum, som paa begge Formene ligger over Formstykkets øverste Flade (paa Formen paa Fig. 2 over Fladen o, og tilsvarende paa den paa Fig. 4 viste), har samme Højde paa begge Formene, men Fladearealet er størst paa Formen Fig. 2.

Da der til et givet Formstykke skal bruges et bestemt Fyldrum, kan man faa en lavere Form, hvis man anvender den paa Fig. 2 viste Udførelse (vandret Grat), end hvis man anvender den paa Fig. 4 viste (lodret Grat).

Dette Forhold er af Betydning, hvor man arbejder med mekaniske Haandpresser. I disse Pressemaskiner opnaas det fulde Tryk først paa de faa sidste (5—10) Millimeter af Formoverpartens Vandring ned i Formunderparten. I dette Tilfælde vilde det være en Fordel at have et lavt, bredt Fyldrum (Fladen o gøres stor) i Stedet for et højt, smalt.

Fig. 5 a og b viser to Udførelser af Formunderparten til en Form til Presning af en og samme runde Plade. Fig. 5 a har et lavt, bredt Fyldrum, medens Fig. 5 b har et højt, smalt Fyldrum.

Medens det lave, brede Fyldrum som nævnt vil være en Fordel ved Presning i mekaniske Haandpresser, har det til Gengæld den Fejl, at det kræver større Pressetryk end et højt, smalt Fyldrum, da den vandrette Overflade, hvorpaa Formoverparten trykker, er større end ved det høje, smalle Fyldrum.

Pressetrykket er jo som bekendt lig Trykket pr. cm^2 Overflade, som den benyttede Presmasse kræver (som Regel ca. 250 kg), multipliceret med det vandrette Overfladeareal, hvorpaa Formoverparten trykker.

I Tilfælde, hvor det kniber med at faa det tilstrækkelige Pressetryk, kan dette Forhold derfor tvinge til at give Afkald paa et eventuelt Ønske om en vandret Grat paa Formstykket og presse det med lodret Grat i Stedet for. Formen med Overflodskanaler har iøvrigt adskillige Fordele.

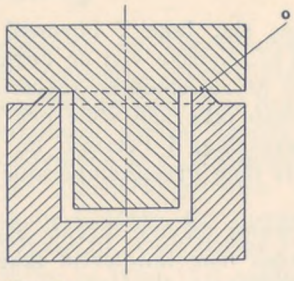


Fig. 1 a.
Form med Overflodskant, lukket.

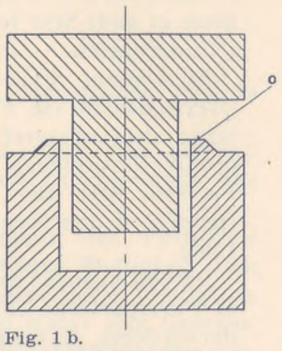


Fig. 1 b.
Form med Overflodskant, under Lukning.

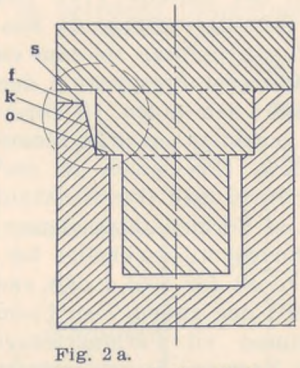


Fig. 2 a.
Form med Overflods-kanaler, lukket.

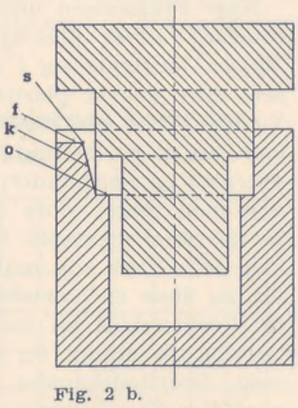


Fig. 2 b.
Form med Overflods-kanaler, under Lukning.

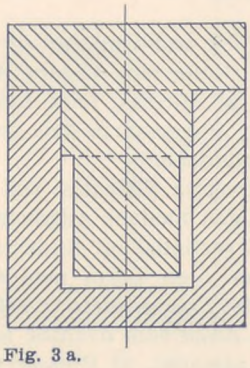


Fig. 3 a.

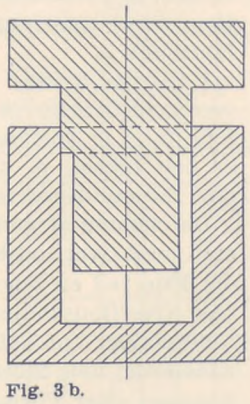


Fig. 3 b.

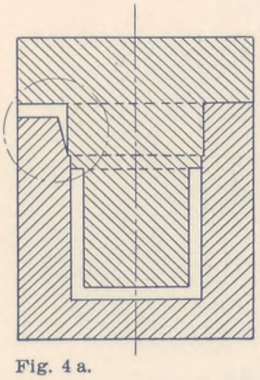


Fig. 4 a.

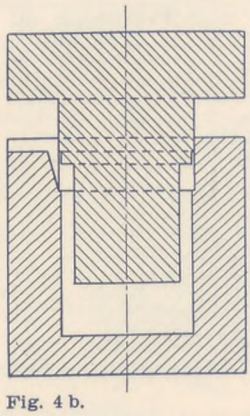


Fig. 4 b.

Den Del af Formunderparten, der ligger ovenover Formstykkets øverste Flade (se Fig. 2 b og Fig. 4 b), giver et godt Styr for Formoverpartens Vandring ned i Underparten.

Et saadant Styr findes slet ikke i Formen med Overflodskant (se Fig. 1 b). Ganske vist er Formparterne altid udstyret med Styreelementer (Styretappe og Styrebøsninger), da man ikke kan stole paa selve Pressens Styr. Der er altid Slør i Pressen, bl. a. af Hensyn til den forholdvis høje Pressetemperatur (ca. 150°).

Betydningen af den ovenfor nævnte direkte Styring af Formparterne indbyrdes maa imidlertid ikke undervurderes, navnlig i Tilfælde af, at Presmassen f. Eks. ikke er omhyggeligt fordelt i Formunderparten under tilbørlig Hensyntagen til Formstykkets Facon og Godstykkelse.

Naar Presmassen under Pressetrykket (og Temperaturen) bliver plastisk, vil det lodrette Tryk paa Massen forplante sig i alle Retninger i den, da Massen, naar den er plastisk, fysisk opfører sig som en Vædske. Hvis der saa er for meget Presmasse i den ene Side af Formen og for lidt i den anden, vil Formoverpart og Formunderpart gensidigt paavirke hinanden med meget store Sidetryk (Pressetryk pr. cm² Gange Sidefladeareal). I en Form med Overflodskant kan dette Tryk kun optages af Formens Styreelementer, og disse er i værste Tilfælde utilstrækkelige hertil. Formstykket vil saa blive alt for tykt i den ene Side og tilsvarende for tyndt i den anden. I en Form med Overflodskanaler derimod vil Formparternes gensidige Styr sammen med Formens Styreelementer hjælpe til at undgaa denne Kalamitet.

En anden Fordel ved Formen med Overflodskanaler er den, at Presmassen i en saadan Form bliver bedre (haardere) sammenpresset end i en Form med Overflodskant.

I forrige Artikel nævnte jeg ved Omtalen af Formen med Overflodskant, at Presmassens Adgang til det Frie først er spærret lige i det Øjeblik, hvor Formen er helt lukket, d. v. s. naar Formoverparten træder paa Formunderpartens Overflodskant.

Det samme er ganske vist ogsaa Tilfældet ved Formen med Overflodskanaler. Men medens Adgangen til det Frie ved en Form med Overflodskant findes langs hele Overflodskanten, er der i en Form med Overflodskanaler kun aabent til det Frie gennem Overflodskanalerne, hvis Størrelse og Antal som ovenfor nævnt tilpasses efter Formstykket saaledes, at Pressetrykket lige akkurat er tilstrækkeligt til at presse den overflødige Presmasse ud gennem Overflodskanalerne. Derved udnyttes Pressetrykket fuldt ud ikke alene til Formgivningen, men ogsaa til den størst mulige Sammenpresning af Presmassen. Jo bedre komprimeret Presmassen er, desto bedre er Formstykkets fysiske Egenskaber.

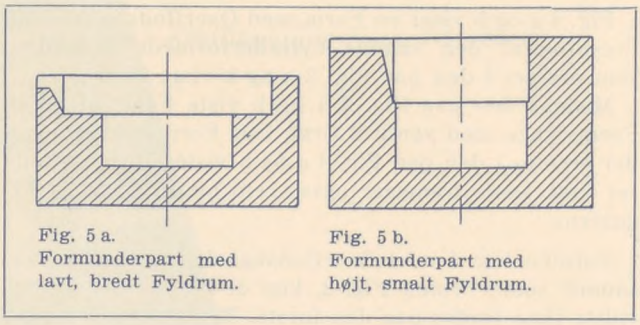


Fig. 5 a.
Formunderpart med lavt, bredt Fyldrum.

Fig. 5 b.
Formunderpart med højt, smalt Fyldrum.

Det her nævnte betyder ogsaa, at man selv med et meget ringe Overskud af Presmasse i Formen er sikker paa at faa et 1. Klasses, fuldstøbt Formstykke ved Presningen. Ved Formen med Overflodskant maa Presmasse-Overskuddet i Formen være betydeligt større, for at man skal være sikker paa, at Formstykket skal blive fuldstøbt. Kun hvis man i Formen med Overflodskant kunde fordele Presmassen saa nøjagtigt i Formen, at man var sikker paa, at Presmassen ved Presningen overalt i Formen vilde naa op til Overflodskanten i samme Sekund, kunde man nøjes med samme lille Presmasse-Overskud som i Formen med Overflodskanaler.

I Fig. 6 a er vist en Detail ved Konstruktionen af Formen med Overflodskanaler i den paa Fig. 2 a viste Udførelse.

De ved a viste Rundinger tjener for det første til at lette Formoverpartens Tilpasning til Formunderparten. For det andet vil den skarpe Kant paa Formoverparten let brydes eller trykkes med deraf følgende Ujævnheder paa de tilstødende Flader, hvilket atter vilde betyde Vanskeligheder ved Formoverpartens Vandring op og ned i Formunderparten. For det tredie letter Rundingen Formunderpartens Rensning efter hver Presning.

I Fig. 6 b er vist en Detail ved Konstruktionen af Formen med Overflodskanaler i den paa Fig. 4 a viste Udførelse.

De ved a viste Rundinger tjener her samme Formaal som nævnt under Omtalen af Fig. 6 a.

De ved b viste Flader paa Formparterne skal slutte nøjagtigt og tæt sammen for at lukke fuldstændigt for Presmassen. Saafremt denne Flade paa Formunderparten ikke var trukket tilbage ved c, vilde den tilsvarende Flade paa Formoverparten under Formens Lukning og Aabning blive Styreflade og derfor hurtigt slides saaledes, at Formparterne ikke mere kunde lukke tæt for Presmassen. Der maatte saa anvendes større Overskud af Presmasse for at sikre fuldstøbte Formstykker. Formstykkerne vilde faa meget kraftige lodrette Grater, som vilde besværliggøre Rensningen meget og efterlade store og skæmmende Ar.

Man ser altsaa, at selv smaa og tilsyneladende uvæsentlige Konstruktionsdetailler kan have overordentlig stor Betydning.

Det er ikke saa svært at konstruere en anvendelig Form til Presning af et Formstykke, men det er meget svært at konstruere Formen rigtigt.

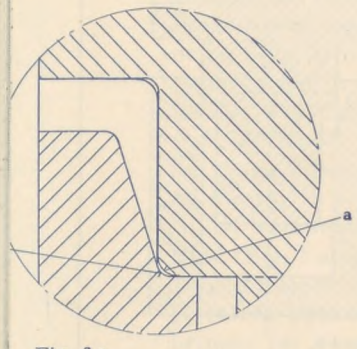


Fig. 6 a.
Detail af Fig. 2 a.

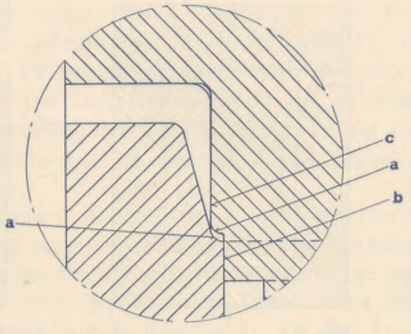


Fig. 6 b.
Detail af Fig. 4 a.

Forholdet mellem Temperaturen i Herden og Generator-Gassens Sammensætning

Det er ikke en ren og skær Tilfældighed, at en Generatorfabrik i sin Instruktionsbog aftegner Generatoren med et stort gloende Hjerte paa Herdens Plads, Herden er i Sandhed Generatorens Hjerte.

Af vedføjede *Diagram* fremgaar det klart, hvor stor Indflydelse Herdens Temperatur har paa Gassammensætningen.

Af nyttige Gasarter har vi Kulilte (CO) og Brint (H_2) samt et Par andre i meget lille Kvantum.

Den Vandmængde, der gaar gennem Herden uden at blive spaltet, er værdiløs og kondenseres fra i Filtrene.

Kvælstof, som findes i stor Mængde, er ligeledes værdiløs, men uundgaaelig.

I Herdens Trækulsfyr foregaar en Forbrænding som næres af den gennem Fyrklappen tilførte Primærluft, under denne Forbrænding udvikles Kultveilte (Kulsyre CO_2); ved at drages gennem Fyrets nedre glødende Lag af Trækul, reduceres Kultveilten til Kulilte. Denne Reduktion kræver Varme, det samme gør Vandets Spaltning til Brint og Ilt samt Tjærens og Eddikesyrens „crackning", alle disse varmeforbrugende Processer nødvendiggør en Temperatur i Herden paa ca. 1000°.

Vi vil nu sammenligne Gassens Sammensætning ved to Herdtemperaturer, nemlig 800° og 1000°.

Af Diagrammet fremgaar, at der ved 800° findes 2¼ pCt. Vand i Gassen (Kurven mrk. H_2O) Brintkurven viser, at der er 5½ pCt. Brint, af Kultveilte er der 7 pCt., Kulilte er der 18 pCt. af, mens det værdiløse Kvælstof udgør 62½ pCt. af Gassens Volumen.

Ved 1000° viser Tallene sig at være: Vand = 1 pCt. Brint = 8 pCt., Kultveilte = 1½ pCt., Kulilte = 28 pCt. og Kvælstof = 61 pCt.

Det fremgaar altsaa umiddelbart, at ved at hæve Herdens Temperatur fra 800°—1000° forøges Gassens Indhold af dens mest værdifulde Bestanddel Kulilte fra 18—28 pCt., en Forøgelse paa 55 pCt. Den anden vigtige Gasart Brint stiger fra 5½—8 pCt., en Forøgelse paa 33 pCt., Gassens Vandindhold daler fra 2¼—1 pCt. fordi Vandet ved 1000° i langt højere Grad spaltes til Ilt, som nærer Forbrændingen og holder Temperaturen oppe, og Brint, som er en udmærket Gas i Motoren.

Det vil nu forstaas, hvor vigtigt det er, at Trækullene ligger rigtigt i Herden, at de ikke efterhaanden bliver stødt saa fast og knust saa grundigt, at Kultveilten ikke kan komme igennem det glødende Lag og blive omdannet til Kulilte. Ved et stoppet Fyr kan Temperaturen ikke holdes paa 1000°, og vi har set hvor meget Gassen forringes bare ved 800°.

Til Slut et Par Raad og Advarsler. Undlad aldrig at blæse før Fidibusen tændes, det er ikke saa faa Grovrensere og Topdæksler, der er sprængte ved Forsyndelse mod denne Regel.

Det letter Starten, at aabne Luftspjældet lige før Blæseren stoppes, derved suges Luft ind i Indsugningsrøret, og man har en eksplosiv Blanding til Starten.

Ved Tomgang: Indstil, saa Luftspjældet er lukket mest muligt og Gasspjældet aabnet saa meget, som det ønskede Omdrejningstal kræver, derved sikres en kraftig Luftstrøm gennem Fyret, som da holder en god Temperatur og Tjæredannelsen, Tomgangens største Fare, reduceres til et Minimum.

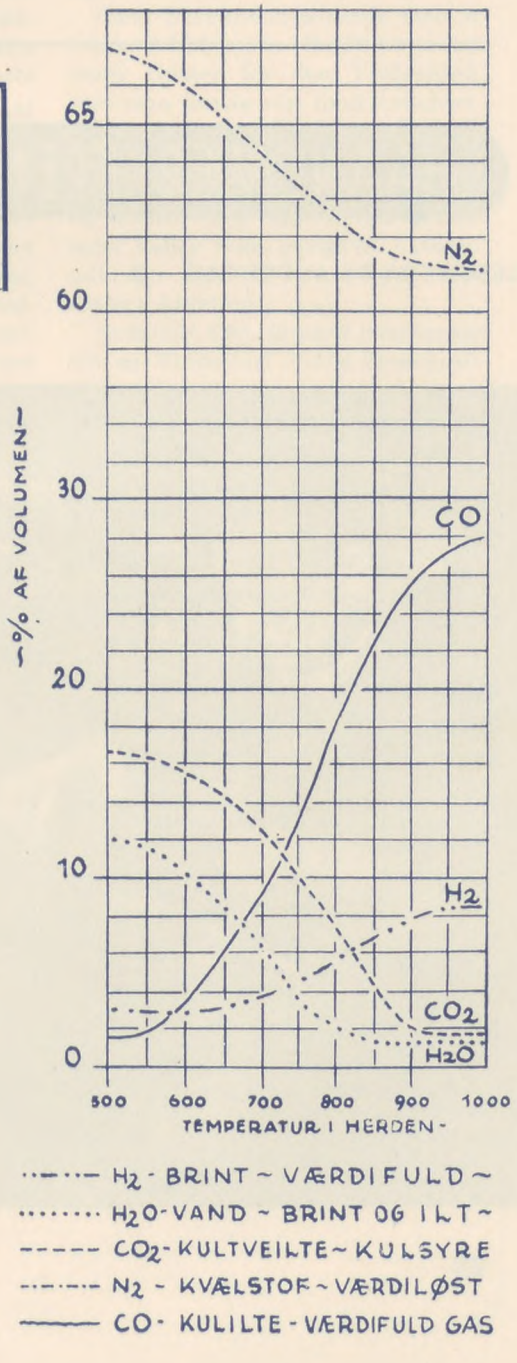
Ved Optænding: Hvis Brændet er for frisk, saa Gasudviklingen sinkes, aabnes Laaget nogle Gange, saa Vanddampen kan undslippe.

Hav Opmærksomheden henvendt paa Finfiltrets Kork og Cinders, der opsuger megen Fugtighed, som kan fryse til Is og stoppe Passagen. Det er vigtigt nu at skifte til tynd Olie saavel paa Motor som Gearkasse, det har ofte vist sig, at Startvanskeligheder udelukkende skyldes for svær Olie. Brug S.A.E. Nr. 10 eller en Blanding af 10 og 20.

Ignorer aldrig en Utæthed, selv en haarfin Revne kan ødelægge Gassen, samtidig med at den indebærer en betydelig Eksplosionsfare.

Generatorens kemiske Processer

Af Magnus Maul



Socialdemokrat – men med Medlemskort

Der blev ikke i dette Foraar Lejlighed til ved landsomfattende Kommunevalg at dokumentere Socialdemokratiets usvækkede Styrke; men Valget i Grenaa den 11. Marts, hvor 45 pCt. af de afgivne Stemmer faldt paa Socialdemokratiets Liste, og Valget i Silkeborg samme Dag, hvor ikke mindre end 57 pCt. af Stemmerne var socialdemokratiske, er dog ganske tydelige Vidnesbyrd om, at Socialdemokratiet fortsat er det Parti, hvorom den væsentligste Del af Danmarks brede Befolkning skarer sig.

Ingen af de talrige Splittelsesforsøg fra en Række forvirrede smaa politiske Gruppers Side har kunnet bringe Arbejderbefolkningen til at svigte det Parti, der gennem snart to Menneskealdre har ydet sin Indsats for Højnelse af Arbejdernes økonomiske og kulturelle Standard.

Arbejdet for en almindelig Højnelse af Leveniveauet er, som Forholdene har udviklet sig, midlertidig bragt til Stagnation, og man maa oven i Købet med Beklagelse konstatere en ikke uvæsentlig Tilbagegang; men der kan fornuftigvis ikke herske Tvivl om, at Arbejdet paa dette Omraade, der i Tidens Løb er udført med saa store Resultater, vil blive fortsat med fuld Kraft, saa snart Forholdene atter tillader det. Heller ikke kan nogen være i Tvivl om, at det er Socialdemokratiet, som nødvendigvis maa være førende i det Arbejde, der skal gøres for at øge Mængden af Samfundsgoder og overvaage deres retfærdige Fordeling — hvem skulde ellers gøre det?

Et hastigt Blik tilbage over vort Lands politiske Historie aabenbarer klart og tydeligt, at den eneste Side, hvorfra man kan vente en resultatgivende Indsats, netop er det socialdemokratiske Parti. Dette viser Fortiden tydeligt nok, og hvad Fremtiden angaar, kan man roligt frakende de Folk, der i Øjeblikket rumler i den politiske Underverden, al *Evne* i saa Henseende. — Socialdemokratiet har baade Viljen og Evnen.

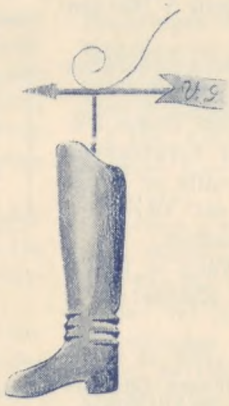
Den sidstnævnte Egenskab vil naturligvis til enhver Tid være afhængig af Partiets organisatoriske Styrke. Det var Arbejderbevægelsen, der lærte alle øvrige Dele af Samfundet Organisationens Magt at kende, da de faglige og politiske Foreninger i sin Tid blev opbygget under Udfoldelse af en enestaaende Offervilje, og det gælder endnu, at det er Organisationernes talmæssige og økonomiske Styrke, der betinger Arbejdets Effektivitet og Beskaffenheden af Resultaterne. Derfor gælder det om intet Øjeblik at være efterladende, naar det drejer sig om Vedligeholdelse og Udbygning af Socialdemokratiets organisatoriske Kraft. 200,000 Medlemmer mønstrer Partiet, men der er endnu et Stykke Vej tilbage, inden samtlige 750,000 socialdemokratiske Vælgere har taget Skridtet fuldt ud, og meldt sig som *Medlemmer* af Socialdemokratiet. Gør det hellere i Dag end i Morgen.

Kontingentet er ringe: 1,25 Kr. Kvartalet for Mænd og 0,75 Kr. for Kvinder (i Landkommunerne henholdsvis 1,00 Kr. og 0,50 Kr.). Det vil sige, at man for et saa ringe Beløb som fra 4 til 10 Øre om Ugen Side om Side med Tusinder af Partifæller kan øve en praktisk politisk Indsats af overordentlig Værdi, samtidig med, at man aabner sig Adgang til Deltagelse i det rige Foreningsliv, der udfolder sig i Partiforeningerne; og sidst men ikke mindst er det Medlemsskab af Socialdemokratiet, der betinger, at

HAANDVÆRKEREN

BILLEDER FRA DE ANDRE FAG – 2





Skomageren

Oprindelig bestod Fodtøjet kun af en Saal forarbejdet af Træ, Læder eller andet egnet Materiale, som blev fastgjort til Foden ved Hjælp af Remme. Udviklingen fra disse primitive Former til vore Dages smukke og praktiske Fodtøj er sket gradvis, og de skiftende Moder har stillet skiftende Krav til Faget og dets Udøvere. Af de „gode, gamle" Haandskomagere, hvoraf Billedet her viser een, er der ikke mange tilbage. Faget er nu – som de fleste andre – rationaliseret og mekaniseret.

man kan gøre sin Indflydelse gældende ved Opstilling af Partiets Kandidater til Rigsdagen og kommunale Raad m. m.

Netop i den nuværende Tid er det en Pligt for enhver Socialdemokrat at være med til at styrke sit Parti. Tag derfor godt imod Socialdemokratiets Agitator, naar han kommer for i jævne Ord at klarlægge for dig Betydningen af at være Medlem af Partiet — eller bedre endnu: Henvend dig til Partiforeningen der, hvor du bor, og begær at blive

Medlem af
Socialdemokratiet

45-aarig Stiftelsesfest i Smedeforbundets Middelfart Afdeling

Paa Hotel „Vestfyn" fejrede Smede og Maskinarbejderne i Middelfart Lørdag den 19. April deres Afdelings 45-aarige Bestaaen ved en vellykket Sammenkomst, hvori de fleste af Afdelingens Medlemmer med Damer deltog. Formanden, Maskinarbejder *P. Larsen,* bød den festklædte Forsamling Velkommen samt rettede en særlig Velkomst til Aftenens Taler fra Forbundet, Sekretær *Hans Rasmussen.* Egentlig kunde vi, sagde P. Larsen, fejre 2 Jubilæer, idet det foruden at være Afdelingens Fødselsdag samtidig var 25 Aar siden, Smedene oprettede deres egen Sygekasse for Afdelingens Medlemmer.

Festen blev indledet med nogle Musiknumre, hvorefter der blev serveret en varm Ret for Deltagerne.

Derefter holdt Sekretær *Hans Rasmussen* Festtalen, hvori han skildrede Fagbevægelsens Barndom med de efterfølgende mange Kampe, som efterhaanden havde givet Arbejderne ret gode Resultater saavel fagligt som politisk og kooperativt. I Aarene fra Verdenskrigens Slutning op til den nuværende Storkrig havde Arbejderne konsolideret deres Magt i det danske Samfund; ikke gennem pludselige og voldsomme Fremstød, men ved organisk og maalbevidst Arbejde var det lykkedes at forme Tilstandene for det arbejdende Folk, saa Fortidens Trængsler og Savn mere gled i Baggrunden som Minder om en Tid, ingen Arbejder ønsker vil vende tilbage. Organisationernes Styrke laa i, at de kunde tilpasse sig Samfundslivets stadig ændrede Tilstande, og fra tidligere Tid, hvor Strejken var Arbejdernes eneste Middel til at skaffe sig nødvendige Fordele, og op til vor Tid, hvor dette Kampmiddel ved Lov er forbudt, har vi under alle Forhold forstaaet at drage de bedste Resultater af enhver given Situation. Herom vidner bedst de Forhandlinger, som De samvirkende Fagforbund førte med Dansk Arbejdsgiverforening, og som resulterede i Hovedoverenskomsten af 31. Oktober 1939. Ved denne Overenskomsts Tilblivelse havde Arbejderne sikret sig Dækning for den Dyrtid, som maatte blive Krigens Følgesvend. Paa dette Tidspunkt anede endnu ingen, at Krigen ogsaa vilde brede sig til vore Omraader og dermed kuldkaste alle opstillede Beregninger.

Hans Rasmussen omtalte derefter det Samarbejde, der paa Rigsdagen var kommet i Stand, og paapegede, at en Del af de af Rigsdagen vedtagne Love paa mange Maader havde grebet dybt ind i Arbejdernes økonomiske Forhold, men det var dog saaledes, at den største Del af Arbejderbefolkningen havde indset, at de nødvendige Indgreb, der var foretaget fra Lovgivningsmagtens Side, ikke var foretaget udfra Ønsket om at skade Arbejderne, men udelukkende af Hensyn til de opstaaede Forhold.

Derefter kom Taleren ind paa nogle Betragtninger om den af Arbejds- og Forligsnævnet afsagte Kendelse, som langtfra gav Arbejderne Dækning for den stigende Dyrtid, hvorfor man ikke maa vente nogen Tilfredshedserklæring, medens man paa den anden Side fik brudt det Loft over Lønningerne, som var lagt med Loven af 30. Maj 1940, og derved var en Del af Arbejdernes berettigede Ønsker imødekommet. I den kommende Tid vil vi vise, at vor Organisationsbevægelse er opbygget paa et solidt Grundlag, der vil gøre det muligt for den gennem Initiativ og Udfoldelse at løse Nutidens paatrængende Opgaver. I mere end eet Aar har vi levet i en for hele vort Samfund saa beklagelig Tvangssituation, som Arbejderbevægelsens fremtidige Bestaaen og Stilling kan blive afhængig af, og vi maa derfor vise, at vi som faglige Arbejdere er i Stand til at føre vor Del af Arbejderbevægelsen i den rigtige Retning.

Hans Rasmussen sluttede med at takke Afdelingens Medlemmer og deres Damer for den Trofasthed, som man havde vist mod Arbejderbevægelsen, og fordi man havde fulgt de af Organisationen udstedte Paroler. Hvis man kan holde sejgt og maalbevidst ud, vil Lønnen til sidst heller ikke udeblive. Taleren udbragte derefter et Leve for Middelfart Afdeling.

Redaktør *Chr. Hansen* overbragte sin og Middelfart Social-Demokrats Lykønskning samt udtalte de bedste Ønsker for Arbejdet i Fremtiden.

Maskinarbejder *N. Haslund Rasmussen* ønskede Afdelingen til Lykke fra Fællesorganisationen og takkede for godt Samarbejde i det forløbne Aar.

Maskinarbejder *J. M. Jacobsen* bragte en Hilsen og Lykønskning fra Klubben paa Kabelfabrikken og takkede Afdelingen for god Assistance gennem den lange Aarrække.

Ind imellem Talerne blev der sunget en morsom Sang, som et af Medlemmerne havde skrevet til Festen. Endvidere oplæstes en Del til Afdelingen sendte Telegrammer, bl. a. fra Kranfører *Georg Jørgensen* fra Horsens, som havde været med til at stifte Afdelingen.

Efter at Talernes Række var udtømt, sagde Formanden Velbekomme, og den udmærkede Fest sluttede med et fornøjeligt Bal.

Hans Rasmussen.



Siddende fra venstre:
Børge Eriksen, Sekretær, Svend Poulsen, Formand, Algot Welinder, Kasserer.

Staaende fra venstre:
Harald Astrup, Carl Sørensen.

25 Aars Jubilæum i Smedeforbundets Nørre Aaby Afdeling

Den 1. April fejrede Nørre Aaby Afdeling sin 25 Aars Stiftelsesfest med Fællesspisning og paafølgende Bal paa Nørre Aaby Hotel. Blandt de indbudte Gæster var Afdelingens første Formand, *Jens Jensen,* og Afdelingens første Kasserer, *Oscar Lauritzen,* der begge endnu staar som Medlemmer af Afdelingen, samt Biografejer *Th. Nielsen,* der ogsaa en Tid var Afdelingens Formand. Som Repræsentant for Forbundet var Rejserevisor *Carl Frank* indbudt.

Festudvalgets Formand, *Jens Jørgen Rasmussen,* bød Afdelingens Medlemmer med Damer og Gæsterne velkommen og rettede ogsaa et Par Velkomstord til Lærlingeklubbens Medlemmer, der var indbudt til at deltage i Festen.

Festtalen holdtes af Rejserevisor *Carl Frank,* der overbragte Forbundets Hilsen og i korte Træk omtalte Situationen, som den havde udviklet sig siden Besættelsen, samt de vanskelige Beskæftigelsesforhold og Regeringens Foranstaltninger herimod. Talte om Nødvendigheden af et ubrydeligt Sammenhold for Bevarelsen af vore Organisationer og sluttede Talen med et af Forsamlingen kraftigt besvaret Leve for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Afdelingens Formand, *Svend Poulsen,* fremdrog nogle Træk fra Afdelingens Historie og sluttede med at takke de forskellige Tillidsmænd, som gennem Aarene havde været med til at præge Arbejdet i Afdelingen. Adskillige Talere havde Ordet under Fællesspisningen, bl.a. Tillidsmand *Georg Jørgensen,* der talte til de indbudte Lærlinge og bad dem drage Lære af, hvad de i Aften havde hørt, da det jo var dem, der skulde føre Forbundet videre i Fremtiden.

Efter Bordet oplæste Malermester *Neugaard* en af ham forfattet Revy over forskellige lokale Begivenheder i Afdelingen og høstede stort Bifald fra Forsamlingen.

Derefter tog man fat paa Dansen, der sluttede Kl. 1, og hver gik til sit efter at have tilbragt en vellykket Jubilæumsfest, som Arrangørerne havde Ære af.

Smede og Maskinarbejderne i Korsør fejrer 45 Aars Jubilæum

Smede og Maskinarbejderne festede Lørdag Aften i Teatersalen paa Hotel „Korsør" i Anledning af Foreningens 45-aarige Bestaaen. Det blev en rigtig Organisationsfest, hvor den kammeratlige Stemning fra først til sidst prægede samtlige Festdeltagere.

Straks, da Deltagerne samledes, kom man i den rette Stemning, idet der var smukt pyntet, og der serveredes dejlig Mad ved Middagsbordet.

Formanden, *Laurits Jensen,* bød Velkommen, specielt til Gæsterne, og ønskede Deltagerne en god Fest. Derefter blev der afsunget en Sang, skrevet i Festens Anledning.

Ved Middagsbordet blev der holdt flere Taler. Aftenens Hovedtaler var Næstformand i Smedeforbundet, *Vilhelm Christensen,* der indledte med at lykønske fra Forbundet. Taleren mindede om de vanskelige Forhold, vi har her i Landet under Besættelsen, men vi haaber alle, at Tider igen maa oprinde, da vi kan virke under helt frie Forhold. Specielt henvendt til de mange unge Medlemmer, der var mødt til Festen, omtalte Christensen den Udvikling, der er sket gennem den Tid, Korsør Afdeling har bestaaet. Fra lang Arbejdstid og daarlige Lønforhold er vi naaet til menneskelige Kaar, selv om det ofte er sket ved store Ofre fra Medlemmerne i Arbejdskampe. Der er derfor meget at sige vore Pionerer Tak for, og det skal vi ikke glemme ved en festlig Lejlighed. Vi har altid i Smedeforbundet haft en trofast Medlemsstab, og dette er vor Styrke.

Gennem Aarene er der ogsaa givet Medlemmerne rig Lejlighed til

ORGANISATIONERNES Rubrik

Kobbersmede.

En Kongresperiode er nu ved at være afsluttet, og som det er meddelt Afdelingerne, har Forretningsudvalget fastsat Tidspunktet for Forbundets 15. Kongres og Arbejdsløshedskassens Delegeretmøde til den 29. og 30. August i Forsamlingsbygningen, Rømersgade 22, København.

Forslag, som ønskes behandlede, maa indsendes til Forbundet senest den 20. Juni, og Dagsorden og Forslag vil til den i Forbundets Love fastsatte Tid blive tilsendt Afdelingerne.

Arbejdsløshedstallet den 25. April 1941.

	Medlemsantal	Ledige
København	153	60
Helsingør	26	2
Odense	30	10
Aarhus	40	2
Aalborg	10	0
Horsens	7	3
Nakskov	5	2
Tilsammen ...	271	79

Formere.

Fagforeningskursus.

Bemærk de ændrede Tider for Kursusenes Afholdelse.

Arbejdernes Oplysningsforbund arrangerer i Sommer 4 Fagforeningskursus, hver paa 8 Dage, der afholdes paa Roskilde Højskole i Tiden 22.—28. Juni, 6.—12. Juli, 20.—26. Juli og 27. Juli— 2. Aug.

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 de helst vil paa Kursus.

I Tilfælde af flere lige kvalificerede Ansøgere vil Lodtrækning mellem disse finde Sted.

Helsingør.

Fællesmæglingsmøde afholdtes d. 8. April hos *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri,* begæret af Arbejdsmands-, Smede- og Formerforbundet i Anledning af, at Firmaet, naar der arbejdedes paa nedsat Arbejdstid — i dette Tilfælde 7 Timer pr. Dag —, havde nægtet at betale Overtidsprocenter i de Tilfælde, hvor enkelte Arbejdere sattes til at arbejde 8 Timer, og den 8. Time forlangtes paabegyndt før den normale Arbejdstids Begyndelse.

Paa Mødet enedes man om at føre Sagen tilbage til fornyet lokal Forhandling, der skal være tilendebragt indenfor 14 Dage. Opnaaedes der ikke herved Enighed, forbeholdt Forbundene sig at videreføre Sagen.

Kerteminde.

Mæglingsmøde afholdtes den 3. April i København, Nørrevoldgade 30, paa en Sag fra *Kerteminde Jernstøberi,* begæret af Forbundet og omhandlende Størrelsen af det Fradrag i Akkordpriserne, der foretages, naar Formerne ikke deltager i Udslagning og Sandkastning.

Paa Mødet enedes man om, at Sagen føres tilbage til fornyet lokal Forhandling, og saafremt Enighed ikke opnaas inden 1. Juni d. A., forbeholdt Forbundet sig at føre Sagen til videre Behandling.

Smede og Maskinarbejdere.

Indgaaede Overenskomster.

Afdelingen i *Assens* har afsluttet Overenskomst med Firmaet *E. Larsen,* Strandgade.

Aarhus Afdeling har indgaaet Overenskomst med Firmaet *„Derby"*, Aarhus. Grundtimelønnen er fastsat til 175 Øre; fra 1. Marts ydes et Dyrtidstillæg af 12 Øre, og Hovedorganisationernes Dyrtidstillæg følges fremtidig, dog ikke længere ned end til 175 Øre pr. Time. Samtidig forhøjedes Lønnen for 9 af de der beskæftigede 28 Mand med 20 Øre til 195 Øre.

Den 1. April traadte et nyt Lønreglement for *Aalborg Kommunes* Tjenestemænd i Kraft, ændret i Overensstemmelse med Aftaler med de forskellige Organisationer, der har Medlemmer beskæftiget under Kommunen.

Mæglingsmøder.

Den 31. Marts mægledes hos Firmaet *Kähler & Breum,* Korsør, paa Klage over Afskedigelse af en Tillidsmand. Man enedes om at slutte Sagen saaledes, at Afskedigelsen opretholdes, medens der til Tillidsmanden udbetales et Beløb svarende til en halv Maaneds Fortjeneste, afrundet til Kr. 225,00.

Hos Gas- og Vandmester *Hans P. Olsen,* Vedbæk, er der den 4. og 9. April afholdt Mæglingsmøder i Anledning af Strid om Betalingen

---

Smede og Maskinarbejderne i Korsør *(fortsat)*

Dygtiggørelse, og de Unge bør i stort Tal deltage i Oplysningsarbejdet. Sammenhold og Solidaritet maa bevares indenfor Arbejderbevægelsen, saavel fagligt som politisk, og vi maa med fast Haand afvise Splittelsesmændene.

Tak til Afdelingen for loyalt Samarbejde gennem de 45 Aar. Til Lykke med Dagen. Leve Korsør Afdeling.

Borgmester *Laurits Ravn* bragte Foreningen sin Lykønskning, idet han mindede om den Respekt, der er om Smedenes Organisation i Korsør. Fortsæt Arbejdet under samme Former, kun derved naar vi gennem Tidens Vanskeligheder.

Elektriker *O. Struck* lykønskede fra Klub 3 og omtalte Organisationens Virksomhed gennem de sidste 30 Aar og de Fremskridt, der er naaet.

Remisearbejder *Emil Andersen* lykønskede fra Arbejdernes Fællesorganisation og takkede for Samarbejdet, og Red. *Ingemann Mortensen* overbragte Hilsen fra Korsør Social-Demokrat og Socialdemokratisk Forening.

Samtlige Talere hilstes med kraftigt Bifald.

Formanden oplæste derefter Telegrammer fra Arbejdernes Fællesorganisation, Klubberne 5 og 3 og fra Lærlingeklubben.

★

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

Ugyldige Bøger.

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

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldt som tabte og gøres herved ugyldige:

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund.

Nr.	39558	Andersen, Axel Georg Albert	(Kbhvn. Afd.)
-	25853	Bille, Jørgen Georg	(— -)
-	52248	Bjarking, Knud Anker	(— -)
-	59075	Petersen, Henning Rye Groth	(— -)
-	6737	Westermann, Hans	(— -)
-	10337	Christensen, Otto Gjesing	(Aarhus -)
-	18867	Schou, Carl	(— -)
-	38293	Lundquist, Tage Johannes	(Kolding -)
-	25528	Bramsen, Johannes	(Odense -)
-	64146	Petersen, Hans Jørgen	(Ribe -)

Medlem Nr. 12875, Noel V. H. Rasbro har atter fundet sin Bog.

Fejltagelse.

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

Nr. 57391 Halland, Anton.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

			Gl. Register. Sidst betalt		
Nr.	11928	Nagel, Peter Christian	6	11	09
-	17276	Thøgersen, Thøger Møller	18	9	09

			Nyt Register. Sidst betalt		
Nr.	13963	Bentzen, Willy Gundel Emil	20	5	39
-	22372	Christensen, Harald	3	6	39
-	120	Christiansen, Leo Thyge	12	12	36
-	36792	Figge, Svend Aage Zero	12	7	24
-	11791	Hansen, Axel Georg	23	1	32
-	7213	— Esbjørn Valdemar	24	11	34
-	57391	Halland, Anton	16	12	39
-	52501	Jensen, Kaj Christian Thor Frederik	14	12	40
-	26643	— Thorvald Marinus	29	5	37
-	35745	Larsen, Alfred Evald	22	6	40
-	52594	— Johannes Gernot Vilhelm	30	3	40
-	16061	— Reinholdt Carl Vilhelm	30	3	40
-	32550	Laursen, Morten	25	11	39
-	31292	Meyer, Georg Nielsen	14	9	40
-	7678	Pedersen, Magnus Rasmus	30	11	40
-	36607	Podzuweit, Bernhardt Herman	14	9	40
-	58114	Poulsen, Gunram Bernh. Berg	2	9	39
-	7335	Rasmussen, Poul Theodor	30	3	40
-	3405	Sørensen, Vagner Blaaberg	6	5	39
-	6148	Sibbernsen, Theodor	29	6	40
-	722	Stuhr, Vilhelm	8	5	37

Organisationernes Rubrik *(fortsat)*

af et Restbeløb paa Kr. 110,00 paa et Installationsarbejde. Enighed opnaaedes ikke, hvorefter Københavns Afdeling 9 anlagde Sag imod Firmaet. Dette resulterede i, at Firmaet betalte det nævnte Beløb.

Den 8. April er der afholdt Mægling hos *A/S Leo Martin-Jensen*, København, paa Krav om Betaling af Svendeløn til en Lærling, der ikke bestod Svendeprøven i December f. A., fra den kontraktlige Udlæringsdag at regne. Man enedes om at afgøre Sagen ved, at Firmaet efterbetaler Lærlingen Kr. 200,00, iberegnet Dyrtidstillæg.

Den 9. April mægledes hos Apparatfabrikken *„Zenith"*, København, i Anledning af: 1) Strid om en Akkordpris, 2) Strid vedrørende Dyrtidstillæg og 3) Spørgsmaalet om en Funktionærstilling.

ad 1) Firmaet indgik paa at efterbetale efter den i Overenskomsten af 5. Marts 1940 fastsatte Akkordpris, men opsagde samtidig nævnte Overenskomst til Ophør den 9. Juli d. A.

ad 2) Firmaet indgik paa at udbetale Dyrtidstillægget udover Akkordprisen.

ad 3) Sluttedes med de faldne Udtalelser.

Den 17. April mægledes hos *A/S „Vølund"*, København, paa Strid angaaende Betaling af Dyrtidstillæg for 1¼ Time paa 3. Hold. Firmaet betalte Dyrtidstillægget for de omhandlede Timer.

Den 18. April mægledes hos *A/S „Ruko"*, København, paa Klage over Underbetaling og Krav om Erstatning til et af vore Medlemmer, der ved Genantagelse efter endt Militærtjeneste havde faaet sin Løn reduceret med 25 Øre pr. Time. Firmaet betalte vedkommende Kr. 185,00.

Den 21. April mægledes hos Gas- og Vandmester *W. Kardel*, Søborg, foranlediget ved Uoverensstemmelser ved Udførelsen af et Centralvarmeanlæg i Bakkevænget. Firmaet indgik paa til fuld Afgørelse af samtlige Uoverensstemmelser at betale Kr. 75,00.

Den 22. April mægledes hos *A/S Københavns Sukkerraffinaderi* paa Lønkrav. Firmaet indgik paa efter eget Skøn at fordele 27 Øre til Timelønningerne.

Sammen med Blikkenslagerforbundet mægledes den 3. April hos Blikkenslagermester *W. Kückelhahn*, Padborg, foranlediget af Uoverensstemmelser om Betalingen af Rørarbejde paa Nordborg Skole. Der opnaaedes Enighed om, at Restoverskudet udgjorde Kr. 462,33, hvilket Beløb + Feriepenge vilde blive udbetalt i Løbet af 8 Dage.

Rørudvalgsmøde.

Paa et Rørudvalgsmøde den 2. April var følgende Spørgsmaal til Behandling:

1) Højdetillæg. — Enighed opnaaedes ikke, og Sagen vil blive forelagt Overenskomstnævnet af 31. Oktober 1939 til Afgørelse.

2) Udsendelse Nr. 4 til Rørprislisten af 1935. — Man enedes om Formuleringen heraf.

3) Strid hos Ingeniørforretningen *„Odin"*, København, om Betaling af Tillæg for a) vandretliggende Faldrørsstammer, og b) Lægning af trukne Rør i Kravlekælder (Høvelte-Lejren). — Man enedes om, at Firmaet som Tilskud til disse Akkorder betaler Kr. 250,00.

4) Strid hos Firmaet *Monberg & Thorsen*, Gladsaxe, om Kilometerpenge (Christianshavns Torv). — Firmaet indgik paa at betale 20 % i Kilometerpenge, men forbeholdt sig fra den samlede Akkordsum at

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelses-dato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
10060	Andersen, Frans Victor	Skaarup	18 12 88	Træindustriarb. F.	12 7 13	Svendborg	14 9 40
60912	— Hans Erhart	Brudager	24 10 20	Svendborg	25 8 39	—	21 9 40
19909	Bech, Svend Aage	København	30 4 16	Nyborg	1 4 36	Nyborg	21 9 40
53530	Clausen, Jørgen	Rødding	7 3 01	Ribe	25 4 37	Ribe	15 6 40
57962	Dahl, Erik Poulsen	Ringkøbing	18 8 14	Holstebro	13 2 39	Holstebro	5 10 40
63070	Davidsen, Hans Knudsen	Brede pr. B.bro	3 8 21	Randers	10 9 40	Tønder	25 1 41
64325	Eskesen, Oluf Michal	Malling	16 4 16	Varde	12 2 40	Varde	14 12 40
35808	Greisen, Carl Chr. Søren	Brændstrup	3 4 09	Hadersley	19 11 36	Hadersley	26 10 40
63948	Hansen, Alfred Peter	Faaborg	17 11 18	Kerteminde	7 1 40	Kerteminde	8 2 41
1519	— Arvid	Næstved	7 3 06	Kbhvn. Afd.	1 11 40	Kbhvn. Afd. 8...	11 1 41
32533	— Axel Morten	Løjtofte	10 11 03	Nakskov	12 10 36	Nakskov	14 9 40
61485	— Børge Henrik	Grønholdt	7 6 19	Hillerød	8 9 39	Hillerød	14 9 40
57957	— Hans Christian	Holstebro	28 8 89	Holstebro	7 1 40	Holstebro	5 10 40
33320	— Viggo	Smøl	21 5 17	Sønderborg	7 4 36	Sønderborg	7 12 40
13022	Henriksen, Vilhelm	Stavreby	30 3 05	Næstved	3 11 25	Central Afd.	26 10 40
670	Holmsted, Kaj Louis	København	8 6 14	Kbhvn. Afd.	21 8 33	Kbhvn. Afd. 2...	23 11 40
17786	Jensen, Alfred	Simmelkjær	26 4 12	Holstebro	27 3 39	Holstebro	5 10 40
7321	— Børge	Dalbyneder	2 1 15	Kbhvn. Afd.	21 7 39	Kbhvn. Afd. 17...	21 12 40
39212	— Kristian Johan	Karlebo	1 4 05	Hillerød	1 11 24	Hillerød	23 11 40
64915	— Ernst Stilling	Kjellerup	13 1 17	Silkeborg	20 5 40	Silkeborg	13 7 40
57455	— Henry	Bjørnsh. pr. R.	8 9 12	Løgstør	31 7 39	Løgstør	29 6 40
54962	Jepsen, Klemen Kr. Skovhede	Nees	23 11 04	Lemvig	2 12 32	Nexø	14 9 40
64927	Johnsen, Jens Christian	Valby pr.Rosk.	24 7 15	Hillerød	20 7 40	Hillerød	28 9 40
39862	Juhl, Chresten Hansen	Sunding	31 12 05	Hadersley	26 2 33	Hadersley	23 11 40
17774	Lange, Cedrik Erold Holsendorff	Aalborg	20 1 16	Holstebro	2 6 36	Holstebro	19 10 40
57620	Lauesen, Henrik Emil	Viuf	24 7 19	Hadersley	24 7 38	Hadersley	2 11 40
57347	Madsen, Gunnar	Bramminge	26 2 18	Kbhvn. Afd.	9 6 39	Middelfart	14 9 40
64285	— Holger Bjerregaard	Lunde	2 5 20	Svendborg	6 11 39	Svendborg	16 11 40
13710	— Jacob Barselius	København	27 6 17	Kbhvn. Afd.	1 10 34	Kbhvn. Afd. 17...	16 11 40
63910	Mathiasen, Børge	Sunds	18 6 19	Holstebro	9 11 39	Holstebro	5 10 40
10941	Nielsen, Ernst Viktor	Frederiksberg	20 6 14	Kbhvn. Afd.	18 9 34	Kbhvn. Afd. 9...	30 11 40
27451	Olsen, Algoth Emanuel	Græshave	4 3 10	Nakskov	6 5 28	Nakskov	26 10 40
38163	— Ove Lautrup	Nyhuse	20 7 17	Hillerød	19 4 37	Hillerød	10 2 40
57603	— Thorkild	Esrom	6 1 18	—	4 8 38	—	14 9 40
12313	Poulsen, Henry Rottbøll	Frøstrup	17 6 14	Holstebro	22 7 35	Holstebro	12 10 40
8640	Reichel, Viggo William	København	27 2 14	Kbhvn. Afd.	8 7 34	Central Afd.	2 11 40
86	Sørensen, Lauritz A. Staugaard	Sdr. Stenderup	13 7 04	- -	13 10 40	Kbhvn. Afd. 17...	14 12 40
64552	Sjørslev, Anders Kjærulff	Frausing	31 7 17	Silkeborg	22 1 40	Silkeborg	13 7 40
1662	Svendsen, Jørgen Jens	Rødovre	24 9 14	Kbhvn. Afd.	6 11 33	Central Afd.	10 8 40
30521	Vincentzen, Verner Marinus	Knudskov	26 4 16	Vordingborg	1 4 36	Vordingborg	3 8 40
6915	Wittorff, Fritz Vilhelm	Faarvang	9 5 08	Holstebro	4 9 26	Holstebro	5 10 40
52511	Voigt, Erik Jørgen Peter	København	13 2 13	Kbhvn. Afd.	9 9 32	Nykøbing F.	6 5 39

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

46693	Foghte, Carl Edv. Robert	København	9 6 15	København	20 3 38	København	17 8 40
46655	Larsen, Viggo Rasmus	Odense	3 5 17	Odense	30 10 37	Odense	30 11 40
46818	Nielsen, Børge Henry	Aarhus	23 5 20	Aarhus	11 2 40	Aarhus	18 5 40

Organisationernes Rubrik *(fortsat)*

fradrage 6 % under Hensyn til, at Firmaet regnede sig som et Provinsfirma. Forbundet forbeholdt sig sin Stilling hertil, og Spørgsmaalet vil nu blive afgjort ved faglig Voldgift.

Erstatninger til Lærlinge.

Paa nedennævnte Virksomheder har der været forhandlet om Erstatning til Lærlinge, der i Henhold til Gradueringsbestemmelserne har haft for lang Læretid:

Firmaet *Johs. Walther*, København. Der opnaaedes en Erstatning paa Kr. 300,00.

Gas- og Vandmester *Th. Jensen*, Gentofte. Der opnaaedes en Erstatning paa Kr. 450,00.

Firmaet *O. Jørgensen*, København. Der opnaaedes en Erstatning paa Kr. 1505,00.

Universitetets biofysiske Laboratorium. Der opnaaedes en Erstatning paa Kr. 500,00.

Smedemester *K. R. Petersen*, København. Der opnaaedes en Erstatning paa Kr. 1300,00.

Firmaet *Aage Siemsen*, Rødvig, hvor der opnaaedes Kr. 700,00 i Erstatning, og

Firmaet *Valdemar Jensen*, Silkeborg, hvor der opnaaedes Kr. 500,00 i Erstatning.



Lærlingenes Rubrik

Landsmøde i Odense

Langfredag Kl. 9 aabnedes vort hidtil største Landsmøde i „Den ny Forsamlingsbygning" i Odense.

Der var repræsenteret 48 Klubber med 120 Lærlinge- og Svenderepræsentanter.

S. Torp Steffensen bød velkommen paa Landsudvalgets Vegne til samtlige Deltagere og til Mødets Gæster. Disse var Sekretærerne *Hans Rasmussen* og *Viggo Jeppesen* fra Smedeforbundet samt 3 Repræsentanter fra Afdelingen i Odense.

Efter Afsyngelse af en Fællessang valgtes *O. Wolf* og *Kai Lindberg* som Dirigenter, og Formanden aflagde Beretning over Virksomheden i Perioden fra sidste Landsmøde. Han omtalte den glædelige Kendsgerning, at vi trods de vanskelige Tider havde fortsat og udbygget vort Arbejde, og navnlig i det sidste Aar havde vi haft en ualmindelig god Fremgang. Vort sidste Kursus havde adskilt sig fra de foregaaende derved, at praktisk talt alle vore Svenderepræsentanter havde deltaget sammen med Lærlingene, og dette var af stor Værdi for Dygtiggørelse i Organisationsarbejdet. Med Hensyn til Lærlingeloven var der nu fastsat Minimumslønninger for Lærlinge, og de obligatoriske Svendeprøver havde virket i ca. 1 Aar med det Resultat, at ca. 3000 Lærlinge i dette Aar havde aflagt og bestaaet Svendeprøven. Formanden redegjorde for det Arbejde, der fra vort Forbunds Side var gjort for at skaffe Lærlingene Dyrtidstillæg, og meddelte, at vore Arbejdsgiveres Ledelse havde opfordret deres Medlemmer til at yde Lærlingene et Dyrtidstillæg paa 8 Øre pr. Time. Da dette imidlertid kun omfatter de organiserede Arbejdsgivere, havde Landsudvalget til Mødets Vedtagelse stillet følgende Resolution:

„Lærlinge og Svende, repræsenterende over 4000 Lærlinge indenfor Jernindustrien, forsamlet til Landsmøde i Odense den 11. April 1941, anmoder Regering og Rigsdag om at fremsætte Lovforslag, som gennemfører obligatorisk Dyrtidstillæg til alle Lærlingelønninger, og endvidere at ændre Lærlingeloven saaledes, at Tilsyn med Uddannelsen, Læretidens Længde og Aflæggelse af Svendeprøver ogsaa kommer til at gælde for Lærlinge, der kommer i Lære efter det fyldte 18. Aar".

Efter Beretningen, der hilstes med Bifald, fulgte en længere og interessant Drøftelse, i hvilken især mange Lærlinge deltog, og her viste det sig, at vore unge Medlemmer var organisationsmæssigt skolede, idet Indlægene var præget af Saglighed og Interesse for Arbejdet.

I Drøftelsen deltog Halvorsen, Bruno Petersen og Anker Frederiksen, København, Edv. Hauptmann, Kolding, V. Sørensen, Kalundborg, Bjørklund, Hansen-Høyer og Kai Reimers, København, L. Andersen og Jacob Jacobsen, Odense, Otto Dirksen, Vejle, Ivan Hansen, Aarhus, C. M. Nielsen og Verner Bang, København, Kai Lindberg, Landsudvalget, Edvin Nielsen, Svendborg, Erik Petersen, Randers, L. Pjetursson, København, Poul Bech, Aalborg, Karl Jensen, Aarhus, Weirum, Randers, Egon Jensen og Jørgen Bundvad, København.

Sekretær *V. Jeppesen* gav en interessant Redegørelse for Svendeprøvernes Forløb og indskærpede Lærlingene at paase, at Anmeldelserne til Svendeprøverne kom rettidigt ind. Omtalte endvidere Lærlingenes Dyrtidstillæg.

Resolution og Beretning blev enstemmigt godkendt.

Der var fra de fynske Lærlingeklubber stillet forskellige Forslag om Lovændringer, som Landsudvalget ikke kunde tilfræde, og efter en livlig Diskussion fulgte Mødet Landsudvalgets Indstilling og forkastede Lovændringerne.

Som Svenderepræsentanter blev indstillet S. Torp Steffensen, København, D. Amstrup, Randers, Alfred Bjørklund, København, Lauritz Andersen, Odense, Ivan Hansen, Aarhus, og Louis Rasmussen, Helsingør.

Som Lærlingerepræsentanter valgtes følgende: Svend Aage Hansen, København, Leo Rørman, Aarhus, og Erik Hansen, Korsør.

Sekretær *Hans Rasmussen* takkede for Samværet og udtalte, at dette Møde var et Lyspunkt i en ellers mørk og trist Tid. Han sammenlignede Ungdommen af i Dag med den Ungdom, der voksede op under den sidste Verdenskrig, og manede til Sammenhold om vort Forbund for at forhindre Splittelse. Han udtalte, at den organiserede Ungdom i vort Fag vilde føre nyt Blod til vor Organisation.

Derefter afsluttede Formanden Mødet med en Tak til de afgaaede Medlemmer af Landsudvalget for godt Arbejde og opfordrede Mødets Deltagere til at gaa ud og udføre Dagens Arbejde hver paa sit Felt, og efter et kraftigt besvaret Leve for Lærlingeklubberne og Smedeforbundet sluttede det vellykkede Landsmøde med „Danmark for Folket".

Omkring Landsmødet

Landsmødets Arrangement klappede helt uden Mislyde. Det viste sig at være heldigt, at der var reserveret Hotelplads til Deltagerne, idet der foruden vort Møde blev afholdt 2 store Landsmøder i Odense i de Dage.

Ved Velvilje fra Svendeprøvekommissionens Side var det lykkedes for os at laane de Svendeprøver, som vore forskellige Branchers Normalemner omfatter, og der var med disse arrangeret en Udstilling i Forbindelse med Landsmødet, der vakte stor Interesse.

Landsmødets Deltagere var Gæster ved en Middag, som blev indtaget i Pausen mellem Formiddags- og Eftermiddagsmødet, og endvidere deltog Odenses Borgmester — vor Kollega Vilh. Werner — som Gæst.

Lærlingeklubben i Odense havde i Forbindelse med Afdelingen arrangeret en Festlighed om Aftenen. Ved et fælles Kaffebord underholdt et Orkester, og Festtalen blev holdt af Borgmester Werner, der i en manende Tale opfordrede Ungdommen til at bygge videre paa det, tidligere Generationer havde skabt. Den fornøjelige Del af Programmet blev udfyldt af Kunstnerparret Carl Johan Hviid og Hjalmar Hansen, og efter et Par Timers Dans sluttede den vellykkede Fest.

Paa Landsmødet blev det besluttet at udarbejde en Adressefortegnelse over samtlige Svenderepræsentanter Landet over. I den Anledning bedes de enkelte Adresser omgaaende tilsendt Landsudvalget, Vester Søgade 4, 1.

At det ikke er rene Smaabeløb, det drejer sig om for vort Forbund, naar vi afholder Landsmøde, vil fremgaa af, at der til Rejse og Diæter til Lærlingene blev udbetalt 4200 Kr.

Nye Lærlingeklubber

Der er dannet Lærlingeklubber i Sønderborg og Hillerød.

Vi byder vore nye Kolleger velkommen til Arbejdet.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.



JERN- OG METALARBEJDEREN

Juni 1941

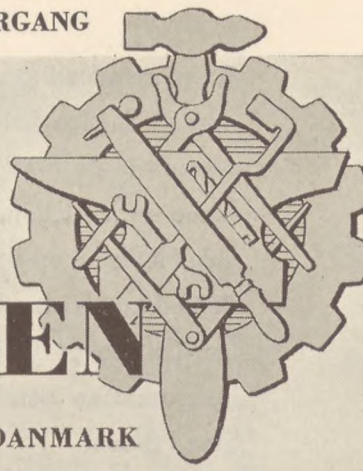


Ledelsen for Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark, Juni 1941.



Hovedbestyrelsen for Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, Juni 1941.

JUNI 1941 . 27. AARGANG



JERN- OG METALARBEJDEREN

ORGAN FOR CENTRALORGANISATIONEN AF METALARBEJDERE I DANMARK

Velkommen til Kongres

Atter er der gaaet 3 Aar siden sidste Kongres. De, der deltog dengang, vil sikkert have bevaret et kært Minde om de Begivenheder, der stod i Forbindelse med Jubilæet, navnlig den Opmærksomhed, vort Forbund ved den Lejlighed mødte fra mange Sider, og paa Grund af den efter Forholdene tør vi vel nok sige storslaaede Maade, hvorpaa Festen fejredes, derved at vi fik Adgang til gennem Radiofonien saa at sige at feste i hele Landet paa Jubilæumsdagen.

Det var dog ikke alene Festen og Mindet om de forløbne 50 Aar. Hovedsagelig var Jubilæumskongressen som alle tidligere Kongresser præget af Arbejde med Hensyn til at lægge Kursen for Fremtiden, og vi staar altsaa nu atter foran en Kongres, hvor vi skal se paa, om de Forventninger, vi dengang stillede, er gaaet i Opfyldelse. Sammenligningen denne Gang vil naturligvis blive noget vanskelig, fordi saa mange Begivenheder, der ligger helt uden for, hvad vi kunde tænke os i 1938, og helt uden for de Muligheder, vi havde regnet med, i den forløbne Tid har spillet ind og paa mange Maader ændret ikke alene vort Fags, men hele Landets Erhvervsforhold, og dermed naturligvis ogsaa Betingelserne for Fagorganisationernes Arbejde. En Ting kan vi se paa nuværende Tidspunkt, nemlig at de Forhaabninger, vi nærede i 1938 til en Række for vort Fag gode Aar, var gaaet i Opfyldelse, hvis ikke andre Forhold havde spillet ind, ligesom der ogsaa var Opgang i Fortjenesten at spore. Denne jævne Stigning og Bedring blev afbrudt ved Krigsbegivenhedernes Indflydelse i Slutningen af 1939 og gennem 1940, derved at Ledigheden steg betydelig og holdt sig konstant gennem hele 1940. Paa nuværende Tidspunkt kan det dog fastslaas, at Beskæftigelsen har været i jævn Opadgaaen, saaledes at vi i Øjeblikket er nede paa ca. 10 pCt. arbejdsløse.

I Forbindelse med Forbundskongressen afholdes som bekendt Delegeretmøde for Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse, og for dennes Vedkommende bliver der denne Gang ogsaa Tale om et Jubilæum, idet Spiren til vor nuværende Arbejdsløshedskasse blev lagt paa en Kongres i Odense i 1891, hvor det unge Smedeforbund opstillede sit første Arbejdspro-

gram, men klart forudsaa, at skulde man komme gennem de faglige Stridigheder — med Resultater, der svarede til de Maal, man havde sat sig, maatte man skabe en Institution, der i arbejdsfattige Tider kunde give Medlemmerne det nødvendigste Rygstød, thi kun derved kunde der skabes Basis ogsaa for Fremgang for den faglige Organisation. Vedrørende Arbejdsløshedskassen henviser vi iøvrigt til Artiklen andet Sted i Bladet.

Til de Delegerede saavel dem, som udelukkende skal beskæftige sig med Smedeforbundets Sager, som Repræsentanterne for de øvrige Organisationer, der skal deltage i Arbejdsløshedskassens Delegeretmøde, sender vi hermed et hjerteligt Velkommen til Arbejdet og Ønsket om, at det maa lykkes Kongressen ved denne Lejlighed ligesom tidligere at træffe Beslutninger, der maa være til Gavn for vore Medlemmer i den kommende Tid.

Arbejdsfordelingslovens Indflydelse paa Ferien 1941

Fra De samvirkende Fagforbund har vi den 28. Maj modtaget nedenstaaende Cirkulære

Da den gennemførte Arbejdsfordeling paa en Række Omraader har gjort Indgreb i Ferieforholdene, har De samvirkende Fagforbund foranlediget, at Arbejdsfordelingsnævnet paa sine to sidst afholdte Møder har beskæftiget sig med disse Spørgsmaal, og paa et Møde i Gaar har man truffet en Beslutning, som vi skal forsøge at redegøre for gennem en Række Eksempler, der maa tages som normgivende.

1) Efter Ferieloven er en Arbejder forpligtet til at holde Ferie i det Antal Dage, som svarer til den i forudgaaende Ferieaar indtjente Ferieløn, dog højst 12 Dage.

2) Hvis den indtjente Ferieløn kun svarer til f. Eks. 10 Dages Løn, er Arbejderen kun forpligtet til at holde 10 Dages Ferie, men har Ret til alligevel at holde 12 Hverdage fri; dog bliver de to sidste Dage i saa Fald paa egen Regning (jfr. dog efterfølgende Eksempler).

3) Hvis en Virksomhed, hvor der foreligger godkendt Aftale om Arbejdsfordeling, holder lukket i 2 Uger, og nogle af Arbejderne kun har Ferieløn svarende til f. Eks. 6 Dage, saa er disse Arbejdere for det første kun forpligtet til at holde 6 Dages Ferie, men da Virksomheden holdes lukket i 12 Arbejdsdage, er saadanne Arbejdere for det andet berettiget til 6 Dages Godtgørelse fra Arbejdsfordelingskassen.

4) Lad os forudsætte, at en Arbejder har været beskæftiget paa den under 3) anførte Virksomhed og nogen Tid efter Feriens Afslutning bliver afskediget. Denne Arbejder faar Beskæftigelse paa en anden Virksomhed, hvor der endnu ikke har været holdt Ferie, og Fabrikken lukkes i 2 Uger.

Hvordan skal da denne Arbejder forholde sig? Han har ingen Ret eller Pligt til at holde mere Ferie i Aar.

Hvis der foreligger en godkendt Arbejdsfordelingsaftale mellem denne Virksomhed og dens Arbejdere, vil den nyantagne Arbejder for den første Uge have Ret til 6 Dages Godtgørelse fra Arbejdsfordelingskassen, og han vil (da han paa godkendt Arbejdsfordeling kan gaa over til Arbejdsløshedskassen uden Karensdage) af denne kunne faa udbetalt 6 (7) Dages ordinær Arbejdsløshedsunderstøttelse.

5) Paa Virksomheder, hvor Arbejdsfordelingen sker ved en Nedsættelse af den daglige Arbejdstid, og hvor Ferien holdes successive, har Arbejderne jfr. 1) og 2) Ret til at holde 2 Ugers Ferie, men det bliver i saa Fald for egen Regning for det Antal Dage, der ligger udover, hvad Feriepengene dækker, idet Arbejdsfordelingskassen ikke kan træde til under disse Forhold.

Skulde nærmere Oplysninger vedrørende mere specificerede Forhold end de her angivne være nødvendige, er vi til Tjeneste.

P. F. V.

sign. *Laur. Hansen.*
/ sign. *Jul. Nielsen.*

★

Paa given Foranledning opfordrer vi Medlemmerne til selv at kontrollere deres Indtægter, enten ved at gemme Lønningsposerne, eller ved at man hver Uge noterer sin Indtægt i Arbejdernes Lommebog. Paa denne Maade vil man altid selv kunne dokumentere, hvor mange Feriepenge man har tilgode hos de forskellige Arbejdsgivere, naar Ferieaaret er omme, og saaledes undgaa Vrøvl og Ærgrelser og maaske Tab af Ferieløn.

Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse holder 50 Aars Jubilæum

Naar man taler om Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse, maa man erindre, at den ikke har det paa samme Maade som andre Fags Arbejdsløshedskasser, hvor den faglige Organisation og Arbejdsløshedskassen har et fælles Omraade. Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasses Omraade strækker sig over 4 forskellige Fagforbund, og Spørgsmaalet om at holde Jubilæum maa derfor afgøres under Hensyn til, hvilken af de 4 Fagforbunds Arbejdsløshedskasse, der er ældst. Dette Spørgsmaal har fundet sin Løsning paa den Maade, at den største Gruppe, Smede og Maskinarbejderne, var den, der først oprettede Arbejdsløshedskasse, og derefter følger Formerne og et godt Stykke Tid senere Sliberne, medens Specialarbejderne, der først indtraadte, efter at Sammenslutningen af de øvrige Kasser havde fundet Sted, ikke forud havde egen Arbejdsløshedskasse, idet Specialarbejdernes Organisation som selvstændigt Forbund faldt sammen med deres Indtræden i Arbejdsløshedskassen.

Da Vilkaarene for Starten af de faglige Arbejdsløshedskasser har været saa nogenlunde ens, vil den i det efterfølgende skildrede Udvikling om Arbejdsløshedsforsikringens Start hos Smede og Maskinarbejderne ogsaa passe med de øvrige Grupper, og vi skal derfor til Erindring fremdrage nogle Enkeltheder vedrørende Starten og de første Aars Virksomhed indenfor den ældste og største Gruppe.

Allerede paa Smedeforbundets Kongres i Juni 1889, Aaret efter at Forbundet var startet, var Spørgsmaalet om Oprettelsen af en Rejse- og Understøttelseskasse paa Tale, og det blev paalagt Hovedledelsen at undersøge Forholdene hos andre faglige Organisationer, der allerede havde oprettet Arbejdsløshedskasser eller, som man dengang sagde, Rejse- og Understøttelseskasser, og at forelægge en Plan paa den følgende Kongres.

Naar Kasserne betegnedes Rejse- og Understøttelseskasser, var det nærmest af Hensyn til de Medlemmer, der rejste fra By til By, medens Spørgsmaalet om stedlig Understøttelse til bosiddende Medlemmer var mindre fremtrædende. Ubetinget Tilslutning havde Tanken ikke, og blandt de Svende, som stod nogenlunde fast paa Arbejdspladsen, var der ikke saa faa, der tog Tingene paa den Maade, at det var meningsløst, at der skulde oprettes en Understøttelseskasse for at hjælpe Medlemmerne til at rende paa Landevejen. Tanken havde imidlertid slaaet Rod, og i November 1890 udsendte Hovedbestyrelsen Forslaget til Drøftelse i Afdelingerne, og i Marts 1891 kom det til Behandling paa Forbundets Kongres.

Vi skal frafalde at gaa i Detailler om Forslaget, hvor interessant det end kunde være at sammenligne Datidens Foreningslove med de nu eksisterende. Kontingentet fastsattes til 10 Øre pr. Uge, og Indbetalingen heraf paabegyndtes den 1. Juli, fra hvilket Tidspunkt Arbejdsløshedskassens Virksomhed tog sin Begyndelse. Først 4 Maaneder efter i November 1891 paabegyndtes Understøttelsesudbetalingen, og denne var i Begyndelsen 70 Øre daglig om Vinteren og 60 Øre daglig om Sommeren. Regnskabet blev offentliggjort i Fagbladet hver Maaned paa den Maade, at foruden det indbetalte Kontingent opførtes den udbetalte Understøttelse med de til hvert enkelt Medlem udbetalte Beløb. Det er godt, at den samme Regel ikke gælder endnu, for saa vilde Fagbladet faa et Format, der med det samme løste Spørgsmaalet om Fagbladets Udsendelse direkte til de enkelte Medlemmer.

Virksomheden løb imidlertid rundt uden særlige Vanskeligheder, men i Anledning af nogle haardnakkede Strejker havde Forbundet set sig nødsaget til at tage Hul paa Rejsekassens Penge, hvad der naturligvis ikke var Meningen, og paa den følgende Kongres i 1893 blev det derfor fastslaaet, at Rejse- og Understøttelseskassens Midler ikke maatte bruges paa anden Maade end udtrykkelig tilladt paa sidst afholdte Kongres, og at fuld Understøttelse ikke maatte udbetales, naar Beholdningen var mindre end Kr. 1.000. I den følgende Periode indtil December Maaned blev den daglige Understøttelse ogsaa holdt nede paa 50 Øre.

Paa Kongressen i 1895 forhøjedes Kontingentet med 2 Øre ugentlig, og ældre Medlemmer, der har levet med i Halvfemsernes Organisationsliv, vil sikkert kunne erindre, at det ikke dengang var noget lille Problem at komme og paaligne Medlemmerne Kontingentforhøjelse, men det var nødvendigt, og det skete ogsaa.

I 1897 var Forholdene blevet saaledes, at man mente at kunne udvide Understøttelsen til Kr. 1,00 pr. Dag i 70 Dage samtidig med, at Kontingentet forhøjedes til 15 Øre ugentlig.

I 1899 gik man et Skridt videre og udvidede Understøttelsen for de første 21 Dage til Kr. 2,00 pr. Dag ud fra den Betragtning, at det Medlem, der kastedes ud fra sin Arbejdsplads, maatte have et bedre Rygstød end Kr. 1,00 pr. Dag, hvis han skulde kunne hjælpe sig igennem, indtil han fik Arbejde. Ved samme Lejlighed vedtog man, at Strejkekassen skulde dække eventuelt Underskud i Rejse- og Understøttelseskassen, hvad der medførte, at den daværende Hovedkasserer, Vald. Olsen, efter Vedtagelsen af det sidstnævnte Forslag, som han havde bekæmpet, meget dystert udbrød: „Ja, saa Farvel Strejkekasse". Han fik Ret, hvad den i Aarene 1900 og 1901 indtrædende store Ar-

bejdsløshed dog ogsaa bidrog til, og paa Kongressen i 1901 maatte man reducere Understøttelsen en Del og dog alligevel beholde Strejkekassen som Garant. I Aarene indtil 1903 havde Understøttelseskassen, hvis Kontingent nu var vokset til 25 Øre ugentlig, og som nu atter kunde bære sig, faaet et Tilskud fra Strejkekassen paa tilsammen Kr. 330.000, en efter Datidens Forhold uhyre Sum, men derefter følger nogle Aar med jævnt stigende Kassebeholdning.

I Aaret 1907 træder Arbejdsløshedsloven i Kraft, og man glider derefter ind i en ny Epoke af Arbejdsløshedsforsikringens Historie. Ogsaa om Spørgsmaalet Arbejdsløshedskassernes Statsanerkendelse stod der Brydninger, idet man i Forbundene nærede Aversion imod, at Arbejdsløshedskasserne skulde udskilles fra Forbundene, at man skulde have et Statstilsyn til at kigge i Foreningens Sager, og at man i Arbejdsløshedskasserne skulde være forpligtet til at optage hvemsomhelst, maaske oven i Købet Skruebrækkere. Modstanden blev dog efterhaanden overvundet, og dette skyldtes ikke mindst den Maade, hvorpaa den udnævnte Arbejdsløshedsinspektør, tidligere Sygekasseinspektør, Th. Sørensen, forstod at tage Tingene. Paa samme Maade, som han havde forstaaet at komme paa Talefod med Sygekasserne og faa disse til at indordne sig under Statstilsynet, lykkedes det ham ogsaa at overbevise Fagforbundenes Ledere om det naturlige i at gøre Brug af Statens Hjælp til Arbejdsløshedsforsikringen.

I de efterfølgende 5 Aar udvikledes Arbejdsløshedsforsikringen stærkt, og saa godt som alle organiserede Fag fik statsanerkendt Arbejdsløshedskasse, en Udvikling der fik Lov til at foregaa i Fred og uden Indblanding fra nogen Side, men derefter paabegyndtes en Krig mod Arbejdsløshedskasserne, først rejst af Arbejdsgiverne og senere af de konservative Partier, en Tilstand der har holdt sig gennem Aarene og stadig med Mellemrum er blusset stærkere op. Uanset dette har Arbejdernes Sammenhold været stærkt nok til foruden at imødegaa Angrebene at konsolidere Forsikringen, hvad der i højeste Grad var nødvendigt, naar de vældige Kriser, der ramte Landets Produktionsliv, skulde overvindes.

I 1917 besluttede man indenfor det bestaaende Jernkartel at forsøge paa at skabe en stærkere Samling indenfor Jernets Mænd, og Formaalet skulde naturligvis være at skabe et Metalarbejderforbund omfattende alle Arbejdere indenfor Metalindustrien. Til at begynde med skulde de indenfor Jernkartellet værende Arbejdsløshedskasser sammensluttes og senere skulde tilvejebringes en tilsvarende Sammenslutning af de faglige Organisationer. Nogle af Fagene, Elektrikere, Gørtlere og Metaltrykkere, sprang dog fra, men Smede, Formere og Slibere gennemførte Sammenslutningen og dannede i 1917 efter forudgaaende Forhandling paa 3 samtidige Kongresser Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse i dens nuværende Skikkelse, hvortil saa senere knyttedes Specialarbejderne.

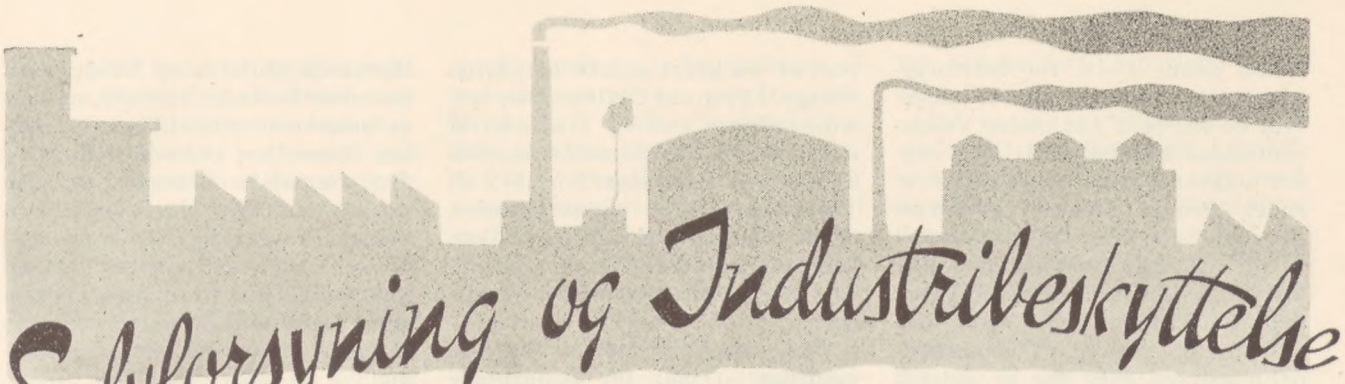
Understøttelsesmæssigt set stod man fremdeles paa et Maksimum for Dagpenge à Kr. 2,00 pr. Dag, men den voldsomme Dyrtid medførte, at Lovgivningsmagten maatte vedtage supplerende Tillæg paa henholdsvis Kr. 2,00 for Familieforsørgere og Kr. 1,50 for Ikke-Forsørgere, hvilke Tillæg ved Arbejdsløshedslovens Revision i 1921 blev sammenlagt med den egentlige Understøttelse, saaledes at Maksimum derefter fastsattes til henholdsvis Kr. 4,00 og Kr. 3,50 pr. Dag. De senere Aars Ændringer af Understøttelsessatserne er kendt af alle og behøver derfor ingen Omtale, men for at betegne Udviklingen efter Statsanerkendelsen skal vi give nogle enkelte Tal.

I 1908—09 var den samlede Udbetaling af ordinær Understøttelse til de 3 Grupper Kr. 236.429,25 eller pr. Medlem Kr. 20,60, og i 1919—20 udgjorde Understøttelsen Kr. 512.616,03 eller pr. Medlem Kr. 21,83, men i 1921—22, hvor der regnedes med tildels fordoblede Satser og en meget stor Arbejdsløshedskrise, beløb Udbetalingen af ordinær Understøttelse sig til Kr. 4.211.527,70 eller pr. Medlem Kr. 167,04. Tilsvarende Krise havde man i 1926—27, hvor Beløbene blev henholdsvis Kr. 4.275.779,05 og Kr. 153,58, og i 1932—33 henholdsvis Kr. 6.673.588,70 og Kr. 200,24.

Kassens Formue har under de skiftende Kriser bevæget sig stærkt op og ned, i 1922 og 1933 var der endda Minusbeholdning, men de stærke Paaligninger af Ekstrakontingent under disse Kriser førte til, at man satte betydeligt mere ind paa Konsolidering og større Reservefond end tidligere. Dette er ogsaa lykkedes, og ved Udgangen af Regnskabsaaret 1939—40 udgjorde Formuen i Hovedforsikringen Kr. 15.707.856,01 og i Fortsættelseskassen Kr. 8.452.285,07 eller pr. Medlem henholdsvis Kr. 356,24 og Kr. 191,70. Desværre har det Aar, der er fulgt efter, ikke haft samme Udseende. Vi møder her med et meget stort Underskud paa ca. 5 Mill. Kroner, og for det indeværende Aar vil Tilstanden blive den samme, saafremt Arbejdsløsheden holder sig, et Forhold, som selv vore store Reserver ikke vedblivende vil kunne staa for. Men selv om Tiderne former sig nok saa svære ikke alene økonomisk set, men ogsaa i Retning af en overfor Arbejdsløshedskasserne iværksat politisk Hetz, er der ingen Tvivl om, at det Sammenhold, der gennem de forløbne 50 Aar har præget de danske Metalarbejdere, ogsaa vil vise sig at kunne bære over den nuværende vanskelige Situation, der i visse Henseender er adskilligt sværere end nogen af dens Forgængere og i langt højere Grad stiller Krav til hver enkelt om Forstaaelse af Forholdene.

Lad os da, idet vi ønsker hverandre til Lykke med Jubilæet, love at møde kommende Vanskeligheder Haand i Haand, og naar Muligheder gives, bygge videre paa det stolte Forsikringsværk, som vor Arbejdsløshedskasse er.

★



Selvforsyning og Industribeskyttelse

Ligheden mellem Krigens og Fredens Problemer

Er dansk Erhvervsliv inde i en *forbigaaende Krise*, eller er det for Alvor i Støbeskeen, saa at en *varig Omlægning* er nødvendig? Det er fristende at stille Problemet op paa den Maade, men det vil sikkert være forkert at gøre det. Spørgsmaalet eller rettere Spørgsmaalene kan nemlig ikke paa den Maade skæres over een Kam.

Nogle af de Forandringer, der i Øjeblikket gennemtvinges i dansk Økonomi, er absolut — og heldigvis — af rent *midlertidig* Natur og vil blive afviklet saa saare, det er muligt efter Krigens og Blokadens Ophør. Saaledes Rationeringerne, de paabudte Kvalitetsforringelser i visse Industrier, de nye indirekte Skatter, Arbejdsdelingen i sin nuværende Udformning m. v.

Andre af de økonomisk-politiske Krigsfænomener er imidlertid i højere Grad af *varig Karakter* og er i Virkeligheden ikke alene Midler til at imødegaa en midlertidig Krise, men snarere Udtryk for en Omlægning — en Strukturændring i dansk Økonomi, der længe har været paakrævet, og som Krigen med dens Evne til at faa alting sat paa Spidsen nu har faaet gennemtvunget.

Ved første Øjekast ser det ud, som om de økonomiske Problemer, Krigssituationen stiller dansk Erhvervspolitik overfor, er vidt forskellige fra Fredsøkonomiens Problemer. Men det er faktisk slet ikke Tilfældet. Sandheden er tværtimod den, at Kærnen i Øjeblikkets økonomiske Vanskeligheder og i de Vanskeligheder, de sidste ti Aars Fred har stillet os overfor, i paafaldende Grad er hinanden lig. I begge Tilfælde er det *Raastofknapheden*, der er det væsentlige.

Nu under Krigen skyldes Raastofmanglen *Blokaden*. Vi har udenlandske Tilgodehavender nok at købe for, men Afspærringen hindrer os i at faa de Varer hjem, vi skal bruge. I Trediverne vilde alle gerne sælge os Raastoffer, men vi manglede Midler at købe for. Raastofknapheden skyldtes dengang *Mangel paa fri Valuta*. Det er Hovedforskellen mellem dengang og nu. Den kan naturligvis ogsaa være stor nok — men Hovedsagen i denne Forbindelse er, at Virkningerne af Blokaden nu og Valutamanglen dengang *er de samme:* Raastofmangel, Produktionsvanskeligheder og Arbejdsløshed.

Netop som Følge af denne Lighed mellem Fredens og Krigens Vanskelighed ser man da ogsaa, at de mere varige af de Indgreb, der gøres nu, er en direkte Fortsættelse af de værdifuldeste af Fredens Foranstaltninger, eller maaske rettere, at man nu under Krigen er gaaet over til at realisere en Del af de Ting, man i Fredstiden lagde skønne Planer om.

Det, jeg hermed tænker paa, er i første Række *Selvforsyningen*. En delvis Løsning paa dette evindelige sammenfiltrede Raastof-, Beskæftigelses- og Forsyningsproblem maa utvivlsomt kunne opnaas ved, at vi ved Hjælp af vore ledige Produktionsfaktorer skaber en ny Produktion af netop de Raavarer, som vi af den ene eller den anden Grund ikke kan skaffe os fra Udlandet. Og det var jo netop i den Retning, at de mange Beskæftigelsesplaner fra Fredens Tid gik. Lad os nøjes med at nævne de to af dem, der var præget af størst Indsigt, Systematik og praktisk Forstaaelse, nemlig Arbejdernes Erhvervsraads og Socialministeriets, udarbejdet under henholdsvis Niels Lindbergs og Jørgen Dichs Ledelse.

De Hovedlinier, disse Planlægningsforslag trak op, var netop *større Selvforsyning*. For *Landbrugets* Vedkommende: Selvforsyning med Foderstoffer og Dyrkning af Raastoffer til Industrien (Spindestoffer og Olieplanter) og for *Industriens* Vedkommende: Erobring af nye Omraader, saasom Jern- og Staalværker, Kunstsilkefabrikker, Oprettelse af offentlige Institutter, der skal finde de Omraader, hvor dansk industrielt Initiativ og Kapital med Fordel kan ledes ind. Til Gengæld vil det lidet produktive Vej- og Brobygningsarbejde med Fordel kunne begrænses en Del. Det er altsaa paa disse Felter, vi skal finde, at Krigens Vanskeligheder kan afføde Indgreb af varig Værdi. Lad os derfor ofre nogle Linier paa en nærmere Belysning af dette Selvforsyningsproblem.

Der er to „Slags" Selvforsyning

Først maa vi tage et Par Forbehold. Naar vi taler om udvidet Selvforsyning, er Meningen naturligvis ikke, at Danmark skal gøres uafhængig af Udlandet, til et lukket Land, der i økonomisk Henseende er sig selv nok. Dette vil være en i Bund og Grund idiotisk Tanke. Vi kan hverken dyrke Kaffe, Gummitræer eller Appelsiner eller spise hele vor Landbrugsproduktion, og vi nærer heller ikke de imperialistiske Hensigter, der oftest ligger bag en saadan Uafhængighedspolitik. Det er ikke det, der er Meningen. Samhandelen med andre Lande bør stadig opretholdes i saa stort Omfang som muligt. Meningen er bare, at vi med Fordel vil kunne anvende den Arbejdskraft, *der alligevel er ledig,* til at frembringe nogle af de Raastoffer, vi savner mest, og som vi alligevel ikke har godt Raad til at købe fra Udlandet.

Dernæst maa man skelne mellem to „Slags" Selvforsyning — den ene gaar ud paa, at man gerne vil indføre alt muligt fra Udlandet. Importen skal bare finde Sted i saa ubearbejdet Form som muligt, saaledes at den *videre Forarbejdning* kan give saa megen nyttig Beskæftigelse her i Landet som muligt.

Netop denne Form for Selvforsyningspolitik har vi drevet meget vidt de sidste ti Aar under Valutacentralens Ledelse. Hvis man regner enhver Vare, der blot paa et enkelt Produktionstrin har været Genstand for Bearbejdelse her i Landet (f. Eks. Samling af Biler) for dansk, er Landets Selvforsyning med industrielle Varer oppe paa 80—90 pCt. (størst i Næringsmiddelindustrien, hvor den er omtrent 100 pCt., mindre i Jern- og Metalindustrien, hvor den er ca. 70 pCt., og mindst i Tekstilindustrien, hvor den kun er 55—60 pCt.).

Den anden Form for Selvforsyning gaar ud paa her i Landet *at frembringe* de *Raastoffer*, vi plejer at importere, eller Erstatninger for dem. Det er denne Selvforsyning, de ovennævnte Beskæftigelsesplaner retter sig imod, og det er ogsaa den Krigsøkonomien har fremmet saa stærkt. Som Eksempler kan nævnes de hjemmeavlede Foderstoffer, Dyrkningen af Hør, Hamp, gul Sennep og Raps (til Spindestoffer og Oliepresning), desuden en forsøgsvis Tobaksdyrkning og de omfattende Planer om et Jernværk til Udnyttelse af dansk Jernaffald.

Et Eksempel: Dyrkning af Hør

Det bedste Indtryk af, hvor vidtrækkende en Raastof-Selvforsyningspolitik er, faar man ved at gennemgaa et Eksempel. Lad os vælge en af de Selvforsyningsmuligheder, der optager Offentligheden i Øjeblikket: Dyrkningen af vegetabilske Spindestoffer.

Paa nær ganske lidt Uld importerer Danmark normalt alle de Spindestoffer, der behøves i den danske Tekstilindustri. Denne Import er nu gaaet ganske betydeligt tilbage. I Fjor var Uldimporten saaledes mindre end en Trediedel af det normale og Bomuldsimporten mindre end Halvdelen. For 1941 vil Tilførslerne blive endnu mindre, og de Mængder af Celluld, vi kan købe, er langt fra i Stand til at opveje Nedgangen paa andre Omraader.

Under disse Forhold er det kun naturligt, at man for at forbedre Forsyningen og Beskæftigelsen søger at udnytte de Muligheder, der er for at frembringe danske Tekstilraastoffer. Dette har man da ogsaa gjort dels ved at fremme Faareavlen, hvilket ikke rejser særlige Problemer, dels ved at fremme *Dyrkningen af Hør.*

Siden 1939 er det Areal, hvorpaa der dyrkes Hør, steget fra 540 ha til omkring 11.000 ha i 1941 — altsaa til det tyvedobbelte. Heraf er imidlertid de 4.000 ha Oliehør, der med Lethed kan behandles paa de bestaaende Oliefabrikker, som nu staar delvis ledige paa Grund af, at Importen af udenlandsk Oliefrø er ophørt. Paa de 7.000 ha dyrkes imidlertid *Spindehør,* og her er det Vanskelighederne melder sig. Spindehørren skal nemlig skættes og spindes, hvilket kræver *industrielle Anlæg,* som Landet ikke disponerer over, og alene et Skætteri, der skal kunne behandle den normale Høst fra 400—500 ha, koster ca. 400.000 Kr. Hertil kommer saa Spinderianlæg.

Der er altsaa knyttet en betydelig *Kapitalindsats* og en betydelig Risiko til Udnyttelsen af danske Spindestoffer. Dette betyder, at man ikke i et enkelt eller nogle faa Krigsaar kan bygge en omfattende Hjemmeproduktion op for derefter, saa snart Blokaden er forbi, og Verdensmarkedet atter tilbyder os billige Raastoffer, at vende tilbage til den oversøiske Import. Kapitalen er i Mellemtiden blevet bundet til industrielle Anlæg, og hvis man ikke, naar Freden kommer, vil afskrive dem som tabte, maa Forbrugerne langt ud i Fremtiden bindes til højere Priser end ellers nødvendigt.

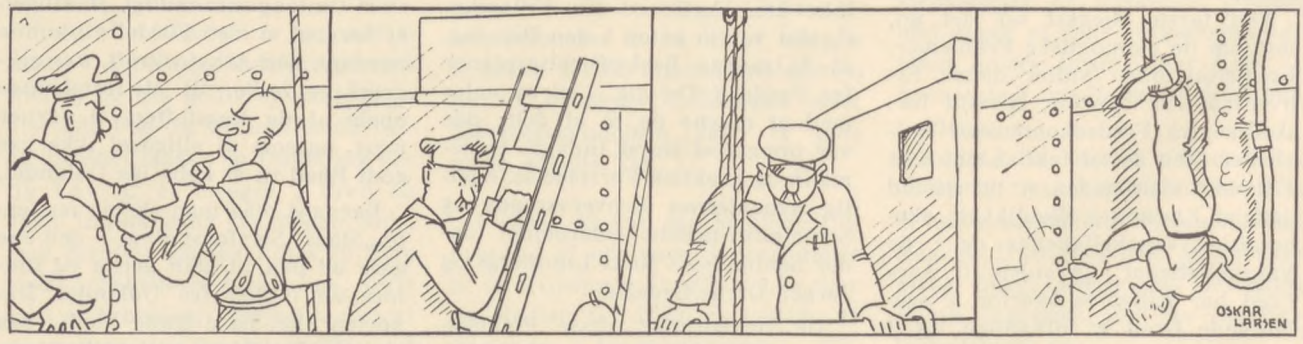
De liberalistiske Indvendinger

Her er det, at Frihandelstilhængerne gør deres Indvendinger gældende. At benytte sine Produktionskræfter til i Ly af Toldmure og Importregulering at frembringe en Vare, som man kunde købe meget billigere i Udlandet, er efter deres Mening forkasteligt. I Stedet bør man bruge sine Produktionsmidler til Fremstilling af Varer, som man selv kan producere relativt billigere end Udlandet. Ved at eksportere dem og importere paa de Omraader, hvor Udlandet har en relativ Fortrinsstilling, vil et Land opnaa den højeste Grad af Velstand.

En ensidigt udviklet Økonomi som den danske bliver efter denne Opfattelse noget nær et Ideal. Hovedeksporten er nogle faa animalske Landbrugsprodukter, hvoraf de allerfleste afsættes til to enkelte Lande. Importen spænder derimod over en uendelig lang Række Varer indkøbt rundt omkring over hele Kloden, hvor den kan faas billigst.

Der er næppe nogen økonomisk Teori, der i højere Grad har Tag i den danske Befolkning end Frihandelstanken og Overbevisningen om, at man ad den Vej naar den største Velstand. Danmark har da ogsaa

DET LYDER UTROLIGT!



»Hva' i Hede — — skal det Tov der forestille?«

»Jo, den nye Nitter har været Artist«.

»Artist! Hva' vil det sige?«

»Jo, saa sparer vi Stilladset«.

»De gør vist Nar af mig. — Det er vist bedst at sætte Prisen lidt op«.

— — — — —

indtil 1932 været et af de Lande, der har lavest Told. Er Frihandelspolitikken da ikke fortsat rigtig?

Vi skal ikke her komme ind paa alle de Argumenter, der prægede Debatten for og imod Told og andre Importbegrænsninger i gamle Dage. Det afgørende er, at saa længe *Forudsætningen* for den danske Økonomi-Strukturs Ensidighed: *International Frihandel* var til Stede, saa længe vilde en gennem Toldbeskyttelse eller anden Importregulering fremelsket Industri i Virkeligheden være ensbetydende med, at vi anvendte nogle af vore produktive Kræfter paa Produktionsgrene, hvor de gav mindre Udbytte.

I samme Øjeblik, denne Forudsætning om international Frihandel brast, maatte ogsaa Indstillingen til Industribeskyttelsen ændre sig. Dette skete under Verdenskrisen. Mulighederne for Eksport forringedes, og vore Produktionskræfter kunde ikke længere beskæftiges i de Erhvervsgrene, vi har de bedste Anlæg for. Samtidig blev den Mængde fri Valuta, Eksporten stiller til vor Raadighed, mindre.

Under disse ændrede Forhold kunde man ikke gøre noget rigtigere end gennem Importreguleringen sikre, at Valutaen kun bruges til de vigtigste Formaal. Samtidig opnaaede man ved at holde de udenlandske Varer ude paa en Række Omraader at beskytte og støtte Hjemmeindustrien, hvorved nye Beskæftigelsesmuligheder skabes for Befolkningstilvæksten og for de Arbejdere, Eksporterhvervene skød fra sig.

Det er denne Situation, der nu under Krigen foreligger i yderligere skærpet Form, og som sandsynligvis ogsaa vil komme til at foreligge efter Krigen uanset dennes Udfald. Den her nævnte Beskyttelses- og Selvforsyningspolitik maa derfor stadig — indenfor visse naturlige Rammer — have sin Berettigelse og bør allerede nu føres planmæssigt og konsekvent uden alle liberalistiske Hæmninger. Valget staar ikke længere mellem at give Produktionskræfterne den bedste eller næstbedste Anvendelse, men mellem den mindre gode Anvendelse eller slet ingen Anvendelse: Ledighed for Arbejdere og Maskiner.

J. O. Krag.

FRA DEN *politiske* ARENA

Under normale Forhold vilde Rigsdagens Arbejde for denne Sæson nu være afsluttet; men antagelig vil den formelle Afslutning denne Sommer ligesom i Fjor blive udskudt, saaledes at de to Ting lige indtil den ny Samlings Paabegyndelse i Oktober Maaned vil kunne kaldes til Arbejde med allerkorteste Varsel. Den første *egentlige* Rigsdagsperiode under en dansk Samlingsregering synger dog nu paa sidste Vers og afgiver naturlig Baggrund for Fremsættelse af et Par politiske Bemærkninger. Lovgivningsarbejdet har været af omfattende Karakter; indtil Paaske var gennemført ikke mindre end 114 Lovforslag, og selv om en stor Del heraf har været mindre Ændringer i og Forlængelse af tidligere Lovgivning, er der dog ogsaa gennemført Love, der paa saa afgørende Maade adskiller sig fra Linierne i tidligere Aars Rigsdagsarbejde, at selve Formen for Lovgivningsarbejdets Varetagelse i alle Kredse af Befolkningen omfattes med levende Interesse og lejlighedsvis giver Anledning til en saa livlig Pressediskussion, som man nu engang kan forvente med de forhaandenværende Muligheder for offentlig Debat.

Rigsdagsarbejdet har ikke den udadvendte Karakter som tidligere, idet alle fremsatte Lovforslag paa Forhaand er gennemdrøftet i Samlingsregeringen og i det saakaldte 9 Mands-Udvalg. Dybtgaaende principielle Meningsudvekslinger har derfor i Rigsdagen kun fundet Sted i meget begrænset Omfang, medens der til Gengæld er arbejdet med stor Intensivitet i Udvalgene, saaledes at Rigsdagens Indflydelse paa Lovenes Affattelse i ingen Henseende er beskaaret; tværtimod har man Indtrykket af, at Partiernes Repræsentanter netop under de nuværende Forhold med Nidkærhed vaager over, at noget saadant ikke finder Sted.

Redaktøren i en Institution, der kalder sig „Den konservative Generalkorrespondance" er blevet saa begejstret for denne Arbejdsform, at han i en udsendt Artikel fremhæver det ønskværdige i, at „Begrebet Samlingsregering ogsaa fortsat afløser den parlamentariske Statsskik", og han glimrer med den overraskende Vending, at „egentligt Folkestyre har Landet kun haft siden 8. Juli, da Samlingsregeringen blev dannet."

Andre Kredse indenfor de Konservative, heriblandt Formanden, Kirkeminister *Fibiger,* har modtaget Tanken om Kanonisering af „Begrebet Samlingsregering" som Fremtidens eneste anvendelige Arbejdsform med nogen Kølighed, og i Arbejderkredse vil Beskaffenheden af de hidtil opnaaede Resultater heller ikke kunne bevirke, at man, naar normale Forhold atter indtræffer, skulde vrage det parlamentariske System, hvorefter Flertallet har baade *Magten* og *Ansvaret.* Samlingsregeringen varetager i Øjeblikket visse nationale Fællesopgaver, der ogsaa i høj Grad vedrører de danske Arbejdere; naar disse Opgaver er tilendebragt, skal der tages Stilling til Regeringsformen ud fra ganske andre Forudsætninger. Spørgsmaalet er altsaa ikke aktuelt, Tidspunktet for en Drøftelse er temmelig uheldigt valgt, og navnlig turde det være lovlig tidligt at fastslaa, at den nuværende Ordning skulde være den ideelle Løsning for en Aarrække frem i Tiden.

I visse Kredse synes man dog at have indstillet sig paa, at Partiernes Samarbejde skulde frembyde gunstige Betingelser for Gennemførelse af politiske Særkrav, der ikke under normale Forhold kunde ventes at ville nyde Fremme. Som det vil vides, har Regeringen truffet Beslutning om Nedsættelse af et Udvalg bestaaende af 5 Ministre, 9 Repræsentanter for Partierne og 4 fra Arbejdsgiverne og Arbejdsløshedskasserne. Udvalget skal gennemgaa den sociale Lovgivning og inden 1. September stille Forslag om eventuelle Ændringer. Saadanne Ændringer, der kan motiveres med virkelige saglige Hensyn og har til Hensigt at forhindre Misbrug, vil naturligvis ikke støde paa Hindringer, medens det maa forudses, at

Socialdemokratiet af al Magt vil sætte sig imod Forandringer, der i Realiteten indebærer væsentlige Forringelser, og som man særlig i Partiet Venstre synes at være ude efter. En Venstre-Folketingsmand udtalte for kort Tid siden, at „man tager fejl, hvis man gaar ud fra, at Venstre kun vil tale om *visse Reformer* i vor sociale Lovgivning" — en Udtalelse, der tyder paa, at man endnu engang kunde have Lyst til at hvæsse Nedskæringskniven. Udtalelsen nød bl. a. den Ære at blive gengivet i „Politiken"s Tidens Ekko-Rubrik, der iøvrigt synes at have udviklet sig til en Spalte, hvori dette Blad anbringer alle de arbejder- og fagforeningsfjendske Udtalelser, som ikke kan placeres i de redaktionelle Artikler, hvis Bladet skal gøre sig Haab om at bevare sin Udbredelse blandt Arbejderne.

Af Samlingsregeringens Lovgivningsresultater vil Beskæftigelseslovene paakalde Arbejdernes største Opmærksomhed. Den første Tids Træghed i Udnyttelsen blev senere afløst af en livlig Efterspørgsel efter de Midler, der staar til Raadighed som Laan og Tilskud. Grundforbedringsloven udnyttes i et Omfang, der sikrer Arbejde til langt hen paa Efteraaret; til Bygning af Landarbejderboliger har Landbrugsministeren maattet andrage om nye Millioner, da de oprindeligt bevilgede Beløb ikke slog til; Reparationslovene beslaglagde alene paa Landet 55 Mill. Kr. i Begyndelsen af April, og Udviklingen synes ikke tilbøjelig til at ville standse ved dette Tal. Den store Bekymring er Raastofforsyningerne, der ikke kan undgaa at sætte sine Spor i Industrien og vel sagtens ogsaa vil medføre, at de store Bolig-Saneringsplaner ikke kan fremmes i saa hastigt Tempo som ønskeligt; men trods alt er det lykkedes at begrænse Arbejdsløshedens Omfang, saaledes at Foraarsmaanedernes Tal ikke overstiger Tallene for de tilsvarende Maaneder i Fjor. Den hidtidige Statistik er dog utilfredsstillende ved at være op til 2½ Maaned bagud, og det opmuntrende og stimulerende Moment i stigende Beskæftigelsestal, der har en saa overordentlig stor Betydning, har derfor været savnet. Det er at haabe, at den ugentlige Oversigt maa blive genindført.

I Forbindelse med Igangsættelsen af Arbejder, som maa forudses navnlig i Landkommunerne at ville betyde øget Efterspørgsel efter Arbejdskraft samtidig med, at den indenlandske Brændselsproduktion vil stille sine Krav, staar den gennemførte Lovgivning om Sikring af Landbrugets Arbejdskraft. Den henviser landbrugskyndige, ugifte Arbejdere under 25 Aar til at tage Landbrugsarbejde, hvis der skulde blive Mangel paa saadan Arbejdskraft. Selv om Loven har det forsonende Moment, at et hastigt Giftermaal bringer de paagældende uden for dens Rækkevidde, er det dog umuligt at fremtvinge nogen Begejstring for de indføjede Tvangsbestemmelser. Forhaabentlig vil alle interesserede Parter komme til Klarhed over, at man er bedst tjent med de Arbejdsforhold, der kommer i Stand ved frivillig Aftale, saaledes at udstrakt Brug af Henvisningsbestemmelserne vil blive undgaaet.

Disse Bestemmelser er vel dem, der paa mest afgørende Maade bryder med tidligere Lovgivningspraksis, men det kan ikke undgaas, at samtlige Love kommer til at bære Præg af, at de skal tilvejebringes ved Enighed mellem 4 eller 5 Partier, der repræsenterer visse modstridende Interesser, som findes i ethvert Samfund, og som den danske Forfatning giver Ret til at komme til offentligt Udtryk. Iøvrigt er det jo de Partier, der stiller sig fjendtligt overfor Folkestyrets Bibeholdelse, der kraftigst har benyttet sig af Forfatningens Ret til at give Udtryk for deres Utilfredshed — ikke ved nogen fremragende saglig Indsats paa Rigsdagen, men udelukkende ved tomme Gebærder og hule Fraser. Fritz Clausen og hans ene tilbageblevne Tilhænger har udmærket sig ved at være fraværende fra de fleste Behandlinger og Afstemninger i Folketinget, og Kommunisterne og Bondepartiet har som efter indbyrdes Aftale stemt imod alt mellem Himmel og Jord. Mellem de sidstnævnte synes desuden at bestaa den Aftale, at „Arbejderbladet"s bestandige Angreb paa Arbejderklassens faglige og politiske Tillidsmænd regelmæssigt skal optrykkes i „Ringkøbing Amtstidende" til Husvalelse for jyske L. S.-Proprietærer. Jo, det er et nydeligt Selskab. Rigsdagen vilde ikke lide noget Tab ved at være de Herrer Kommunisters Bistand foruden, og i vore faglige Organisationer har vi gjort nøjagtig samme Erfaring.

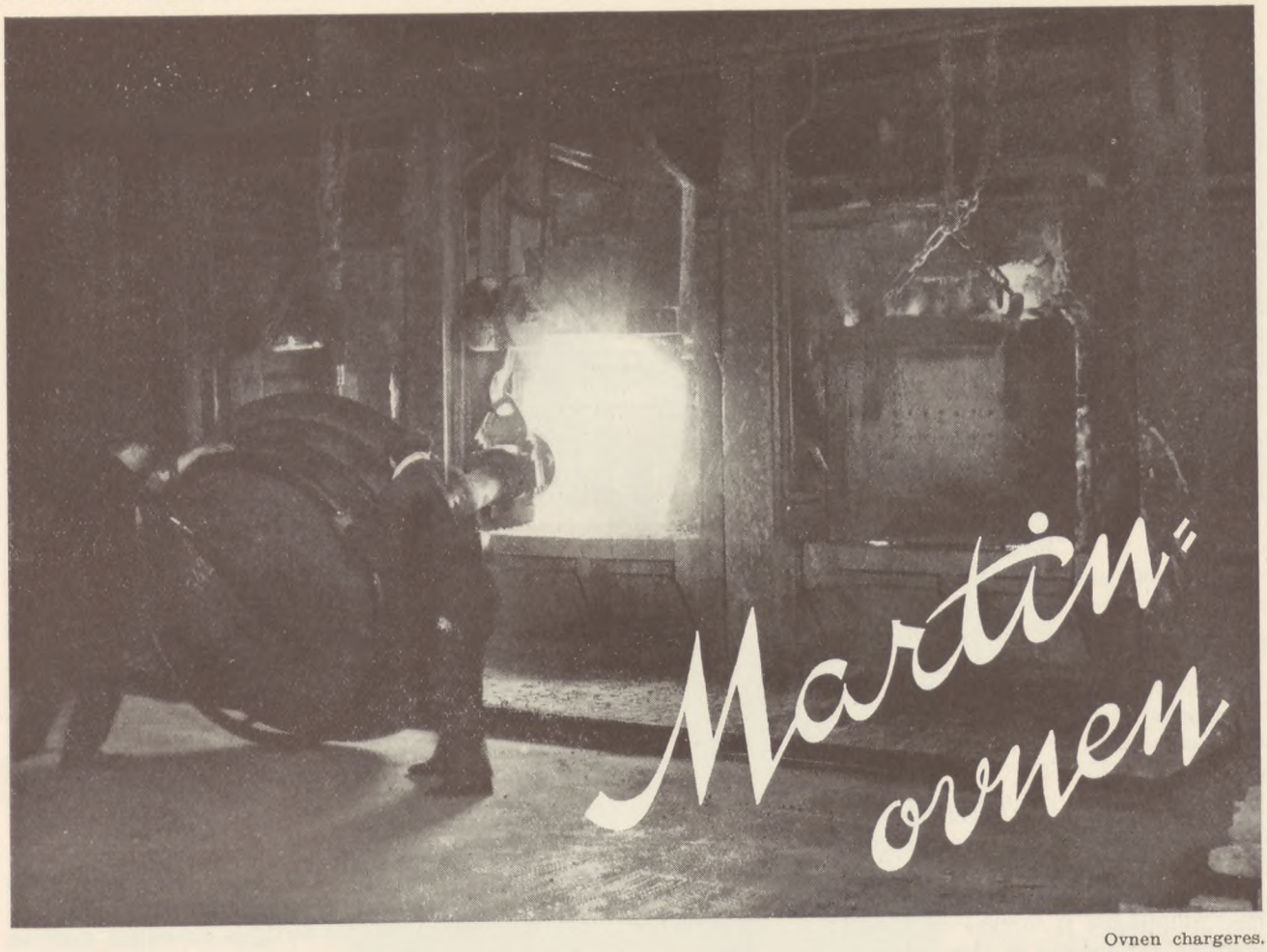
Meddelelse fra Værkstedsfunktionærskolen:

»VF-SKOLEN« PAA TEKNOLOGISK INSTITUT

Paa denne Skole, hvis Formaal er at uddanne yngre Maskinarbejdere til Værkstedsfunktionærer i større og mindre Virksomheder indenfor Jern- og Metalindustrien, kan den 16. August i Hold IV's første Klasse optages Deltagere med almindelig Folkeskoleuddannelse.

Der undervises 4—5 Aftener om Ugen gennem 7 Semestre à 5 Maaneder, saaledes at Uddannelsen normalt varer 3½ Aar. Skolepengene andrager 25—40 Kr. pr. Maaned, og Deltagerne maa før Optagelsen efter udstaaet Læretid have arbejdet mindst 2 Aar som Svend ved Maskinarbejderfaget.

Ansøgning om Optagelse paa Skolen maa være indsendt inden den 1. August paa særlig Blanket, som udleveres af Skolens Inspektør, Ingeniør Chr. Randstrup, Adr.: VF-SKOLEN, Teknologisk Institut, Hagemannsgade 2, København V, som iøvrigt giver nærmere Oplysninger.



Ovnen chargeres.

Af
CIVILINGENIØR
SV. THEGEL

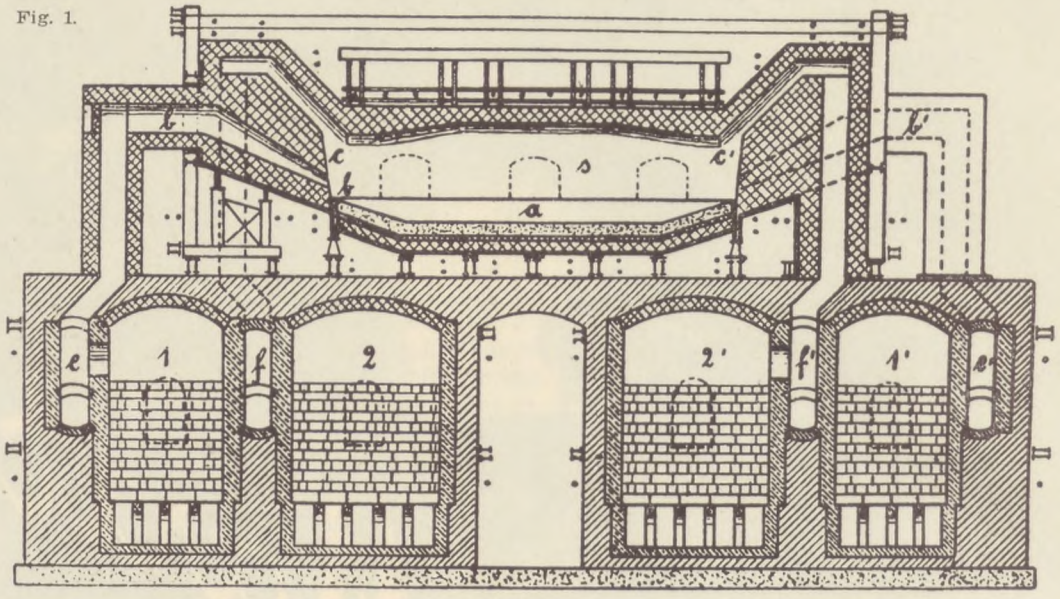
I sidste Nummer af „Jern- og Metalarbejderen" fandtes en Artikel „Staalstøbegods", i hvilken Staalets Fremstilling i Konverteren nærmere omtaltes; der kunde derfor nu være Grund til ogsaa at fremkomme med en nærmere Omtale af Martinovnen. Disse 2 Ovne, Konverteren og Martinovnen, er jo absolut de vigtigste Staalsmelteovne; man regner med, at over 99 pCt. af Jordens samlede Produktion af flydende Staal nu foretages i disse Ovne.

I 1865, ca. 10 Aar efter Opfindelsen af Bessemerpæren (Konverteren), hvori flydende Jern fra Kupolovnen afkulles til Staal, lykkedes det den franske Ingeniør *Pierre Martin* at fremstille Staal i en Flammeovn uden forudgaaende Smeltning i Kupolovn. Vanskeligheden ved at fremstille Staal i en Flammeovn laa i, at man ikke uden videre i en saadan Ovn kunde opnaa den hertil nødvendige meget høje Temperatur. Denne Vanskelighed blev overvundet ved Samarbejdet mellem Franskmanden Martin og Tyskeren *Siemens,* der havde opfundet „Siemens" Regenerativfyring. Den enorme Betydning, som dette Resultat af et fredeligt Samarbejde mellem Franskmanden og Tyskeren har haft for vor Tids tekniske Udvikling, kan nok give Stof til Eftertanke.

Ideen i Martinovnen eller Siemens-Martinovnen, som den ogsaa kaldes, er, at Gassen og den til Forbrændingen nødvendige Luft forvarmes, idet man hertil benytter sig af den Varme, der er indeholdt i Røgen, naar den forlader Ovnen. Fig. 1 viser et Længdesnit og Fig. 2 et Tværsnit gennem en generatorgasfyret Martinovn. Ovnen, der er opmuret af ildfaste Sten, er indesluttet i en Staalarmering. *a* er Herden, hvorpaa Smelteprocessen foregaar, *s* er Ovnens Forside (se ogsaa Fig. 3) med de 3 Paasætningsaabninger, hvorigennem de til Staalfremstillingen nødvendige Raamaterialer: Staalscrap (Fig. 4), Raajern, Erts, Ferrolegeringer, Kalk m. m. paasættes Ovnen. *d* i Fig. 2 er Taprenden, hvorigennem det færdige Staal tappes ud i Støbeskeen. 1 — 2 — 1' — 2' er murede Kamre; de er omtrent helt fyldt med Sten, der er stablede oven paa hinanden paa en saadan Maade, at der mellem Stenene bliver god Passage for henholdsvis Gas, Luft og Røg.

Generatorgassen passerer gennem Kammeret 1, hvor den forvarmes ved Berøring med det varme Stengitter og med Væggene, derfra gaar den gennem *e* og *b* ind over Ovnherden. Den til Forbrændingen nødvendige Luft opvarmes paa samme Maade ved Passage gennem Kammeret 2 og ledes ind i Ovnen gennem *f* og *c;* her sker Forbrændingen, idet den varme Generatorgas forbinder sig med den ligeledes varme Luft under Dannelse af en meget varm Flamme. Efter at denne har afgivet sin Varme inde i Ovnen, udnyttes yderligere en meget stor Del af Røgens Varme, idet den gennem baade *c' f'* og *b' e'* ledes til Kamrene 1' og 2', hvis Indhold af Sten opvarmes meget stærkt, inden Røgen derfra gaar til Skorstenen. Efter en vis Tids Forløb vendes Flammeretningen i Ovnen ved Hjælp af en Ventil, saaledes at Gassen og Luften nu forvarmes af Kamrene 1' og 2', medens Kamrene 1 og 2, der har afgivet en stor Del af deres tidligere optagne Var-

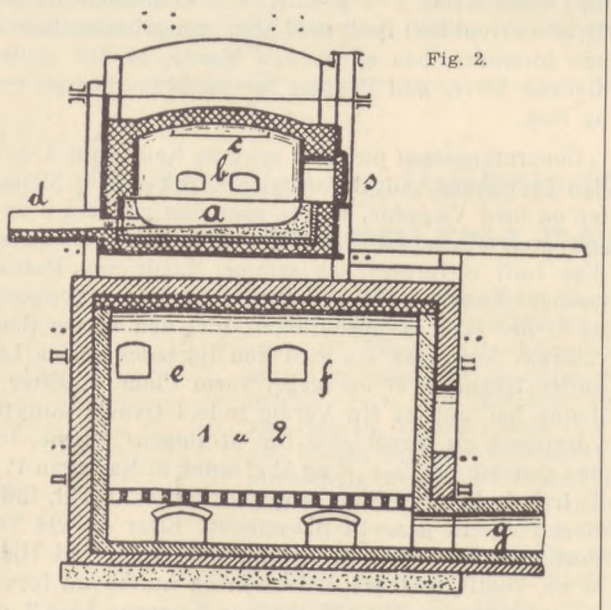
Fig. 1.



me, igen opvarmes af Røgen. For en Ovn af Størrelse som den viste, der kan smelte 35 ts paa een Gang, foretages Omskiftningen af Flammeretningen til at begynde med ca. hvert 30. Minut, senere hyppigere for mod Slutningen at foregaa med ca. 10 Minutters Mellemrum. I Kamrene er der anbragt Termoelementer, saaledes at man stadig kan holde Øje med Temperaturen de forskellige Steder og vende Flammen paa det rigtige Tidspunkt.

Brændstoffet, der anvendes i Martinovnen, kan være luftformigt, flydende eller fast. Anvendes flydende eller fast Brændsel behøves kun 2 Forvarmekamre, nemlig til Forvarmning af Luften.

Fig. 2.



Som luftformigt Brændsel til Martinovne anvendes først og fremmest Generatorgas fremstillet i store Cindersgeneratorer. Desuden anvendes hyppigt den fra de store Koksværker fremkomne overskydende almindelige Gas, som ogsaa undertiden anvendes sammen med Gigtgas fra Højovnene.

Som flydende Brændsel anvendes Olie, der under 10—12 Atmosfærers Tryk sprøjtes ind over Ovnherden gennem en speciel Dyse, der bevirker en fin Forstøvning af Olien, saaledes at der fremkommer en stor og „jævn" Flamme. Med normale Priser vil Oliefyring vel nok være lidt dyrere end Gasfyring, men til Gengæld bliver Anlægsomkostningerne for en oliefyret Martinovn væsentlig mindre end for en gasfyret, idet hele Generatoranlægget og Halvdelen af Forvarmningskamrene spares, desuden er Oliefyring lettere at have at gøre med. Om man vil indrette sin Martinovn til Fyring med Gas eller Olie afhænger af Omstændighederne, bl. a. Pladsforholdene i Staalværket, dettes Beliggenhed, f. Eks. i Nærheden af Kulminer og Koksværker eller nær ved en god Havn.

Da Fremstillingen af Generatorgas kræver Varme, faar man færre Varmeenheder ud af Gassen, end der indeholdes i de Cinders, der anvendes til dens Fremstilling; det vil derfor varmeøkonomisk være bedre direkte at brænde det faste Brændstof i Ovnen i Stedet for at gaa Omvejen over Generatorgasanlægget. Der har da ogsaa tidligere, bl. a. i Frankrig, været anvendt faste Brændselsmidler (Kulstøv) i Martinovne. Ved en tilstrækkelig fin Pulverisering af Kullene og ved Anvendelse af specielle Dyser til Indførelse af Kulstøvet i Ovnen kunde man opnaa en lige saa god Flamme, som man fik med Gas. Generatoranlægget og 2 af Forvarmningskamrene spares, men til Gengæld maa der indrettes et Kulpulveriseringsanlæg. Selve Varmeøkonomien er som nævnt bedre for Kulstøvsfyring end for Fyring med Generatorgas, men Udgifterne til Ovnens Vedligeholdelse stiger væsentlig, hvilket skyldes, at Kulstøvets Askeindhold (5—15 pCt.) er langt større

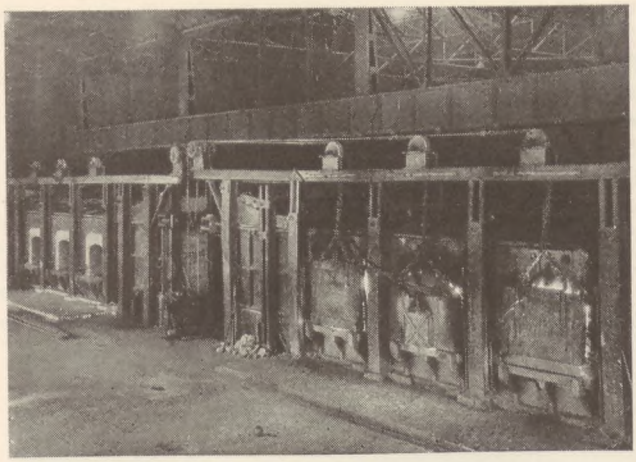


Fig. 3. 2 Martinovne.



Fig. 4. Magneten arbejder.

end Gassens, dette medfører, dels at Forvarmningskamrene meget hurtigere tilstoppes og derfor hyppigere maa renses og ombygges, dels virker den store Askemængde stærkt nedsættende paa selve Ovnens Holdbarhed, idet Kulasken meget stærkt angriber Ovnens Murværk, særlig for de basiske Ovnes Vedkommende. Ulemperne ved Kulstøvsfyring i Martinovne har vist sig at være større end Fordelene, hvorfor man nu har forladt denne Metode. I en oliefyret Martinovn kan man i en Nødsituation, under hvilken man i længere Tid er afskaaret fra at faa Olie, uden altfor store Udgifter med Held gaa over til at anvende Kulstøvsfyring, forudsat at det er muligt at fremskaffe de rigtige Kul, d. v. s. gasrige og askefattige Kul.

Selve Smelteprocessen foregaar paa følgende Maade. Efter at Ovnen er forvarmet chargeres Træ-



Fig. 5. Udstøbning af Staalprøve.

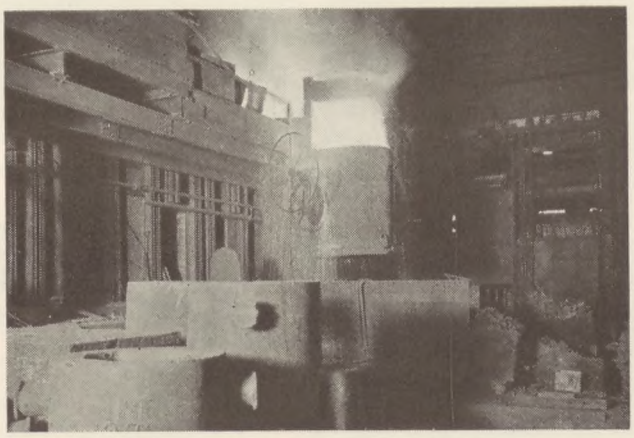


Fig. 6. Staalet tappes.

kul, eventuelt Kalk, Staalscrap og Raajern. Det indledende Billede Side 11 viser Chargeapparatet i Virksomhed; den fyldte „Mule“ med Scrap vendes inde i Ovnen. Metallet smelter, og „Friskningen“ begynder, d. v. s. Kulstoffet i det paasatte Materiale brænder bort, samtidig begynder ogsaa Silicium og Mangan at brænde; ved disse tre Forbrændingsprocesser udvikles betydelige Mængder Varme, hvorved Staalbadets Temperatur stiger, Processerne bliver voldsommere, og „Koget“ begynder. Det er dog ikke nogen Kogning, der foregaar; det, der sker, er, at den stærke Udvikling og Uddrivning af Luftarter giver Staalbadet et boblende Udseende, saaledes at det ser ud, som om Staalet kogte; for at Staal virkelig skal kunne koge, maa dets Temperatur bringes op paa 3000°, og dette kan ikke lade sig gøre i en Martinovn; i Virkelighe-

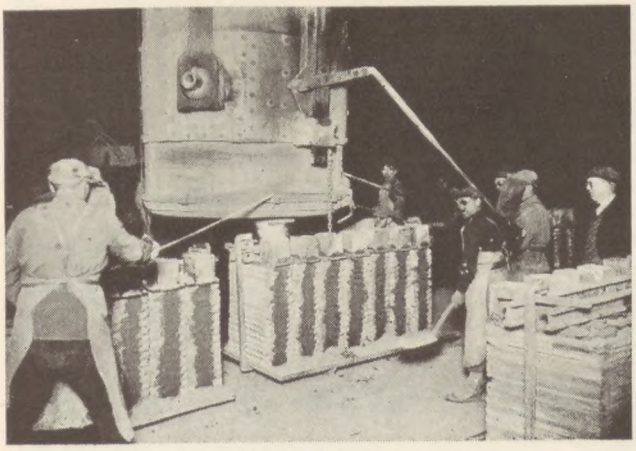


Fig. 7. Støbning af smaat Gods.



Fig. 8. Støbning af stort Gods.

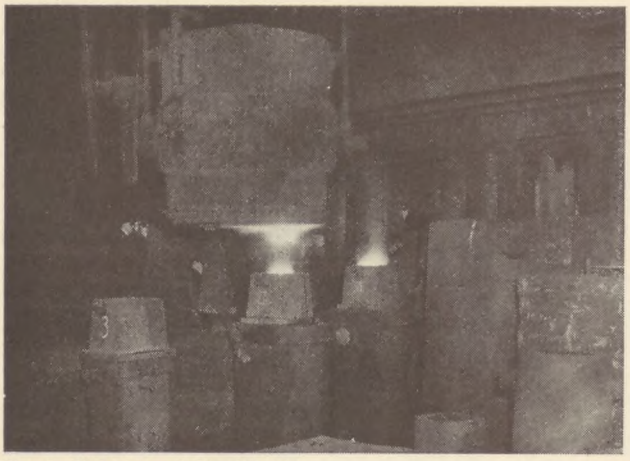


Fig. 9. Støbning af Staalblokke.

den naar Staalets Temperatur her næppe op paa 1800°.

Friskningen bevirker foruden Afkulning ogsaa en Rensning af Staalbadet, idet dette paa Grund af den opnaaede høje Temperatur afiltes, hvorunder det i Staalet indeholdte Silicium og Mangan er virksom. Desuden uddrives Luftarter, der er opløste i Staalet, saaledes at de ikke senere giver Anledning til Porøsiteter. Processens rigtige Forløb kontrolleres ved Udtagning af Staalprøver (Fig. 5).

Naar Kulstoffet ved Friskningen er næsten bortbrændt, begynder selve Jernet at iltes; de derved fremkomne Jernilter maa bortskaffes, for at de ikke ved at forene sig med det senere tilsatte Kulstof under Dannelse af Luftarten Kulilte skal give Anledning til Blærer i Godset. Det sker ved Færdiggørelsen af Chargen, idet Staalet nu afiltes („beroliges") ved Tilsætning af Ferrosilicium og eventuelt ogsaa af Ferromangan. Tilsidst tilsættes Kulstof i Form af Kokspulver eller Trækul i Støbeskeen i en saadan Mængde, at det fremstillede Staal faar det ønskede Kulindhold og dermed de tilsigtede mekaniske Styrkeegenskaber. Denne Fremgangsmaade, Afkulning af Staalet ned til under 0,1 pCt. C efterfulgt af en Opkulning i Støbeskeen, kaldes *Darby-Metoden*. En anden Fremgangsmaade er *Fangchargemetoden*, efter hvilken man standser Friskningen, naar Kulstofindholdet er naaet ned paa det ønskede Niveau. Darby-Metoden bruges særlig ved Fremstilling af blødt Staal og Fangchargemetoden til de lidt haardere, d. v. s. mere kulstofholdige Staalarter.

Ovnens For kan enten være surt og bestaar da af lerholdigt Kiselsyre, eller basisk bestaaende hovedsagelig af *brændt Dolomit*, der er en Blanding af Magnium- og Kalciumilter. Anvendes den sure Proces, d. v. s. surt Ovnfor og sur Slagge, sker der Bortbrand af Kulstof, Silicium og Mangan, men kun i ringe Grad af Svovl og slet ikke af Fosfor, idet dettes Forbindelser ikke kan optages i den sure Slagge. Anvendes derimod den basiske Proces, tilsættes der saa meget Kalk til Chargen, at Slaggen bliver basisk, hvorved den bliver i Stand til at binde Fosfor som fosforsur Kalk og derved bringe Fosforprocenten i Staalet nedad. Da Fosforindholdet i det færdige Staal skal være lavt, bliver Følgen heraf, at man i en sur Ovn kun kan anvende Raamaterialer med lavt Fosforindhold, fordi dette ikke kan bringes nedad i denne Ovn. Derimod kan fosforholdige Raamaterialer med Held anvendes i den basiske Ovn. Ved den basiske Proces fjernes ogsaa i nogen Grad Svovl, der gaar i Slaggen som Svovlkalk og Svovlmangan.

„Surt" Staal anvendes mest til Staalstøbegods og er ikke godt til Staalblokke (Smedeemner), hertil anvendes „basisk" Staal, der dog ogsaa kan anvendes til Staalstøbegods. Staalværker, hvis Produktion bestaar baade af Støbegods og Blokke, anvender derfor basiske Ovne.

Som nævnt sættes Ferrosilicium til Staalet under Færdiggørelsen for at „berolige" det og derved undgaa Luftblærer i det færdige Produkt; herved faar Staalet et vist Indhold af Silicium, hvilket ikke maa blive for stort, da det i saa Fald gør Staalet mindre sejgt. Man regner med, at Siliciumprocenten helst bør være under 0,5 for Blokke og under 0,35 for Staalstøbegods.

Det færdige Staal tappes fra Ovnen ud i en Støbeske (Fig. 6), der er saa stor, at den paa een Gang kan indeholde hele Chargen. Mod Slutningen af Tapningen løber ogsaa en Del Slagge ud af Ovnen og ned i Skeen, hvor det dækker Staalet og derved beskytter det mod Luftens Indvirkning samt holder paa Varmen; dette sidste har særlig Betydning, naar der skal støbes mange smaa Kasser, idet det jo tager nogen Tid at lade Kranen køre Skeen fra Kasse til Kasse og hvert Sted holde stille, medens Støbeskeens Bundprop løftes, og den paagældende Formkasse fyldes med Staal (Fig. 7 og 8). Ogsaa Blokkene støbes paa samme Maade gennem Taphullet i Bunden af Skeen; de støbes i store Støbejernsforme, de saakaldte Kokiller (Fig. 9). Under Støbningen kan man kaste smaa Stykker Aluminium ind i Staalstraalen og derved opnaa en sidste Afiltning af Staalet.

Efter langsom Afkøling af Blokkene i Kokillerne er de færdige til Smedning. Staalstøbegodset maa derimod underkastes en Udglødning for at bringe den meget grovkornede Støbestruktur over i en finkornet og dermed sejgere Tilstand.

Litteratur:

A. Barberot: „L'acier au Four Martin".

C. Geiger: „Handbuch der Eisen- und Stahlgiesserei".

B. Osann: „Lehrbuch der Eisen- und Stahlgiesserei".

Ost-Rassow: „Chemische Technologie".

U. R. Evans: „Metals and metallic compounds" Volume III.

I Anledning af

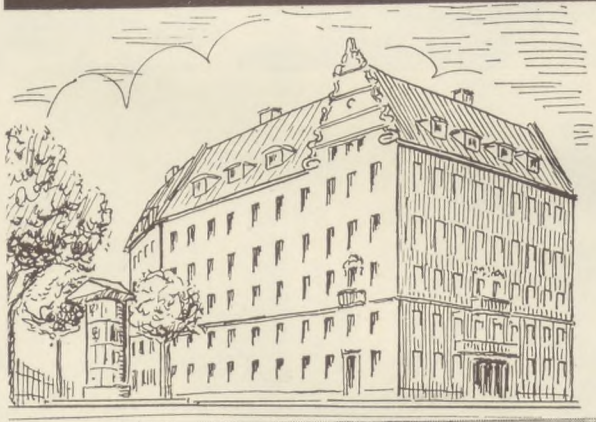
25 Aaret for Opførelsen af Centralorganisationens Ejendom bringer vi hermed nogle Indendørsbilleder fra Kontorerne, hvor forbundsmæssige Interesser varetages for den Del af Organisationerne, der har til Huse i Ejendommen.

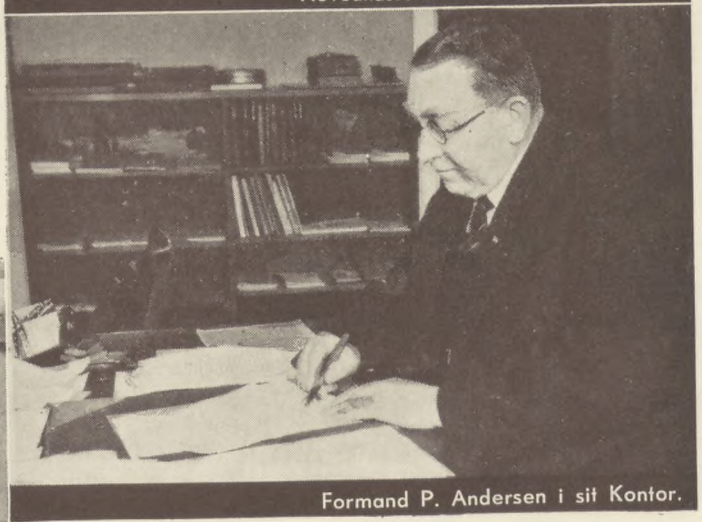


Smedeforbundets Forretningsudvalg. — Fraværende er Sekretærerne Vilh. Christensen og Hans Rasmussen. I Mødet deltog P. Mortensen, Haderslev, i særlig Anledning.



Hovedkasserer A. Johansens Kontor.





Formand P. Andersen i sit Kontor.



Næstformand Vilh. Christensen.



Sekretær Viggo Jeppesen.



Sekretær Hans Rasmussen.



Kontor i Hovedkassererens Afdeling.



Kontor i Hovedkassererens Afdeling.

Centralorganisationen som saadan har ingen Kontorer, og enkelte af de tilsluttede Organisationer bor udenfor Ejendommen. Centralorganisationens faglige og arbejdsløshedskassemæssige Interesser varetages af Centralledelsen – den daglige Ledelse af Formand P. Andersen, Hovedkasserer A. Johansen og Sekretær Herman Hansen



Frk. Berg i sit Kontor.



Kontor i den faglige Afdeling.



Bogholderiet.



Ekspeditionslokale.



Kontor under Bogholderiet.



Kontor for særlige Medlemsforhold.

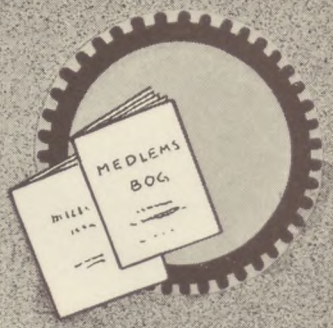


Telefonværelse.





Formerforbundets Forretningsudvalg.





Formerforbundets Kontor.



Metaltrykkerforbundets Formand, H. Bjerring.



Specialarbejderforbundets Formand, Fr. Andersen.

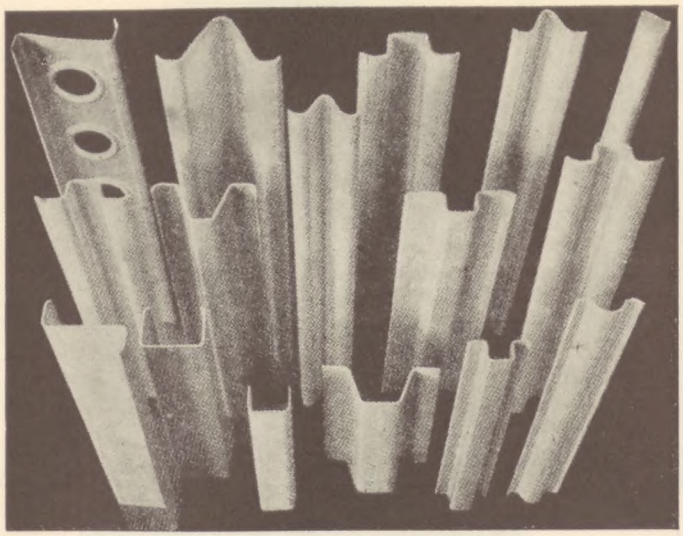


Fig. 1. Letmetalprofiler.

KRUMME PROFILSKINNER AF PLADE

AF CIVILINGENIØR E. G. BILDSØE

Vore moderne Befordringsmidler — her tænkes særlig paa Lyntog, Omnibusser, Automobiler og Flyvemaskiner — er i konstruktiv Henseende underkastet et Krav, der er fælles for dem alle, nemlig *minimal Egenvægt*. Heraf afhænger den opnaaelige Fart med en given Nyttelast og en given Hestekraft.

Kravet tvang efterhaanden Konstruktøren mere og mere bort fra Træ som Byggemateriale og over til Metallet. Med de legerede Staal og de nye Letmetaller kunde man med mindre Egenvægt opnaa samme Styrke og Stivhed som med Trækonstruktioner.

Principielt er Udviklingen den samme som den, der inden for Skibsbygningen begyndte at tage Fart omkring Midten af forrige Aarhundrede; men der er den Forskel, at i Skibsbygningen kan Bjælker og Afstivninger for Yderklædning og Dæk fremstilles af valsede Staalprofiler, som paa Grund af deres forholdsvis store Godstykkelse egner sig for Bukning i Smedevarme, hvorimod man i de nævnte motordrevne Transportmidler maa anvende saa tyndvæggede Profiler, at man almindeligvis er henvist til at lave dem af tynd Plade. Som Følge heraf er Fabrikationen af tyndvæggede Profilskinner blevet en ikke uvæsentlig Faktor inden for omhandlede Industri. Fig. 1 viser Prøver paa saadanne Letmetalprofiler til Aeroplanbygning. De lige Skinner fremstilles enten ved Bukning i Plade-Falsemaskine — i visse Tilfælde paa Excenterpresse — eller de formes ved Profilvalsning i Specialmaskiner. Fig. 2 viser en saadan Maskine af engelsk Fabrikat. Den er forsynet med 8 Valsepar, der hver især uafhængig af de øvrige kan forskydes i lodret og vandret Retning. I hvert Valsepar er den underste Valse fast, medens den øverste kan tilspændes i lodret Retning. Valserne er drejede i Profiler af en saadan Beskaffenhed, at de anbragt i den rigtige Rækkefølge i Maskinen gradvis former det lige Baand til en Skinne af det ønskede Profil. Valserne fremstilles af blødt Staal og tilpasses ved Afprøvning i Maskinen; derefter indsatshærdes de. Den viste Maskine kan behandle Baandmateriale op til 126 mm i Bredde og 3 mm i Tykkelse. Den drives af en 1½ HK Motor. Gennem et Gear kan Maskinen drives med 3 Hastigheder, saaledes at Baandet kan føres frem med henholdsvis 9, 14 og 18 m/min.

I Praksis kan man imidlertid ikke nøjes med de lige Skinner; tværtimod kræver Strømlinieformen af Automobilets Karrosseri og Flyvemaskinens Krop (Fuselage) og Vinger i høj Grad Anvendelse af krumme Styrkeelementer. Dette er særlig blevet fremtrædende i den moderne saakaldte *Monocoque* Konstruktion. Her er ikke noget indvendigt afstivende Skelet; hele Konstruktionens Styrke er baseret alene paa Ydervæggen. Fig. 3 viser et typisk Eksempel paa en saadan Konstruktion.

Man staar altsaa inden for de paagældende Industrier over for en Udvikling, der i stadig stigende Maalestok anvender tyndvæggede Profiler i krumme Former.

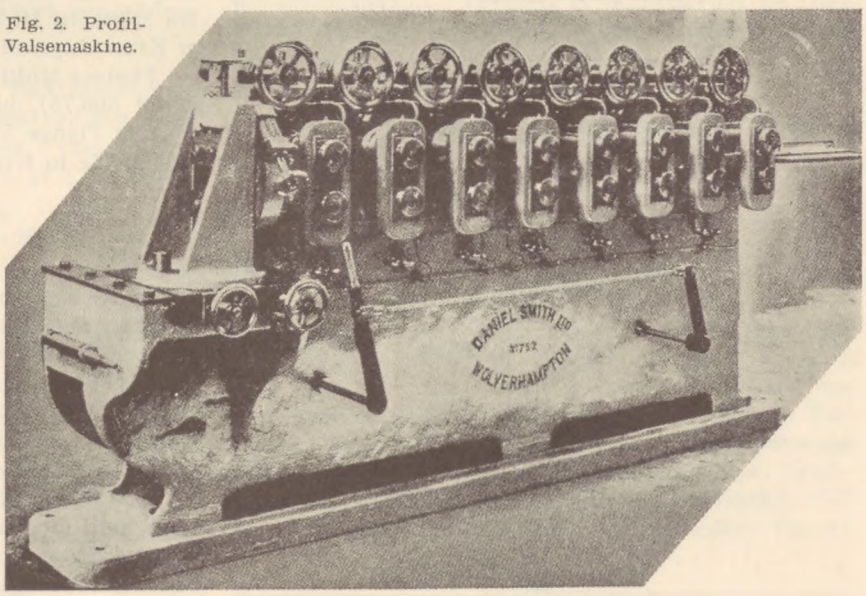


Fig. 2. Profil-Valsemaskine.

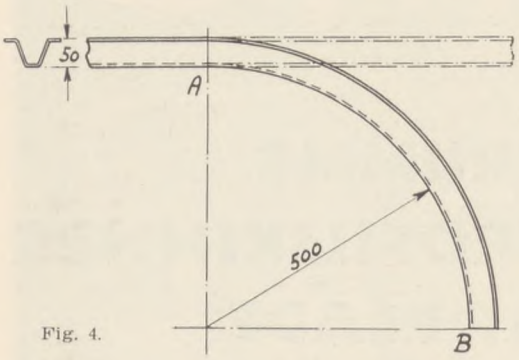
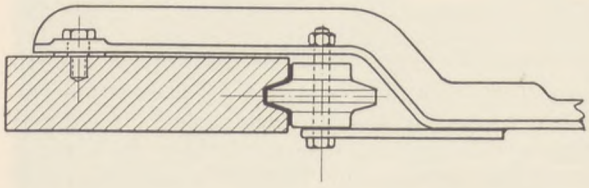


Fig. 4.



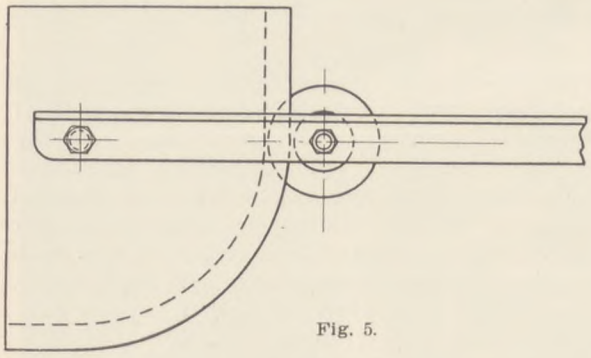


Fig. 5.

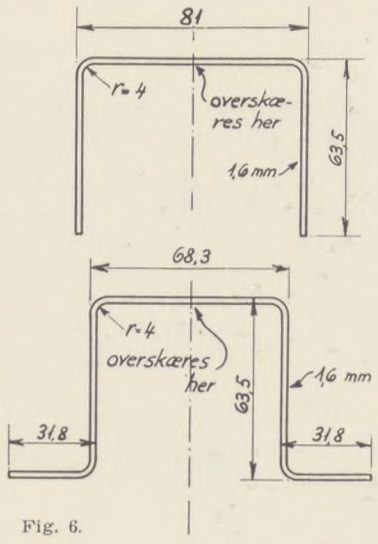


Fig. 6.

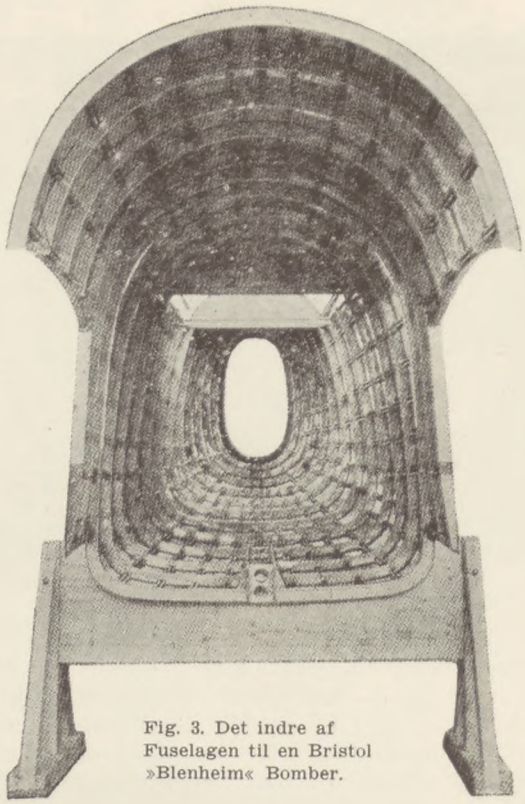


Fig. 3. Det indre af Fuselagen til en Bristol »Blenheim« Bomber.

De almindeligste Metoder til Fremstilling af saadanne er:

1. Bukning af lige Profiler.
2. Direkte Valsning (Bertling) fra Metalbaand.
3. Trækpresning.

1. Bukning af lige Profilskinner er en vanskelig Opgave, naar Højden af Profilet er forholdsvis stor. Skal f. Eks. et 50 mm højt Kanal-Profil som vist i Fig. 4 bukkes over en Skabelon med Krumningsradius 500 mm paa en Længde svarende til Kvartcirklen A-B, kræver dette, at de to yderste Flanger forlænges et Stykke i Forhold til den inderste; hvor meget det drejer sig om, kan man let regne ud. Er Pladetykkelsen f. Eks. 1,5 mm, bliver Højden af Profilet maalt fra Midte til Midte af Flangerne 48,5 mm. Regner vi, at Krumningsradius til den Cirkelbue, som den inderste Flanges Midtlinie beskriver, er 500 mm (mere nøjagtigt 500,75), bliver Radius til Midtlinien af den yderste Flange 548,5 mm, hvorefter Længdeforskellen mellem de to Kvartcirkler er:

$$\frac{\pi \times 548{,}5}{2} \div \frac{\pi \times 500}{2} = \frac{\pi}{2} \times 48{,}5 = 76{,}21 \text{ mm.}$$

Det vil sige, at der paa en Længde af godt og vel ½ m af det oprindelige Profil skal foretages en saa stærk Formforandring, at der opstaar en Længdeforskel paa ca. 76 mm mellem yderste og inderste Flange. Hele Profilets Tværsnit deltager i Formforandringen. Man kan regne, at mellem $^2/_3$ og $^3/_4$ af Længdeforskellen skyldes en Strækning af de ydre Fibre, medens Resten skyldes en Stukning langs Inderflangen. Naar man forudsætter, at ca. $^3/_4$ af Længdeforskellen skyldes Strækning, vil dette sige, at Yderflangen af Profilet forlænges ca. 57 mm eller ca. 7 pCt.

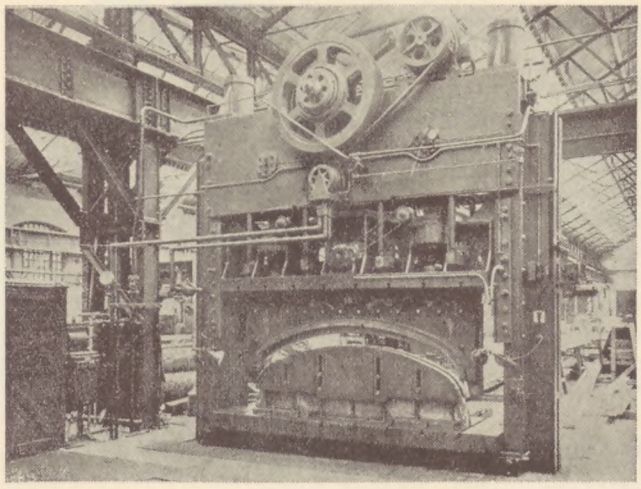


Fig. 7.

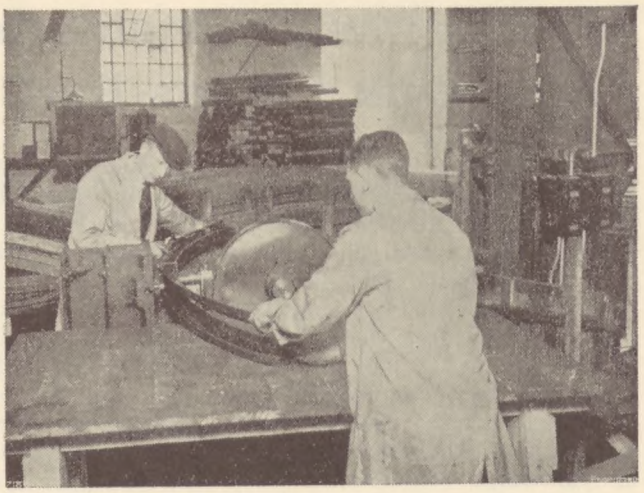


Fig. 8.

Saadanne Formforandringer kræver Plade af ensartet sejgt Materiale med Dybtrykegenskaber, ens Tykkelse og glat Overflade. Almindeligvis benyttes til Biler og Jernbanevogne enten blødt ulegeret SM-Staal eller et legeret Staal med stor Styrke og Sejghed. Til Flyvemaskiner benyttes fortrinsvis Letmetaller, ofte Duralumin. Forinden dette Metal underkastes Profilvalsningen, faar det et varmt Bad paa ca. 15 Minutter i smeltet Salt, der holder en Temperatur paa ca. 490° C. Dette gør Metallet blødt og bøjeligt, i hvert Fald de første 12 Timer. Duralumin er en saakaldt selvhærdende Aluminiumlegering; den skal ikke have nogen Varmebehandling for at blive haard, men i Løbet af nogle Dage genvinder den gradvis sin oprindelige Styrke og Stivhed.

Men selv om Materialet kan taale den ovenfor beskrevne Formforandring, er det et Spørgsmaal, om man med nogenlunde simple Midler kan bukke Profilet, uden at det klapper sammen eller i hvert Fald mister sin Facon. Givet er det, at Profilet maa understøttes i Tværsnittets hele Udstrækning paa det Sted, hvor Bukningen i Øjeblikket foregaar. Fig. 5 viser, hvorledes et kanalformet Profil kan bøjes om en cirkulær Skabelon. Efter lignende Princip kan Profilet ogsaa bøjes i andre Former, blot maa Trykrullens Bevægelse i Forhold til Skabelonen styres paa anden Maade.

2. Ved Hjælp af *direkte Valsning* af Baandmateriale paa Profilvalsemaskiner eller Bertlemaskiner kan man godt fremstille Profiler, der er bukkede i Cirkelform. Dette benyttes f. Eks. ved Fabrikation af Cyklefælge og Cykleskærme. Maskinen, der er vist i Fig. 2, kan ogsaa indstilles til at valse krumme Profiler.

Ved Bygningen af saadanne Maskiner maa man blot mærke sig, at der er Tale om langt større Paavirkninger og større Kraftforbrug end ved Valser til Udførelse af simple Bukkeoperationer, f. Eks. Fremstilling af lige Profiler. Saa snart der skal laves et krumt Profil, skal Pladen arbejdes op i *dobbelt krum* Facon, d. v. s. en Operation af samme Karakter som Drivning, Trykning eller Trækpresning.

Skal man ved direkte Valsning af fladt Baandmateriale fremstille krumme Profiler, der *ikke* har Cirkelform, bliver Opgaven betydelig vanskeligere, og Metoden benyttes da næppe almindeligt.

3. *Trækpresning* af krumme Profiler benyttes baade ved Fabrikation af Automobiler og Jernbanevogne. Denne Metode er velegnet for Serieproduktion, fordi Arbejdet gaar hurtigt, og Varen bliver nøjagtig og ensartet. Metoden skal her kun illustreres ved et enkelt Eksempel fra Tidsskriftet *„Engineering"* for Februar 1940, hvor der gives en udførlig Beskrivelse af Konstruktion og Fremstillingsmetoder ved Bygning af nye Jernbanevogne til en elektrisk Bane. Fabriken fremstillede paa det daværende Tidspunkt kun 3 Vogne om Ugen.

Vognene er i Virkeligheden bygget efter Monocoque-Systemet, idet saavel Bundramme som Sidevægge og Tag tilsammen danner den Drager, der optager de ydre Kraftpaavirkninger paa Vognen. Som Afstivning for Sidevægge og Tag benyttes baade Vinkel- og Z-Profiler af Staalplade 1,65 mm i Tykkelse. Baade Vægge og Tag har buede Flader. For at fremstille disse usymmetriske Ribber af Plade var det nødvendigt at presse dem op Parvis i henholdsvis Kanalprofil og den saakaldte Tophatprofil som vist i Fig. 6 og derefter skille dem i to ved et Snit paa langs.

Oppresningen sker mellem Støbejernsstempler i en 300 Tons Excenterpresse som vist i Fig. 7. Værktøjet, der ses opspændt i Pressen, er beregnet for de tværgaaende Z-Ribber i Vognens Tag. Saavel Overstempel som Understempel bestaar af 2 Dele, der er indbyrdes bevægelige i Forhold til hinanden.

Naar Overstemplet gaar ned, bukker Tilholderne først Pladestrimlen efter Tagets Konturlinie og spænder Pladekanterne mellem Over- og Understempel, hvorefter Pladen i denne Opspænding føres ned over Understemplets faststaaende centrale Del, saaledes at Profilet trækkes op. Lodrette Staalpinde, der bærer den underste Tilholder, løfter det færdige Profil fri af Værktøjet, naar Overstemplet gaar til Vejrs. Det kan ikke helt undgaas, at Udkastningen af en saa lang, smal Pladevare som denne giver Anledning til mindre Kastning, hvorfor Profilet efterrettes mellem Træklodser i en 60 Tons Presse. Derefter skæres Profilet igennem til 2 Z-Profiler ved Hjælp af en 6 Tons Excenterpresse, der med et lille hurtiggaaende Stempel efterhaanden hugger de to Halvdele fra hinanden (Fig. 8).

★

Svenska Metallindustriarbetareförbundets Kursus i Brunnsvik i Marts-April 1941

I Tiden fra 23. Marts til 5. April d. A. afholdt Svenska Metallindustriarbetareförbundet Instruktionskursus paa Landsorganisationens Skole i Brunnsvik. Der deltog 57 svenske Kolleger fra lige saa mange Arbejdspladser over hele Landet, og desuden var indbudt en Repræsentant fra hver af de nordiske Broderorganisationer i Finland, Norge og Danmark. De for Tiden herskende vanskelige Samfærdselsforhold medførte desværre, at vor norske Kollega ikke kunde rejse til Sverige, hvorfor kun Finland og Danmark var repræsenterede; fra D. S. og M. F. deltog undertegnede.

Kursuset var udmærket tilrettelagt og omfattede bl. a. følgende Emner: Forbundets Historie, Forbundslovene, Forbundets Hoved- og Brancheoverenskomster, de fleste betydende svenske Love vedrørende Arbejdsforhold, som Lov om Arbejdsdomstolen, Ulykkesforsikringsloven, Ferieloven o. s. v. Endvidere svenske Industriforhold, specielt med Henblik paa Arbejdsstudier og Tidskontrol, samt et meget indgaaende Kursus i Regnskabsvæsen, Bogføring og Revision, hvortil Deltagerne var forberedte gennem et forudgaaende Brevkursus.

En Række af Forbundets ledende Tillidsmænd holdt Forelæsninger hver paa sit specielle Omraade indenfor Forbundets Virksomhed, og disse Foredrag efterfulgtes af Diskussioner, som ofte var særdeles livlige og udbytterige. Tiden blev intensivt udnyttet, idet Dagens Arbejde begyndte Kl. 8,30 og varede ved til Kl. 17, kun afbrudt af korte Spisepauser, og flere Gange maatte Aftenen tages til Hjælp for at naa igennem det omfattende Stof.

Kursuset var præget af Lyst og Interesse for Arbejdet, og der herskede det bedste Kammeratskab blandt Deltagerne; med særlig Glæde vil vi udenlandske Gæster mindes den varme Sympati og Venlighed, der blev os til Del fra vore svenske Kolleger.

Svenska Metallindustriarbetareförbundet er i de senere Aar undergaaet en rivende Udvikling; Medlemstallet var i 1927: 75,000, i 1941: 176,000. Mange af disse nye tilkomne Medlemmer er uskolede i Organisationsarbejde, hvorfor Forbundet udfører et omfattende Oplysningsarbejde for at raade Bod herpaa.



Den danske Deltager forsøger sig med Skisport.

Forbundets Studieombudsmand, *Arne Geijer*, som vil være kendt af Smedeforbundets Kursusdeltagere i Roskilde i 1939, tilrettelægger og leder paa udmærket Maade dette Arbejde, som Forbundet med Rette tillægger den største Betydning.

Der afholdes aarligt tre 14-Dages Kursus for mandlige og et Kursus for kvindelige Medlemmer samt et Feriekursus foruden en Række lokale Kursus i Forbundets Afdelinger Landet over. Naar dertil kommer, at Forbundet yder store Tilskud til Studiekredsarbejde i dets 344 Afdelinger samt uddeler Stipendier til adskillige Tillidsmænd til Studieophold paa svenske og udenlandske Højskoler, maa det siges, at Spørgsmaalet om Oplysningsvirksomheden er løst paa en for det svenske Forbund og dets Medlemmer særdeles smuk og tilfredsstillende Maade.

★

Den gensidige Udveksling af skandinaviske Deltagere i disse Kursus har kun fundet Sted i de tre sidste Aar, og der kan saaledes næppe endnu paavises direkte Resultater heraf, men forhaabentlig maa Fremtiden forme sig saadan, at denne Udveksling kan udvikles og videreføres, saa den ad Aare kan medvirke til at uddybe Forstaaelse af og Kendskab til de nordiske Broderorganisationer. Disse har utvivlsomt meget at lære af hverandre, og et intimt Samarbejde — ogsaa paa det ovenfor nævnte Omraade — kan blive et Stykke praktisk Skandinavisme, som vil være til Gavn for alle de nordiske Lande.

Chr. Nielsen, Randers.

Kjellberg Skolens 2-Ugers Haandværker-Kursus

For Smede og Maskinarbejdere, som kunde ønske i Ferien at tage et Kursus i elektrisk Lysbuesvejsning, bliver der paa Kjellberg Skolen arrangeret et Kursus i Dagene 14.—25. Juli.

Indmeldelser modtages pr. Post, Telefon eller ved personlig Henvendelse til Skolens Kontor, Trekronergade 92, København Valby, Telf. Central 12.292, eller Aktieselskabet ESAB's Jyllandsfilial, Mejlgade 50, Aarhus, Telf. Aarhus 4611.

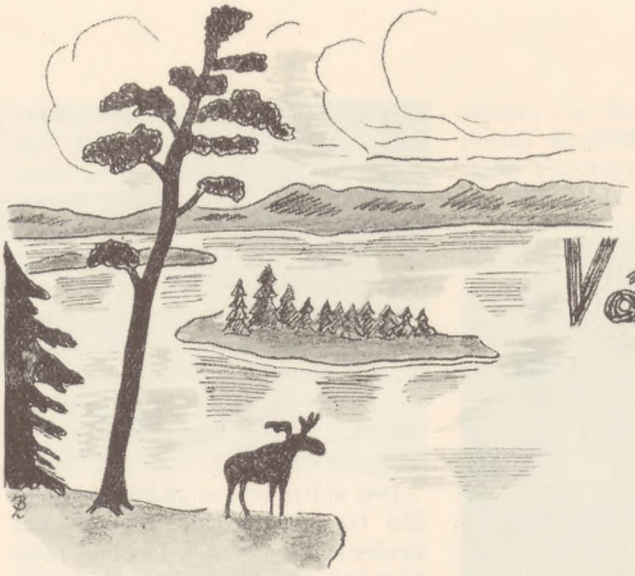
Detailleret Program fremsendes paa Forlangende.

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.



Af S. THORLUND

Vandfaldenes Vidundere

Porjus Kraftværket i Lappland

Lule Elven i Lappland, eller øvre Norrland, er Sveriges mest betydende Kraftkilde og Fjeldegnenes mest storslaaede og skiftende Vandtræk.

Lule Elven udspringer blandt Gletschere og Fjelde omkring de store Søer Virihaure 580 Meter o. H. og Vastenjaure 548 Meter o. H. ved den norske Grænse, vest om Sareks Højfjelde. Her kaldes den Vuojaåtno og flyder forbi Akavara ind i Søen Árrojarnga, hvor den yderlig hæves 12 Meter i Dammen ved Suorva (Lilla Sjøfallet) og danner nedenfor det storslaaede stora Sjøfallet, samt Søerne Langas og Stora Lulevattnet.

Dette Udløb danner Porjusfallet og Harsprånget, hvorefter Elven straks over Porsifossen modtager Bifloden Lilla Luleelv, der igen aftager Vandet fra Fjeldsøerne Saggat ved Kvikkjokk og Laitaure, samt gennemflyder Søerne Skalka, Randijaur m. fl.

Ved Vuollerimfossen munder den ud i Hovedelven, hvorefter den forenede Lule Elv styrer Kursen mod den botniske Bugt ved Luleå, Elvens Længde er 450 Kilometer.

Ved Jernbanestationen Luspebryggan ligger i umiddelbar Nærhed Stora Lulevatten, og her trænges den sammen i en lang, smal Vig, kaldet Stora Porjusselet, der ligger 368 Meter o. H.

I den sydlige Del af Vigen er den store Spærredæmning anbragt, den er 1254 Meter lang og 13 Meter høj, og for at regulere de store Vandmasser er der bygget et Stemmeværk, hvis Konstruktion er af den Beskaffenhed, at det er i Stand til ved Vintertid at kunne modstaa det kolossale Pres af de i Vigen metertykke Isstykker.

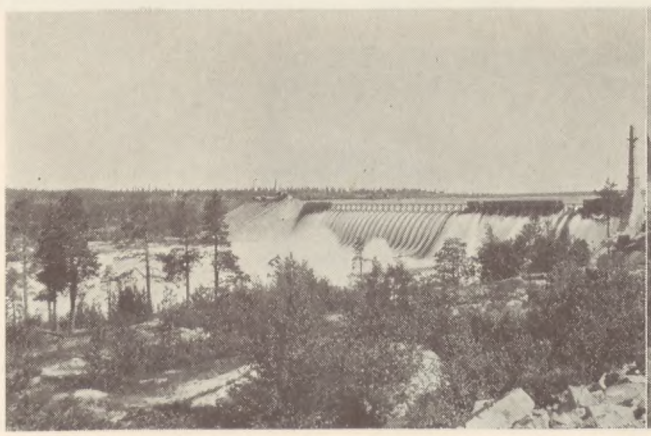
Der findes en Nedgang til det indre af Spærredæmningen, der er bygget som en Hvælving, og hvor de forskellige Apparater, der regulerer Vandniveauet, er anbragt. Ud over Spærredæmningen strømmer Vandet nu i en Bue og med et Fald paa 13 Meter ned i Opsamlingsbassinet, hvor de brusende og skummende Vandmasser danner et for Øjet pragtfuldt Skue.

Vandet føres nu gennem Bassinet ned til Kraftstationen, der er beliggende i et dybere Terræn og i en Afstand af 500 Meter fra Spærredæmningen; her føres Vandet ind i en Tilløbstunnel, der er sprængt i Bjerget, hvorpaa Kraftstationen er bygget, og som er 525 Meter lang og 50 Kvm. i Tværsnit.

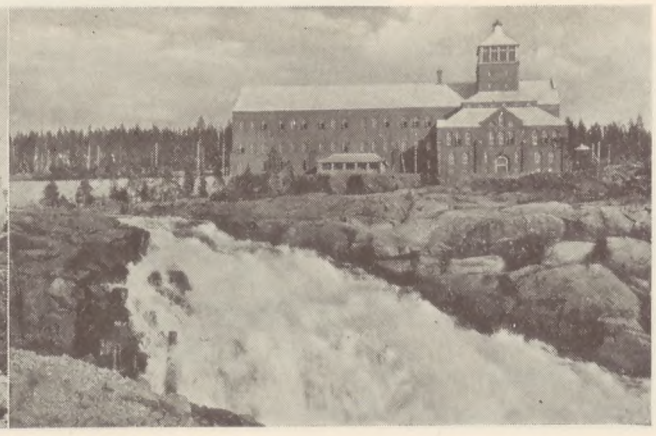
Ved Indløbet i Tunnelen passerer Vandet først nogle grove Jerngallerier, der skal forhindre Isstykker og andre Forekomster at passere ned i Turbinerne; desuden findes der et stort Skod, der i givet Tilfælde fuldstændig kan afspærre Vandet.

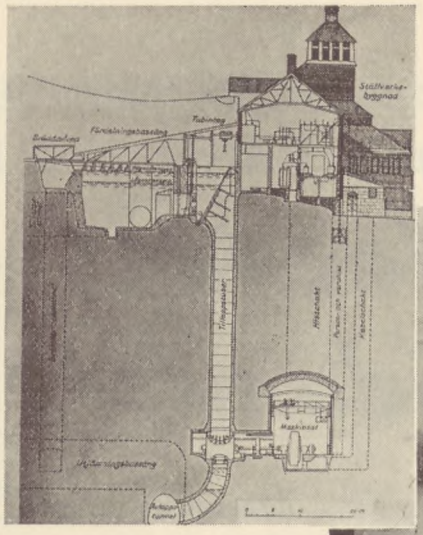
Ved Passagen af Vandet gennem Tunnelen udsættes det ikke for Berøring med den ydre Luft, før det atter løber ud i Elven efter at have passeret Vandturbinerne. Gennem denne Anordning kan Vandtemperaturen altid holdes over Frysepunktet, og alle Vanskeligheder

Stemmeværket ved Porjus.



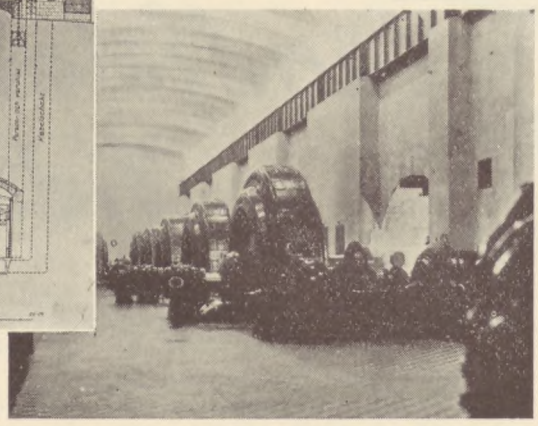
Porjus Kraftstation med den fossende Luleelv.





Til venstre:
Tværsnit af Kraftstationen.

Herunder:
Maskinsalen.



gennem Isdannelse i Kraftstationen undgaas.

Fra Tilløbstunnelen udmunder Vandet i et overdækket Fordelingsbassin, hvorfra det atter fordeles til de 7 Turbiner.

Turbinerørene, hvorigennem Vandet styrter ned i Turbinerne, er 50 Meter og er som Tværsnittet paa Billedet viser sprængt lodret ned i Bjerget, Turbinerørene er i den sprængte Skakt udført i Jernbeton.

Fra Turbinerne gaar Vandet til Afløbstunnelen, derfra til et Par store Udtømningsbassiner, der ligeledes er sprængt ud i Bjerget, for til sidst at udmunde i Elven nedenfor Faldet. Total-Faldhøjden for Vandet fra Indløbet og til Udløbet er 57 Meter.

Maskinsalen er sprængt ud inde i Bjerget, i en Dybde af 50 Meter under Jordoverfladen, og danner en smuk Hal paa 100 Meter i Længden, 11 Meter i Bredden og 11 Meter i Højden.

Fra Salens ene Langside udgaar de 15 Meter dybe og 6 Meter brede Nicher, hvori er opstillet 7 horisontale Doppel-Franciz Turbiner. De 3 er paa 13,500 Hestekræfter med 225 Omdrejninger i Minuttet og er direkte tilkoblet Enfasegeneratorer paa 10,000 KVA, 4 KV, 15 Perioder/S. Disse 3 Maskiner er alene forbeholdt til Jernbanens Forsyning med Strøm. 2 er paa 15.000 HK og 250 O. i M. direkte tilkoblet Drejestrømsgeneratorer paa 10,000 KVA, 4 KV, 15 Perioder/S. 1 paa 13,500 HK og 225 eller 250 O. i M. direkte tilkoblet en Enfase- og en Drejestrømsgenerator med ovennævnte Styrke som Reserve for begge Systemer.

Den sidste er paa 18,000 HK med 250 O. i M. direkte tilkoblet en Drejestrømsgenerator paa 13,500 KVA, 11 KV, 25 Perioder/S, og en senere ydermere tilsluttende Drejestrømsgenerator paa 9000 KVA, 6 KV, 50 Perioder/S.

Antallet af Turbinehestekræfter udgør saaledes cirka 100,000, men Værket er opført med Udvidelser for Øje, hvilket ogsaa sker i passende Tempo.

Energien overføres til Rigsgrænsejernbanen med en Spænding paa 80,000 Volt, der i Omformestationer omformes til den Spænding, der skal benyttes til Overledningen paa Jernbanen. Det kan saaledes anføres, at Lapplands nordligste Omformestation ligger ved en lille By ved Navn Vasijaure, hvortil Luftledningerne fra Porjus føres, og hvor de

Til venstre:
Rellsbus til Harsprånget.

Til højre:
Luleelven set fra Broen.









Til venstre:
Harsprånget i Længden.

Til højre:
Harsprånget med Klipper.



Lapper ved Porjus,
to Kvinder og en Dreng.

80,000 Volts Spænding omformes til 16,000 Volt, hvilket er den Spænding, der benyttes paa Jernbanens Overledning.

Til Forklaring paa, at denne mægtige Kraft maa anvendes, kan anføres, at de store elektriske Lokomotiver, der trafikerer Strækningen fra Gällivare og Kiruna op til Narvik med Jernmalm, som Regel er forspændt ca. 45 Vogne, der hver har en Last paa 35 Tons, samt at Terrænet op gennem Fjeldene er stærkt stigende.

Til Jernmalmfelterne fører der en Ledning paa 70,000 Volt og til Norrbottens Kystland og flere andre Pladser en Ledning paa 130,000 Volt.

Porjus Kraftværk er et interessant og imponerende Stykke Ingeniørarbejde, men det har selvsagt ogsaa været kostbart at bygge. Det kan saaledes oplyses, at den svenske Rigsdag i Aaret 1910 foreslog at bevilge 21,500,000 Kr. til Opførelse af Kraftstationen; deri var dog indbefattet Anlægget af Jernbanen fra Gällivare til Porjus.

Naar Kraftværket nu har udnyttet de kolossale Vandmasser fra Elven, fortsætter denne sit Løb, og danner ca. 10 Kilometer nedenfor Porjus Kraftværk det store pragtfulde Vandfald „Harsprånget", paa lappska hedder det Njåmmelsaskam. En Forklaring til Navnet er, at Skummet paa Vandet over det største Fald ved Vintertid ofte fryser til og danner en Bro, paa hvilken en Hare vil være i Stand til at komme over. En anden og mere troværdig Fortælling er, at nogle Sten i Vandet oven over Faldet i Lappernes Øjne synes at have samme Stilling som et Harespor. Faldet eller rettere Fossen har en Længde paa ca. 4,5 Kilometer og en total Faldhøjde paa ca. 75 Meter.

Elvens Løb er i Fossens øverste Del fra 100—200 Meter bred, men er opfyldt af Sten og Klippeøer, hvorimod Fossen i den nederste Del er trængt sammen i en smal Fure mellem lodrette Klippevægge. Det største Fald ligger midt i Fossen omkring en 250 Meter lang Klippeø, hvorefter Faldet fortsætter i flere Afsnit, indtil det med en uhørt Kraft og Voldsomhed styrter lodret ned paa en Klippevæg, hvorved de fremstormende Vandmasser kastes 15 Meter op i Højden for atter at danne en Kæde af mindre Fald.

Det er et pragtfuldt Skue, naar man staar oppe paa Klipperne, at se ned i det ca. 40 Meter store Dyb, hvor de hvide Vandmasser danner en Røg og et Skum, der staar i en skærende Kontrast til de sortglinsende Klippevægge. Vandmassernes Fald og Bulderet, der opstaar, er saa kraftigt, at hvis man vil tale sammen med sine Ledsagere, maa man raabe hverandre kraftig ind i Øret.

Harsprånget er Sveriges næststørste Vandfald og kan med Hensyn til Vandkraften beregnes til ca. 189,000 Hestekræfter.

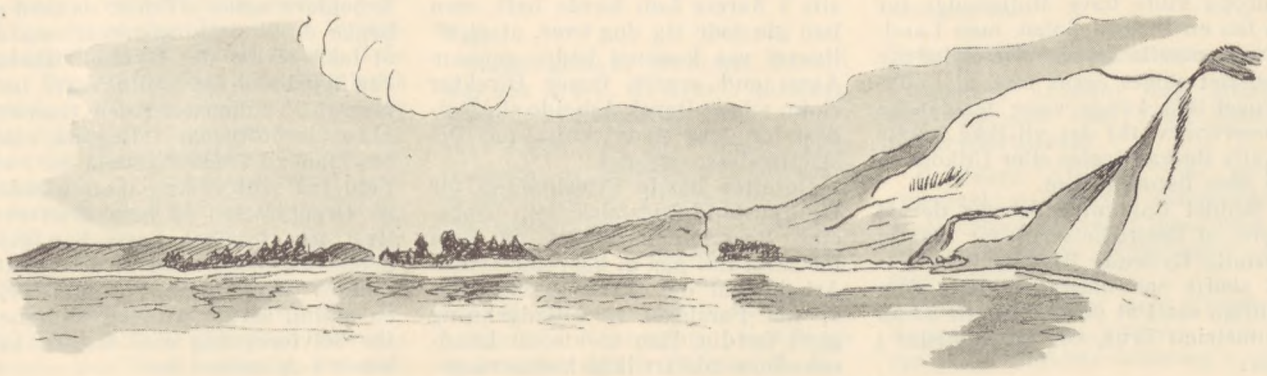




Øverst:
Harsprånget, det store Fald.

Nederst:
Lapper ved Porjus, en Mand og en Dreng.

I den skønne og storslaaede Egn træffer man ofte Lapperne, der søger ind til de Byer, der passeres af Turisterne, og hvor de forhandler forskellige Ting, som de laver i den lange Vintertid i deres Hjem, der for flere Lappers Vedkommende ligger i Fjeldene ved den norske Grænse.



Generalforsamling i Dansk Arbejde

Onsdag den 14. Maj afholdt Dansk Arbejde sin aarlige Generalforsamling, der altid imødeses med Interesse, men i Aar med særlig Opmærksomhed, fordi Dansk Arbejde mere end nogen anden Institution har Fingeren paa Pulsen af de forskelligste Sider af vort Erhvervsliv, og det viste sig da ogsaa af Formanden, Direktør *Chr. Olesens* Beretning ikke alene, hvad Dansk Arbejde havde beskæftiget sig med, men ogsaa hvilke Grene af Virksomheden, der var Fremgang for, og hvor der var Stilstand, samt at visse Forhaabninger ikke var blevet opfyldt.

Hvad man lagde Mærke til var, at Formanden indledede sin Beretning med at fastslaa, at der ingen Uenighed var om, at vi for at slippe saa helskindet som muligt gennem denne Tid maatte arbejde planøkonomisk, d. v. s. lade Erhvervslivet indordne sig en centraløkonomisk Ledelse. Det fastsloges, at ikke alle var klar over, hvad Indholdet af denne Planøkonomi skulde være, eller hvor omfattende Indgreb den maatte medføre, men i Øjeblikket har vi intet Valg, alt maa tilpasses den fælles Husholdning, saaledes at vi paa bedst mulig Maade kan komme gennem alle Vanskeligheder.

Formanden gik derefter over til at pege paa det betydningsfulde Initiativ, der indeholdes i den Beskæftigelsesplan, Regeringen forelagde i Efteraaret. Han konstaterede ligeledes Enighed om, at Danmarks Økonomi havde vist en større Bæreevne end ventet, fordi den ikke var udviklet ensidig. Han pegede paa, at der ingen Tvivl var om, at dansk Landbrug i et nyt Europa vilde have Muligheder for at faa en Plads i Solen, men Landbruget maatte kæmpe for at hævde sig. Det sloges ogsaa fast, at Landbruget ikke kunde være det danske Eneerhverv, thi det vil ikke kunne skaffe Beskæftigelse eller Udkomme til hele Befolkningen.

Mindst opmuntrende var det at høre, at Bestræbelserne for dels at erstatte flydende Brændsel og dels at skaffe saa meget af dette som muligt, samt at skaffe Olie til andet industrielt Brug, var mislykkedes i Aar.

En særlig Udtalelse helligedes den af Dansk Arbejde oprettede Institution „Arbejdsbørsen", der har den Opgave at bringe Producent, Forhandler og Forbruger i Forbindelse med hinanden ved at søge at knytte Traadene mellem disse Dele af Befolkningen.

Formanden omtalte derefter udførligt, hvorledes den kommende Tid vilde tegne sig. Han nævnte, at der gøres Forsøg med Dyrkning af en italiensk Rørplante, der skal kunne give 10 Gange saa meget Cellulose til Tøjfremstilling som Skovdrift giver. Det var ikke just noget lyst Billede, der rulledes op for Indførsel paa Jern- og Metalomraadet. Naaedes det at faa indført et Metal, hemmedes Produktionen i visse Tilfælde af Mangel paa andre Metaller. Paa Læderomraadet havde Dansk Arbejde hjulpet en Kunstlæderfabrik i Gang, og der arbejdedes med et Forsøg paa vegetabilske Garvestoffer.

Formanden sluttede med en Tak til Ministeriet for Samarbejdet samt til Dansk Arbejde's Kontorpersonale og iøvrigt alle dem, der havde staaet Institutionen nær ved Gennemførelse af Forsøg eller paa anden Maade.

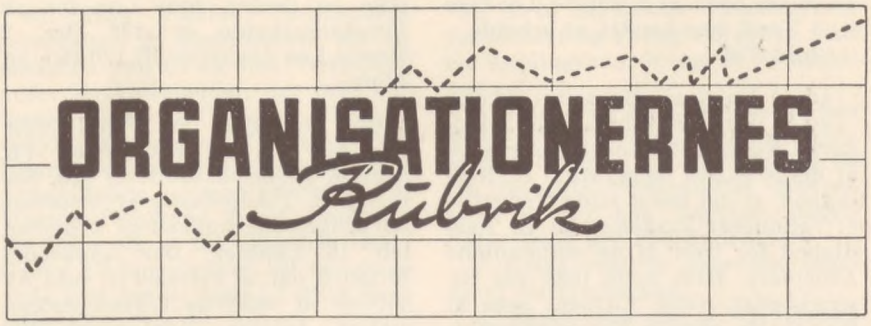
Efter Formandens Tale førtes en Forhandling, der indlededes af Handelsministeren, som bragte Dansk Arbejde sin Hyldest, fordi denne Institution i Kraft af sine Erfaringer paa mange Omraader var i Stand til at gavne Beskæftigelsen, hvilket havde haft Regeringens udelte Opmærksomhed.

Industriraadets Formand, Direktør *Holm*, pegede paa en Del af de Vanskeligheder, den danske Industri i Aarets Løb havde haft, men han glædede sig dog over, at vi alligevel var kommet bedre gennem Aaret end ventet. Ogsaa Direktør Holm ydede Dansk Arbejde sin Hyldest for dens Medvirkning paa Beskæftigelsesomraadet.

Derefter havde Præsidenten for Landhusholdningsselskabet, Godsejer *Hasselbalch*, Ordet og kom nærmest ind paa at bebrejde Dansk Arbejde, at det ikke var lykkedes at faa Forslaget til Oliedyrkning gjort færdig. Han mente, at Landmændene sikkert ikke havde reageret særligt paa Indbydelsen. Han pegede ogsaa paa, at en større Dyrkning af Spindehør og Sennep med det Formaal at skaffe Olie vilde forringe Kornarealet. Endvidere kritiserede han stærkt de Bestræbelser, der gik ud paa at fremme Faareavlen ud fra det Synspunkt, at man ikke havde noget Korn til at holde Liv i Faarene. Svinestalden betalte Kornet bedre end Staten.

Formanden for Dansk Tekstilarbejderforbund *Aksel Gjedsted-Jensen*, havde Ordet for som Medlem af Uldnævnet at imødegaa Hr. Hasselbalch og opfordrede til Optimisme i Stedet for Pessimisme. Bl. a. ankede han over, at Uldproducenterne havde krævet forlods Ret til at beholde Uld til egen Beklædning, hvilket betød, at de kunde faa Klæder med 100 pCt. Uld, medens den øvrige Befolkning maatte nøjes med ca. Halvdelen.

Efter nogle yderligere Udtalelser fra forskellig Side sluttedes den interessante Generalforsamling, og det Indtryk man gik fra den med var, at Dansk Arbejde ud fra en ærlig Vilje gør sit til baade at skaffe dansk Arbejde den størst mulige Udbredelse, hvad der maaske ikke er nogen særlig vanskelig Opgave for Tiden, men dernæst støtter alle Bestræbelser med Hensyn til Formidling af saavel Raastoffer som Produktion, og for at skaffe Erstatning for de Raavarer, som efterhaanden udgaar. Institutionen fortjener al den Støtte, den kan faa derved, at vi alle støtter disse Bestræbelser ikke alene ved for Tiden at forlange dansk Arbejde, men af Hensyn til Beskæftigelsen af danske Arbejdere ogsaa affinder os med at bruge de Erstatningsvarer, som er at faa, selvom det i visse Tilfælde kan lykkes at faa andre Varer indført, thi Tendensen i den Omvæltning, der foregaar i Europa, eller om man vil i hele Verden, vil i alt Fald saa vidt vi kan skønne indtil en Organisation af hele Erhvervslivet paa bredere Basis kan gennemføres, paa Grund af de enkelte Landes økonomiske Forhold, blive en endnu skrappere Nødvendighed for Selvforsyning end den, vi har kendt i de senere Aar.



Formere.

Helsingør.

Sagen fra *Helsingør Skibsværft*, omtalt i forrige Fagblad, omhandlende, at Firmaet, naar der arbejdes paa nedsat Arbejdstid — i dette Tilfælde 7 Timer pr. Dag — havde nægtet at betale Overtidsprocenter i de Tilfælde, hvor enkelte Arbejdere sattes til at arbejde 8 Timer, og forlangt den 8. Time paabegyndt før den normale Arbejdstid, er afsluttet ved den fornyede lokale Forhandling med en Aftale om, at saafremt en enkelt Mand for en enkelt Dag tilsiges til at komme før det for Arbejdstidens Begyndelse normalt fastsatte Tidspunkt, betales denne Tid som Overtid. Denne Bestemmelse influerer dog ikke paa de almindelige Regler om Virksomhedens Ret til at lade Folk arbejde paa forskudt Arbejdstid, saaledes at Virksomheden uden at skulle betale Overtid kan forskyde Arbejdstiden før eller efter den normale for en eller flere Arbejdere mod at give de paagældende det foreskrevne Varsel.

København.

Mæglingsmøde afholdtes den 3. Maj hos Firmaet *Ejnar Holms Eftf.*, begæret af Forbundet foranlediget ved, at Firmaet havde nægtet at betale fuld Akkordpris for noget vragstøbt Arbejde, som var formet efter et Gipsbrædt, der ikke tidligere havde været formet efter.

Paa Mødet erkendte man fra Virksomhedens Side, at der, naar Proveformning af ny Brædder var forlangt, betaltes fuld Akkordpris ved eventuel Vragstøbning, men man erklærede, at der ikke i det foreliggende Tilfælde havde været Tale om Prøveformning. Sagen sluttedes med, at Firmaet indgik paa, at der fremtidig for vanskelige Stykker saavidt muligt foretages Prøveformning, og i Erstatning for Vrag i nærværende Tilfælde at betale Kr. 6,00.

Næstved.

Mæglingsmøde afholdtes den 17. Maj hos *A/S De forenede Jernstøberier* paa Klage fra Forbundet over,

1) at Firmaet ikke har villet paaskrive Arbejdsfordelingskortene Tiden for Paaskelørdag,

2) at Firmaet har fratrukket Formerne Bidrag til Arbejdsfordelingsfonden til Trods for, at deres Ugefortjenester har været under 48 Kr.

Sagen sluttedes med, at man enedes om, da kun Haandformerne faktisk havde arbejdet paa nedsat Arbejdstid, at Tiden for Paaskelørdag paaskrives disses Arbejdsfordelingskort, og Punkt 2 bortfaldt, da Firmaet her havde berigtiget Fejlen.

Odense.

Mæglingsmøde afholdtes den 6. Maj hos *A/S H. Rasmussen & Co.* paa Klage fra Forbundet over en nyoprettet Funktionærstilling som Kernemagermester, hvor Vedkommende skulde deltage i almindeligt Arbejde.

Efter at Sagen gennem Drøftelse var oplyst, og Firmaet derunder havde hævdet, at den paagældende Kernemagermester helt var Funktionær i Septemberforligets Forstand, og tilføjet, at det til enhver Tid vilde overholde den deraf følgende Begrænsning i hans Udførelse af almindeligt Arbejde, trak Forbundet Klagen tilbage.

Svendborg.

Mæglingsmøde afholdtes den 7. Maj hos *A/S L. Lange & Co.*, begæret af Forbundet paa Krav om Tillæg til Akkordpriserne paa daarligt betalt Arbejde ved Formemaskinerne. Sagen sluttedes her med, at Firmaet indgik paa en mindre Forhøjelse til ca. 70 Akkordpriser.

Vejle.

Mæglingsmøde afholdtes den 15. Maj hos *A/S C. M. Hess' Fabrikker*, begæret af Forbundet paa:

1) Klage over, at Firmaet havde fradraget et Medlem Kr. 6,62 som Betaling for en Formkasse, denne var kommet til at slaa i Stykker,

2) Krav om Erstatning for nogle vragstøbte Rundstykker,

3) Klage over, at 9 Formere ikke havde faaet Ventepenge i H. t. Mæglingsmødet den 5. Februar d. A.

Sagen afsluttedes med:

ad 1) Firmaet indgik paa at tilbagebetale Formeren det fratrukne Beløb. ad 2) Forbundet trak sit Krav tilbage, da det ikke var muligt at bevise, at Aarsagen til Vragstøbningen skyldtes Slagger i Jernet, og iøvrigt paa Grund af Spørgsmaalets ringe økonomiske Omfang.

ad 3) Firmaet indgik paa yderligere at betale Ventepenge for 3½ Time til de af de 9 Formere, der den paagældende Dag kun havde haft Arbejdstid om Eftermiddagen.

Kobbersmede.

Arbejdsløshedstallet den 30. Maj 1941.

	Medlemsantal	Ledige
København	153	50
Helsingør	25	2
Odense	30	6
Aarhus	40	0
Aalborg	11	0
Horsens	8	3
Nakskov	5	2
Tilsammen:	272	63

Smede og Maskinarbejdere.

Giv Agt!

Vi gør paany opmærksom paa, at vi ofte fra Afdelingerne faar Meddelelse om, at Medlemmerne i udstrakt Grad, specielt i saadanne Byer, hvor der i Øjeblikket er Mulighed for Arbejde, strømmer til og lader sig antage paa Stedet uden at melde sig til Afdelingen først. Dette bevirker, paa Arbejdspladser hvor der pludselig bliver Brug for et halvt eller et helt Hundrede Mand, at saadanne Medlemmer gaar og dækker sig i længere Tid uden i det hele taget at være tilmeldt Afdelingen. Vi maa derfor indskærpe Lovenes § 14, der gør det til en Pligt for Medlemmer, der kommer til en By, at henvende sig til Afdelingskontoret, forinden de søger Arbejde, og hvis det ikke gøres, kan det have ubehagelige Konsekvenser for dem selv, hvilket de i saa Fald maa have Anvaret for.

Indgaaede Overenskomster.

Herning Afdeling har afsluttet Overenskomst med *Ikast Andels-Elektricitetsværk*.

Holstebro Afdeling har sluttet Overenskomst med *3 Automobilfirmaer* i Ringkøbing i Lighed med de Overenskomster, Afdelingen har med andre Mestre.

Overenskomsten med Fabrikant *Andreas Nielsen*, Ulstrup, der hører under Randers Afdeling, er for-

nyet paa 1 Aar med det gældende Dyrtidstillæg.

Under Forbundets Medvirken er der afsluttet Overenskomst med Firmaet *Hans Sommer*, Ny Kongensgade 21, København. Lønnen for Udlærlinge er fastsat til 120 Øre, derefter 158 Øre.

Lønforhøjelser.

Paa Kødfoderfabrikken *„Sjælland"*, Ringsted, har 4 Mand faaet Løntillæg paa ialt 56 Øre, saaledes at Lønningerne for disse er gennemsnitlig 150 Øre pr. Time.

Hos Maskinfabrikant *Petersen*, Damsholte (Stege Afdeling), har 3 Mand faaet Løntillæg af henholdsvis 25, 20 og 5 Øre pr. Time.

Mæglingsmøder.

Den 8. April mægledes hos *A/S Helsingør Jernskibs- og Maskinbyggeri* paa Strid om Betalingen for Overarbejde i Tilslutning til Arbejde paa Arbejdsfordeling. Man enedes om at optage fornyet lokal Forhandling, og der er herved opnaaet Enighed om, at den 8. Time, hvorfor Overarbejdsbetaling ikke skal ydes, skal lægges *efter* den fastsatte Arbejdstid.

Den 17. April mægledes hos *A/S Holeby Dieselmotorfabrik* paa Klage over, at Firmaet vilde ophæve Arbejdsfordelingen. Firmaet gjorde gældende, at det i lang Tid vilde have fuld Beskæftigelse, og mente i nær Fremtid at kunne antage 6 Mand til. Forbundet forbeholdt sig sin Stilling; Afdelingen har imidlertid ikke ønsket Sagen videreført for Tiden, men forbeholder sig at rejse Spørgsmaalet paany, hvis Virksomheden ikke overholder det paa Mæglingsmødet givne Tilsagn.

Den 21. April er der afholdt en Fællesmægling hos *A/S Nakskov Skibsværft* paa Strid om Beregningen af Bidraget til Arbejdsfordelingsfonden. Man enedes om, at Værftet søger at faa tilbagebetalt fra Arbejdsfordelingsfonden Kr. 1222,20, som udbetales Klubberne til videre Foranstaltning.

Den 22. April er der afholdt Mægling hos *A/S Smith & Co.*, Odense, i Anledning af:

1) Strid angaaende Lægning af Arbejdstiden.
2) Krav om Erstatning, fordi Arbejderne ikke kan faa udleveret Sæbe.
3) Klage over, at Firmaet har opsagt Arbejdsfordelingen.
4) Klage over Afskedigelse af 3 Maskinarbejdere.
5) Krav om Lønforhøjelse for 3 timelønnede Maskinarbejdere.
6) Klage over, at 3 Mand 4 Lørdage i Træk har nægtet at arbejde fuld Tid.

ad 1) Enighed opnaaedes ikke.
ad 2) Firmaet tilbød, hvis Arbejderne vilde stille indtil Halvdelen af deres ekstra Sæberation til Raadighed, at det heraf vilde fremstille et rationeret Vaskemiddel til Raadighed for hver af de omhandlede Arbejdere. Hvis dette ikke var tilstrækkeligt, vilde Firmaet søge at fremskaffe egnede Erstatningsmidler.
ad 3) Enighed opnaaedes ikke.
ad 4) Hvis Arbejdsfordelingen bibeholdes, vil Spørgsmaalet være bortfaldet; i modsat Fald forbeholdt Forbundet sig sin Stilling.
ad 5) De 3 Mand fik hver 2 Øres Tillæg.
ad 6) Forbundets Repræsentanter beklagede det skete, der maatte bero paa en Misforstaaelse, og Firmaet trak herefter Klagen tilbage.

Den 26. April mægledes hos Gas- og Vandmester *Aage Jensen*, Nyborg, paa 1) Klage over, at Firmaet nægter at lade Rørarbejde udføre efter Priskuranten, 2) Krav om 15 pCt. Tillæg til Timelønnen, da Firmaet ikke vilde være med til at maale Arbejdet op, og 3) Lønkrav.
ad 1) Man var enige om, at alt Rørarbejde skulde udføres efter Rørprislisten. ad 2) Man enedes om, at der maa akkorderes særskilt ved Arbejdets Paabegyndelse. ad 3) 2 Mands Lønninger forhøjedes fra 108 til 130 Øre.

Den 29. April er der afholdt Fællesmægling hos Firmaet *Rich. Müller*, København, paa Strid vedrørende Arbejdstidens Lægning. Man enedes om fra 1. Maj at lægge Arbejdstiden fra Kl. 7—4,30 de første 5 Dage i Ugen og med 2 Stop; om Lørdagen fra Kl. 7—1 med 1 Stop. Endvidere var man enig om, saafremt Mørklægningsregler skal følges til Vinter, at omlægge Arbejdstiden paa samme Maade som i den forløbne Vinter.

Den 2. Maj er der afholdt Mægling hos Firmaet *Andreasen & Henningsen*, København, paa Krav om Tillæg til Betalingen for et Rørarbejde, der udføres i Værløselejren for den tyske Værnemagt. Enighed opnaaedes ikke.

Den 3. Maj er der mæglet hos I/S „Factio", København, paa Klage over Reduktion af Timelønningerne. Det fastsloges, at den lokale Ordning om et Tillæg af 10 Øre for Arbejder til Rekylriffelsyndikatet stod ved Magt, medens dette Tillæg ikke vedrører andre Arbejder, medmindre der forud træffes Aftale herom. Denne Ordning gælder dog ikke en Drejer, hvis Løn for alt Timelønsarbejde er 178 Øre. 2 Mands Løn fastsattes til 170 Øre pr. Time.

Den 19. Maj er der afholdt Mægling hos Gas- og Vandmester *Th. Larsen*, Frederikssundsvej 110, København, i Anledning af Strid om Betalingen for forskellige Arbejder, ialt 10 Punkter. Der opnaaedes Enighed om, at Firmaet til fuld Afgørelse af samtlige Uoverensstemmelser betaler Montørerne Kr. 90,00.

Den 16. April og 19. Maj er der afholdt Mægling hos Firmaet *Christensen & Modler*, Valby Tingsted 5, København, paa Strid om Opgørelsen af en Akkord paa Byggeforetagendet „Brønsparken". Ved Mødet den 19. Maj sluttedes Sagen med, at Firmaet til fuld Afgørelse af samtlige Divergenser betaler Montørerne Kr. 800,00.

Den 17. Maj er der afholdt Mægling hos *A/S Rustfri Staalmontage*, København, foranlediget af 1) Krav om Forhøjelse af Kostpengene og 2) Strid om Bibeholdelse af weekend.

ad 1) Man enedes om, at Kostpengene fastsættes saaledes: Ved Arbejder, der varer en Arbejdsuge eller mindre, betales Kr. 7,50 pr. Døgn. Ved Arbejde, der strækker sig over mere end en Arbejdsuge, betales Kr. 6,00 pr. Døgn. Saafremt Svendene kan paavise, at det har været umuligt at skaffe Kost og Logi for disse Beløb, tages Spørgsmaalet op til Behandling.
ad 2) Svendene var indforstaaet med at arbejde 8 Timer om Lørdagen, dersom der foreligger meget presserende Arbejde, og Værkføreren giver Arbejderne Meddelelse herom straks Lørdag Morgen.

Timandsmøder.

Paa et Timandsmøde den 30. April var nedennævnte Spørgsmaal til Behandling:

1) Lønkrav overfor *A/S Nordbjærg & Wedells Baadeværft*, København. Enighed opnaaedes ikke.
2) Krav overfor *A/S Globus Cykler*, Glostrup, om, at Smedearbejdet forbeholdes Forbundets Medlemmer. Enighed opnaaedes ikke.
3) Strid hos Firmaet *G. Nelholt*, København, vedrørende Skifteholdsarbejde. Sagen sluttedes med de faldne Udtalelser.
4) Krav overfor *A/S Maskinkompagniet*, København, om Erstatning for tabt Arbejdstid. Enighed opnaaedes ikke.
5) Lønkrav overfor *A/S Gummifabrikken Tretorn*, Helsingør. Enighed opnaaedes ikke.

6) Krav overfor *Vordingborg Jernstøberi & Maskinfabrik* om en Maaneds Løn til en som Værkfører ansat Maskinarbejder, der ikke har faaet 1 Maaneds Opsigelse. Firmaet oplyste, at man havde indgivet Politianmeldelse for Tyveri mod den paagældende, og man enedes om at afvente Resultatet heraf. Saafremt det viser sig, at der ikke har været Grund til Bortvisning, vil den krævede Løn for en Maaned blive ham udbetalt.

Den 30. Maj er der ligeledes afholdt Timandsmøde, og her var følgende Sager til Behandling:

1) Lønkrav overfor *Esbjerg Skibsbyggeri*. Firmaet indgik paa at fordele 8 Øre pr. Time til de i Virksomheden beskæftigede Smede og Maskinarbejdere efter et af Firmaet nærmere afgivet Forslag, og Sagen sluttedes hermed.

2) Krav overfor *Danish Machine Company*, Aabyhøj, om et fast Slibertillæg til 4 Maskinarbejdere, der beskæftiges som Slibere. Firmaet tilbød at forhøje de personlige Tillæg med 5 Øre pr. Time pr. Mand for de 4 Slibere, og hermed sluttedes Sagen.

3) Krav overfor *A/S Burmeister & Wain*, Refshaleøen, om Forhøjelse af Udearbejdspengene. Enighed opnaaedes ikke.

4) *A/S Dansk Akkumulator- og Elektromotorfabrik*, Odense:

a. Strid angaaende Akkordprisen for Montering af nogle Motorer med en Koblingsanordning til Symaskiner.

b. Klage over, at Værkførerne paa Trods af en paa et Mæglingsmøde truffet Ordning stadig forsøger at faa fastsatte Priskuranter ændret, uden at der kan paavises nogen Forbedring af Arbejdsmetoden.

c. Klage over en Ingeniørs Maade at forhandle paa.

d. Klage over en af 86 Maskinarbejdere iværksat ulovlig Arbejdsstandsning den 24. Marts d. A.

e. Klage over Tillidsmandens Optræden under Akkordforhandlinger med 2 Maskinarbejdere.

Efter at Forbundets Repræsentanter havde udtalt deres Beklagelse af, at Arbejderne havde nedlagt Arbejdet ved Forhandlingen om en Akkordpris, fordi Enighed herom ikke var opnaaet paa Grundlag af den af Arbejderne forlangte Pris, idet man var enig i, at Arbejdet skal udføres, og Meningsforskelle skal udjævnes ved Mægling, enedes man om at anse alle rejste Spørgsmaal som bortfaldet med Undtagelse af den omstridte Akkordpris. Hvad specielt denne angaar enedes man for denne Maskintype om følgende Ordning:

Prisen fastslaas til Kr. 6,90 for Arbejdet i den nu foreliggende Form, for normal Tilstand med Samlingsdelene leveret i fejlfri Stand. Naar dette ikke er Tilfældet, berettiger Manglen heraf til en ekstra Timebetaling, her med Gennemsnitsfortjenesten paa den paagældende Akkords øvrige Timer i Forhold til de paaviste Mangler.

5) Strid hos *A/S Nakskov Skibsværft* angaaende Tillæg til Priser i Priskuranten paa Grund af Svejsning. Sagen henvistes til lokal Forhandling, idet Værftet lovede at stille sig forstaaende overfor de Tilfælde, hvor det kunde paavises, at Arbejdets Udførelse var blevet saa væsentligt vanskeliggjort, at det ikke var dækket af Priskurantens Forudsætninger.

6) Krav overfor *A/S De forenede Jernstøberier*, Næstved, om Forhøjelse af Tillæg ved uproduktivt Arbejde. Sagen sluttedes med, at Firmaet gav Tilsagn om at forhøje nogle Timelønninger med ialt ca. 30 Øre efter dets Skøn.

Ordning af Lønforholdene paa Vandværket, Snekkersten.

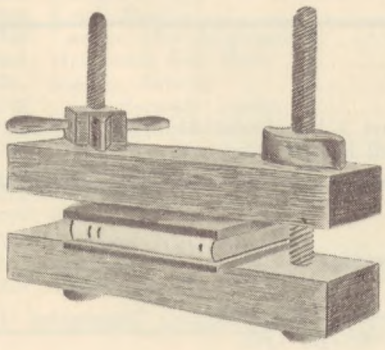
Ved et Møde i Arbejdsgiverforeningen den 13. Maj vedrørende Lønforholdene paa nævnte Vandværk enedes man om, at der for de 3 faste Smede oprettes skriftlige Kontrakter. Lønnen fastsættes til 156 Øre plus Dyrtidstillæg. Der ydes ikke Betaling for Helligdage, og der er intet Opsigelsesvarsel. I Ulykkes- og Sygdomstilfælde ydes Kr. 4,00 pr. Dag i indtil 13 Uger.

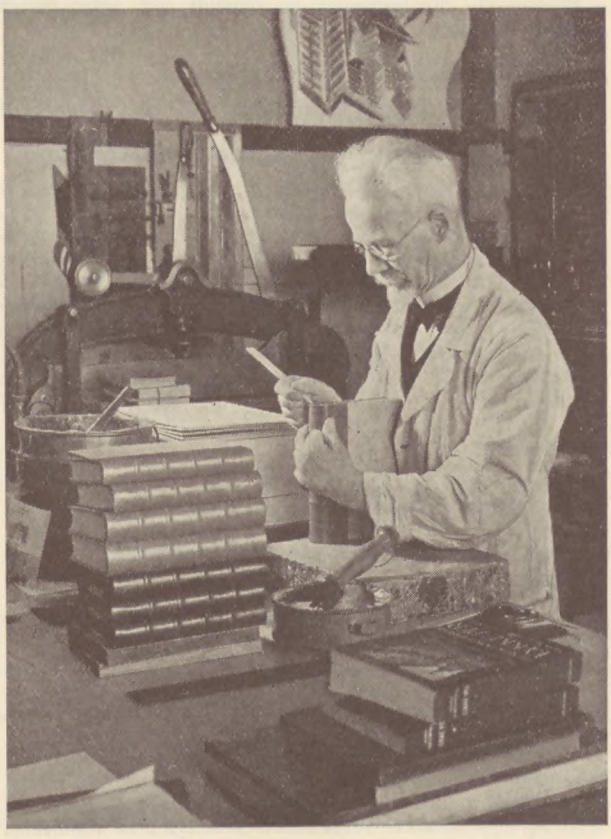
HAANDVÆRKEREN

BILLEDER FRA DE ANDRE FAG – 3

Bogbinderen

Bindet om en Bog er mere end slet og ret en Beskyttelse af Bogens litterære Budskab, idet Første-Indtrykket naturligt præges af Bindets Udseende. Ved Hjælp af Bogbinderens Arbejde bliver det muligt at skabe en Stemning – en Ouverture – der munter eller saglig er i nøje Samklang med Indholdet. Et godt Bind fordyrer ganske vist Bogen en Del, men samtidig øges Glæden og Interessen, for ikke at tale om den rent materielle Forlængelse af Bogens Levetid, som derved skabes.





Forhandling med Orlogsværftet.

Skibsbyggerne paa Orlogsværftet havde klaget over, at Værftet ikke betalte den sædvanlige Timefortjeneste for Spantebøjning paa Bygningerne 171, 172 og 173. Ved en Forhandling den 12. Maj sluttedes Sagen med, at Akkordsummen forhøjedes fra Kr. 3.771,00 til Kr. 4.375,00.

Erstatning til en Lærling.

Ved en Forhandling den 29. April med Firmaet *J. C. Jensen*, Garagekompagniet, Horsens, er dette Firma indgaaet paa at yde en Lærling, der skulde have været udlært i 1940, en Erstatning paa Kr. 700,00.

Afsagte Kendelser.

Højesteretsdommer *A. Drachmann Bentzon* har som Opmand i en faglig Voldgift afsagt Kendelse i en Strid om Spisepausens Længde hos Firmaet *Thomas B. Thrige*, Odense, idet Firmaet havde genindført en Spisepause af 1½ Time, medens Arbejderne ønskede at bibeholde den siden Oktober 1940 indførte Spisepause paa ½ Time. Den afsagte Kendelse giver Firmaet Ret til at fastsætte Spisepausen til 1½ Time.

Arbejds- og Forligsnævnet har afsagt Kendelse i en Sag vedrørende *A/S Dansk Paahængsvognsfabrik*, København. Firmaet havde til Nævnet appelleret en af Fællesudvalget den 26. Marts afsagt Kendelse, der forlængede den gældende Overenskomst og tilpligtede Firmaet at betale det almindelige Dyrtidstillæg. Den nu afsagte Kendelse gaar ud paa, at Fællesudvalgets Afgørelse bliver gældende med den Ændring, at det fastsatte Dyrtidstillæg faar Virkning fra og med den 1.Maj d.A.

Overenskomstnævnet har den 14. Maj afsagt Kendelse vedrørende Dyrtidsreguleringen hos *Bryggeriforeningen*, der efter Forligsnævnets Kendelse af 4. Marts hævdede at have Ret til at regulere Dyrtidstillægget paa 18 Øre ned til 13,7 Øre, saaledes at Smede og Maskinarbejderne i samlet Dyrtidstillæg fik udbetalt 35 Øre i Lighed med andre Arbejdere, medens vore Medlemmer mente at have Krav paa at faa det i Kendelsen fastsatte Dyrtidstillæg lagt til de Lønninger, som de oppebar ved Udgangen af Februar Maaned 1941. Indtil dette Tidspunkt var Lønningerne reguleret efter særlig Overenskomst med Bryggeriforeningen, hvilket havde givet Smedene et lidt højere Dyrtidstillæg end det efter Hovedorganisationernes Overenskomst gældende. Den af Overenskomstnævnet afsagte Kendelse giver Bryggeriforeningen Ret i dens Paastand.

Til Rørlæggerne!

Udsendelse Nr. 4 til Rørprislisten foreligger nu og kan faas ved Henvendelse i Afdelingerne.

Meddelelser fra HOVEDKASSERERNE

Ugyldige Bøger.

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

Efternævnte Medlemsbøger er anmeldt som tabte og gøres herved ugyldige:

Specialarbejderforbundet

Nr. 48444 Johansen, Niels Richard ..... (Kbhvn. Afd.)

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr. 59886 Hansen, Erik Herløv ..... (Kbhvn. Afd.)
- 38834 Jensen, Ingvard Peder ..... (— -)
- 9872 Thomasen, Hans Peter ..... (— -)
- 57589 Mikkelsen, Laurits Peter ..... (Aalborg -)
- 16810 Andersen, Osvald..... (Fr.havn -)
- 3026 Jørgensen, Martin Jørgen ..... (Helsingør -)
- 19600 Hansen, Gunnar ..... (Horsens -)
- 31829 Christensen, Ejner Emil ..... (Varde -)

Medlem Nr. 38293 Tage Johannes Lundquist har atter fundet sin Bog.

Fejltagelse.

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

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

Nr. 46655 Larsen, Viggo.

Idet vi herved retter Fejltagelsen, beder vi Vedkommende undskylde.

Slettede Medlemmer genoptagne.

(Udstreget af Sletteregistrene.)

Nyt Register. Sidst betalt

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr. 35495	Albrechtsen, Kaj Gottlieb	13	7	40
- 32118	Christensen, Harald Gustav	31	1	31
- 1823	Christiansen, Alfred Johannes	14	9	40
- 39165	Clausen, Hans Peter	19	10	35
- 28856	Hjelm, Alfred Johannes	5	6	20
- 18917	Holst, Jens Skødt	16	2	35
- 55517	Hørup, Sven Thyge Nielsen	27	8	38
- 51192	Jensen, Anker Viggo	6	7	40
- 38377	— Georg Otto	14	8	37
- 36317	— Poul Walter	14	3	36
- 55633	Jørgensen, Jørgen Hauge	16	10	37
- 3591	Madsen, Johannes	30	4	38
- 21656	Marcussen, Poul Ove	17	1	31
- 20337	Mortensen, Bertel Edv. Buhr	25	2	39
- 10747	Nielsen, Aksel Petersen	18	11	39
- 1384	— Orla Ingolf	4	4	36
- 27753	Neerdal, Kaj Frederik Olfert	18	5	40
- 16772	Olsen, James Hans Peter	29	4	39
- 19257	Petersen, Carl Victor	23	5	36
- 621	— Kaj Evald	25	5	40
- 51013	Persson, Emil Frits	12	10	40
- 9734	Poulsen, Søren Aage Bach	25	3	39
- 18594	Stormgaard, Hans Christian Mortensen	9	12	39
- 25113	Thorup, Otto	25	9	20

Dansk Jern- og Metalsliberforbund

Nr. 46655 Larsen, Rasmus Viggo 30 11 40

Overskud.

Paa Afdelingskontoret i Brønderslev henligger Overskud til Medlem Nr. 62207 Kjell Laur. P. Andersen.

Rettelse til Adressefortegnelsen for Maj 1941 over Tillidsmænd

Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Kassererer

Haderslev Afd. Kasserer Karl Beer flyttet til Gaaskærgade 24, St.
Hjørring Afd. Kasserer Johannes Nielsen flyttet til Vendelbog. 45.

Specialarbejderforbundet

Formand

Københavns Afd. Formand Tillo Nielsen, Tinggaarden 13⁴, København S. Telefon Amager 7323.



Lærlingenes Rubrik

Silkeborg Lærlingeklub afholdt Søndag den 18. Maj sin 3-aarige Stiftelsesfest paa Arbejdernes Forsamlingsbygning, Sønderport. Festen indledes med, at Lærlingeklubbens Formand bød Deltagerne Velkommen, særlig Afdelingens Repræsentant for Lærlingene, Maskinarbejder Haugbart Nielsen, og Afdelingens Formand, P. Lauring. Sidstnævnte havde lovet at holde Festtalen for Klubbens Medlemmer, og han omtalte herunder Organisationens Arbejde før og nu, og manede de unge til at holde sammen og arbejde for Fremgang for Lærlingeklubben, samt bragte en Hilsen og Lykønskning fra Hovedforbundet og Afdelingen i Silkeborg.

I Festen deltog ca. 40 Medlemmer med Damer, desuden var Elektriker- og Typograf-Lærlingene indbudt med Damer. I Løbet af Aftenen blev der sunget Sange, som var skrevet i Dagens Anledning, og en Revue, skrevet af en af Lærlingene, gjorde stor Lykke. Derefter fortsattes med en fornøjelig Svingom. Alt i alt en god og fornøjelig Festaften for Lærlingeklubben.

Medlemmer, slettede paa Grund af Restance

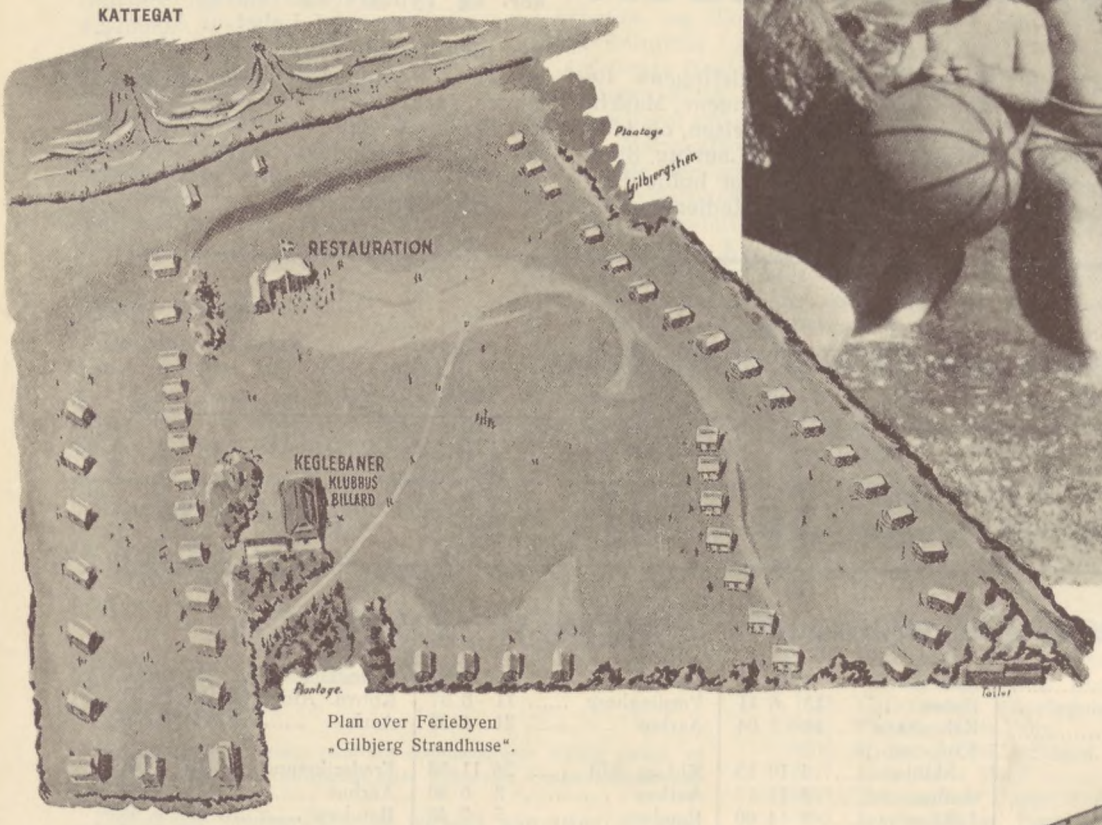
Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund

Nr.	Navn	Fødested	Fødselsdag og Aar	Indmeldt i Afdelingen i	Indmeldelsesdato og Aar	Slettet i Afdelingen i	Sidste betalte Uge
61958	Andersen, Alf Miløje	København	4 6 19	Kbhvn. Afd.	26 9 39	Hovedkontoret	29 6 40
29886	— Carl Hjalmar Johannes	Hobro	13 6 11	Vordingborg	11 8 37	Kbhvn. Afd. 9...	28 12 40
28961	— Carlo Gunnar	København	13 3 04	Aarhus	21 1 38	Aarhus	8 6 40
30974	— Hans Peter	Krogstrup pr. Skibby	4 10 13	Kbhvn. Afd.	26 11 38	Frederikssund	18 1 41
64999	Basse, Kay	Aarhus	2 11 17	Aarhus	3 6 40	Aarhus	21 9 40
64419	Christensen, Daniel	Løkken	9 4 00	Randers	5 2 40	Randers	30 3 40
57169	— Frode Houlberg	Auning	25 9 18	Kolding	29 5 38	—	4 1 41
60931	Christiansen, Hans Werner	Graasten	10 6 19	Sønderborg	22 4 39	Aabenraa...	7 12 40
22068	Egestad, Johan	Hadsten	12 6 14	Aarhus	5 10 36	Randers	26 10 40
29430	Eriksen, Jens Martinus	Thisted	26 3 03	Thisted	9 2 27	Thisted	28 9 40
56426	Hansen, Eigil Sylvester	Vestenskov	26 2 19	Nakskov	5 1 38	Nakskov	4 1 41
17511	— Eskild	Torslev	7 7 14	Frederikshavn	7 1 35	Frederikshavn	30 12 39
64422	— Peter Børge	Randers	22 6 20	Randers	4 3 40	Randers	18 1 41
52669	— Willy Daniel	København	13 9 09	Chirurg. Instr.-Fgf.	18 6 32	Kbhvn. Afd. 13...	1 2 41
22513	Hentze, Carl Johannes	Aarhus	17 9 16	Aarhus	29 5 37	Aarhus	25 1 41
61973	Hoberg, Hother Thorv. Aninius	København	1 11 06	Kbhvn. Afd.	30 9 25	Kbhvn. Afd. 5...	2 11 40
9866	Iversen, Edvard Krogsgaard	Nyborg	24 12 08	Randers	3 8 30	Randers	30 3 40
31835	Jensen, Aage	Næstved	25 9 08	Nykøbing F.	10 2 36	Nykøbing F.	22 2 41
7606	— Aldo John M. Bye-	Fakse	2 11 06	Aarhus	4 5 26	Aarhus	30 3 40
53090	— Eiler Donald	Aarhus	19 5 08	-—	10 5 31	—	17 8 40
36952	— Ejner Reipurth	Odense	10 6 17	Kbhvn. Afd.	2 9 40	Kbhvn. Afd. 13...	8 2 41
38602	— Hagen Frederik Chr.	København	14 12 15	- -	3 5 37	- - 15...	8 2 41
64063	— Hans Skov	Nakskov	29 7 21	Nakskov	15 10 39	Nakskov	23 11 40
14178	— Sofus	Skjæring	15 5 91	Landarbejder Fb.	1 4 34	Aarhus	27 4 40
28108	Jørgensen, Peter Reinholt	Svinding	12 1 12	Randers	16 4 33	Randers	12 10 40
3849	Kofoed, Vagn Olaf	Aaker	20 4 14	Rønne	26 8 34	Rønne	28 12 40
64270	Korsgaard, Arne	Hvidbjerg	17 2 19	Struer	28 4 40	Aarhus	21 12 40
56568	Krogh, Poul	Esbjerg	7 8 19	Aarhus. G.	10 7 38	Grenaa	23 11 40
21746	Lanther, Chr. Jørgensen	Onsbjerg	24 8 02	Aarhus	29 12 35	Aarhus	30 3 40
28965	Meldgaard, Karl Søren	Brøndersley	23 2 14	—	5 2 38	—	14 9 40
3701	Nielsen, Anthon	Askildrup	11 2 07	Randers	12 4 26	Randers	11 1 41
36018	— Hermann Lassen	Vollerup	20 7 13	Kbhvn. Afd.	4 12 36	Aabenraa	18 1 41
2397	— Niels Kølkær	Herning	23 10 95	- -	25 8 24	Herning	14 9 40
36756	Nottelmann, Hans Frederik	Stubbekøbing	5 7 10	- -	15 10 29	Kbhvn. Afd. 2...	1 2 41
32510	Petersen, Einer Hans Peter	Ørslev	17 5 02	- -	30 10 39	- - 2...	9 11 40
30814	— Hildur	Holstebro	21 3 05	Svendborg	2 11 29	Aarhus	14 9 40
59979	Ravn, Kurt	Humlebæk	8 8 01	Kbhvn. Afd.	12 9 39	Kbhvn. Afd. 13...	4 1 41
31590	Sørensen, Hans Peter	Bajstrup	9 4 87	Hadersley	1 3 36	- - 8...	11 1 41
50101	Sponholtz, Thorv. Gustav Adolf	København	6 6 74	Kbhvn. Afd.	23 5 30	- - 2...	18 1 41
32359	Straagaard, Nis	Vollerup	12 3 07	Aabenraa	3 5 36	Aabenraa	14 12 40

Folke-Ferie

SOMMEREN 1941



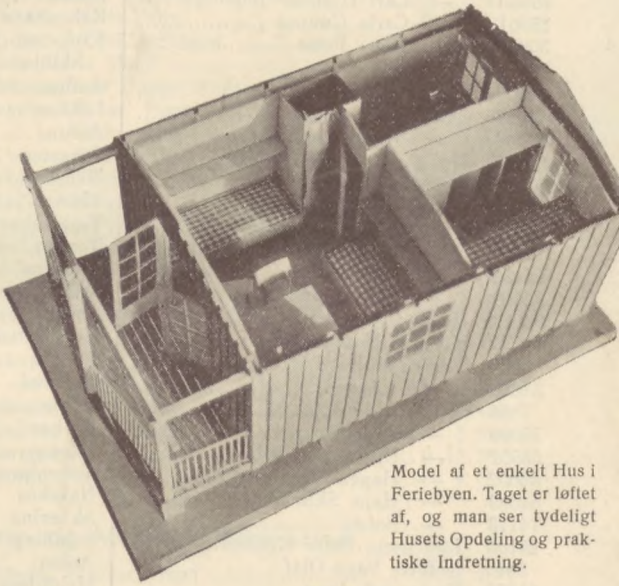


Plan over Feriebyen
„Gilbjerg Strandhuse".

Danmarks smukkeste Ferieby

Fornylig indviede Dansk Folke-Ferie sin nye Ferieby ved Gilleleje. — Danske Arbejdere har her faaet et glimrende Feriested, der næppe findes Mage til andre Steder. »Gilbjerg Strandhuse«, som dets officielle Navn er, blev en Succes, idet alle Husene var udlejet i Løbet af faa Dage.

Dette kan siges at være kedeligt for dem, der maatte gaa forgæves, men i den Forbindelse gøres opmærksom paa, at et andet af F.-F.s Arrangementer — nemlig **Arbejderferie i Landbohjem** — endnu har Plads for dem, der ønsker at tilbringe Ferien paa Landet.



Model af et enkelt Hus i Feriebyen. Taget er løftet af, og man ser tydeligt Husets Opdeling og praktiske Indretning.



Dansk Folke-Feries Hotel

Paa Vesterbrogade 41 i København ligger en anden af F.-F.s Institutioner, nemlig Hotellet, der ligesom de øvrige Arrangementer ledes af F.-F. og ejes af danske Arbejderorganisationer. — Medlemmer, der skal til København paa Ferie eller for at deltage i Møder og Forsamlinger, er hér velkomne Gæster under deres Ophold i Hovedstaden. Dansk Folke-Feries Hotel er udstyret med moderne Bekvemmeligheder, og Priserne for Opholdet er rimelige. — Ring til Central 1533 og faa yderligere Oplysninger.

Et „Kik" ind i de hyggelige Lokaliteter i Dansk Folke-Feries Hotel.

Udgivet af Centralorganisationen af Metalarbejdere i Danmark. — Redigeret af P. Andersen.
Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.

Arbejderbevægelsens
Bibliotek og Arkiv

Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasses Delegeretmøde og Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds 28. Kongres

Arbejdsløshedskassen

Afdelingernes Ændringer til Vedtægten.

§ 16, Stk. 1. *Københavns Afdeling 5* (S. & M.): „Dageantallet forhøjes med 100 Dage indenfor et Regnskabsaar."

§ 19. *Holbæk Afdeling* (S. & M.): Paragrafen tilføjes: „Medlemmer, hvis Arbejdsløshed har oversteget 6 Maaneder i Kalenderaaret, erholder Juleunderstøttelse uanset Medlemmernes Ledighed i December Maaned."

Københavns Afdeling 5 (S. & M.): Efter Ordet „Understøttelse" i 5. Linie indsættes: „svarende til en Uges Dagpengeunderstøttelse plus eventuelle Tillæg af enhver Art."

§ 21. *Københavns Afdeling 5* (S. & M.): „Karensdage bortfalder midlertidig."

Vejle Afdeling (Formerne): Stk. 6 udgaar, og som nyt Stykke indsættes: „Karensdage skal kun gaas een Gang i hvert Regnskabsaar."

Samme Afdeling: Stk. 7 udgaar.

Særlige Forslag.

Holbæk Afdeling (S. & M.):

Holbæk Afdeling foreslaar, at Forbundet henstiller til Regeringen, at det nuværende Dageantal for Arbejdsløse forhøjes med 40 Dages Understøttelse.

Københavns Afdeling 9 (S. & M.):

D. S. & M. F. Afd. 9's Generalforsamling udtaler Ønsket om, at Smedeforbundet lægger hele sin Autoritet i Vægtskaalen for en Forlængelse af Arbejdsløshedskassens Dageantal. Om fornødent ved Krav om en Revision af Arbejdsløshedsloven — eller Krav om en særlig Lov —, saaledes at vore arbejdsløse Kolleger sikres mod Tiggergang til Socialkontorerne.

Københavns Afdeling 13 (S. & M.):

D. S. & M. F. Afd. 13's Generalforsamling den 21. April 1941 vedtager at tilstille Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasses Delegeretmøde følgende Udtalelse:

Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasses Delegeretmøde udtaler:

„Idet Delegeretmødet udtaler sin Anerkendelse og Tak for det Arbejde, Socialdemokratiets Repræsentanter i Regering og Rigsdag har udført for at hjælpe de arbejdsløse, henstiller Delegeretmødet, at man fortsat arbejder hen til Gennemførelse af saadanne Love, der sikrer, at Understøttelsessatserne følger Pristallets Stigning, samt at Understøttelsens Dageantal forlænges med 100 Dage.

Endvidere til, at der kan ydes Arbejdsløshedskasserne et forhøjet Tilskud til Imødegaaelse af de dermed forbundne Udgifter.

Delegeretmødet er af den Opfattelse, at de særlige Forhold for Tiden gør saadanne Foranstaltninger tvingende nødvendige, og tilsiger hele sin Støtte til Gennemførelsen heraf."

Københavns Afdeling 17 (S. & M.):

De sidste Aars store og langvarige Arbejdsløshed har vist, at Arbejdsløshedskasserne ikke med sit normale Kontingent er i Stand til at yde de Arbejdsløse en Understøttelse, der svarer til Prisstigningerne paa Livsfornødenhederne.

En yderligere Forhøjelse af Kontingentet maa fraraades.

Delegeretmødet i Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse vedtager derfor:

Det maa under de nuværende Tilstande være Statens Pligt at yde enhver Arbejdsløs en Understøttelse, der svarer til Pristallets Stigning, ligesom Dageantallet bør være ubegrænset.

Hovedledelsen opfordres derfor til at sætte hele Organisationens Kraft ind for Løsningen af dette Spørgsmaal.

Københavns Afdeling 18 (S. & M.):

Den af Krigsforholdene skabte store og langvarige Arbejdsløshed har vist, at Arbejdsløshedskassen ikke med sit nuværende Kontingent er i Stand til at yde de arbejdsløse en Understøttelse, der svarer til de nuværende Priser paa Livsfornødenhederne, og da en væsentlig Forhøjelse af Kontingentet maa fraraades, vedtager Delegeretmødet i Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasse følgende:

Det maa under de nuværende Tilstande være Statens Opgave at yde de arbejdsløse en Understøttelse, der svarer til de nuværende Priser paa Livsfornødenhederne, ligesom Dageantallet for Understøttelsens Varighed bør forlænges.

Socialministeren opfordres til endnu en Gang at forsøge disse Spørgsmaal løst paa Rigsdagen.

Københavns Afdeling 15 (S. & M.):

Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasses Delegeretmøde den 7. Juli 1941 henstiller til Regering og Rigsdag, at Bestemmelsen i Socialloven om Tilbagebetaling af modtaget Laan fra Socialkontoret, grundet paa Arbejdsløshed og Sygdom, ændres derhen, at saadanne Laan ikke kan kræves tilbagebetalt af Laantagere, der kun oppebærer en i Faget almindelig Løn.

Københavns Afdeling 15 (S. & M.):

Metalarbejdernes Arbejdsløshedskasses Delegeretmøde opfordrer den kommende Hovedledelse til at ændre den Sats, der er udarbejdet som Norm for Fradrag for Arbejdsløse, naar disse skal holde Ferie.

Satserne foreslaas ændrede til: for under Kr. 25,00 intet Fradrag i Understøttelsen, derefter en Dags Fradrag for hver indtjente Kr. 20,00, og forøvrigt regulere Satserne efter Pristallet.

Københavns Afdeling 11 (S. & M.):

Da Tiden kræver mere og mere af vore valgte og ansatte Tillidsmænd og Funktionærer, foreslaas det, at ethvert Medlem, der beklæder Tillidshverv indenfor Arbejdsløshedskassen eller dens Afdelinger, afgaar almindeligvis ved deres fyldte 70 Aar.

Afvigelser herfra kan kun ske ved Beslutning paa et Delegeretmøde.

Smedeforbundet

Afdelingernes Ændringer til Lovene.

Forbundets Love.

§ 1. *Københavns Afdeling 17:* Som nyt Stykke m tilføjes: „at arbejde for Socialisering af Produktionsmidlerne og Arbejdernes Overtagelse af disse som Maal."

Københavns Afdeling 18: Samme Ændring.

§ 4 c. *Esbjerg Afdeling:* Stykket udgaar.

§ 4 g. *Københavns Afdeling 12:* Som nyt sidste Stykke tilføjes: „Saafremt der ved Urafstemning angaaende Indgaaelse af Hovedoverenskomst ikke har deltaget de 75 pCt. af Medlemmerne, som fastsættes i De samvirkende Fagforbunds Afstemningsregler, udgøres Forbundets kompetente Forsamling af en ekstraordinær Kongres, som da stemmer for den resterende Del af Medlemmerne."

Københavns Afdeling 15: Paragrafen tilføjes: „Saafremt der ikke ved Urafstemning angaaende en Landsoverenskomst har deltaget 75 pCt. i Afstemningen, nedsættes et Repræsentantskab, der vælges ved samme Lejlighed, hvor Afstemningen om Overenskomsten finder Sted; der vælges en Repræsentant for hver 400 Mand eller Dele deraf.

Repræsentantskabet sammenkaldes til Møde, saafremt Resultatet af Urafstemningen ikke viser den fornødne Stemmeprocent."

Københavns Afdeling 17: Paragrafen tilføjes: „Ved Deltagelse i Urafstemning om Forbundets Overenskomst gælder Kontrolstemplet for een Uges Kontingent til Forbund og Arbejdsløshedskasse."

§ 4. *Københavns Afdeling 15:* Som nyt Punkt h tilføjes: „Medlemmer, som ikke er arbejdssøgende indenfor Faget (Alders- og Invalide-rentenydere) har ikke Stemmeret i Forbundets Anliggender."

Københavns Afdeling 17: Som nyt Punkt h tilføjes: „Medlemmer, som ikke er arbejdssøgende indenfor Faget (Aldersrente- og Invaliderentenydere) har ikke Stemmeret ved Urafstemning om Overenskomstforslag."

§ 5 a. *Københavns Afdeling 17:* Næstsidste Stykke tilføjes: „eller honorarlønnede politiske Tillidshverv."

§ 5 c. *Københavns Afdeling 17:* Næstsidste Stykke tilføjes: „Penge til partipolitiske Formaal er dog undtaget herfra."

§ 6 c. *Københavns Afdeling 5:* 2. Stykke bliver Punkt d og affattes saaledes: „Lønnen for disse Tillidsmænd fastsættes af Kongressen efter Indstilling af Hovedbestyrelsen, og skal endvidere reguleres med samme Dyrtidstillæg, som er gældende for de arbejdende Medlemmer."

§ 9 k. *Københavns Afdeling 2:* Paragrafen tilføjes: „Hjælpen til langvarigt syge Medlemmer forhøjes fra 200 Kr. til 300 Kr. aarlig.

Berettiget er alle syge Medlemmer, hvis samlede Indtægt ikke overstiger de i Ulykkesforsikringsloven fastsatte Dagpengesatser."

§ 12 h. *Roskilde Afdeling:* Stykket tilføjes: „Medlemmer, som oppebærer Alders- eller Invaliderente, og i de sidste 25 Aar har været Medlem af Forbundet, erholder udbetalt d. 23. December en Juleunderstøttelse, hvis Størrelse fastsættes af Hovedbestyrelsen."

§ 13 a. *Aarhus Afdeling:* I 2. Stykke ændres 2. Punktum til: „Saafremt den optagelsessøgende ikke har bestaaet Fagets Svendeprøve, kan Optagelse kun finde Sted med Hovedledelsens Samtykke."

§ 23. *Københavns Afdeling 12:* Sidste Stykke tilføjes: „og er ansvarlige for de til dem udleverede Kontingentmærker."

Klublove.

§ 17. *Københavns Afdeling 12:* Som nyt Stykke tilføjes: „Kassereren er ansvarlig for de ham betroede Kontingentmærker, og Klubbens Medlemmer er Garanter herfor."

Regler for Udbetaling af Begravelseshjælp.

§ 3. *Middelfart Afdeling:* I 3. Stykke, 2. Punktum ændres „3" til „10".

Randers Afdeling: 3. Stykke tilføjes:
„15 Aars Medlemsret giver Hustruen Ret til efter Mandens Død 5 Aar, 20 Aars Medlemsret giver Hustruen Ret til efter Mandens Død 7 Aar, 25 Aars Medlemsret giver Hustruen Ret til efter Mandens Død 10 Aar."

Særlige Forslag.

Københavns Afdeling 18:

Det paalægges Hovedbestyrelsen ved kommende Overenskomstforhandling at sætte ind for en kraftig Forhøjelse af Minimallønnen og Mindstebetalingen.

Københavns Afdeling 15:

Kongressen paalægger den fremtidige Hovedbestyrelse at søge gennemført, at der ved de førstkommende Overenskomstforhandlinger tilføjes Overenskomstens § 7:

„Ved Fastsættelse af Akkordpriser maa Tidtagning ikke finde Sted."

Københavns Afdeling 15:

Det henstilles ligeledes at søge en Ændring i § 7, saaledes at Spørgsmaalet om de 3 Maaneders gennemsnitlige Akkordfortjeneste minus 15 pCt., saafremt Parterne ikke kan blive enige, bortfalder, og at der kun tages Hensyn til de 3 Maaneders Gennemsnitsfortjeneste paa Akkord.

Saafremt vedkommende har været paa Arbejdsstedet mindre end 3 Maaneder, tages Gennemsnitsfortjenesten paa Akkord for den Tid, vedkommende har været beskæftiget paa Virksomheden.

Vejle Afdeling:

Vejle Afdeling kræver, at Forbundets Tillidsmænd ved Forhandlinger med Sammenslutningen af yderste Evne gennemfører Overenskomstens § 7, Stk. 2 (Gennemsnitsfortjenesten), og at man ved Overenskomstændringer søger gennemført, at Mindstebetalingen ændres til den ansatte Timeløn.

Københavns Afdeling 15:

Spørgsmaalet om et Højdetillæg bør ogsaa, i Lighed med, hvad der gør sig gældende for andre Organisationer, være indflettet i vor Overenskomst.

Københavns Afdeling 14:

Af Hensyn til, at Arbejdsgivere i adskillige Tilfælde afskediger Tillidsmanden paa Grund af Arbejdsmangel og ved senere Antagelse af Arbejdere undlader at antage denne, vedtager Kongressen en Opfordring til Hovedledelsen om ved førstkommende Overenskomstforhandlinger at sætte ind for en Tilføjelse til Overenskomstens § 2 om, at i Tilfælde, hvor Tillidsmanden afskediges paa Grund af Arbejdsmangel, er Arbejdsgiveren pligtig at genantage denne som en af de første, naar der antages Arbejdere igen.

Ligeledes kræver Kongressen, at der sættes ind for en Tilføjelse til Overenskomstens § 1, saaledes:

I Spørgsmaal vedrørende Lærlinge har Tillidsmanden samme Paataleret overfor Arbejdsgiveren, som han har for øvrige Kolleger.

Københavns Afdeling 15:

Afdeling 15 henstiller til den kommende Hovedledelse, at den arbejder for en Revision af Overenskomstens § 2, 1. Stk., 3. Linie, saaledes, at Tidsrummet for at kunne blive anerkendt som Tillidsmand ændres fra 1½ Aar til 1 Aar indenfor 2 Aar.

Ligesom en Ændring i næstsidste Stykke er en tvingende Nødvendighed, og det foreslaas, at der efter Varselspligt søges tilføjet:

Dog skal en Tillidsmand i saadanne Tilfælde være blandt de først genantagne.

Københavns Afdeling 5:

Kongressen paalægger Hovedbestyrelsen ved Indgaaelse af ny Overenskomst da at arbejde hen til at faa Overenskomstens § 18 ændret saaledes, at der for Udendørsarbejder eller hvor særlige lokale Forhold gør sig gældende (Skibsværfter, Brobygning o. l.) i Henhold til Overenskomsten er Adgang til at kræve to Frokostpauser, hvor Arbejderne ønsker dette.

Som der ogsaa maa kræves en Tilføjelse i sidste Stykke af § 18, efter Ordene *10 Dages Varsel* tilføjes: *efter at Afstemningen paa Arbejdspladsen har fundet Sted.*

Københavns Afdeling 15:

Det henstilles til den kommende Hovedledelse at søge Spørgsmaalet angaaende Kostpenge ved Afspadsering af Overarbejde paa Hjemstedet løst paa en tilfredsstillende Maade.

Københavns Afdeling 15:

Kongressen paalægger den fremtidige Hovedledelse at henvende sig til Regering og Rigsdag med Krav om en Revision af Ferielovens § 5, Stk. 2, saaledes at Feriegodtgørelsen kommer til at dække flere af de Tillæg, af hvilke der i Øjeblikket ikke betales de 4 pCt.

Samtidig ved Forhandling med Jern- og Metalindustriens Sammenslutning at søge Aftalen af 22. Juni 1938 (angaaende Ferie med Løn) ændret saaledes, at Overarbejdstillæg, Skifteholdstillæg, Tillæg for forskudt Arbejdstid, Udearbejdspenge, Vejpenge og Vejtillæg medregnes ved Beregning af Ferieløn, da disse efter vor Mening maa stilles paa lige Fod med de Tillæg, f. Eks. Krantillæg, Kedelpassertillæg, Sjakførertillæg o. s. v., af hvilke der betales 4 pCt. i Feriegodtgørelse.

Københavns Afdeling 18:

Det henstilles til den kommende Hovedbestyrelse, at den arbejder hen til, at der ydes Sommerferiepenge af Skifteholdstillæg, Vejpenge o. s. v.

Københavns Afdeling 4:

Kongressen udtaler sin Misbilligelse mod den udemokratiske Form for Beskatning, som har fundet sin Form i Lønskatten, og kræver den ændret saaledes, at det ikke bliver Arbejderne alene, der skal bære Krisens Byrder. Ligeledes maa vi tage Afstand fra den Lønpolitik, der fratager Arbejderne deres Medbestemmelsesret ved Overenskomsters Indgaaen, ved at det overlades et for Arbejderne udenforstaaende Nævn at diktere vore Lønvilkaar, og vi protesterer mod det Lønstop,

der blev gennemført med Løftet om Prisstop, der til Dato kun har vist sig at være stadig stigende Priser paa alle vore Livsfornødenheder.

Københavns Afdeling 8:

Københavns Afdeling 8 henstiller til Kongressen at vedtage, at D. S. & M. F. kraftigt gaar ind for obligatorisk Arbejdsfordeling i alle Virksomheder, hvor der ingen praktiske Vanskeligheder lægger sig hindrende i Vejen. Til Opnaaelse heraf bør saavel vore faglige som politiske Organisationer (Hovedorganisationer) yde sin fulde Medvirken.

Horsens Afdeling:

Kongressen udtaler sin Tilfredshed med det af Forbundet udførte Arbejde i den forløbne Kongresperiode, særlig under Hensyn til de siden 9. April 1940 ekstraordinære og vanskelige Forhold, og opfordrer den kommende Hovedledelse til med al Energi sammen med de øvrige Organisationer at arbejde for et effektivt Prisstop, der maa ligge paa et Niveau, der i det væsentlige svarer til den Dækning, der er ydet Arbejderne for den skete Prisstigning.

Esbjerg Afdeling:

Selv om Loven om Lønskat er blevet ændret, er den stadig Verdens mest reaktionære Skattelov. Man har hidtil anset en Kopskat, der lægger lige stor Skat paa fattig som rig, for at være Uretfærdighedens Højdepunkt. Det er helt forkert. Lønskatten er meget værre. Den betales kun af Lønarbejdere, medens deres Udbyttere, Kuponklippere og store velhavende Kredse gaar fuldstændig fri.

Men bortset fra denne hidtil uhørte Uretfærdighed, klæber der andre urimelige Skavanker ved Loven. Det er saaledes et Falsum, naar der siges, at en Aarsindtægt paa Kr. 2400,00 er skattefri. Har en Arbejder i et Aar bare haft en Uges Arbejde og da tjent over Kr. 48,00, skal han svare Lønskat.

Det er ganske uretfærdigt, at Ferieprocenterne skal medregnes som Lønindtægt. Det bringer for mange Arbejdere Skatten op paa det dobbelte i hver Uge.

Kongressen anser det derfor som en meget vigtig Opgave at faa Lønskatten ophævet, og paalægger Hovedledelsen med al sin Magt at medvirke dertil.

Københavns Afdeling 17:

D. S. & M. F.s Kongres protesterer imod Loven om Lønstop, der ikke efterfulgtes af det lovede Prisstop, og kræver Lønskattens Bortfald. Fordelingsfondets Udgifter bør udredes direkte af Statskassen.

Københavns Afdeling 17:

Kongressen maa paa det bestemteste protestere mod D. s. F. og D. S. & M. F.s Passivitet overfor Lovens Iværksættelse om Lønstop og dennes Indgriben i vor Lønoverenskomst til ubodelig Skade for Medlemmerne. Vi protesterer paa det kraftigste mod den mod os rettede klasseprægede Lønskat. Vi protesterer mod den af D. s. F. vedtagne Henstilling til Regeringen om en Lov om tvungen Voldgift ved Lønoverenskomsters Indgaaelse og maa absolut kræve, at hvor Ledelsen af D. S. & M. F. repræsenterer Forbundet, at den ogsaa tager Hensyn til Forbundets Love, dets Vedtagelser og Medlemmerne.

Københavns Afdeling 4:

Med Hensyn til den store Arbejdsløshed, der er herhjemme, udtaler Kongressen sig for, at der gennemføres tvungen Arbejdsfordeling ved Gennemførelse af 40 Timers Uge med fuld Lønudligning fra Staten.

Københavns Afdeling 7:

Idet Kongressen fastslaar, at en uforholdsmæssig stor Del af Krigens Byrder er paalagt Arbejderklassen igennem Arbejdsløshed, Arbejdsdeling og Prisstigninger, samtidig med at Industriens Nettooverskud er uforandret, paalægges det den kommende Hovedledelse at arbejde for en Nedsættelse af Arbejdstiden til 40 Timer ugentlig med fuld Lønudligning.

Københavns Afdeling 9:

D. S. & M. F. Afd. 9 foreslaar, at Kongressen paalægger den kommende Hovedbestyrelse at arbejde for Gennemførelse af 40 Timers Arbejdsuge med fuld Lønudligning. Lønudligningen søges gennemført saaledes, at Staten og Arbejdsgiverne hver bærer Halvdelen af Udgifterne ved denne, og at den nuværende Arbejdsdeling med paahæftet Lønskat ophæves.

Københavns Afdeling 15:

Da vore faglige økonomiske Spørgsmaal efterhaanden er lagt i andre Hænder, hvilket dog ikke vil sige, at vi godkender denne Form, men regner med Tilbageerobring af Fagbevægelsens Frihed, kræver Kongressen af Statsmagten, at den i en Tid, hvor Arbejdsløsheden og Arbejdsdelingen vokser, anvender de Midler, som bruges til ovennævnte, særlig det sidste, saaledes, at Arbejdstiden nedsættes til 40 Timer med fuld Lønudligning, som deles halvt af Staten og halvt af Arbejdsgiverne.

Københavns Afdeling 18:

Det paalægges Hovedbestyrelsen at arbejde hen til en Løsning af week-end Spørgsmaalet i Forbindelse med en 44 Timers Arbejdsuge.

Esbjerg Afdeling:

Noget af det, der oftest har været stillet Forslag om paa Smedeforbundets Kongresser, og hvorom der har været Enighed, er Forkortelse af Arbejdstiden med fuld Lønudligning. Det er dobbelt paakrævet at beskæftige sig dermed paa denne Kongres ogsaa.

Paa et Tidspunkt, hvor vore Reallønninger som Følge af hidtil ukendte Prisstigninger og reaktionære Nedskæringslove er forringet ganske voldsomt, er den Ordning med Arbejdsfordeling, der kun godtgør 1/3 af den

tabte Fortjeneste, og som vi endog selv maa betale gennem Lønskatten, vel nok den mest uretfærdige Løsning af Arbejdstidens Nedsættelse, der kunde findes.

Vi protesterer derfor mod denne Løsning og paalægger Hovedledelsen ved Forbundets egen Magt og Indflydelse i Forbindelse med D. s. F. med alle til Raadighed staaende Midler at søge Arbejdsfordelingen likvideret gennem Indførelse af en 40 Timers Arbejdsuge, og at Omkostningerne derved til Lønudligning som en foreløbig Overgang bæres af Arbejdsgiverne og det offentlige i Forening.

Københavns Afdeling 5:

Under Henvisning til det urimelige i, at Lærlingenes Kontraktforhold ikke aabner Muligheder for Hævning af Lærlingenes Løn ved Dyrtid, Prisstigninger og lign., samt under Henvisning til, at dette Forhold rammer Forældre eller Hjem, som i Forvejen er undergivet ovennævnte Forhold, paalægger Kongressen den kommende Hovedbestyrelse, at den gennem Regering og Rigsdag lægger hele sin Kraft og Indflydelse ind for en Ændring af Lærlingeloven vedrørende dette Spørgsmaal.

Københavns Afdeling 14:

Det paalægges den kommende Hovedledelse at paavirke Regeringen til Gennemførelse af en Lov om Dyrtidstillæg for vore Lærlinge i Lighed med øvrige Arbejdere, saaledes at det bliver en Ret for vore Lærlinge at faa Dyrtidstillæg, og ikke som nu, hvor dette kun sker efter en Henstilling derom fra Arbejdsgiverforeningen til dennes Medlemmer, hvilket betyder, at ikke alle Lærlinge faar Dyrtidstillæg.

Københavns Afdeling 17:

Kongressen vedtager, at D. S. & M. F. overfor Regering og Rigsdag kræver, at Lærlingene faar et Dyrtidstillæg af samme Størrelse som Ungarbejderne.

Københavns Afdeling 18:

Det henstilles til den kommende Hovedbestyrelse, at den gør Krav gældende for, at Lærlinge faar samme Dyrtidstillæg som Ungarbejdere.

Københavns Afdeling 5:

Kongressen vedtager, at Fagbladet Jern- og Metalarbejderen udsendes til hvert enkelt af Forbundets Medlemmer igennem Postvæsenet.

Københavns Afdeling 11:

For at Fagbladet kan øve sin fulde Virkning som Oplysnings- og Underretningsorgan for Medlemmerne, vedtager Kongressen, at Forbundet bekoster Udsendelsen af Fagbladet gennem Postvæsenet til hvert enkelt Medlem.

Københavns Afdeling 12:

Forbundet bekoster Udsendelse af Fagbladet til de Medlemmer, der begærer dette.

Københavns Afdeling 14:

Kongressen anerkender fuldt ud den skete Modernisering af vort Fagblad, „Jern- og Metalarbejderen", som værende paa Højde med Tidens Krav, baade hvad angaar Udseende, Billed- og Læsestof, og Kongressen vedtager derfor, at det udsendes til hvert af vore Medlemmer igennem Postvæsenet — i Lighed med, hvad der sker i andre Forbund — og at det kommende Forretningsudvalg foretager det fornødne i saa Henseende.

Københavns Afdeling 17:

Kongressen vedtager, at „Jern- og Metalarbejderen" udsendes til samtlige Medlemmers Bopæl igennem Postvæsenet.

Randers Afdeling:

Vi henstiller, at det uretfærdige Akkordsystem, hvor der nu udbetales procentvis Akkordoverskud af Grundlønnen, ophæves, og i Stedet fordeles Overskudet ligeligt i Forhold til Antallet af Timer.

Esbjerg Afdeling:

Det paalægges Hovedledelsen ved først givne Lejlighed at faa ændret Bestemmelsen i Fælles Værkstedsregler om Arbejde den 1. Maj, saa det bliver betalt som Helligdagsarbejde.

Københavns Afdeling 14:

Af Hensyn til de vanskelige Forhold, som Krigen medfører, hvor der i særlig Grad er Raaderum for hensynsløse og ansvarsløse enkelte Personer og mindre Grupper her i vort Land til at paavirke vore Kolleger og i Særdeleshed vore unge i Retninger, som er Arbejderbevægelsen fjendtlige, paalægger Kongressen Hovedledelsen at udvide vort Oplysningsarbejde udover vore Bedriftsraadskursus ved at arrangere 2 8-Dages Fagforeningskursus hvert Aar paa en af vore Arbejderhøjskoler.

Omkostningerne herved ydes af Reservefondens Midler.

Københavns Afdeling 4:

Kongressen udtaler, at alle Medlemmer af D. S. & M. F. er forpligtet til at overholde Forbundslovene, og misbilliger derfor, at Hovedbestyrelsen under Overenskomstsituationen i 1939 nedsatte sig som kompetent Forsamling. Der findes ikke i Forbundslovene Lovhjemmel herfor, men siges, at ved Afstemninger er almindelig Stemmeflerhed gældende.

Roskilde Afdeling:

Kongressen vedtager: Ethvert Medlem, som ønsker at erhverve sig Kongresprotokollen, skal have Ret til dette imod en passende Betaling.

Kerteminde Afdeling:

Der oprettes et Fond, saa at vi kan hjælpe gamle Medlemmer. Vi mener, at der kunde tages et Beløb af Reservefonden og saa en mindre Kontingentforhøjelse. Vi har den Mening, at hvis vi kunde hjælpe vore gamle Medlemmer med tyve Kroner om Maaneden, saa vilde mange flere af de ældre Arbejdere holde op noget før og paa den Maade afhjælpe Arbejdsløsheden.

Vejle Afdeling:

Vejle Afdeling stiller følgende Forslag til Kongressen, at man af Reservefonden udbetaler et mindre Beløb pr. Maaned som Supplement til vore Medlemmer, der oppebærer

Aldersrente, hvortil Forbundet tager et passende Beløb af Reservefondet som Grundfond.

Københavns Afdeling 12:

Det paalægges den kommende Hovedledelse at iværksætte en maanedlig Understøttelse til vore gamle, kontingentfri, alders- og invalide-rentenydende Medlemmer af en saadan Størrelse, at den ikke forringer det Beløb, som de ellers vilde kunne opnaa i Alders- eller Invaliderente.

Midlerne hertil tages af Reservefonden, eller paalignes de arbejdende Medlemmer ved en mindre Kontingentforhøjelse.

Københavns Afdeling 4:

I Forbundslovenes § 9 k, første Afsnit, hedder det: Reservefonden kan anvendes til Understøttelse af Medlemmer i ekstraordinære Tilfælde, foranlediget ved Optræden for Organisationen.

Denne Bestemmelse bringes almindeligvis kun i Anvendelse, naar en Tillidsmand afskediges eller paa anden Maade fjernes fra Arbejdspladsen. Det foreslaas derfor, at man ogsaa understøtter menige Medlemmer, der har optraadt for Organisationen og af den Grund er blevet arbejdsløse, ved af Reservefonden at udbetale et Supplement til Arbejdsløshedsunderstøttelsen.

For at undgaa Misbrug skal Klubbestyrelsen fra den paagældende Arbejdsplads indstille Medlemmet til denne Ekstrahjælp.

Københavns Afdeling 18:

Det paalægges Hovedbestyrelsen at revidere det for Hjælp i Henhold til Lovenes § 9 k for langvarig Sygdom fastsatte Maksimumsbeløb for Indtægt, saaledes at dette forhøjes fra Kr. 35,00 til mindst Kr. 40,00.

Odense Afdeling:

Samtlige Medlemmer, der i Sommeren 1941 ikke naar op paa Feriebetaling svarende til en Uge, skal af Reservefondets Midler have udbetalt det manglende Beløb.

Størrelsen af Beløbet skal svare til Forbundets Satser angaaende Antallet af Feriedage.

For arbejdsløse Medlemmer, der har Understøttelse, indbefattes den udbetalte Understøttelse i Beløbet.

Københavns Afdeling 2:

Da den forløbne Kongresperiode har vist, at Tilgangen til Lærlingeforeningerne i nogen Grad vanskeliggøres derved, at Kontingent og Indskud er for stort, foreslaar Kongressen, at Forbundet for at lette Tilgangen yder et noget større Tilskud, saaledes at Lærlingene ikke af økonomiske Grunde hindres i deres Organisering.

Københavns Afdeling 2:

Kongressen anerkender, at Ferieordningen er af stor kulturel Betydning, men beklager samtidig, at vore Arbejdsløse endnu ikke har faaet Andel i denne.

Kongressen foreslaar derfor:

At der oprettes et Feriefond for arbejdsløse Medlemmer af Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund, saaledes at disse, naar Ferie skal holdes, ved Fremvisning af Medlemsbog faar udbetalt en Feriegodtgørelse, svarende til Kr. 3,00 pr. Arbejdsløshedsmærke indenfor det fastlagte Ferieaar.

Til at bestride de dermed forbundne Udgifter foreslaas det, at alle arbejdende Medlemmer paalignes et ugentligt Ekstrakontingent.

Esbjerg Afdeling:

Til Deltagerne i Smedeforbundets Kongres og Delegeretmøde 1941 ydes der et Dyrtidstillæg paa 10 Kr. for hver Dag, Kongressen og Delegeretmødet varer.

Ligeledes ydes der et Dyrtidstillæg til Rejseudgifter m. m. paa 5 Øre pr. Kilometer, den Delegerede har tilbagelagt Tur og Retur.

Københavns Afdeling 15:

Afdeling 15 opfordrer Kongressen til at nedsætte et Udvalg, som har til Opgave at henvende sig til den Kommission, som er nedsat til at revidere Socialloven, med et Forlangende om, at der tages Hensyn til de Forslag, som Kongressen vedtager, og som kræver en Ændring af Loven.

Vi henstiller til Kongressen, at den bl. a. vedtager følgende:

Under Hensyn til Vanskeligheden ved at faa Arbejde, som igen bevirker, at mange opnaar at faa brugt deres Understøttelse, hvilket igen vil sige, at Folk, som har kendt deres forsikringsmæssige Pligt, henvises til Socialkontorerne for at faa udbetalt Socialunderstøttelse, kræver Afdeling 15 af Kongressen, at denne overfor Lovgivningsmagten forlanger en Ændring i Socialloven saaledes, at Socialunderstøttelsen udbetales gennem Fagforeningerne.

Københavns Afdeling 15:

Med Beklagelse har vi konstateret, at man fra Regeringsmagten overhovedet ikke har taget Hensyn til alle de Henvendelser, der er sket fra Arbejderne med Hensyn til at forlænge Dageantallet for de arbejdsløse, ligesom man har spidset dem af med en Fjerdedel som Dækning for de Prisstigninger, der har fundet Sted.

Opfordre vi Kongressen til at udtale sin skarpeste Protest overfor Regeringen, saaledes at denne straks tager nævnte Spørgsmaal op til Behandling.

Københavns Afdeling 18:

Det paalægges Forbundsledelsen, at denne henvender sig til Udvalget, der har med Revision af Socialloven at gøre, og opfordrer dette til at arbejde for, at Socialunderstøttelsen udbetales gennem Fagforeningen for de Medlemmer, som har opbrugt deres Understøttelse.

Aarhus Afdeling:

Da Udviklingen indenfor vort Forbunds Rammer har vist, at der er Trang til større Samarbejde — ogsaa i Kongresperioden —, hvilket bl. a. har givet sig Udslag i, at der indenfor enkelte Landsdele og Brancher har været indkaldt til Landsdels- og Branche-

møder, — en Udvikling, som vi finder indeholder en Fare for vort Forbunds Struktur og fremtidige Arbejde —, bemyndiger Kongressen Hovedledelsen til at ansætte en Sekretær, som skal virke til Fremme af Oplysningsarbejdet i alle Landets Afdelinger til Gavn for Medlemmer og Tillidsmænd og tillige virke som Rejseagitator for et udvidet Samarbejde mellem Forbundets Afdelinger og Medlemmer.

Odense Afdeling:

Det paalægges Hovedbestyrelsen igennem D. s. F. at faa Loven om Ungdomsarbejde ændret og forbedret.

Københavns Afdeling 4:

Kongressen udtaler sig skarpt imod, at Smedeforbundets Medlemmer, i Henhold til Beskæftigelseslovene, bliver sendt paa Nødhjælpsarbejde til Underbetaling og derved kommer til at virke som Løntrykkere for en anden Fagorganisations Medlemmer.

Kongressen kræver, at Regering og Rigsdag ændrer dette Forhold saaledes, at Nødhjælpsarbejde bliver betalt med tarifmæssig Løn.

Københavns Afdeling 7:

Da Løfterne om en ny og bedre Fabrikslovgivning ikke er blevet indfriet, opfordrer Kongressen den kommende Hovedledelse til overfor Regering og Rigsdag at paapege Nødvendigheden af en mere tidssvarende Lovgivning paa dette Omraade.

Københavns Afdeling 15:

Kongressen paalægger den kommende Hovedledelse:

1) At gøre Indstilling til Regeringen angaaende Reformering af Fabrikslovgivningen saaledes, at den passer til de Arbejdsmetoder, der anvendes i Nutiden.

2) At søge Loven om Ulykkesforsikring revideret med det Formaal, at der ydes den tilskadekomne Dagpenge fra et tidligere Tidspunkt end nu, hvor der skal hengaa 13 Uger, før der ydes Dagpenge.

Københavns Afdeling 5:

Da der paa sidste Kongres blev udstedt Mandatskort til et Hovedbestyrelsesmedlem, der grundet paa et halvt Aars Restance var opført som værende slettet af Forbundet, maa der nødvendigvis skabes Garanti for, at Gentagelse af nævnte Art undgaas.

Afdeling 5 foreslaar derfor, at alle fastlønnede Funktionærer en Gang om Maaneden skal fremvise deres Bog til Forretningsføreren.

Københavns Afdeling 5:

Som det er Kongressen bekendt, er en Del Medlemmer, som arbejder for B. & W. af Den faste Voldgiftsret idømt en Bod paa 20,00 Kr. pr. Mand. Som Motivering angives, at Arbejderne har siddet en af en faglig Voldgift afsagt Kendelse overhørig.

Da vore Medlemmer er og stadig har været underkastet Arbejdsfordelingen, og adskillige tillige er blevet arbejdsløse, har det været omtrent umuligt at kunne afse Boden, som paa Baggrund af den ringe Forseelse er ganske uhyrlig.

Efter vor Formening har Forbundet, naar man ser paa Grunden til Stridens Opstaaelse, den moralske Pligt til at betale Boden, og vi anbefaler Kongressen at vedtage, at Forbundet gennem Afdelingerne 5 og 12 udbetaler de af Boden ramte Medlemmer den anførte Sum paa 20,00 Kr.

Københavns Afdeling 5:

Under Henvisning til det ret store Arbejde og Ansvar, der er paalagt Klubberne ved Udbetalingen af Arbejdsfordelingspengene, samt under Henvisning til det rimelige i, at disse Penge hurtigst kommer Medlemmer i Hænde efter hver Periode, foreslaar Afd. 5, Skibssmedeforeningen, at det hermed forbundne Ekstraarbejde betales af Forbundets Midler med Fagets Gennemsnitsfortjeneste.

Københavns Afdeling 2:

Kongressen foreslaar, at man af Hensyn til den nuværende vanskelige Tid, vi gennemlever, udskyder Pensionsspørgsmaalet indtil videre, saaledes at Reservefondens Midler i størst mulig Udstrækning kommer vore haardt ramte Arbejdsløse tilgode.

Bogtrykkeriet »Hafnia« (Carl Kretzschmer), København.