

Kleiner Beitrag zur Behandlung der Arbeiter

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe**

Band (Jahr): **6 (1890)**

Heft 1

PDF erstellt am: **30.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578253>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Breißig Friedrich, Sattler (Beerli), Buchen, Fr. 15. — Forrer Christoph, Schreiner (Dinner), Sennwald, Fr. 10. — Grawehr Karl, Schreiner (Sager), Lömmenswil, Fr. 5. — Hämmerli Wilhelm, Schreiner (Tiefenauer), Kaltbrunn, Fr. 5. — Bösch Alfred, Schreiner (Müller), Schmidberg, Fr. 10. — Dreyer Robert, Schreiner (Dreyer), St. Gallen, Fr. 10. — Bischoff Rudolf, Schreiner (Zwicker), Waldkirch, Fr. 15. — Kuster Alfred, Schreiner (Sager), Alftätten, Fr. 20. — Zäch Joh., Schreiner (Hippeler), St. Gallen, Fr. 10. — Buchegger Aug., Schreiner (Taubenberger), Langgäß-Tablat, Fr. 5. — Thum J. G., Drechsler (Schär), Wyl, Fr. 15. — Wörnhard Joh., Schreiner (Wörnhard), St. Gallen, Fr. 15. — Biondi Dominik, Schreiner, (Caplazi), Ragaz, Fr. 5. — Moser Albert, Schreiner (Moser), Wyl, Diplom. — Linder Robert, Schreiner (Brenn), Rapperswil, Fr. 5. — Schlegel Alfons, Mechaniker (Lumpert-Benz), St. Gallen, Fr. 15. —

Kleiner Beitrag zur Behandlung der Arbeiter.

Geschieht von Seiten der Meister und Geschäftsinhaber stets das Richtige, um einen guten Arbeiter dauernd an die Werkstätte zu fesseln? Wir müssen dies leider mit Nein beantworten; viel wird in dieser Beziehung gegen das eigene Interesse gesündigt, vielfach wird auf den guten Arbeiter, wie den Arbeiter überhaupt, zu wenig Werth gelegt. Es ist nicht zu verwundern, wenn eine Werkstätte, in welcher solche Anschauungen herrschen, einem Taubenschlag gleicht, wo fortwährend ein- und ausgezogen wird, kein ordentlicher Gesell längere Zeit bleibt und daß schließlich solche Werkstätten so in Verruf kommen, daß ein guter Arbeiter gar nicht mehr hineingeht.

Wir müssen, so schreibt die „Illust. Ztg. f. Blechindustrie“, die Frage aufwerfen: Wie soll der Arbeiter überhaupt behandelt werden und was gehört sonst noch dazu, um ihm den Aufenthalt in der Werkstätte zu einem angenehmen, mindestens aber erträglichen zu machen?

Das Arbeitsverhältnis zwischen Meister und Gesellen beruht auf freier Vereinbarung, und wird sich heut zu Tage der letztere wohl nur durch persönliche, Familien- u. dergl. Verhältnisse bewegen lassen, in einer Werkstätte zu bleiben, wo er sich nicht wohl fühlt; bleibt er trotzdem, so muß unbedingt die Arbeitsleistung und damit der Meister darunter leiden, da bei einem unlustigen Arbeiter von keinem Interesse und hinlänglicher Regsamkeit die Rede sein kann. Es ist also von großem Werth für den Meister, zufriedene Arbeiter zu haben, solche, die ihm auch persönlich ergeben sind, und die nicht bloß wegen des etwas höhern Lohnes zc. bei ihm bleiben. Vor Allem ist nun hier die Art und Weise maßgebend, wie der Meister persönlich mit seinem Arbeiter verkehrt, welchen Ton er demselben gegenüber anschlägt, und wie er denselben achtet. Ein guter anständiger Arbeiter, welcher seine Schuldigkeit thut, will auch anständig und freundlich behandelt sein. Doch gibt es noch eine Menge Meister und Prinzipale, welche dies nicht einsehen können oder wollen, welche entweder gar nicht, oder nur hochfahrender Weise mit dem Arbeiter verkehren, welche nie, auch für den besten Arbeiter nicht, ein freundliches Wort übrig haben, sondern bloß tadeln und schelten, aber nicht anerkennen und loben können, welche auch die besten Leistungen als etwas ganz Selbstverständliches hinnehmen, welche meinen, mit dem gezahlten Lohn Alles gethan zu haben was nöthig sei. Wie falsch ist doch diese Auffassung, und wie wenig kann ein solcher Arbeitgeber auf die Liebe und Ergebenheit seiner Arbeiter rechnen, ohne welche doch ein rechtes Gedeihen des Geschäftes unmöglich ist! Muß in solchen Fällen der Arbeiter nicht zu dem Glauben kommen, aller sonstigen Ver-

pflichtungen gegen seinen Meister zc. ledig zu sein, wenn er nur die vorgeschriebene Zeit abgearbeitet hat, für welche er seinen Lohn bekommt?

Wir hörten einst von einem eifrigeren Fabrikanten über freundliches Benehmen gegenüber dem Arbeiter den Ausspruch: „Es darf nicht immer blitzen und donnern, man muß auch hie und da die Sonne scheinen lassen.“ Dies zeigt schon ein wenig Verständniß für die Lage, noch richtiger wäre es aber unzweifelhaft, wenn meist ein heiterer Himmel vorherrschend wäre, und nur von Zeit zu Zeit ein Gewitter die Luft reinigte.

Leider aber gibt es, wie schon bemerkt, noch viele Meister zc., welche in der Werkstätte ein freundliches Gesicht gar nicht machen und es nicht einmal über sich gewinnen können, in der Werkstätte einen Gruß zu bieten! Hier sieht man daher bei den Arbeitern nur mürrische Gesichter, und das ganze Wesen derselben, auch bei der Arbeit, ist ein mürrisches und unlustiges.

Wie anders dagegen in Werkstätten, wo der Meister stets ruhig und freundlich seinen Arbeitern entgegentritt, mit fröhlichem Gruß, auch wohl einmal mit einem passenden Scherzwort; da leuchten die Augen der Arbeiter ganz anders, und die Arbeit geht noch einmal so flink von Statten, und nur selten wird sich der ordentliche Arbeiter aus solcher Werkstätte fortwünschen.

Man muß eben den Arbeiter auch als denkenden und fühlenden Menschen betrachten; eine gewisse Strenge, eine scharfe Konsequenz bei den Ausführungen, der Arbeit, der Werkstattordnung zc., muß indessen der Meister zeigen, er muß auf strenge Pünktlichkeit und Pflichterfüllung seitens seiner Arbeiter sehen, aber er soll auch pünktlichen, ordentlichen Arbeitern zeigen, daß er sie zu schätzen weiß.

Verschiedenes.

Hufschmiedekurs. Etwa 25 Schmiede aus verschiedenen Amtsbezirken machen in Bern einen Frühjahrs-Hufschmiedekurs mit. In der Kaserne auf dem Beundenfeld einquartiert, beobachteten die Hufschmiede laut „Biel. Anz.“ eine musterhafte Disziplin und Ordnung.

Mehrschneidiger Löffelbohrer für Drechsler. Die bis jetzt gebräuchlichen Löffelbohrer sind einschneidig und haben den Nachtheil, daß sich dieselben beim Gebrauche leicht festsetzen und stets aus dem Bohrloche herausgenommen werden müssen, wenn der Bohrer um die Länge seiner Schneide in das Holz eingedrungen ist, um die Bohrspäne aus dem Bohrloche zu entfernen, weil durch das Festsetzen der Bohrspäne der Bohrer nicht im Stande ist, die letztern auszuwerfen. Durch die Konstruktion jenes Bohrers, welcher dem Albert Hübner in Berlin patentirt wurde, werden die angeführten Uebelstände beseitigt, weil die Schneiden des Bohrers derartig beschaffen sind, daß der Spanauswurf und die Arbeitsleistung sich auf mehrere Schneiden vertheilen. Das Wesentliche dieser Neuerung besteht in Folgendem: An den Enden des Bohrkörpers sitzen flügelartig die konzentrisch angeordneten Schneiden. Dieselben haben nur theilweise eine konzentrische Rundung, sind jedoch nach dem Bohrkörper zu mit Flächen versehen, um die Reibung des Bohrers an den Lochwandungen möglichst herabzusetzen. Die Schneiden sowohl als auch die angefeilten Flächen verlaufen unter einem bestimmten Winkel zur Spitze des Bohrers, damit derselbe gleichmäßig vorschneidig und allmählig in das Holz eindringt. Durch die ganze Länge des Bohrkörpers gehen bei dem doppelschneidigen Bohrer zwei Nuthen, welche zur Aufnahme der Späne dienen und den Spanauswurf durch Nachdrängen der Späne, welche von der Spitze des Bohrers geschnitten werden, an mehreren Stellen bewirken.