



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Der Mensch in der Berufssarbeit

Blume, Wilhelm

Bad Homburg v.d.H., 1957

3. Sechs Monate in einer Modelltischlerei

[urn:nbn:de:hbz:466:1-93949](#)

Papageien sind mit Suffi-Sonnenblumenkernen und Durrha schnell zufriedengestellt. Nun werden alle Behausungen der Leoparden, Löwen, Hyänen, Erdferkel, Adler, Geier, Hühnervögel und Kleinraubtiere gesäubert, und die Hühnervögel erhalten ihr Körnerfutter. Zwischendurch werde ich aber fortwährend abgerufen; denn es kommen Tierfänger oder Bauern mit Ware und wollen abgefertigt sein. Täglich brauche ich allein für die Vögel zweihundert Eier, eine Unmenge Früchte aller Art für Affen und anderes Getier, Hühner für Kleinraubtiere und Leoparden. Frauen bringen große Körbe voll Durrha und Weizenkleie. Auf Kamelen oder Eselrücken werden Säcke voll verschiedenen Körnergutes und Grünfutter gebracht. Kurzum, täglich habe ich auf dem Camphof einen bunten Lebensmittelmarkt, der noch dadurch besonders interessant ist, daß auch die lebende Ware der Tierfänger mit dabei ist.

Diese Halbtagsarbeit wiederholt sich nach der Mittagspause unter mancherlei unvorhergesehenen Abwechslungen. Mit Einbruch der Dämmerung folgt der abschließende Rundgang durch das Lager, und wenn draußen vor der Mauer die Hyänen heulen, kriecht man in sein vom Moskitoschleier umhängtes Feldbett. Vielleicht kann man doch mal bis fünf Uhr früh durchschlafen, wenn die Stachelschweine, Leoparden und Hyänen so freundlich sind und keine Ausbruchsversuche unternehmen.

3. Sechs Monate in einer Modelltischlerei

Der Verfasser HEINRICH HAUSER ist zwar Schriftsteller, hat aber, um sein Buch über das Schwarze Revier echt und lebendig schreiben zu können, selbst längere Zeit dort in einem Hüttenwerk gearbeitet.

Die Tischlerei meines Hüttenwerks lag in eine Ecke eingeklemmt zwischen zwei Bahndämmen und den Resten eines Bauernhofs, der zwischen zwei Fabriken — Rheinstahl und Phönix — zerdrückt war.

Die neuen Kollegen, die da einer nach dem andern an die Stechuhr treten, gefallen mir; ruhige Leute, sie gehen mit der Sicherheit der Facharbeiter, deren Stellung krisenfest ist, die gut verdienen. Dabei ist die Modelltischlerei im ganzen des Werkes eigentlich nur ein Hilfsbetrieb, der den Sandformern die Holzmodelle liefert, die sie zum Aufbau ihrer Gießform brauchen.

Meine erste Arbeit dort war an der *Bandsäge*, deren Kreischen sich in diesem Raum mit dem tiefen Brummton der Abricht-, Hobel- und Fräsmaschinen mischt. Die leichte und straffe Bewegung, mit der man das Holz gegen das sausende Blatt vorschiebt, ist fast mühelos. Doch darf es nicht zu Leichtsinn verführen; ein Finger kann leichter abfliegen als ein Knüppel Eichenholz! Es ist hier wunderbar sauber; es sind Gebläse da, die das Sägemehl absaugen. Erfrischend ist der Geruch des Holzes, er wirkt wie Medizin für einen, der wie ich aus dem Hochofenbetrieb mit seinen Schwefel- und Mangandämpfen kam. Erle, Birnbaum, Nußbaum sind die bevorzugten Modellbauhölzer.

Nach 14 Tagen gab mir der Meister eine *Drehbank*. Da hatte ich zum erstenmal eine Maschine, die mir fast allein gehörte. Sie ist durch Treibriemen mit der Transmissionswelle verbunden; ich kann sie einschalten und ausschalten, indem ich einen Hebel bediene, der den Riemen auf die Riemenscheibe wirft, ganz nach eigenem Willen und wie die Arbeit es nötig macht. Es kommt viel darauf an, die Stücke, die man drehen will, richtig einzuspannen. Das geschieht mit einem Zirkel; es ist schwer zu glauben, mit welchem kindlichen Stolz es mich damals erfüllt hat, ein so feines Werkzeug zu handhaben. Ist der vierkantige Klotz fest eingespannt, wird die Maschine in Gang gesetzt. Ich kann anfangen, mit einem groben Hohleisen den Klotz zunächst rund zu drehen. Das Hohleisen, das aufgestützt liegt auf dem „Support“ (Träger), muß zart behandelt werden.

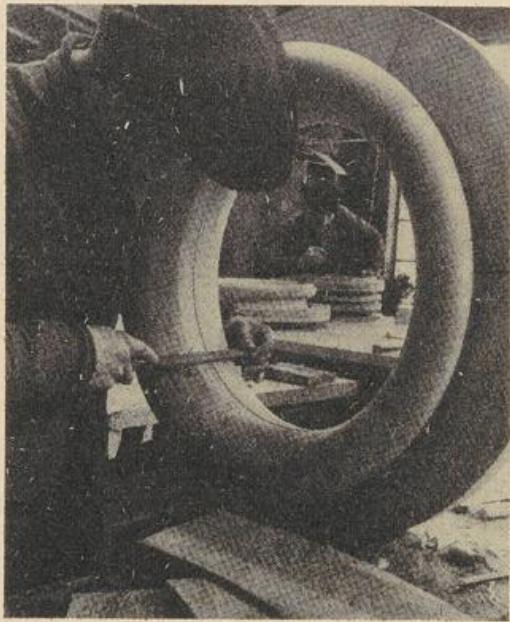
Beide Hände greifen von oben, die eine liegt flach kurz hinter der Schneide, die andere ruhte mit sanftem Druck am Ende des Griffes. Wenn man die Schneide zu scharf gegen das Holz andrücken würde, besteht die Gefahr, daß Holz und Eisen abfliegen. Mit den Vorschriften, die Unfälle verhüten sollen, ist hier nicht zu spaßen. Der Lehrling darf erst nach seinem 16. Jahr solche Arbeit wagen und auch dann nur unter Aufsicht. Die Holzbearbeitungsmaschinen laufen ja mit so hoher Geschwindigkeit, daß man das Werkzeug kaum noch sieht.

Um so mehr hält man die Augen auf das Werkstück. Wenn die Ausschläge der Kanten immer geringer werden und die Rolle in ihrer Bewegung stillzustehen scheint, beginnt die feinere Arbeit, teils mit Flacheisen und schräger Schneide. Die Maße werden mit dem Zirkel nachgeprüft. Man fängt an, in die runde Walze *die Formen einzuschneiden*, die herauskommen sollen. Dabei arbeitet man weniger mit den Muskeln als mit den Nerven der Hand. Es ist, als streichelte man das Holz, so zart sind die beinahe schon durchsichtigen Späne, die gewellt wie Locken sich von der Oberfläche lösen, aus der Schneide zitternd in die Höhe wachsen und schließlich fortgeschleudert werden.

Wenn das Werkstück fertig ist, wenn die Maße stimmen, mit jenem Zehntel Millimeter Zugabe, die nötig ist für den letzten Schliff, dann wird *Sandpapier* geholt. Der Ballen der Hand poliert jetzt mit leisem Druck die Flächen, empfindsam fast wie ein Bildhauer die Tonfigur.

Ein gelernter Modelltischler ist *ein Facharbeiter von hoher Klasse*. Er muß die Zeichnung, die vom Konstruktionsentwurf als Blaupause kommt, verstehen wie ein Ingenieur; ohne Mathematik geht's nicht! Er muß die Pause aber auch verstehen wie ein Former: Was hohl ist, wird voll, was voll ist, wird hohl. „Das ist Hirnakrobatik“, sagte mir einmal einer meiner Kollegen, „das kann nicht jeder. Aber es übt das Denken ganz allgemein. Mancher von uns hat's auf diese Weise schon weiter gebracht. Der technische Leiter einer großen Automobilfabrik war früher Modellmacher.“

Der Meister, der hier die Arbeit verteilt, muß große Erfahrung haben, um die Arbeit wertmäßig abzuschätzen. Es gibt viel Ehrgeiz in dieser Tischlerei.



Blick in eine Modelltischlerei

Die Männer drängen sich, die schwierigsten Stücke zu bekommen, nicht nur, weil das mehr Geld für sie bedeutet, sondern weil sie es wie eine Auszeichnung empfinden.

Das Holzmodell eines Maschinenteiles sieht anders aus als das fertige Gußstück. Seine Maße müssen um einen kleinen Prozentsatz größer sein, weil das Eisen beim Erkalten in der Form zusammenschrumpft. Das Modell muß außerdem so gebaut sein, daß der Former es aus seiner Form herausnehmen kann, ohne diese zu zerstören. Das Modell ist also meist zerlegbar, aus mehreren Stücken zusammengesetzt, dazu gehört viel Kopfarbeit. Ganz kleine Fehler können ein Modell entwerten; zum Beispiel, wenn man vergißt, die Dicke zu berechnen, mit der das fertige Stück gestrichen wird, dann stimmen schon die Maße nicht.

Die Modelltischlerei erinnert — freilich nur äußerlich — fast an einen Spielzeugladen durch die heitere Farbe des roten Lacks, mit dem die Modelle überzogen werden. Merkwürdig ist es, wie die Verschiedenheit des Materials das Gewicht verändert: ein Lokomotivrad, das in Stahl gegossen ein Gewicht von vielen Zentnern hat, hebt hier ein Mann mit zwei Fingern auf.

Die sechs Monate in dieser Tischlerei waren die glücklichsten meiner Volontärzeit. Kopf und Hand waren an der Arbeit gleich beteiligt. Es war ein Gleichgewicht da, das nicht zerstört wurde durch die Überbeanspruchung einzelner Muskelgruppen. Und die Modelltischler waren Leute, mit denen sich ernsthaft und gut reden ließ. Sie wußten in der Geschichte des Reviers Bescheid, erzählten vom Werden und Vergehen mancher berühmten Werke. Viel sprach man von den Persönlichkeiten der Großunternehmer wie Thyssen oder Hugo Stinnes. Von ihm ging das Wort um, man solle dafür sorgen, daß aus der großen Suppenterrine der Arbeiterschaft die Fettaugen nach oben kommen, um die mit der Zeit sich verbrauchenden Kräfte der leitenden Familien zu ersetzen.

Es war ein menschlich feiner Betrieb, der mir zum erstenmal die Überzeugung eingab, es müsse möglich sein, die Industrie des Reviers so zu gestalten, daß der Mensch im Arbeiter zu seinem Recht kommt.