

Aber gerade diese *Verteuerung anderer Kosteneinflüsse* ist es, die in äußerst starkem Maße mitspielt, und die in einer allgemeinen Form gar nicht untersucht werden kann, sondern immer nur beim einzelnen Betrieb festzustellen ist. Der Preis eines Stückes oder einer einzelnen Leistung ist immer abhängig von den entstandenen Unkosten und von der Zahl der Stücke; wenn also die Unkosten einer Handsetzerei einmal gegeben sind, könnte der Durchschnittspreis einer einzelnen Stunde lediglich verändert werden, wenn die Leistung sich grundlegend nach oben oder unten verändert. Das ist, wie kaum zu bestreiten ist, in der Handsetzerei nur möglich durch Personalentlassung oder -einstellung, denn der Leistungsstandard ist bei gleichem Personal (wie auch aus der erwähnten Untersuchung hervorgeht) fast immer gleich. Wenn also in dem Betrieb A zehn Gehilfen stehen und im Betrieb B ebenfalls zehn Gehilfen, so wird die Arbeitsleistung fast gleich sein; nehmen wir je Gehilfen die übliche Stundenzahl von 2400 Stunden jährlich an und den üblichen Durchschnitt von 30 Prozent Leerlauf, so ergibt das 24 000 Stunden minus 7200 Stunden gleich 16 800 Stunden produktiver Leistung, die also — mit geringen Variationen — in beiden Betrieben gleich sein wird. Der *durchschnittliche Stundenpreis* ist dann also nicht mehr abhängig von der *Leistungszahl*, sondern nur von der *Höhe der Unkosten*.

Es kommt also auf die *Zusammensetzung der Unkosten* an, ob ihre Höhe das Maß übersteigt, das eine Wirtschaftlichkeit der Handsetzerei ermöglicht. Und bei diesen Unkosten dürfte der *Lohnanteil* der verschiedenen Betriebe wieder nicht allzu stark voneinander abweichen, da die Leistungszulagen kaum den entscheidenden Einfluß haben. Es ist also *der über den Lohnanteil hinausgehende Unkostenbetrag*, der bestimmend ist, und dieser Unkostenanteil ist in den letzten Jahren teils mit, teils ohne Schuld der einzelnen Betriebe stark gestiegen. Die Verwaltungskosten, die Abschreibungen, die Steuern, die gesamten Betriebsaufwendungen rühren zum Teil noch aus den Jahren der guten Konjunktur her und sind nicht rechtzeitig abgebaut worden, als der Umsatz zurückging. Die fortschreitende Technisierung hat die Betriebe mit Kosten belastet, die jetzt nicht von einem Tage zum andern verringert oder beseitigt werden können, und die daher noch in einem Stadium sich auswirken, wo die Arbeitsleistung an sich verkleinert worden ist (durch Personalabbau) und mithin bei der Division der Unkosten durch die Leistung das Ergebnis eine größere Zahl geworden ist als vorher. Die *Durchschnittskosten* einer Handsatzstunde sind also weit höher gestiegen als der *Verkaufspreis*, der augenblicklich infolge der schlechten Wirtschaftsverhältnisse seinerseits nach unten ging, die Differenz demnach von Tag zu Tag vergrößert. Hieran ist aber nicht die Leistung an sich schuld, die kaum eine Veränderung erfahren hat (vielmehr durch die möglichst gründliche Ausnützung jeder einzelnen Kraft eher eine relative Erhöhung aufweisen dürfte), sondern eben nur die *Höhe der Unkosten*, die der verringerten Gesamtleistung infolge Personalabbaues nicht im gleichen Maßstab angepaßt werden konnte. Man hat — nicht nur im graphischen Gewerbe, sondern auch in allen andern Industriezweigen — sich zu wenig um die Einflüsse der einzelnen Kosten gekümmert, insbesondere die Wirkung der fixen Kosten in der Gesamtabrechnung unbeachtet gelassen. Merks

Die Arbeitsteilung in der Setzerei . *Spezialisierung der Arbeit und der Kräfte*

Wie soll eine Setzerei ordnungsgemäß und rentabel geleitet werden? Die vielseitigen Anforderungen an die Setzerei machen es heute schon fast ausnahmslos zur Bedingung, jeden Setzer nach seinem spezialisierten Können zu beschäftigen. Die tüchtigsten Kräfte wird man als Metteure — auch in der Akzidenz — an die Spitze von Spezialarbeiten stellen. Die Metteure sollten sich ihre Helfer, die sie zu den Arbeiten am besten brauchen können, selbst aus dem vorhandenen Personal aussuchen dürfen. Die so entstehenden Gruppen müßten gemeinsam in bestimmten Gassen stehen. Jede Satzart, seien es größere Akzidenzarbeiten, Tabellensatz usw., sollte immer nur in dieselbe Gruppe geleitet werden. Der Metteur ist dann stets im Bilde, und da seine Mitarbeiter gut eingearbeitet sind, wissen sie jeden Vorteil herauszuholen und sind dadurch auch in der Lage, einwandfreie, gute Arbeit rationell zu leisten.

Aber wie falsch wird heute in vielen Betrieben des Buchdruckgewerbes in dieser Hinsicht gearbeitet! Da bekommt ein Werksetzer plötzlich eine Akzidenz zu setzen, oder ein guter Tabellensetzer müht sich mit einigen Inseraten ab, die seinem