

Zum Kapitel Berufsmoral

Autor(en): **Redaktion**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **99/100 (1932)**

Heft 21

PDF erstellt am: **21.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-45592>

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.

schluss bewusst und überlegt zu fassen, um den an und für sich niemand herunkommt. Die nächste Aufgabe besteht also darin, eine Methode zu finden, mit deren Hilfe möglichst genaue *Berufsbilder*, in unserm Falle dasjenige der Ingenieurberufe, aufgestellt werden können. Sie besteht in einer Kombination folgender Möglichkeiten:

1. Analyse der Berufsarbeit durch einen psychologisch geschulten Berufsangehörigen, bzw. einen beruflich geschulten Psychotechniker. (Für den Konstrukteur z. B. ist aus einer nähern Untersuchung seiner Tätigkeit leicht abzuleiten, dass er über ein gutes räumliches Vorstellungsvermögen verfügen muss.) 2. Befragung psychologisch interessierter Berufsangehöriger. Diese Methode verspricht bei den akademischen Berufen besonders Erfolg, während man bei den „niedern“ nicht immer die geeigneten Leute findet. Als Technik stehen zur Verfügung: das „psychotechnische Interview“, sowie der Fragebogen. 3. Persönlichkeitsanalyse (psychotechnische Untersuchung) von im Berufe Erfolgreichen und namentlich von Versagern, zur Aufdeckung der *Ursachen* des Erfolges bzw. des Versagens. Voraussetzung ist, dass die Leute sich freiwillig untersuchen lassen. 4. *Bewährungskontrolle*: die auf Grund des ersten provisorischen Berufsbildes Beratenen sind in ihrem Fortkommen zu verfolgen (eine Kontrolle, die sich allerdings auf Jahre hinaus erstrecken muss); das führt dann event. zu Korrekturen des ursprünglichen Berufsbildes.

Solche provisorische Berufsbilder der akademischen, namentlich der technischen Berufe besitzen wir bereits; wir benötigen sie, weil wir jetzt schon häufig um Rat gefragt werden, gerade deshalb möchten wir sie aber auf Grund der oben skizzierten Methoden nach Möglichkeit verfeinern. Dies ist, wie man sieht, nur möglich durch Zusammenarbeit der Psychotechnik mit den praktisch tätigen Ingenieuren; Zweck dieser Zeilen ist es gerade, das Interesse der Praxis für diese Zusammenarbeit zu wecken. Darum verzichten wir auch auf eine Mitteilung unserer provisorischen Berufsbilder der Ingenieurberufe, wir sind uns ihrer Unvollkommenheit bewusst. Es sei nur noch kurz erwähnt, welche Form das Berufsbild des Ingenieurs erhalten muss: es ist vor allem mehrdimensional. Benutzen wir zur Veranschaulichung das dem Ingenieur vertraute Koordinatensystem, so wären etwa in der x-Axe die verschiedenen Tätigkeitsrichtungen (Architektur, Bauingenieurfach, Maschinenbau usw.), in der y-Axe die zugehörigen Tätigkeitsarten (vom technischen Forscher bis zum Unternehmer-Ingenieur) aufzutragen. Jedem Koordinaten-Schnittpunkt entspricht dann in der z-Axe ein zugehöriges Bild der erforderlichen seelischen Struktur, das unter Berücksichtigung der innern Kompensationsmöglichkeiten usw. seinerseits wieder mehrdimensional ist. Die Uebergänge sind in jeder Richtung stetig. Das Bild der seelischen Struktur ist aufzubauen nach einem der üblichen Struktur-Schemata, das man auch für die psychotechnischen Gutachten, also für die Beschreibung der Einzelpersönlichkeit benutzt. Es muss also umfassen: das Triebleben, das Gefühl, den Charakter und die Wahrnehmungs- und Reaktionsfähigkeiten. Es ist klar, dass man sich nicht mit der Beschreibung einzelner Züge begnügen darf, sondern dass man eine Beschreibung der geeigneten Persönlichkeitstypen geben muss, denn jeder Beruf, und die akademischen Berufe in ausgesprochenem Masse, umfasst die Gesamtpersönlichkeit, die mehr ist als die Summe ihrer Elemente. Statt eines fertigen Bildes, das der Titel vielleicht verspricht, haben wir also bloss einen Rahmen und ein Programm gegeben. Wir sind zufrieden, wenn es uns gelungen ist, die Praxis dafür zu interessieren, an der Ausfüllung dieses Rahmens mitzuarbeiten.

P. Silberer,
Psychotechnisches Institut Zürich.

Zum Kapitel Berufsmoral.

Aus Burgdorf erhalten wir ein in Maschinenschrift vervielfältigtes Zirkular des „Kant. Bernischen Gewerbeverbandes“, mit den Unterschriften des Präsidenten und des Sekretärs, überschrieben:

„An die Herren Ingenieure im Kanton Bern“.

Darin werden, in Wahrnehmung der Interessen des Handwerkerstandes, und unter Berufung auf die Normalien und Statuten des S. I. A., „die Herren Ingenieure“ um Vermeidung von allerhand Unzukömmlichkeiten ersucht (z. B. Lieferfristen, Art der Vergabung von Bauarbeiten, sanitären und elektrischen Installationen, Zentralheizungen u. a. m.). Dagegen wäre nur einzuwenden, dass man sich

für diese Dinge weniger an die Ingenieure, als an die *Architekten* zu wenden hat.

Was dagegen in diesem Zirkular peinliches Erstaunen hervorruft, das ist (im Zusammenhang mit der beanstandeten Materiallieferung durch die Bauleiter statt durch die Handwerker) folgender Satz zum *Provisionswesen*:

... „Daneben ist uns aber leider eine ganze Reihe Klagen eingelangt über *Ingenieure*, die es weder mit der Vergabungspraxis, noch mit den *Provisionen* sehr genau nehmen. Wir müssen uns leider vorbehalten, bei weitem Klagen deutlicher zu werden und die uns gutschneidenden Massnahmen zu treffen, wobei wir überzeugt sind, dass der grösste Teil der Ingenieure auf unserer Seite stehen wird.“

Der Schluss dieses Satzes stimmt allerdings. Hingegen müssen wir dem Bernischen Gewerbeverband bemerken, dass es ungebührig ist, einen ganzen Berufstand durch so *allgemein gehaltene Verdächtigung* herabzusetzen. Wenn berechtigte Klagen, *nachweisbare Tatsachen* vorliegen, dann möge sich der Gewerbeverband unter Beibringung der Belege direkt an das C. C. des S. I. A. wenden, das dann gegenüber wirklich Fehlbaren die in den Statuten hierfür vorgesehenen Schritte schon unternehmen wird. Es wird sich dann auch erweisen, ob wirklich „die Herren Ingenieure“ auf dem erwähnten Gebiet in „einer ganzen Reihe“ von Fällen gegen die Berufsmoral verstossen. Ohne Vorlage einwandfreier Beweise müssen aber derartig schwere Vorwürfe, in so vager Form (unter dem „Datum des Poststempels“) als beleidigend abgelehnt werden.

Redaktion.

MITTEILUNGEN.

Umlaufender Siederohr-Dampferzeuger. Beheizt man den einen Schenkel eines umlaufenden U-Rohres, so erzeugt der Unterschied der Fliehkräfte der Flüssigkeitssäulen (reines Wasser einerseits, Dampf-Wassergemisch andererseits in den zwei Schenkeln) einen Ueberdruck, der im Dampferzeuger eine Druckerhöhung, ohne die Benutzung einer Speisepumpe zu benötigen, hervorbringt. Diesen Erfindungsgedanken hat H. Vorkauf (Berlin) an einer Versuchsanlage praktisch verwirklicht, über die er auf Seite 988 der „V. D. I.-Zeitschrift“ vom 8. Oktober 1932 Bericht erstattet. Ein umlaufendes, von einem Gasbrenner beheiztes Rohrkreuz von 710 mm Durchmesser wurde von einem Elektromotor angetrieben, wobei die Ventilatorwirkung der umlaufenden Rohre gleichzeitig die Abfuhr der Heizgase besorgte; mittels der beidseitig angebohrten Rotationswelle wurde dem Rohrsystem auf der einen, wärmeisolierend ausgebildeten Seite Speisewasser zugeführt, während auf der andern, beheizten Seite der gebildete Dampf abgeführt wurde. Genau der (aus der entwickelten Zentrifugalkraft) berechenbaren Drucksteigerung entsprechend, ergab sich, trotz der Einfachheit des Modells, bei 2200 Uml/min eine Dampfspannung von 30 kg/cm². Von praktischer Bedeutung erscheint nun die Möglichkeit, einen solchen Dampferzeuger samt einer Dampfturbine in *einem* Rotor zu vereinigen. Eine bezügliche Ausführungsmöglichkeit für die Abgabe einer Leistung von 500 bis 600 kW an der Welle bei einer Drehzahl von 3000 Uml/min zur Bildung von 18 t/h Hochdruckdampf von 120 kg/cm² und zu dessen Entspannung auf 25 kg/cm² ist vollständig durchgerechnet und durch Zeichnungen als realisierbar dargestellt worden. Der den Rotor umgebende Feuerraum findet in einem Gehäuse Aufstellung, das sich rund 4 m in axialer, und rund 2 m über, rund 0,5 m unter dem Boden des Maschinenhauses, in radialer Richtung erstreckt. Der Vergleich einer solchen Neuanlage mit einer Dampfkraftanlage bisheriger Art, mit Kessel, Ventilator, Speisepumpe und Turbine von 120 auf 25 kg/cm², bei 18 t Dampf pro h, soll zu einer Ersparnis der Anlagekosten von rund 60% führen; dazu kämen dann noch die geringeren Gebäudekosten infolge des wesentlich kleinern Platzbedarfs.

Zur Frage der hydraulischen oder kalorischen Energieerzeugung entnehmen wir dem Geschäftsbericht 1931/32 der Bank für elektrische Unternehmungen (Zürich), dass zahlreiche Elektrizitätswerke neue Anlagen im Bau hatten, als sie von der Krise erreicht wurden; den Ausgleich des Einnahmefehlers durch Verminderung der Ausgaben vermochten nur wenige Betriebe zu erreichen. „Am leichtesten fällt die Anpassung den Dampf- und Dieselwerken, denn bei diesen sinken die Ausgaben für Betriebsstoffe ungefähr in dem Verhältnis, in dem die Produktion abnimmt. Die Wasserkraftwerke haben mit grösseren Schwierigkeiten zu kämpfen,