

Der Textil-Arbeiter

Organ des Deutschen Textilarbeiter-Verbandes

Schriftleitung und Geschäftsstelle: Berlin O 34, Memeler Straße 8-9, Fernsprecher Königsplatz 1006, 1076 und 1202. Die Zeitung erscheint jeden Freitag. Telegramm-Adresse: Textilarbeiter Berlin. Verbandsgelder sind an Otto Behms, Berlin O 34, Memeler Straße 8-9 (Postcheckkonto Berlin Nr. 5386), zu richten



Bezugspreis, nur durch die Post, vierteljährlich 6 Mark. Anzeigenannahme: „Werba“, Gesellschaft für Anzeigen und Verlagswesen m. b. H., Berlin SW 11, Stresemannstraße 48. Anzeigenpreis: Die zehngespaltene Millimeterzeile 90 Pf. Bei größeren Abschüssen Rabatt, der nur als Kassarabatt gilt. Tel.-Adr.: „Werba-Blätter“ Berlin

Nummer 27 Berlin, den 4. Juli 1930 42. Jahrgang

Rationalisierung in der Textilindustrie

Auf dem Verbandstag in Stuttgart hielt der Leiter der volkswirtschaftlichen Abteilung unseres Verbandes, Kollege Bödel, über obiges Thema einen längeren, mit größter Aufmerksamkeit und starkem Beifall entgegengenommenen Vortrag, den wir nachstehend im Auszug unserer Kollegenschaft zur Kenntnis bringen.

Die Rationalisierung ist zwar eine unausbleibliche Begleiterscheinung der kapitalistischen Wirtschaftsordnung, aber gleichzeitig auch eine Selbstverständlichkeit für die Gesellschaftsordnung, deren Errichtung unser Ziel ist. Woraus schon ohne weiteres zu ersehen ist, daß man dieses zum Schlagwort gewordene Problem nicht einfach schlagwortartig erledigen kann. Sie ist auch gleichzeitig als ein Ausdruck des menschlichen Fortschritts, selbst ein Teil Kultur und eine Voraussetzung für den gesellschaftlichen Zustand, in dem der größte Teil der Menschheit nicht mehr leben wird, nur um zu arbeiten, sondern nur noch arbeiten wird, um zu leben, das heißt teilzuhaben an allen Errungenschaften der Kultur und der Zivilisation.

Ebenso wenig können wir uns damit begnügen, der Rationalisierung einfach den schärfsten Kampf anzulagen oder über sie zu klagen und sie zu verdammen. Auch dann nicht, wenn wir momentan darunter zu leiden haben. Eine Sache ist niemals deshalb schlecht und verurteilenswert, weil sie, falsch angewendet, anstatt zum Segen, zum Fluch der Menschheit wird.

Man kann sich bei der Stellungnahme zur Rationalisierung unpopulär machen. Es genügt aber nun einmal nicht mehr, einfach über sie zu schimpfen, sondern man muß irgendeine Lösung finden. Wenn man einem Problem zu Leibe gehen will, muß man es zuerst kennen.

Wie groß ist nun der Umfang der durchgeführten Rationalisierungsmaßnahmen?

In welcher Form wurden sie vorgenommen? Wie wirkten sie sich aus auf die Arbeiterchaft?

Von Unternehmerseite, die am besten das Material schaffen könnte, ist darüber nichts zu erwarten. Sie hüten ihre „Betriebsgeheimnisse“.

Borerst sei betont, daß für uns in der Hauptsache drei besondere Formen der Rationalisierung in Frage kommen, die wir unterscheiden müssen, und zwar

1. die technische Rationalisierung, die sich besonders in der Bereitstellung von neuen, verbesserten Maschinen darstellt,
2. die betriebsorganisatorische Rationalisierung, zu der besonders das laufende Band, raffinierte Arbeitsteilung, auch der Gruppenafford mit Präzisionsystem gehören. Auch die Spezialisierung gehört dazu.
3. die wirtschaftsorganisatorische Rationalisierung, die sich in der Form von Zusammenschlüssen in Konzernen, Syndikate, Stilllegung von Betrieben usw. bemerkbar macht.

Dabei ist festzustellen, daß wir auf die technische und betriebsorganisatorische Rationalisierung einen Einfluß ausüben imstande sind; wir können sie hemmen, sogar hindern, manchmal auch fördern. Wirtschaftsorganisatorische Rationalisierungsmaßnahmen vermögen wir aber nur zur Kenntnis zu nehmen, einen Einfluß auf sie haben wir nicht.

Die Verbreitung der automatischen Webstühle.

Ueber die Zahl dieser Webstühle ist uns bis zu unserer Erhebung in Deutschland nichts bekannt gewesen. Nach unserer Erhebung, die als vollständig angesehen werden kann, wenn sie natürlich auch heute nicht mehr ganz zutreffen, sind

in Deutschland 22 652 automatische Webstühle vorhanden.

Es sind in Deutschland rund 10 Proz. aller Baumwollwebstühle automatisch. Feststellungen unsererseits haben ergeben, daß in 40 Fällen bis zu sechs automatische Webstühle bedient werden.

In einem Falle wurden 24 Stühle von einem Weber bedient.

In vier Fällen 20 Stück bis herunter zu zehn. Nun, darf man aber nicht etwa annehmen,

einer internationalen Stelle auf etwa 192 000 geschätzt, wovon 15 000 automatische Webstühle sind, während wir in Deutschland bei etwa 230 000 insgesamt 20 000 automatische Webstühle haben.

Eine weitere Zusammenstellung zeigt, daß der Umfang des Sechsstuhlsystems noch nicht so riesig ist, aber es ist damit zu rechnen, daß es bald in größerem Umfange einzusehen wird. In der Tüllweberei ist schon längst das Drei-



daß diese 24 Webstühle allein von einem Weber bedient werden, sondern der Weber muß zur Bedienung dieser Stühle, trotzdem er mit bestem Material arbeitet und alle sonstigen Voraussetzungen für störungsloses Arbeiten gegeben sind, Bedienungspersonal haben. Der Arbeiter erhält dann noch eine Anzahl Hilfsarbeiter, junge Leute, die alle möglichen Nebenarbeiten machen. Das ist auch eine Art Rationalisierung betriebstechnischer Art.

Ueber die Verwendung der automatischen Webstühle im Ausland haben wir nicht allzuviel Mitteilungen erhalten können, trotzdem die Internationale eine Erhebung darüber vorgenommen hat. Die größte Verbreitung der automatischen Webstühle innerhalb Europas ist in den zerstörten Gebieten Frankreichs vorhanden, die jetzt alle neu aufgebaut und mit den modernsten Maschinen ausgestattet sind. Die Zahl der in Frankreich insgesamt vorhandenen Webstühle wird von

maschinenystem eingeführt; in allen Branchen sind also solche Bestrebungen im Gange.

Die Rationalisierung erfolgt in der

Spinnerei

hauptsächlich in der Form der Verdrängung des Salfaktors durch die Ringspinnmaschine. Deutschland steht hier an erster Stelle gegenüber den anderen Ländern. Weiter geht das Bestreben dahin, den ganzen Spinnvorgang zu vereinfachen, das heißt, die Fleter auszuschalten, so daß die Arbeit direkt von der Krempel zur feinen Spindel geht.

Im übrigen werden in der Spinnerei dieselben Methoden angewandt wie in der Weberei, indem man nicht nur rationalisiert durch Verwendung von besseren Maschinen, sondern auch durch Anwendung von Mitteln, die als Intensivierung der Arbeitskraft zu bezeichnen ist.

In der Wirkerei und der Trikotagenfabrikation ist die Entwicklung ähnlich. In der Strumpfindustrie wird vielfach berichtet, daß die Maschinen immer feiner werden.

In den Unternehmertreffen herrscht heute fast allgemein die Auffassung, daß man durch Rationalisierungsmaßnahmen so ziemlich alle Mißstände und Uebelstände beseitigen könne. Man rationalisiert bis zum Äußersten, um die „Geschäftsergebnisse günstiger zu gestalten“, wie die NBR. vor kurzem erklärte.

Wir können feststellen, daß ein großer Teil von Arbeitskräften infolge der Rationalisierung aus dem Produktionsprozess ausgestoßen und der Arbeitslosigkeit überantwortet wurde, ein anderer Teil der verbleibenden Arbeitskräfte durch dieselben Maßnahmen übermäßig belastet wird, daß des weiteren vielfach der ungeheuren Mehrleistung keine oder nur zu geringe Gegenleistung gegenübersteht und daß die Theorie der Unternehmer — daß lange Arbeitszeit die Produktion verbillige, damit eine Preisentwertung herbeiführe und neue Arbeitsmöglichkeiten schaffe, also geeignet sei, die Arbeitslosigkeit zu mildern — nicht zutreffend ist.

Wir dürfen nur aber daraus keineswegs den Schluß ziehen, daß wir jede Rationalisierung ohne Unterschied grundsätzlich bekämpfen müßten. Die Bewegung würde einfach über uns hinweggehen, und der Schaden für die Arbeiterchaft würde vielleicht noch größer werden. Wir würden dadurch auch abgelenkt werden von dem Kampfe gegen den Hauptschuldigen, den Kapitalismus, wir würden die Hauptschuld an der Arbeitslosigkeit, die bei den Unternehmern liegt, auf die Rationalisierung abwälzen. Daß wir den Bestrebungen, die dahin gehen, unter der falschen Flagge der Rationalisierung Raubbau mit der Arbeitskraft zu treiben, entgegenzutreten, ist selbstverständlich.

Wir werden nach Mitteln suchen müssen, um dieses Problem praktisch zu meistern, das heißt, die Nachteile zu beseitigen oder wenigstens zu mildern, die sich für die Arbeiterchaft daraus ergeben.

Wir sagen deshalb: Wenn wir auch die Rationalisierung, in welcher Form immer sie auftreten mag, nicht verhindern können, so können wir wohl aber die schädlichen Wirkungen, die aus ihrer falschen Anwendung sich ergeben, mildern, sie vielleicht auch ganz verhindern. Das können wir aber nur durch eine ausreichende Verkürzung der Arbeitszeit. Es gilt deshalb im Prinzip, was die Gewerkschaften immer vertreten haben: Kurze Arbeitszeit bringt nicht niedrigen Lohn, kurze Arbeitszeit bringt auch nicht hohen Lohn, kurze Arbeitszeit ist hoher Lohn.

Eine ernste Prüfung der Frage der Rationalisierung ist notwendig. Was der Verbandstag in dieser Hinsicht beschließt, darf nicht eine Geste bleiben, sondern es muß der Anfang und der Auftakt zu einem Kampfe sein, der nicht in Wochen und Monaten, sondern wahrscheinlich erst in Jahren zur Entscheidung kommen wird. Es ist das Gegenteil von dem, was von Unternehmerseite geplant wird, nämlich Maßnahmen zur Preisentwertung, verbunden mit Lohnsenkung, um damit angeblich die Wirtschaft anzukurbeln. Nur energisches Eintreten für eine ausreichende Verkürzung der Arbeitszeit, wobei uns als Ziel für die nächste Zeit der Siebenstundentag und die vierzigstündige Arbeitswoche vorschweben, wird zu einer wirklichen Anturbeutung nicht nur der Wirtschaft, sondern auch unserer ganzen Kultur führen.

Bevölkerungsproblem im Kapitalismus

Auf unserem Verbandstag sprach Professor Dr. Mölling-Berlin über das Thema: „Das Bevölkerungsproblem im Kapitalismus“. Wir bringen nachstehend einen Auszug aus den interessantesten Ausführungen des Referenten der Kollegenschaft zur Kenntnis.

Es sind viele Theorien aufgestellt worden, um das siegreiche Vordringen des Industrialismus und der historischen Erscheinungsformen des Kapitalismus zu erklären. Man hat den Kapitalismus in Verbindung bringen wollen mit einer bestimmten Rassenveranlagung. Man hat ihn verknüpft mit einer in der religiösen Vorstellungswelt herangebildeten spezifischen Geistesveranlagung. Bei Werner Sombart sind es die Juden, bei dem großen Soziologen Max Weber sind es die Puritaner und Calvinisten gewesen, die die Träger des kapitalistischen Bazillus waren. Andere wieder haben die kapitalistische Wirtschaft entstehen lassen aus der schöpferischen Willkür der großen technischen Erfindung und Erfindungen, sie haben in Verknüpfung von Ursache und Wirkung das Aufkommen neuer Maschinen und neuer Arbeitsmethoden mit dem Aufkommen eines neuen Wirtschaftssystems verknüpft. In Wirklichkeit aber wird der Kapitalismus geboren aus Raumnot, unter dem Druck einer Zuwachsbewölkerung, die aus einer übergroßen Geburtenfruchtbarkeit und zumandernden Bevölkerung entsteht, die in die Industriegebiete einströmt, weil sie die alte Existenzgrundlage verloren hat. Die Raumnot ist es, die zu jener Innenkolonisation allergrößten Stilles führte, die wir Innenwirtschaft nennen, die vor jedem anderen System, vor allem vor jedem agrarwirtschaftlichen System dadurch gekennzeichnet war, daß sie eine ungeheuer viel größere Fassungskraft für die Bevölkerung aufweist.

Für die Entstehung des Kapitalismus war weiter von Bedeutung die Art und Weise, in der der Übergang von der feudalen zur bürgerlichen Gesellschaft sich vollzog. Von der Bauernbefreiung an betrachtete bis zum Aufblühen der Industrie haben sich Wandlungen vollzogen, die in ihrem Endeffekt ein riesenhaftes und schnelles Anwachsen der Bevölkerungszahlen in den Städten erkennen lassen. Während 1820 von den 20 Millionen Deutschen etwa 17 Millionen auf dem Lande wohnten und nur 3 bis 4 Millionen in der Stadt, war es am Ausgang des Jahrhunderts bereits so, daß die städtische Bevölkerung sich verdreifacht hatte und mit 40 Millionen um ein Vielfaches die ländliche übertraf.

Nachdem allerdings erst einmal dieser Uebergang gechehen, geht ein Doppelspiel mit wechselnden Rollen ein. Führt das bedrohliche Anwachsen der Bevölkerungszahl zum Industrialismus, zu technischen Erfindungen, zum Aufbau der Industriewirtschaft, so schließen nun wiederum Technik und Industrie ständig neuen Millionen Millionen neuen Lebensraum auf. Der große Theoretiker des aufkommenden Industrialismus, der liberalen Wirtschaftsgesamtheit, der englische Nationalökonom Adam Smith, beurteilt noch in seinem berühmten Werke „Von Reichtum der Nationen“ die Chancen dieser Industriearbeiterklasse durchaus günstig.

Diese Theorie jedoch gerät sehr bald in Widerspruch mit der Wirklichkeit, gerät in Widerspruch mit jener grauenhaften Wirklichkeit des Frühkapitalismus, jener Zeit, wo selbst eine vierzehn- bis sechzehnstündige Arbeitszeit dem einzelnen Arbeiter noch nicht einmal einen Lohn einbringt, um nur das primärste und nackte Leben davon decken zu können.

So stehen Theorie und Wirklichkeit auseinander. Es sollte erst ein anderer, auch der liberalen Schule angehörender Theoretiker sein, der dann den Versuch machte, Theorie und Wirklichkeit wieder miteinander in Einklang zu bringen. Es war der durch sein Bevölkerungsgelehrte bekanntgewordene Robert Malthus, der sich bemühte, diesen Widerspruch zwischen Theorie und Wirklichkeit auszumergen, dabei gleichzeitig allerdings den Optimismus eines Adam Smith einseitig gegen den grauen Realismus, der von nun an die liberale Theorie beherrschen soll.

Malthus glaubte, mit seinem Bevölkerungsgelehrte ein ewig unveränderliches Naturgesetz aufgedeckt zu haben, das für alle Zeiten, für alle Wirtschaftssysteme Gültigkeit habe, das vor allem den Kapitalismus vor jeder gesellschaftlichen Kritik genügend schütze, war es Marx vorbehalten, dem grundlegenden methodischen Irrtum der Malthus'schen Bevölkerungslehre und Behauptungen aufzudecken.

Nicht als Wirkung eines unänderlichen ewigen Naturgesetzes lautet das Gesetz auf der menschlichen Gesellschaft, sondern als Folge einer lebendigen, veränderbaren gesellschaftlichen Konstruktion, der gegenüber alle Möglichkeiten der Einwirkungen und Reaktionen gegeben sind.

Auch die wirtschaftliche Entwicklung sollte, — nachdem mit dem Uebergang vom Früh-

kapitalismus zum Hochkapitalismus die Industriewirtschaft ihre eigenliche Entfaltung erfahren hatte —, sehr bald die Unrichtigkeit der Malthus'schen Anschauung aufdecken, denn trotz jährlich wachsender Geburtenüberschüsse, trotz einer sich von Jahr zu Jahr vergrößern Zuwanderung in die Stadt wird es möglich, daß Millionen und aber Millionen Menschen in der Industrie untergebracht werden können. Zu gleicher Zeit wächst im raschen Tempo der gesellschaftliche Reichtum, und wenn es auch der Arbeiterklasse nicht gelingt, ihren Anteil an diesem Reichtum entsprechend der gestiegenen Produktivität der Arbeit zu vergrößern, so gelingt es der jetzt in Gewerkschaft und Partei organisierten Arbeiterklasse doch, in steigenden Reallohnen sich einen immerhin bemerkenswerten Anteil an dem Reichtum zu sichern.

Demgegenüber ist nun gegenwärtig die entscheidende Tatsache zu verzeichnen, daß der Kapitalismus scheinbar die Fähigkeit, den wachsenden Menschenmassen Arbeits- und Lebensmöglichkeiten zu geben, in einem Um-

1935, steigen, würde im Jahre 1935 mit 65 Millionen ihren Höchststand erreicht haben, würde fünf Jahre auf diesem Niveau beharren, um von da an ständig zurückzugehen. Von 1940 ab würde der Abstieg beginnen und vorerst zu 46 Millionen im Jahre 1975 führen. Im übrigen darf man bei der Betrachtung dieser Dinge nicht außer acht lassen, daß in einer rationalisierten Wirtschaft die Menschengattung nicht mehr so groß zu sein braucht wie in früheren Wirtschaften, die ihren Leistungseffekt in erster Linie der Anzahl der Hände verdanken, statt, wie in der gegenwärtigen Wirtschaft, der Größe des investierten Kapitals, nachdem heute die einzelne Arbeitsstelle um so viel teurer geworden ist als früher.

Nach den letzten Berechnungen, die auf dem Gebiet vorgenommen worden sind, kostet der einzelne Arbeitsplatz heute 15 000 bis 20 000 Mark pro Arbeiter. Das heißt, das investierte Anlagekapital pro Arbeiter beträgt im gegenwärtigen Zustand der Rationalisierung 15 000 bis 20 000 Mk. Weil die einzelne Arbeitsstelle aber heute so ungeheuerlich teurer geworden ist als früher, wären wir auch gar

einandersehen müssen. Man trägt heute eine neue, relative Bevölkerungstheorie vor, die von einem immer größer werdenden Mißverhältnis zwischen Industrie- und Agrarländern in der Weltwirtschaft ihren Ausgangspunkt nimmt.

Diese Theorie befürchtet als Schicksal der europäischen Industriewirtschaft, Lebensmittelmangel auf der einen Seite, Rohstoffnot auf der anderen Seite, Abstoßigkeit der Industrieprodukte auf der dritten Seite.

Eine Auseinandersetzung mit dieser Theorie hat davon ausgehen, daß dem Lebensmittelmangel immer auf doppelte Weise begegnet werden kann, entweder durch Erweiterung der Anbaufläche oder durch Intensivierung des Bodens.

Dazu kommt noch eine zweite, mindestens ebenso nachhaltige Möglichkeit, die Intensivierung des Bodenanbaues, wofür die landwirtschaftliche Technik und die Agrarchemie unendlich viele Möglichkeiten bietet.

Wie aber gestalten sich die Abfahrtsverhältnisse? Ohne Zweifel liegt hier ein sehr schwieriges Problem, liegt gerade hier noch viel Kriegswirrwarr sperrend und hindernd im Wege. Noch immer treibt ein überhöhter Wirtschaftsnationalismus seine traurigen Blüten, verschleppte Kriegspolizei, Angst vor kommenden Kriegen, allgemeines Mißtrauen erschweren die so notwendige internationale Zusammenarbeit und Verständigung. Wenn dennoch unsere alten Industrieländer aus Verschüttung und Wirrwarr zum neuen Aufstieg gelangen, wenn es vor allem der deutschen Wirtschaft gelingt, nicht nur ihre alten Märkte wieder zu erobern, sondern noch neue wiederzugewinnen, wenn z. B. die Zeitungen berichten, daß der Mai mit einer Rekordausfuhr abschloß, wie es noch niemals in einem Monat bisher in Deutschland der Fall war, die außerordentlich stark die deutsche Einfuhr übertrifft, so ist das doch letzten Endes ein Beweis für die Unbesiegharkeit der ökonomischen Vernunft, die sich trotz aller Mißgriffe und Böswilligkeit doch durchsetzt. Gerade die Industrialisierung der außereuropäischen Welt wird der europäischen Wirtschaft neue gewaltige Arbeitsmöglichkeiten bringen, denn diese Länder, die sich industrialisieren, müssen zunächst einmal ihren Produktionsapparat bei uns kaufen, und mit dieser erstmaligen Herstellung ihres Produktionsapparats werden gewaltige neue Arbeitsmöglichkeiten verbunden sein. Kapitalistische Reichtumsbildung in Uebersee wird — zudem einem auf alter Tradition und alter Geschmackskultur beruhenden Deutschland neue und weite Betätigungsmöglichkeiten aufschließen. Es wird zwar in Zukunft keinen festen und bequemen Sitz mehr geben, aber ehrlich verdienten Lebensmöglichkeiten werden nach allen Anzeichen immer vorhanden sein, wenn nicht politische Engstirnigkeit die ökonomische Vernunft übermächtig. Nicht ein unentschiedenes Fatum hat die Menschheit zu befürchten, sondern nur ein selbstbetreffendes Schicksal.

Die „Rote Fahne“ verurteilt!

In der am Sonnabend, dem 28. Juni, vor dem Amtsgericht Berlin-Moabit stattgefundenen Hauptverhandlung gegen den Redakteur Dengel (M. d. R.) von der kommunistischen „Roten Fahne“ in Berlin, der, wie bekannt, in einem Artikel, der im Juni 1929 in der „R. F.“ erschien, einige Vorstandsmitglieder unserer Organisation schwer beleidigt hatte, wurde Dengel zu einer

Geldstrafe von 300 Mk. oder 1 Monat Gefängnis

und zur Tragung sämtlicher Kosten des Prozesses, der nun bereits ein volles Jahr lief, verurteilt.

Außerdem muß das Urteil auf Kosten des Angeklagten in der „Roten Fahne“, im „Vorwärts“ und im „Textil-Arbeiter“ veröffentlicht werden.

(Wir werden auf die Angelegenheit selbst in der nächsten Ausgabe des „Textil-Arbeiter“ nochmals zurückkommen.)

Lang verloren hat, daß er sich in immer größere und unüberwindlichere Schwierigkeiten verstrickt sieht.

Zum erstenmal ist heute der Kapitalismus vor das Bevölkerungsproblem gestellt: wie kommt es, daß jetzt auf einmal die Wirtschaft die Fähigkeit verloren hat, die ihr anfallende Bevölkerung ins Brot zu setzen.

Und wenn wir auf diese heute vielleicht wichtigste Frage, die wir stellen können, eine Antwort geben wollen, so müssen wir versuchen, zunächst einmal von den großen Strukturveränderungen auszugehen, die der Kapitalismus in seiner Entwicklung erfahren hat. Wir müssen dabei ausgehen von jenen Veränderungen, die wir gemeinhin bezeichnen als die Entwicklung der Wirtschaft von der Konkurrenzwirtschaft zur Monopolwirtschaft, zum Monopolkapitalismus, und wir müssen dabei zweitens einbeziehen einen anderen Vorgang, nämlich das Problem der Rationalisierung.

Mit dem Begriff der Rationalisierung wird häufig ein weitgehender Irrtum verbunden, der Irrtum nämlich, als ob mit der Rationalisierung etwas gänzlich Neues in unser Wirtschaftssystem eingebracht sei. Das ist jedoch nicht der Fall. Ökonomisches Handeln war immer zweckrationelles Handeln, unterstellt dem energetischen Imperativ, d. h. mit dem Bestreben, mit dem geringsten Sachaufwand den größtmöglichen Erfolg zu erreichen.

Die bisherige Rationalisierung in der kapitalistischen Wirtschaft war denn auch dem wirtschaftlichen Fortschritt und der Bedürfnisbefriedigung der Gesamtheit voll zugute gekommen.

Der Kapitalismus, der den Produktionsprozeß gut zu organisieren mußte, der in Technik und Produktionsleistungsförderung Erfindungen geschaffen hat, hat nicht verstanden — das ist die große Anklage, die wir ihm immer wieder entgegenhalten müssen —, den Verteilungsprozeß in einer für die Gesamtwohlfahrt dienlichen Weise zu organisieren.

Schon jetzt zeigt die Bevölkerungsbewegung deutlich in ihren steigenden Geburtsziffern die Reaktion auf eine falsche Wirtschaftspolitik, die die Lebens- und Arbeitsmöglichkeiten nicht erweitert, sondern einengt.

Wenn wir uns die Bevölkerungszahlen ansehen, so stellen wir fest, daß bereits in den 50er Jahren die bis dahin fast anhaltende Bevölkerungstare ihren ersten Anstieg erfährt. Die natürliche Bevölkerungsziffer wird in absehbarer Zeit passiv sein. Würden sich die Verhältnisse so weiterentwickeln wie bisher, so würde die Bevölkerung Deutschlands nach etwa fünf Jahre, bis zum Jahre

nicht mehr in der Lage, den großen Bevölkerungszuwachs früherer Jahre überhaupt zu finanzieren. Der nachlassende Bevölkerungszuwachs braucht aber auch keineswegs etwa die dynamischen Kräfte in der Wirtschaft zum Erlahmen zu bringen, braucht nicht dazu zu führen, daß der technische Fortschritt in der Wirtschaft verschwindet.

Der Fortschritt in der Wirtschaft ist nicht abhängig von der Volkszahl, sondern er ist abhängig von der Größe des seine Befriedigung verlangenden Kollektivbedarfs.

Große Bedeutung haben die Wandlungen der Bevölkerungsstruktur auch für den Arbeitsmarkt. Bekanntlich wird sich der Kriegsgenerationen ausfall zum erstenmal in diesem Jahre, also ab 1930, auf dem Arbeitsmarkt durch eine vorübergehende Entlastung kennzeichnen lassen. Dazu kommt, daß gerade in letzter Zeit eine andere Bevölkerungstheorie stark propagiert wird, mit der wir uns aus-

Eine interessante Klage

Nichtorganisierte Textilarbeiter unter dem Schutz des Fabrikdirektors und des Syndikats des Arbeitgeberverbandes

Durch den vor kurzem beendeten Streit in Rauburg wurde die Arbeiterklasse der beiden Betriebe in Steinen ebenfalls in Mitleidenschaft gezogen, indem sie von der Firma, trotzdem eine vierzehntägige Kündigungsfrist besteht, ohne daß diese eingehalten wurde, von einer Stunde auf die andere heimgeschieden worden sind. Soweit die organisierte Arbeiterklasse in Betracht kommt, haben die Gewerkschaften hierfür Streikunterstützung gezahlt, während die Nichtorganisierten von keiner Seite Unterstützung erhielten.

Das Landesarbeitsamt in Stuttgart hat, wie bekannt, gemäß § 94 des GNB die Arbeitslosenunterstützung während der Dauer des Streiks abgelehnt, so daß auch diese Hoffnungen der Unorganisierten zerfallen wurden.

Sie wurden deshalb von der Direktion des Betriebes aufgefordert, sich in Listen einzufügen.

Warum das zu geschehen hatte, konnte man anfänglich nicht erfahren. Die Gewerkschaften waren der Auffassung, daß die Firma sich großzügig zeigen würde, um den Unorganisierten als Anerkennung und Dank dafür, daß sie keiner Organisation angehören, während der Dauer des Streiks eine Unterstützung gewähren würde. Hierin hat man sich aber getäuscht. Wie sich nachträglich herausstellte, war der Zweck der Eintragung in die Liste ein ganz anderer. Erstens einmal geschah diese, um festzustellen, wieviel Leute in Steinen nicht organisiert sind und zweitens wollte man die Namen deshalb wissen, weil man auf Betreiben der Direktion die Gewerkschaften schadenhaftig machen will.

Den Gewerkschaftsvertretern, Kollegen Kieslich vom Deutschen und Rindler vom Christlichen Textilarbeiter-Verband, ist auch tatsächlich eine Klageschrift zugegangen, laut welcher sechs unorganisierte Arbeiter von Steinen,

vertreten durch den Fabrikdirektor Dr. Walz,

dieser wieder vertreten durch Rechtsanwalt Grimm, Lörrach (im Hauptamt Syndikus des badischen Textilarbeiterverbandes), wegen Schadenersatz verklagt wurden.

Die Nichtorganisierten machen in dieser Klageschrift die Gewerkschaften dafür haftbar, daß sie nicht arbeiten konnten und ohne Kündigung auf die Straße gesetzt wurden. Die Gewerkschaften sollen nun den Lohnausfall bezahlen!

Es wird das wohl einen sehr interessanten Prozeß geben, und wir werden hierüber weiteres mitteilen, sobald Verhandlungen stattgefunden haben. Jeden aufrechten Arbeiter und jeder Arbeiterin wird es aber peinlich berühren, daß es heute noch Arbeiter gibt, die ihre Interessenvertretung einem Fabrikdirektor und Syndikus des Arbeitgeberverbandes anvertrauen. Die oberbadische Textilarbeiterklasse jedenfalls wird sich hierüber schon jetzt wohl ihre eigenen Gedanken machen.

Antrag, der die Bezahlung der durch Fortbildungs- oder Berufschulunterricht eingeübten Arbeitszeit für Jugendliche fordert, angenommen wurde. Die übrigen „Sonstigen Anträge“ sind, sofern sie nicht als erledigt betrachtet oder dem Vorstand als Material überwiesen wurden, abgelehnt worden.

Bei der Beratung der Anträge zur Streit- und Gemäßigtenunterstützung wird auf Vorschlag der Vorberatungskommission folgendes beschlossen:

Dem § 27 der Satzung vom 1. Oktober 1927 ist eine weitere Ziffer hinzuzufügen (Ziffer 8).

Diese soll lauten:

„Die Gemäßigtenunterstützung wird nur als Vorfuß gezahlt. Sie muß an die Hauptkasse zurückgezahlt werden, wenn sich der Arbeitgeber entweder durch Vergleich zur Leistung von Schadenersatz erklärt oder durch gerichtliches Urteil dazu verpflichtet wird.“

Dem § 25 der Satzung vom 1. Oktober 1927 ein weiterer Satz hinzuzufügen.

Der Satz lautet:

„Da, wo vierzehntägliche Lohnzahlung besteht (Stehwoche), wird die erste Streikunterstützung erst eine Woche nach Streikbeginn gezahlt. Beim Abbruch des Streiks wird in diesem Falle noch für eine weitere Woche die Unterstützung gewährt.“

Der Unterstützungsabstufung Streit- und Gemäßigtenunterstützung soll ein Satz hinzugefügt werden, der wie folgt lautet:

„Bei einer Beitragsleistung von unter 26, jedoch mindestens 13 Wochenbeiträgen, erhält das Mitglied zwei Drittel der Streikunterstützung, die bei der Beitragsleistung nach 26 Wochen Geltung hat.“

Im § 25 Ziffer 4 muß die Ziffer 26 gestrichen und dafür die Ziffer 13 gesetzt werden.

Der Absatz, der besagt

„Die Streikunterstützung darf den erzielten Wochenlohn nicht übersteigen“,

wird gestrichen.

In bezug auf die Erwerbslosenunterstützung faßte der Verbandstag auf Vorschlag der Statutenberatungskommission (Berichterstatter Kollege Friedrich-Apolda) folgende Beschlüsse.

Bei der Erwerbslosenunterstützung soll die Tabelle eine Änderung dahingehend erfahren, daß nach 104 Beiträgen in allen Beitragsklassen Unterstützung bis zum Höchstjah von 33 Tagen gewährt wird.

Im § 28 der Satzung vom 1. Oktober 1927 sind bei Ziffer 2 die Worte: sieben Tage zu streichen und dafür zu setzen: erste drei Werk-tage.“

Die Ziffer 7 (§ 28) soll dahin geändert werden, daß sie nunmehr wie folgt lautet:

„In Einbildungsfällen wird die vorgeordnete Erwerbslosenunterstützung an Wochnerinnen für die Dauer der Erwerbslosigkeit bis zur Grenze der Bezugsberechtigung bezahlt.“

Die Schwangeren sind anzuhalten, die Schutz-

fristen über die Beschäftigung vor und nach der Niederkunft strikte zu befolgen.“

Bei Ziffer 8 sollen die Worte: „Im Krankheitsfall erst nach Ablauf eines Vierteljahres usw.“ gestrichen werden.

Die Ziffer 9 und 10 ist zu streichen.

Sechster Verhandlungstag.

Den Vorsitz führt Schrader. Der Verhandlungstag sieht die

Wahlen zu den Verbandskörperlichkeiten

vor. Kollege Frisch-Biegung als Berichterstatter der eingekerkerten Kommission zur Vorbereitung der Vorstandswahlen begründet deren eingebrachten Vorschlag. Nach einer Aussprache werden die Wahlen vorgenommen, die folgendes Ergebnis hatten.

Besoldete Vorstandsmitglieder.

Karl Schrader, 1. Vorf.	186	Stimmen
Karl Schöller, 2. Vorf.	177	"
Karl Schönleben, Hauptkassierer ..	176	"
Hugo Dressel, Redakteur	186	"

weitere besoldete Vorstandsmitglieder

Josef Feinhals	186	"
Josef Lang	186	"
Else Niemera	186	"
Hugo Rödel	186	"

Außerdem erhielten Schöller als Kassierer 9 Stimmen und Schönleben als 2. Vorsitzender 9 Stimmen.

2 Stimmen waren ungültig.

Unbesoldete Vorstandsmitglieder.

Ordentliche Mitglieder:

Wilhelm Natusch, Finsterwalde.
Margarete Raichle, Brandenburg.
Ernst Kupke, Forst.
Emil Schulz, Kottbus.
Karl Wagner, Chemnitz.
Anna Borggold, Leipzig.
Anna Schenderlein, Greiz.
Hedwig Höpner, Grünberg.
Willi Pechmann, Sagan.

Stellvertreter:

Erich Adler, Forst.
Johanna Maber, Berlin.
Hugo Kupke, Sommerfeld.
Paul Bahnsch, Kottbus.
Paul Hübner, Oppach.
Paul Biehl, Bauen.
Aug. Springer, Gera.
Margarete Döring, Breslau.
Robert Fiedler, Grünberg.

Verbandsauschuß.

Ordentliche Mitglieder:

Georg Panzer, Leipzig.
Ch. Schmidt, Gera.
Otto Schmidt, Gera.
Arthur Klotz, Gera.
Christian Schrader, Hannover.

Heinrich Biegel, Hannover.
Christian Simon, Kassel.

Stellvertreter:

Max Schmidt, Gera.
Herm. Leuchtenberger, Langenbielau.
Erich Bruner, Gera.
Paul Stöckel, Gera.
Konrad Reichel, Hannover.
Rudolf Wiedemann, Hannover.
Johann Schmahel, Kassel.

Beitragsmitglieder.

Ordentliche Mitglieder — Betriebs- tätige:

Detlef Schmidt, Neumünster.
Vene Korf, Bielefeld.
Wilhelm Krüger, Göttingen.
August Gehlen, Barmen.
Karl Eken, Krefeld.
Josef Essler, Düren.
Willi Kagebauer, Reutlingen.
Wilhelm Schmidt, Eßlingen.
Josef Schindele, Augsburg.
Hans Hild, Hof.
Adelheid Kopf, Sonthofen.
Mag Wagner, Greiz.
Johanna Günold, Zeulenroda.
H. Seifert, Leipzig.
Hugo Hilbig, Plauen.
Alfred Meier, Grimmlitzschau.
H. Teubner, Thalheim.
Johann Teichner, Neugersdorf.
Bruno Günther, Dresden.
Mag Hummel, Reichenbach.
Emma Jahn, Glauchau.
Adolf Schäfer, Wittweida.
Arno Rothe, Burgstädt.
Hermann Simon, Langenbielau.
Klara Großmann, Neusalz.
Willi Jorh, Schweidnitz.
Otto Hafe, Ludenwalde.
Anna Burtchen, Guben.
Paul Matthieschle, Spremberg.
Hermann Altmann, Sorau.

Stellvertreter:

Hermann Fisse, Bramsche.
Gustav Kohlenberg, Salzgitter.
Frieda Schilling, Mühlhausen.
Ida Kemmann, Ebersfeld.
Josef Gottmanns, W.-Glabach.
Berta Fischerland, Köln.
Adolf Braun, Kaiserslautern.
Gottlob Rudenbrod, Sindelfingen.
Hans Kopp, Augsburg.
Hans Meier, Hof.
Adolf Reisd, Kolbermoor.
Oskar Himmer, Greiz.
Elise Bräunlich, Greiz.
Erich Grune, Annaberg.
Albin Bauer, Deggendorf.
Mag Runze, Hartha.
Robert Drumsner, Seltenau.

Ella Behold, Jitiau.
Walter Berndt, Pulsnitz.
Gustav Roth, W.-Reichstau.
Martha Becker, Meerane.
Pilschmann, Burthardsdorf.
Gertrud Kiebel, Langenau.
Hermann Leichgräber, Langenbielau.
Emma Weiße, Sagan.
Paul Gläser, Maritzka.
Mag Binnow, Landsberg.
Elise Heider, Forst.
Franz Paschke, Kottbus.
Emil Wehmann, Berlin.

Geschäftsführer:

Ernst Daus, Bremen.
Paul Jopf, Langenbielau.
Andreas Simon, Rheine.
Jakob Leonhardt, Kaiserslautern.
Aeg Zwiebel, Bamberg.
Christian Schmidt, Gera.
Edmund Wolfram, Zschopau.
Heinrich Lude, Neusalz.
Paul Dörr, Kottbus.

Stellvertreter:

Paul Frauböck, Hamburg.
Ernst Stadmann, Eisenach.
Erich Geste, Gronau.
Theod. Heinrichs, Stuttgart.
Georg Schneider, Münchberg.
Otto Hertel, Greiz.
Heinrich Richter, Neugersdorf.
Hermann Leuchtenberger, Langenbielau.
Kurt Schön, Sommerfeld.

Der Vorsitzende Kollege Schrader dankt hierauf namens der Gewählten für das einmütige Votum, daß der Verbandstag bei der Wahl zum Ausdruck gebracht hat und nimmt, nachdem auch Kollege Schönleben für das Vertrauen, das man ihn durch die Wahl zum Hauptkassierer entgegengebracht hatte, bedankt hat, daß Wort zu seiner Schlussansprache.

Er läßt dabei noch einmal die Arbeit des Verbandstages, die recht mühevoll gewesen ist, Revue passieren und findet auch recht herzliche Worte des Dankes an die Delegierten, Gäste und Mitarbeiter sowie an den Kollegen Heinrichs, der als Geschäftsführer der Ortsgruppe Stuttgart unter starkem persönlichen Opfer sich für das Gelingen des Reichsjugendtreffens sowie wieder des Verbandstages eingesetzt hat.

Nach einem Appell an die Anwesenden, die Ergebnisse unseres Verbandstages im Dienste unserer Organisations- und damit im Interesse der Textilarbeitererschaft auszuwerten, schließt Kollege Schrader seine Ausführungen mit einem dreimaligen Hoch auf den Deutschen Textilarbeiter-Verband und die gesamte moderne Arbeiterbewegung, in das die Anwesenden, sich ergebend, begeistert einstimmen.



Die moderne Carmen
 heißt in unseren Cigarettenfabriken
OVA-MÄDCHEN
 denn ihre Cigarette ist die
REEMTSMA CIGARETTE
OVA
 in **Arcaten-Format**
5 Pf.

Extraktive Unkrautsaugen
 zum Schwächen von Linsen, 1 Liter für 12 Liter ausrich. M. 4.00
 Laborat. E. Walter Halle-Trotha 9

Wenig für eure Organisation!

Gesundheitskuren
 Hygien. - Medizin. - Präventiv. - Kur. - Medizin. - Berlin S. 58. Alte Jandorff. +

Gelesene Nummern des „Textil-Arbeiter“
 wirft man nicht fort, sondern gibt sie Unorganisierten!

Reklame-Angbot!

moderner Tourenrad mit Freilauf und Rücktritt, in roten Bereifung, elektr. Lampe, Pumpen-Glocke, 6 Jahre G. M. schützliche Garantie 8 Jahre.

Mein Schläger
 Preis: 100.-, 20.-, 30.-, 40.-, 50.-, 60.-, 70.-, 80.-, 90.-, 100.-

Teilzahlung
 30 RM Anzahlung
 2,50 RM Abzahlung
 W. Schöne, Berlin C

Echtes **Hienfong-Essenz**
 (Drogerie) 1000 (sch. Gewicht) 12 Fl. D. 4.-
 bei 30 Franken M. 12.- franko.
 Laboratorium E. Walter, Halle-Trotha 9

Werkling ist, kauft bei Uhren-Klose!

Werklingpreise!
 Uhr 4,00 Mark

Nr. 22	einzigartig	12.00
Nr. 23	einzigartig	13.00
Nr. 24	einzigartig	14.00
Nr. 25	einzigartig	15.00
Nr. 26	einzigartig	16.00
Nr. 27	einzigartig	17.00
Nr. 28	einzigartig	18.00
Nr. 29	einzigartig	19.00
Nr. 30	einzigartig	20.00
Nr. 31	einzigartig	21.00
Nr. 32	einzigartig	22.00

Unsere Leser
 Uhren-Klose, Berlin 28 (26), Lössener Str. 8.

Die Textilarbeiterorganisationen in Schweden und Finnland

Ueber die Textilarbeiter-Organisation in Schweden und Finnland geben einigen Aufschluß die Begrüßungsworte und Abschiedsworte, die die Vertreter dieser beiden Organisationen an den letzten Verbandstag richteten und die im Protokoll nicht enthalten sind. Wir wollen das Wesentlichste daraus hier mitteilen, weil es unsere Leser interessieren dürfte.

Der schwedische Kollege Olsson, der Nachfolger Janzéns, als Vorsitzender des schwedischen Verbandes sagte, nachdem er dem verstorbenen Kollegen Janzén Worte des Bedenkens gewidmet hatte, das Folgende:

„Der schwedische Textilarbeiterverband befindet sich in einer zwar nicht schnellen, aber desto sichereren Aufwärtsentwicklung. Die Zahl der Mitglieder wächst andauernd und beträgt jetzt annähernd 26 000. Da die Anzahl der überhaupt beschäftigten Textilarbeiter in Schweden auf ungefähr 42 000 geschätzt wird und davon infolge der besonderen Verhältnisse ein erheblicher Teil überhaupt nicht organisationsfähig ist, kann der Prozentsatz der Organisierten als gut bezeichnet werden. Trotzdem stehen noch viele Textilarbeiter außerhalb der Gewerkschaftsorganisation, so daß wir noch Arbeit genug haben, bis alle organisationsfähigen Textilarbeiter für den Verband gewonnen sind.“

Die Lage der schwedischen Textilindustrie ist nicht hoffnungsvoll. Die starke Konkurrenz, die unsicheren Preise, aber auch die manchmal mangelhafte Führung der Unternehmungen, ferner die stark beschleunigte Rationalisierung und die sinkende Kaufkraft anderer bedeutender Arbeitergruppen (Landarbeiter und kleinere Handwerker) verschärfen die gedrückte Lage. Zwar gibt es Unternehmungen, die dank einer klugen Betriebs- und Geschäftsleitung diese gut überstehen. Andererseits aber gehen kleinere Unternehmungen zugrunde oder müssen vorübergehend den Betrieb einstellen. Durch ihre schärfere Rationalisierung versuchen die Unternehmungen die schlechte Geschäftslage zu meistern, wodurch aber weitere Arbeitslosigkeit entsteht. Zwar sind die Zahlen der Arbeitslosen in der Textilindustrie noch nicht sehr hoch, etwa 4 Proz., aber sehr groß ist die Anzahl derjenigen, die nur 3, 4 oder 5 Tage in der Woche arbeiten. Trotzdem ist es uns gelungen, dank der Stärkung unseres Verbandes den Lebensstandard der Textilarbeiter bisher behaupten zu können.

Von Ihrem Verbandstag habe ich den besten Eindruck gewonnen. Ihre Verhandlungen waren von Sachlichkeit und kameradschaftlichem Geist getragen. Ich bin davon überzeugt, daß die hier gefassten Beschlüsse dem Besten der deutschen und internationalen Textilarbeiter dienen werden.“

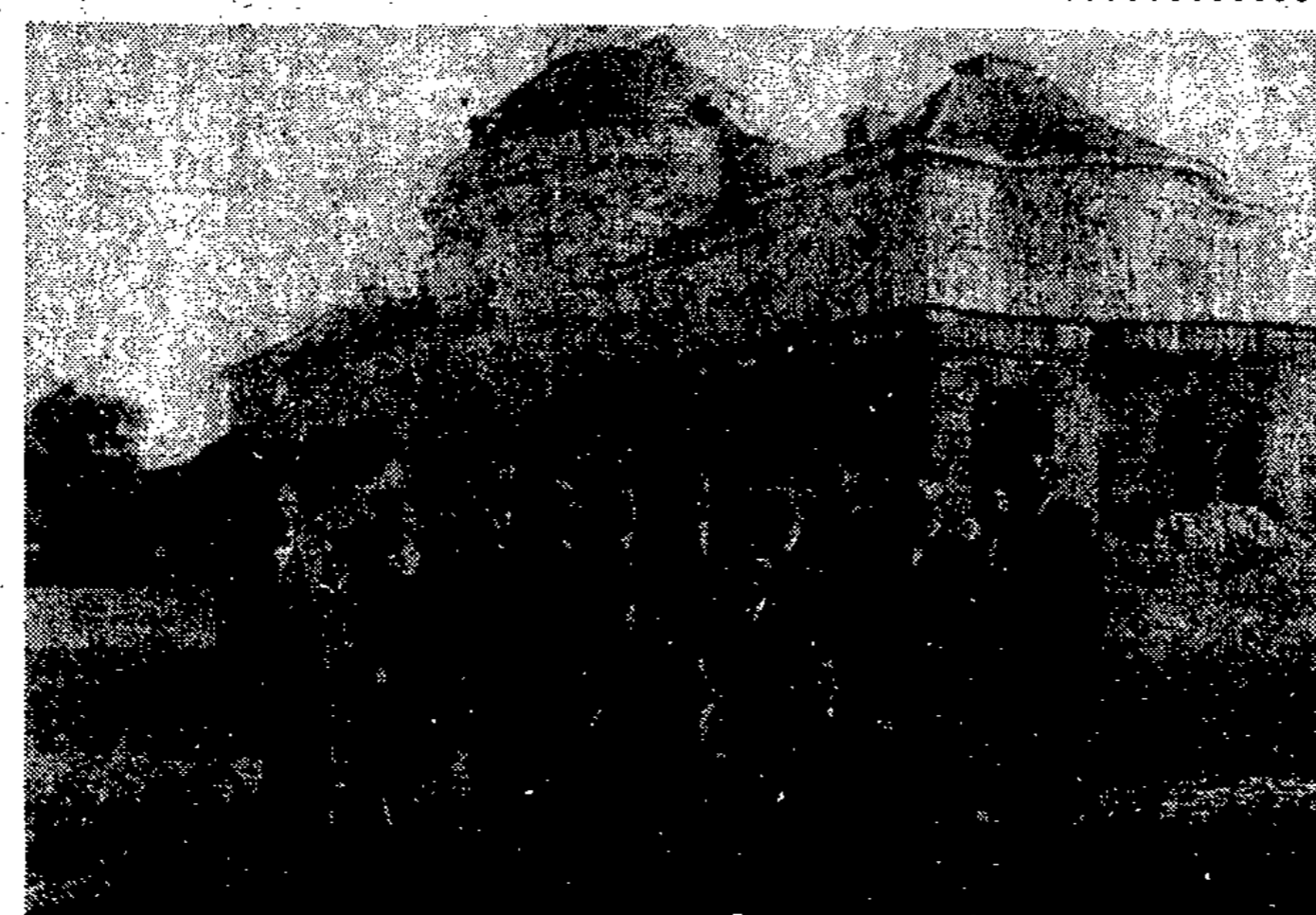
Diesem fügte er Worte des Dankes für die Aufnahme und Grüße der schwedischen Textilarbeiterorganisation an.

Die Ausführungen des finnischen Vertreters Kollegen Syrjänen können wir nur sehr stark gefürzt zum Abdruck bringen. Das in finnischer Sprache Vorgetragene enthielt die Mitteilung, daß er leider der deutschen Sprache nicht mächtig sei, da er als armer Arbeiter nicht die Möglichkeit gehabt habe, fremde Sprachen zu erlernen. Er überbringt gleichfalls Grüße der finnischen Organisation und spricht den Dank für die Einladung aus. In Finnland schätze man die deutschen Arbeiter sehr hoch und deshalb sei er mit größtem Interesse den Verhandlungen gefolgt. Ueber die Verhältnisse in Finnland selbst sagte er:

„Auch in Finnland kämpft schon seit zehn Jahren die Richtung Moskau gegen die Richtung Amsterdam. Der Amsterdamer Richtung kam die finnische Bürgerschaft zu Hilfe, indem sie die kommunistische Partei verbot. Deshalb verlegte diese ihre Tätigkeit in die gewerkschaftlichen Organisationen und versuchte diese unter kommunistisches Kommando zu legen. Versuche der nichtkommunistischen Arbeiter, auf dem Kongreß der finnischen Landesorganisation 1925 die Situation zu klären, waren nicht ganz vergeblich. Es wurde ein „Waffenstillstand“ geschlossen, der sich u. a. darin dokumentierte, daß sowohl der Kamerad Paasivuori zum Vorsitzenden der Landesorganisation und noch mehrere sozialdemokratische Mitglieder in den Hauptvorstand gewählt wurden. Auch die sozialdemokratische Presse fing wieder an, eine kräftige Propaganda für die gewerkschaftliche Organisation zu entfalten in der Erkenntnis, daß durch Beistehen nichts gebessert werde.“

Während dieser Waffenstillstandszeit stieg dann auch die Mitgliederzahl ganz erheblich. Diese gemeinsame wirtschaftliche Organisationsarbeit wurde aber durch das aktivere kommunistische Element gestört. Die Kommunisten waren die fleißigeren Besucher der Versam-

lungen und terrorisierten die ruhigeren nichtkommunistischen Arbeiter, so daß diese wiederum den Versammlungen meistens fernblieben. So gelang es den Kommunisten, den letzten Landeskongreß der Gesamtorganisation zu erobern und dort zu diktieren. Damit war der Bogen aber überspannt.



Die Vertreter der ausländischen Bruderverbände auf unserem Verbandstag. Stehend (von links nach rechts): M. Walczak (Polen), K. Ralder und Frau (Etschschollswat), E. Hering (Glab), J. Boogezob (Holland), R. S. Olsson (Schweden), Chr. Rielen (Dänemark), S. Surian (Etschschollswat), R. S. Syrjänen (Finnland), H. G. (Österreich), Zimmer (Etschschollswat), K. Lind: J. Surani (Finnland), G. Sahmar (Schweden), E. G. (Glab), G. G. (Schw.).

Kommunistische Theorie und Praxis

Neues vom „oppositionellen“ Textilarbeiter-Verband in Limbach

Limbach ist der Sitz der kommunistischen Verbände und Vereinigungen, die es sich zur Aufgabe gemacht haben, die Organisationen der klassenbewußten Arbeiterschaft zu zerbrechen. Wie sehr die Arbeiterschaft dadurch geschädigt wird, beweist am besten die Tatsache, daß sich gerade im Limbacher Industriebezirk der Faschismus in einer Weise breit macht, wie es wohl in keiner anderen Gegend Deutschlands der Fall ist. Wir haben schon vor kurzer Zeit an einem traffen Beispiel (57-Stunden-Woche bei der Firma Wunsch, Rändler) gezeigt, was der Arbeiterschaft bevorstehen würde, wenn es den Drahtziehern dieser Spaltungsbewegung gelänge, ihr Ziel zu erreichen. Heute können wir weitere Tatsachen anführen, die ein bezeichnendes Licht auf diese Arbeiterpörräter werfen. Dabei wollen wir es nur bei einigen ganz traffen Beispielen bewenden lassen.

Vor einigen Tagen veröffentlichte der „Kämpfer“ auf seiner Titelseite in großer Aufmachung unter der Ueberschrift „Limbacher Textiler fassen Kampfbeschlüsse gegen Lohnabbau“ einen Bericht über eine Betriebsversammlung der Firma Louis A. Schaar Schmidt. Nach einigen einleitenden Worten wird die Entschliehung bekanntgegeben, die in der Versammlung angenommen wurde. Sie weist die bekannten schematischen Forderungen der Kommunisten auf: 20 Pfennige Lohnerrhöhung, gleicher Lohn für gleiche Arbeit und 40-Stunden-Woche. Donnerwetter, sind das Kerle, wird sich jeder Arbeiter sagen, der das liest. Wie diese Helben in Wirklichkeit aussehen, zeigt die Tatsache, daß die in der gleichen Versammlung gewählte Kampfleitung bis heute noch nicht den Mut aufgebracht hat, diese Forderungen dem Unternehmer persönlich zu unterbreiten, geschweige denn irgendwie Maßnahmen zu treffen, die auf eine Aufnahme des Kampfes schließen ließen.

Einen weiteren Fall, der ebenso typisch ist und treffend das „oppositionelle“ Verbändchen charakterisiert, stellt derjenige des „roten“ Betriebsrats Kurz dar. Nun ist Kurz kein Beliebiger. Schon dadurch, daß Kurz kommunistischer Stadtverordneter von Limbach ist, wird der Fall interessant: er gewinnt aber darüber hinaus noch an Bedeutung, weil Kurz Gründer und erster Vorsitzender des schon genannten Verbändchens ist. Wo irgend etwas zu spalten ist, wo es gilt, den verrückten Methoden der KPD. Geltung zu verschaffen, da ist dieser Wegbereiter des Faschismus dabei. Das erfordert ja schließlich auch keinen besonderen persönlichen Mut. Aber bei wirklich prak-

tischer gewerkschaftlicher Tätigkeit vermag dieser Held keinen Mut aufzubringen. Wie in vielen anderen Betrieben der Textilbranche, so wurde auch bei der Firma Haubold u. Co., wo Kurz den Betriebsratsvorsitzenden mimt, bis vor einiger Zeit kurz gearbeitet (24 Stunden). Nach und nach ließ der Unternehmer die Abteilung Rundstuhl, in der Kurz beschäftigt ist, wieder 48 Stunden arbeiten — nur den „roten“ Betriebsrat mit Kurz an der Spitze nicht. Dieser Unternehmerwillfür zu begegnen, findet man bis heute den Mut nicht, obwohl das Kampfgeschrei, das so oft in den kommunistischen Flugblättern und im „Kämpfer“ zu finden ist, eigentlich auf das strikte Gegenteil schließen läßt. Und dieser Mann, der gegen eine Maßnahme, die sich ein „Sozialfaschist“ nie und nimmer bieten lassen würde, nicht vorgeht, ist ausgerechnet Vorsitzender des „revolutionären“ Textilarbeiter-Verbändchens.

Ein Gegenstück zur 57-Stunden-Woche bei der Firma Wunsch in Rändler ist die Arbeitszeit in der Abteilung „Reitenstuhl“ bei der Firma Paul Stelzmann, A.-G. in Limbach. In diesem Betrieb arbeiten die Kettenstuhlarbeiter schon seit langer Zeit wöchentlich 56 bis 60 Stunden. Dieses findet der „rote“ Betriebsrat ganz in Ordnung, denn er hatte nichts dagegen einzuwenden. Als endlich die Kettenstuhlarbeiter die Ueberstunden-schieberei satt hatten und diese verweigerten, stellte der Unternehmer an den „roten“ Betriebsrat das Ansuchen, für die Abteilung Reitenstuhl pro Tag 1 Ueberstunde zu genehmigen. Anstandslos wurde diesem Wunsch entsprochen und der „rote oppositionelle“ Arbeiterrat genehmigte diese Ueberarbeit. Weder die Möglichkeit der Einlegung der dritten Schicht wurde diskutiert, noch andere Maßnahmen ins Auge gefaßt, die einen Teil der Kollegen wieder in den Arbeitsprozeß einreihen konnten.

Die Erwerbslosen mögen aus diesem Fall wieder einmal erkennen, welchem Umfang der Verrat ihrer Interessen durch die KPD. und ihre Funktionäre angenommen hat. Und diese Leute wagen es, alte erprobte Gewerkschaftler, die schon Jahrzehnte lang in der Bewegung stehen, desselben Deliktes zu bezichtigen, das sie tagtäglich selbst begehen, obwohl sie auch nicht den Schatten eines Beweises hierfür erbringen können.

Arbeiter, merkt euch diese Fälle! Bedenkt, was euch erwartet, wenn ihr diesen Pharisäern Gefolgschaft leistet. Gebt ihnen die richtige Antwort, indem ihr dem Deutschen Textilarbeiter-Verband beitreut.

Viele örtliche Organisationen traten aus ihren Zentralverbänden aus und man forderte, daß die Einzelverbände sich von der unter kommunistischer Leitung stehenden Landesorganisation trennen sollte. Unter dem Zwang, eine neue Organisation zu gründen, entstand der finnische Arbeiterverband. Dieser ist aber keine neue Landesorganisation, sondern ein allein stehender Verband, der die einzelnen Ortsgruppen der verschiedensten Berufsorganisationen umfaßt, die sich dem kommunistischen Terror entzogen haben.

Auch innerhalb der Textilarbeiterorganisation waren dieselben Vorgänge zu verzeichnen. Die einzelnen Ortsgruppen stellten an den Hauptvorstand die Forderung, von der Landesorganisation auszuscheiden. Um eine Spaltung des Verbandes zu vermeiden, beschloß man auf dem letzten Verbandskongreß mit 37 gegen 18 Stimmen den Austritt aus der Landesorganisation. Diesem Vorgehen schlossen sich die Bucharbeiter, Glasarbeiter, Transportarbeiter und Papierarbeiter geschlossen an. Die Eisenbahnarbeiter hingegen haben sich einen neuen nichtkommunistischen Verband gegründet, so daß es heute 7 Berufsverbände gibt, die der kommunistischen Landesorganisation nicht mehr angehören. Diese haben gemeinsam beraten und beschlossen, im Herbst dieses Jahres einen Gründungskongreß für eine neue nichtkommunistische Landesorganisation abzuhalten, die sich dann sofort der Amsterdamer Internationale anschließen wird.

Nach der Trennung haben die Kommunisten in den einzelnen Ortsgruppen dauernd Spaltungsarbeit geleistet und es ist ihnen gelungen, von 3000 Verbandsmitgliedern etwa 500 der Organisation abspenstig zu machen. Allerdings werden dazu noch einige treten, die, von diesen Dingen angeleitet, indifferent bleiben. Da, wo sie die Mehrheit hatten, haben die Kommunisten sich nicht gescheut, das Vermögen der Ortsgruppen zu verschwenden. Außerdem haben sie einen neuen kommunistischen Textilarbeiter-Verband gegründet.

Diese Zustände müssen die ausländischen Bruderorganisationen wissen, um zu verstehen, wie schwer die finnischen Arbeiter zu kämpfen haben.

Die Arbeitslöhne sind sehr niedrig und die Beiträge werden durch die Spaltungsarbeit selbstverständlich noch verringert. Auch ist der Arbeitsmarkt sehr schlecht, die Arbeitslosigkeit größer als je. Die Textilfabriken arbeiten meistens vier Tage in der Woche und stehen meistens völlig still ein paar Wochen im Sommer, an Weihnacht usw. Die Textilkapitalisten haben Schutzzölle verlangt und auch bekommen.“

Auch dieser Redner schließt mit Worten des Dankes und mit der Schilderung der gewonnenen guten Eindrücke auf unserem Verbandstag, die man in Finnland nach besten Kräften verwerten wird.

Gaukonferenz für den Gau Bayern

Die ordentliche Gaukonferenz für den Gau Bayern findet am Sonnabend, dem 30., und Sonntag, dem 31. August 1930 in Nürnberg statt.

Das Lokal und der Beginn der Konferenz wird noch bekanntgegeben.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht.
2. „Sozialpolitik, Jugend- und Frauenbewegung“, Referent: Koll. Niemiera-Berlin.
3. „Die geltende Fürsorge in Bayern“, Referent: Gen. Landtagsabg. Walter.
4. Herbstagitation.

Delegierte haben zu wählen: Augsburg 6, Bamberg 4, Bayreuth 3, Bäumenheim 1, Burgau 1, Füssen-Kaufbeuren 2, Gundelfingen, Lauingen und Rördlingen 1, Günzburg 1, Hof 6, Kempten-Immenstadt 3, Kitzingen 1, Kolbermoor 2, Krumbach 1, Kulmbach 2, Marktredwitz 2, Münchberg-Helmbrechts 4, München 2, Nürnberg-Roth-Weißenburg 2, Regau, Waldmünchen und Schopfloch 1, Schreßheim 1, Schwabmünchen 1, Schwarzenbach a. d. Saale 2, Weiler 1, Wittislingen 1.

Die Gauleitung.



Die Wollstreichgarnspinnerei

Bei der Besprechung der Verarbeitung der Baumwolle zu Garnen haben wir gesehen, daß für die ganz langen Sorten der Baumwolle ein Verarbeiten nach dem Streckwerkspinnverfahren mit Einschalten einer Kämmmaschine erfolgt. Die gewöhnlichen Baumwollsorten werden nach dem Streckwerkspinnverfahren bearbeitet, wobei auf das Kämmen verzichtet wird. Die kurzen Baumwollsorten endlich werden nach dem zuletzt besprochenen Zweifelspinnverfahren bearbeitet. Bei der Wolle gibt es natürlich auch kürzere und längere Wollen. Der Unterschied zwischen der längsten und kürzesten Sorte ist noch beträchtlich größer als bei der Baumwolle. Wir werden deshalb bei der Verarbeitung der Wolle uns ebenfalls meh-

wird in der Tuchfabrikation bei Tuchen, also nicht Kammgarnstoffen, sehr häufig bei der Weiterverarbeitung des Rohgewebes, der Ausrüstung, wie der Fachausdruck dafür heißt, bedient. Wenn wir nun auf dem Gewebe einen Filz, den in dem Gewebe vorhandenen Fasern erzeugen wollen, so ist für einen schönen Ausfall dieses Filzes ebenfalls Erfordernis, daß noch lose, also nicht ins Garn eingedrehte Fasern bzw. Faserendchen vorhanden sind. Dies ist der Hauptgrund, warum bei der Wollverarbeitung sehr viel Wolle im Streckgarnverfahren verarbeitet wird, weil, wie wir ja schon bei der Besprechung des Baumwollstreichgarnverfahrens gesehen haben, die Garne beim Streckgarnverfahren rau, das heißt mit vielen ab-

Punkte führten dazu, daß immer mehr von der Rückenwäsche abgegangen wird. Die erste Arbeit, die demnach in die Arbeiten der Spinnerei fällt, ist die Wollwäsche. Die Wollwäsche ist zugleich eines der schwierigsten Kapitel in der Wollverarbeitung, denn bei der Wäsche kann sehr viel geschädigt werden. Wir müssen, wenn wir nicht die besonderen Eigenschaften der Wolle schon von vornherein schädigen wollen, sehr vorsichtig zu Werke gehen. Der für die Weiterverarbeitung und namentlich für die Ausrüstung günstige Faktor, das Filzvermögen der Wolle, ist in der Wäsche äußerst ungünstig. Hier haben wir feuchtwarme Behandlung. Kommt nun noch eine Rüttelbewegung dazu, so silt die Wolle schon in der Wäsche, und diese Wollklümpchen, die

große Wollwäschmaschine näher ansehen, da bei ihr die Arbeitsweise deutlicher als bei den kleineren Wollwäschmaschinen zu sehen ist. Abb. 1 soll eine schematische Darstellung einer Wollwäschmaschine, eines sogenannten „Beviathan“, sein. Weist sind drei bis fünf große Rufe angeordnet, die in Abb. 1 mit 1, 2, 3 bezeichnet sind, die je einen Siebboden 4, 5, 6 tragen. Der Siebboden dient dazu, daß die schweren Verunreinigungen, die der Wolle anhaften, wie Sand und dergleichen, hindurchfallen können, so daß das Wollwässchwasser nicht weiter durch diese schweren Stoffe belastet ist. Bei 7 ist ein Lattentuch angeordnet, auf das die schmutzige Wolle gelagert wird. 8 ist eine mit Kupferblech überzogene Trommel, die in der eingezeichneten Pfeilrichtung sich dreht, und die den Zweck hat, die von 7 in die Rufe gebrachte Wolle in die Flüssigkeit zu tauchen. 9 stellt einen Rahmen dar, auf dem bei 10, 11, 12 ufw. Rechen

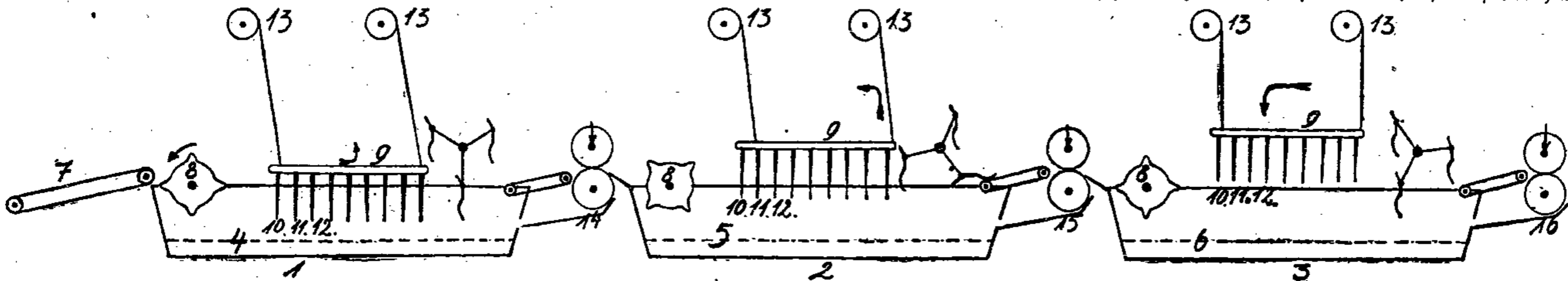


Abb. 1.

rerer Spinnmethoden bedienen müssen. Für die kurzen Wollen kommt, wie bei der Baumwolle, das Streckgarnverfahren in Frage. Für mittlere Wollen kann das sogenannte Halbammgarnverfahren benutzt werden, und die langen Wollen werden nach dem Kammgarnverfahren verarbeitet. Bei der Baumwolle wird weitestens der größte Prozentsatz der Fasern mit dem Streckwerkverfahren, aber ohne Kämmen behandelt. Bei der Wolle dagegen spielt das dem Streckwerkverfahren ohne Kämmen gleichwertige Halbammgarnverfahren nur eine untergeordnete Rolle. Für die Wolle kommt in erster Linie das Kammgarn- und das Streckgarnverfahren in Betracht. Dies hat seinen Grund in dem wesentlichen anderen Charakter der Wollfaser im Vergleich zu der Baumwollfaser. Dieser verschiedene Charakter läßt auch die Erzeugnisse aus Baumwolle und Wolle ganz verschieden ausfallen, namentlich wenn nach dem Wollcharakter besonders Rechnung getragen wird. Wenn wir uns die Frage vorlegen, warum in der Wollspinnerei die Streckgarnspinnerei viel ausgedehnter auch bei guten Wollen verwendet wird als in der Baumwollspinnerei, so müssen wir uns zu der Beantwortung dieser Frage zunächst die Eigenschaften des Wollhaares vor Augen führen. Das Wollhaar ist eine Faser von annähernd rundem Querschnitt. Rund soll in diesem Falle nicht kreisförmig bedeuten, sondern damit soll lediglich gesagt sein, daß wir keine bandartige Faser vor uns haben. Das Wollhaar ist über seine ganze Länge mit Schuppenringen besetzt. Diese Schuppenringe geben dem Wollhaar die sogenannte „ideale Spinnstruktur“. Mit diesem Wort ist eigentlich schon gesagt, daß die Schuppen des Wollhaares günstig für die Verarbeitung zu Garnen sind. Durch diese Schuppen hat nämlich das Wollhaar eine verhältnismäßig rauhe Oberfläche erhalten, so daß auch bei geringem Druck der Fasern gegeneinander eine große Reibung erzielt wird. Der Druck, mit dem die Fasern aneinandergelagert werden, ist im Garn die Drehung. Die Reibung, mit der die Fasern aneinanderhaften, wirkt sich in der Festigkeit des Garnes aus. Wir können also sagen, daß auf Grund der schuppigen Oberfläche das Wollgarn schon bei verhältnismäßig geringer Drehung eine gute Festigkeit aufweisen wird. Weiter ist das Wollhaar nicht gerade ausgestreckt, sondern gekrümelt. Im Garn liegt die Wollfaser nun nicht gestreckt, sondern es behält diese ihr von Natur anhaftende Krümmelung bis zu einem gewissen Grade bei. Dadurch wird das Wollgarn voll und weich, aber auch etwas rau. Eine weitere Eigenschaft der Wollfaser, die keiner pflanzlichen Fasergattung anhaftet, ist die Filzfähigkeit. Aus Wollfasern kann in feuchter Wärme bei einem gewissen Druck und einer Rüttelbewegung, ohne weiteres Verweben oder Verweben, ein Flächengebilde erzeugt werden (der Filz), das in Hinsicht auf diese Herstellungseigenschaft große Festigkeit hat. Dabei kann man sagen, je mehr die Wolle vor dem Filzen aufgelockert ist, desto schöner und fester wird nachher der Filz. Dieses Filzen der Wolle

stehenden Fäserchen behaftet ausfallen. — Wir wollen uns nun zunächst den Gang der Wolle durch die Streckgarnspinnerei näher ansehen. Die Wolle kann in zweierlei Form vom Erzeuger, dem Wollzüchter, bezogen werden, entweder als „Wolle im Schweiß“ oder als „Rückenwäsche“. Als Wolle im „Schweiß“ oder „Schweißwolle“ wird die Wolle verkauft, wie sie auf dem Tier gewachsen ist, ohne daß das Tier vor der Schur gewaschen wurde. Sie ist also noch mit sämtlichen Verunreinigungen wie Schweiß, Wollfett, Staub, Futterresten, sonstigen mitgerissenen Pflanzenteilen, Kletten und Kot behaftet. Bei der Rückenwäsche wurde, wie schon aus dem Namen selbst ersichtlich ist, die Wolle auf dem Tier gewaschen. Selbstverständlich kann bei einer derartigen Wäsche nicht mit scharfen Waschmitteln oder mit höheren Wassertemperaturen umgegangen werden. Die Rückenwäsche, das heißt die als solche bezeichnete Wolle, ist deshalb nicht so gereinigt, als daß nicht noch eine Nachwäsche erforderlich wäre, da zudem die Wolle bis zum Trocknen noch auf den Tieren verbleibt und hierbei wieder neu angesamlet werden kann. Ueber die Zeit des Trocknens der Wolle auf dem Tier und auch nachher ist das Tier selbst Erklärungen in erhöhtem Maße ausgelegt. Diese beiden

sich dabei bilden, können bei der Spinnerei zu recht beträchtlichen Unannehmlichkeiten führen. Der Wollschweiß läßt sich mit milden Waschmitteln nur sehr schwer entfernen. Gegen alkalische Waschmittel ist aber die Wolle außerordentlich empfindlich, so daß auch bei der Auswahl der Zusätze, die zum Wollwasser gemacht werden, größte Sorgfalt geboten ist. In früheren Zeiten und vereinzelt auch jetzt noch wurde zur Behandlung ganz empfindlicher Wollen gefaulter Harn verwendet, der mild und sehr gut reinigend wirkt. Die großen Mengen, die bei der Wollwäsche bearbeitet werden müssen, schließen eine Handarbeit von vornherein aus, die, da ja keine Rüttel- oder Reibbewegung durchgeführt werden soll, auch gar nicht angebracht wäre. Man hat aber, weil die Schwierigkeiten frühzeitig erkannt wurden, verschiedene Maschinensysteme herausgebildet, die mehr oder weniger alle dem Ziele zustreben, die Wolle sauber zu bekommen, unter möglichst wenig Bewegung der Wolle. Die Waschmaschinen für die Wollstreichgarnspinnerei sind, weil die Streckgarnspinnereien meist kleinere Betriebe sind, häufig einfacher gehalten als die Waschmaschinen für die Wollkammereien, die mit großen Mengen zu rechnen haben. Wir wollen uns aber doch eine

angebracht sind. Der Rahmen 9 bewegt sich in der in Rufe 1 gezeichneten Stellung gerade noch etwas nach rechts. Ist er genügend weit nach rechts gegangen, dann wird er durch einen Mechanismus 13 aus der Flüssigkeit herausgehoben, so wie es an der Rufe 2 dargestellt ist. Er geht nun außerhalb der Flüssigkeit, also hochgehoben, nach links. Ist er genügend weit nach links vorgeführt (vergleiche Rufe 3), taucht er wieder ein und bewegt sich dann wieder nach rechts. Diese Bewegung des Rahmens 9 ist ganz langsam durchgeführt, damit die Wolle, die in dem Becken liegt, nicht durchgequirlt wird. Der Zweck der Bewegung dieses Rahmens ist der, daß die in den Rufen schwimmende Wolle allmählich nach rechts befördert wird. Am rechten Ende der Rufe ist eine Auswurfvorrichtung angebracht, die in den verschiedensten Konstruktionen durchgeführt wird. Ein Beispiel der verschiedenen Ausführungen sei in Abb. 2 wieder gegeben. Auf einer Welle 1 sitzen drei Arme, an denen die Gabeln 2 hängen. Die Gabeln 2 haben oberhalb des Drehpunkts noch kleine Ansätze, die auf eine Führungsrolle 3 auflaufen. Bewegt sich nun die Welle in dem gezeichneten Pfeilsinn, so wird

Das Abschneiden der Karrierfäden am Webstuhl

(Nachdruck verboten)

ATK. In letzter Zeit sind verschiedentlich Anfragen in Fachzeitschriften erschienen, die nach Abhilfe oder Beschleunigung des Entfernens der sogenannten Karrierfäden suchten. Die an der einen Leiste der Webwaren befindlichen Wechselstühle, die sich durch den Schützenwechsel bilden, wurden bisher entweder während des Webens mittels Hand entfernt oder nach dem Weben abgetrennt oder abgefertigt oder auch an der Ware belassen. Die Erfindung D.R.P. 440 754 betrifft eine Vorrichtung, welche die während des Webens entstehenden Wechselstühle, auch Schütz-Schlingen genannt, mit dem Arbeitsgange des Webens abschert. Der Apparat ist am Brustbaum angeordnet, so daß die Schere mit ihrer Öffnung dem Webstüd entgegen steht. Während des Vorbeigleitens werden die Schlingen von spiralförmig angeordneten Greifern erfasst, durch eine drehende Bewegung straff gespannt und zwischen die Scherenmesser gezogen. Während nun das eine Scherenmesser feststeht, wird das andere automatisch mit der Bewegung der Weblade bewegt und dadurch die zwischen die Messer gebrachten Schlingen abgetrennt. Eine Feder, die durch die Bewegung der Lade gespannt wird, läßt die bewegliche Scherenhälfte bei jedem Hub wieder zurückstellen, so daß die nächste Schlinge eingezogen werden kann. Die spiralförmigen Greifer sind körbchenförmig auf einer als Riemenstreife ausgebildeten Büchse angebracht. Ueber diese ist ein Riemen gelegt, der auf den Sand- oder Riffelbaum auf-

gelegt wird. Durch diesen werden die auf der Büchse angebrachten Greifer in drehende Bewegung versetzt. Die Bewegung des Scherenhebels erfolgt durch einen Bolzen, der so an der Weblade befestigt ist, daß er bei jeder Vorwärtsbewegung der letzteren auf den Hebel der beweglichen Scherenhälfte aufstößt. S.H.

Verfahren zum Beschweren von Faserstoffen

(Nachdruck verboten)

ATK. Durch Deutsches Reichspatent wurden folgende Verfahren geschützt:

1. Verfahren zum Beschweren von Faserstoffen aus Celluloseacetat allein oder in Verbindung mit anderen Fasern, dadurch gekennzeichnet, daß die Celluloseacetatfasern vor, während oder vor und während der Behandlung mit den Beschwerungsstoffen mit Quellungsmitteln behandelt werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Vorbehandlung mit Quellungsmitteln die Celluloseacetatfasern mit einer etwa 15 bis 20proz. wässrigen Lösung von Ammonium- oder Essigsäure behandelt werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei gleichzeitiger Behandlung mit Beschwerungs- und Quellungsmitteln auf 1 Liter Metallsalzlösung 75 ccm Essigsäure (100 Proz.) zugefügt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die mit Metallsalzlösungen behandelten Fasern nach dem Waschen und einer weiteren Behandlung mit Quellungsmitteln mit warmem Natriumphosphat behandelt werden (D.R.P. 492 148).

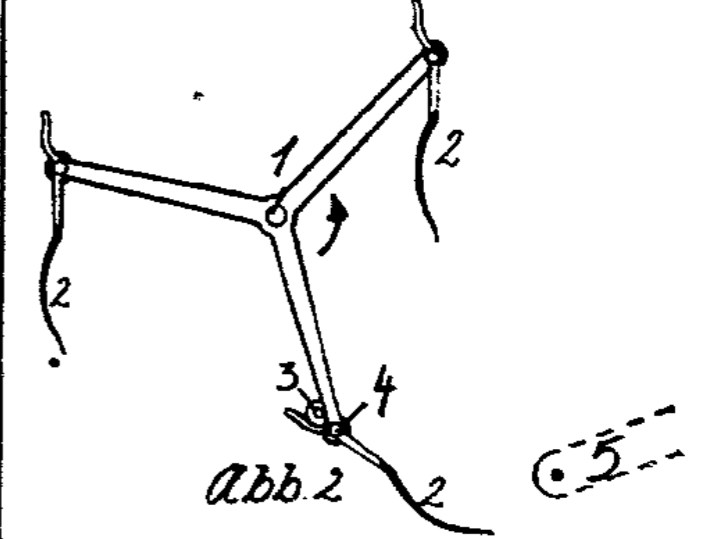


Abb. 2

die nach unten gezeichnete aber schon nach rechts etwas angehobene Gabel mit ihrem oberen Ende vollends auf 3 auslaufen. Dadurch wird sie um den Schwingpunkt 4 des Armes herum bewegt werden, so daß sie sich allmählich waagrecht legt. Sie hat dabei Wolle, die in dem Troge schwamm, mitgenommen. Die Bewegung geht weiter und die Gabel wird sich nun auf das Lattengitter 5 auflegen. Wenn sie die Gleitführung von 3 verläßt, wird sie sich wieder senkrecht stellen, wodurch dann die Wolle, die vorher auf der Gabel lag, auf das Lattengitter 5 zu liegen kommt. Dieses Lattengitter 5 befördert nun die Wolle zwischen zwei Frezwälzen, wo die ganze schmutzige Flüssigkeit möglichst abgequirlt wird. Die Frezwälzen sitzen unter außerordentlich hohem Druck und sind mit Wolle unwickelt, so daß trotz des hohen Druckes immerhin noch ein elastischer Druck ausgeübt wird. Diese Frezwälzen, die in Abb. 1 mit 14, 15, 16 bezeichnet sind, sitzen, wie aus der Abb. 1 ohne weiteres hervorgeht, am Ende jeder Rufe. In der dritten Rufe werden die Frezwälzen die Wolle entweder auf einen Haufen ab oder gleich in eine Trockenvorrichtung

