

# Textilarbeiter-Zeitung

Organ des Zentralverbandes christlicher Textilarbeiter Deutschlands.

Verlag Heinz, Sahlenbruch, Düsseldorf, Florstraße 7, Telefon 14742 + Druck und Versand Joh. van Aken, Crefeld, Luth. Kirchstr. 65, Telefon 24614 + Bestellungen durch die Post für den Monat 1.- M.

Nummer 4

Düsseldorf, den 23. Januar 1926.

Verbandort Crefeld

## Zur Beschäftigungslage in der Textilindustrie.

Nach den neuesten Feststellungen soll es zur Zeit in Deutschland schon über eine Million Empfänger der Erwerbslosenunterstützung geben. In Wirklichkeit wird die Zahl der Ganzarbeitslosen noch größer sein, da ja die Unterstützung nur im Falle der Bedürftigkeit gezahlt wird. Groß wird auch die Zahl der Kurzarbeiter sein. Ganz zuverlässiges Zahlenmaterial über den Umfang der Kurzarbeit liegt nicht vor. Die Entwicklung der Erwerbslosigkeit ist nicht nur ein Ergebnis wirtschaftlicher Nöte. Sie ist zu einem guten Teile auch eine künstlich gewollte. Schon seit längerer Zeit wurde eine Wirtschaftskrise auf Arbeitgeberseite angekündigt. Jetzt bietet sich manchen Arbeitgebern Gelegenheit, den Arbeitern zu zeigen, daß man mit dieser Ankündigung Recht hatte. Auch in der Textilindustrie liegen die Verhältnisse tatsächlich so, daß manche Arbeitgeber ganz übereilt Anträge an die Regierung auf Stilllegung ihrer Betriebe gestellt haben. Es gibt sogar Textilunternehmen, die zur Begründung ihrer Stilllegungsanträge nichts Positives anzuführen wagen, sondern die nur erklären, daß es sich um eine „vorläufige“ Maßnahme handele. Vielfach wurde auch die augenblickliche Krise dazu benutzt, die Betriebe von „unheimlichen Elementen“, das sind die gefürchtetsten Vandalen- und Betriebsräte, zu säubern. Darüber wird höchstens noch ein ganz deutliches Wort zu sagen sein. Viele Arbeitgeber haben es sich auch selbst zuzuschreiben, wenn ihre Arbeiter der Meinung sind, daß die Ausnutzung der Notlage der von der Erwerbslosigkeit betroffenen Arbeiter, d. h. der Druck auf den Arbeitslohn usw., das Wesentliche ist bei dem Vorgehen mancher Unternehmer in der gegenwärtigen Krisenzeit.

Aber auch wenn man von dieser künstlich herbeigeführten oder künstlich gesteigerten Erwerbslosigkeit absteht, so ist es doch unübersehbar, daß unsere Wirtschaft von einer schlimmen Krise heimgesucht wird. Diese Krise ist in der Textilindustrie weniger ein Kreditmangel, als vielmehr eine Absatzkrise. Eine unzureichende Entlohnung der produktiv tätigen Arbeiterschichten rächt sich vor allem immer schwerer an der Textilwirtschaft. Bei unzureichenden Einkommensverhältnissen sucht die nach Millionen zählende Arbeiterchaft immer zuerst an der Kleidung zu sparen. Die mangelnde Inlandskaufkraft wird so bei jeder Krise in erster Linie der Textilwirtschaft und den vielen hunderttausenden in der Textilindustrie Beschäftigten zum Verhängnis. Ob diese Erkenntnis sich auch einmal in den Kreisen der deutschen Unternehmer durchsetzen wird? Die gegenwärtige Krise sollte in dieser Hinsicht den Arbeitgebern zeigen, wie falsch ihre bisherige Lohnpolitik war.

Welchen Umfang die augenblickliche Krise in der Textilindustrie angenommen hat, geht in etwa hervor aus der Arbeitslosenberichterstattung für das Reichsstatische Amt. Nach der letzten Arbeitslosenberichterstattung waren im Dezember 1925 männliche und 2045 weibliche Mitglieder, das sind insgesamt 3596 = 4,3 Prozent der von der Statistik erfaßten Mitglieder unseres Verbandes, ganz arbeitslos. Wie bei allen früheren Krisen, so wirkt sich auch dieses Mal die Krise in der Textilindustrie viel mehr durch Kurzarbeit als wie durch Ganzarbeitslosigkeit aus. So kommen auch für die letzte statistische Feststellung im Monat Dezember zu den 4,3 Prozent ganz arbeitslosen Mitgliedern noch 22606 Verbandsmitglieder = 27,1 Prozent, die verkürzt arbeiten.

Aus Berichten der Geschäftsführer an die Zentrale unseres Verbandes geht hervor, daß die Beschäftigung in den Baumwollbetrieben noch verhältnismäßig am besten ist. Dagegen ist die Beschäftigung am ungünstigsten in der Strickerei, der Leinen-, der Tuch- und der Kunstseidenindustrie. Nach den bis jetzt eingegangenen Berichten stellten 32 Betriebe Anträge auf Stilllegung. Davon wurden 15 genehmigt. 11 Betriebe liegen teilweise still. Als Gründe für die Stilllegung wurden von den Firmen angeführt, Mangel an Aufträgen, Fehlen genügender Bargeldmittel und von einer Welcherlei in Niederschlesien die zu hohen Gemeindeabgaben. Am schlimmsten scheint sich die Beschäftigungslage entwickelt zu haben am Niederrhein. So arbeiten z. B. in Bieren 23 Betriebe nur 16 bis 40 Stunden in der Woche. In Dobbriich sind 70 Prozent der Textilarbeiter entweder ganz oder teilweise erwerbslos.

In Lambrecht in der Pfalz stehen von 300 Beschäftigten 245 still. In Aachen arbeiten von 80 Betrieben 25 verkürzt. Zwei beantragte Stilllegungen sind durch Vereinbarungen mit den Betriebsräten rückgängig gemacht worden. In den Vereinigten Glanzstoffwerken in Oberbruch wird nur noch 25 bis 30 Stunden in der Woche gearbeitet. Im Kölner Sekretariatsbezirk wird in 6 Betrieben kurz gearbeitet. Die Kurzarbeit erstreckt sich meistens auf drei bis vier Tage in der Woche. Im Oberbergisch sind 70 Prozent der Textilarbeiter entweder ganz oder teilweise erwerbslos.

In Westfalen arbeiten von 145 Betrieben 29 mit verkürzter Arbeitszeit. 7 Stilllegungen wurden beantragt. Davon sind erst 2 durchgeführt. Im Bezirk Hannover arbeiten nur noch 2 Betriebe voll. Durchschnittlich wird an vier Tagen in der Woche 30 bis 36 Stunden gearbeitet.

Die verheirateten Frauen wurden entlassen. Auch auf dem Eichsfelde arbeiten die meisten Betriebe nur noch 4 Tage. Etwa ein Drittel der Betriebe sollen unter Geschäftsaufsicht stehen.

In Forst in der Lausitz arbeiten von 300 Textilfirmen nur noch 5 voll. 8000 Textilarbeiter werden 24 Stunden und weniger beschäftigt. In Sommerfeld sind mindestens 40 Prozent der Textilarbeiter erwerbslos, die übrigen arbeiten verkürzt.

Im Bezirk Niederschlesien (Regierungsbezirk Liegnitz) arbeiten 153 Betriebe mit rund 23000 Arbeitern verkürzt. Beantragt sind 9 Betriebsstilllegungen, wovon jedoch 7 nur teilweise durchgeführt werden sollen. In Mittelschlesien sind in der Baumwollindustrie noch gute Aufträge vorhanden. Diese sollen wegen Fehlens der Bargeldmittel jedoch nicht ausgeführt werden können. In der Flachindustrie herrscht schwerste Krise. In Mittelschlesien kommt in 20 Betrieben mit 5470 Arbeitern Kurzarbeit in Frage. Beantragt sind 6 Betriebsstilllegungen.

## Eine ernste Mahnung!

Die Wirtschaftskrise ist allmählich wirksam geworden. Sie wird noch mehr verstärkt durch das Bestreben weiter Unternehmerkreise, die allgemeine Notlage als Druckmittel gegen die Arbeiter zu gebrauchen. Laßt euch nicht unterkriegen, nicht kopflos und mutlos machen! Die Wirtschaftskrise ist ein vorübergehender, kein Dauerzustand.

Laßt euch nicht zu Arbeitsniederlegungen provozieren, zu einer Zeit, die dem Arbeitgeber paßt! Beschäftigt jetzt nicht ohne sehr wichtigen Grund die Arbeitsstelle!

Verzweifelt nicht freiwillig auf Rechte aus Tarifvertrag und Gesetz! Duldet nicht widerspruchslos deren Umgehung! Wendet euch bei eintretenden Schwierigkeiten an euren Verband! Wendet sofort jede eintretende Arbeitslosigkeit beim Arbeitsnachweis und beim Verband!

Schaltet euer Mitgliedsbuch in Ordnung! Unterbrecht nicht die Beitragsleistung! Auch nicht, wenn's schwer fällt, und bei völliger Arbeitslosigkeit! Im letzteren Falle bleibt Erwerbslosenmarken. Ihr sichert euch so eure erworbenen Rechte und habt den Verband stets sofort zur Seite, wenn ihr ihn braucht!

Verzweifelt nicht am Verband, wenn er in dem einen oder anderen Punkt durch die Schuld der Unorganisierten oder durch höhere Gewalt der Wirtschaftsverhältnisse nicht sofort helfen kann. Tut lieber euer Möglichstes, eure Verbandsmacht zu stärken, damit die eintretende Besserung der Wirtschaftslage auch sofort wieder genützt werden kann.

In Notzeiten muß sich die Treue bewähren. Laßt euch in Bezug auf Verbandstreue nicht von den Angehörigen anderer Schichten beschämen.

Im Sekretariatsbezirk Göttingen wird in 8 Betrieben verkürzt gearbeitet. 5 Betriebsstilllegungen wurden beantragt. Den Anträgen wurde stattgegeben. Als Grund gaben die Firmen an: In einem Falle Konkurs, in den übrigen schlechten Geschäftsgang. Einzelne Betriebe beantragten teilweise Betriebsstilllegungen. Die Geschäftslage im Bayrischen und im Badischen ist noch verhältnismäßig gut. In Bayern wird noch im allgemeinen 48 bis 51 Stunden mit voller Belegschaft gearbeitet. Die Handwerke in Jüßeln und Immenstadt, die früher Garn herstellten, mußten sich auf Bindfaden umstellen. Die Arbeitszeit beträgt hier 35 bis 40 Stunden in der Woche. Im Bezirk Breisgau in Baden arbeiten 4 Betriebe verkürzt. Ein Betrieb hat stillgelegt. Als Grund wurde Mangel an Aufträgen angegeben.

Zu dieser ungünstigen Entwicklung der Geschäftslage in der Textilindustrie hat der Hauptvorstand unseres Verbandes schon in mehreren Sitzungen Stellung genommen. In den nächsten Nummern unserer Verbandszeitung soll eingehend berichtet werden über die vom Zentralvorstand beschlossenen Maßnahmen zur Linderung der Erwerbslosennot. Demnächst sollen in einer gemeinsamen Sitzung Vorstand und Verbandsauschuß sich ebenfalls mit der Lage in der Textilindustrie und der in ihr beschäftigten Arbeiterschaft befassen. Die Geschäftsstellen des Verbandes wurden angewiesen, alles zu tun, um Entlassungen möglichst vorzubeugen. Bei den maßgeblichen Stellen wurden Schritte unternommen zur möglichen Verhinderung einer vollständigen Auswirkung der Krise. Dahin gehören u. a. auch Erleichterungen in der Kreditgewährung an leistungsfähige Betriebe durch die Reichsbank, Vereinbarungen mit den Arbeitgebern, damit die Erwerbslosen unterstützt, bezw. nicht entlassen werden. Die Produktionseinschränkungen können in Formen erfolgen, daß die Erwerbslosen zum mindesten Anspruch auf die Erwerbslosenunterstützung erheben können. An das Reich, an die Länder und an die Provinzen und Gemeinden sind Anträge auf Vergebung von Aufträgen bezw. auf sofortige Inangriffnahme öffentlicher Arbeiten zu stellen. In der nächsten Nummer unserer Verbandszeitung soll an einigen Beispielen gezeigt werden, wie bereits in

einigen Bezirken durch das Eingreifen des Verbandes die größte Not der Erwerbslosen wirksam gelindert werden konnte. Die Erwerbslosenunterstützung schützt die Arbeitslosen nur recht und schlecht vor dem Letzten. Darum ist die ausreichende Beschaffung von Notstandsarbeiten unerlässlich. Der Verband wird sein Möglichstes tun, damit seine von der Erwerbslosigkeit betroffenen Mitglieder nicht in Not und Elend zu Grunde gehen.

## Gegen den Wirtschaftspessimismus.

Wir haben uns oft gegen den von gewissen Kreisen des Unternehmertums betriebenen Zweckpessimismus wenden müssen, denn trotz aller augenblicklichen Schwierigkeiten kann man nicht davon sprechen, daß es allen Teilen der deutschen Wirtschaft schlecht geht. Außerdem kann man hoffen, daß eine allmähliche Besserung sich langsam einstellen wird. Während sonst die schwerindustrielle Presse hemmungslos der Schwarzmalerei huldigt, kommt endlich einmal in der „Deutschen Bergwerkszeitung“ die entgegengesetzte Auffassung eines führenden Großindustriellen zum Ausdruck. Dieser Industrielle wendet sich gegen die Schwarzmalerei und betont, daß die Lage durchaus nicht hoffnungslos ist. Der Kohlenbergbau konnte seine Position behaupten, der Kohlenverland wird in Kürze zunehmen. Es scheint so, als ob der Kohlenbergbau am tiefsten Punkte angelangt ist. Seine Lage ist nicht hoffnungslos. Auch in der Eisenindustrie braucht man die Zukunft nicht allzu schwarz zu sehen. In Eisenbahnmateriale gehen aus dem Auslande laufend Aufträge ein. Ferner weist er auf den zunehmenden Personenverkehr in der Schifffahrt hin. Es heißt dann weiter:

Es ist ein Fehler, bei Konjunkturberächtigungen lediglich die augenblickliche Nachfrage in den Mittelpunkt zu stellen. Diese ist kein feststehender Begriff und kann von allen möglichen Imponderabilien künstlich beeinflusst sein. Man muß vom Bedarf ausgehen, der eine relativ konstante Größe darstellt. Wenn zu gewissen Zeiten keine oder nur geringe Nachfrage nach irgendwelchen Erzeugnissen vorhanden ist, so bedeutet das noch lange nicht, daß kein Bedarf hierfür besteht. Ein gewisser Bedarf ist immer vorhanden, es handelt sich nur darum, ihm die Möglichkeit zu bieten, an den Markt heranzutreten. Leider werden in dieser Beziehung bei uns große Fehler gemacht, indem man in Fragen der Kreditgewährung zu schematisch vorgeht.

U. E. wird man den Bedarf am besten durch eine möglichst weitgehende Preislenkung erfassen. — In den weiteren Ausführungen des Industriellen wird für Januar bis März die Erreichung des tiefsten Punktes in der Eisenindustrie vorausgesetzt. Im Frühjahr ist mit erhöhten Aufträgen zu rechnen. Die Gesamtlage wird erheblich davon beeinflusst werden, ob eine internationale Verständigung unter den Eisenhändlern zustande kommt. Insgesamt liegt durchaus kein Anlaß vor, den Mut sinken zu lassen und in Lethargie zu verfallen.

Die Ausführungen schließen mit folgenden sehr ernstlichen Bemerkungen: „Wenn von den unentwegten Pessimisten auf die zahlreichen Zusammenbrüche von Unternehmungen verwiesen wird, so sind diese — ganz abgesehen von dem notwendigen Reinigungsprozeß — durchaus nicht immer in den Verhältnissen der deutschen Wirtschaft an sich begründet. Es hätte manches anders kommen können, wenn die verantwortlichen Leiter der Unternehmungen in ihren Dispositionen nicht in vielen Fällen entgegen aller wirtschaftlichen Vernunft gehandelt hätten. Die Sorgfalt des ordentlichen Kaufmannes ist zweifellos nicht immer — und das gilt selbst für große Kongerne — gemehrt worden.“

## Die Arbeitslosigkeit im besetzten Gebiet.

Verteilung des 100-Millionen-Kredits.

Im besetzten Gebiet wächst die Arbeitslosigkeit sehr schnell. Das Verhältnis vom besetzten Gebiet zum übrigen Deutschland nähert sich 2:1. Es besteht auf Grund dieser besonderen Notlage die Absicht, das besetzte Gebiet bei der Verteilung des 100-Millionen-Kredits des Reichsarbeitsministeriums besonders zu berücksichtigen. Während im übrigen Reich Gemeinden und Reich je 50 v. H. der Beträge für Notstandsarbeiten aufbringen sollen, denkt man daran, die Gemeinden des besetzten Gebietes in höherem Maße zu entlasten, so daß ihnen etwa bis zu 80 v. H. der Mittel für Notstandsarbeiten vom Reich zur Verfügung gestellt werden würden.

## Bemerkenswerte Unternehmerworte.

Die falsche Lohnpolitik der Arbeitgeber.

In ihrer Weihnachtsnummer brachte die „Deutsche Allgemeine Zeitung“ eine Reihe Artikel „Zum sozialen Frieden“. Vertreter der Arbeitgeber und Arbeitnehmer gaben dort ihrer Meinung Ausdruck. Der süddeutsche Großindustrielle Robert Bosch findet hier vortreffliche Worte. Zunächst pflichtet er der Behauptung von Kennern des amerikanischen Wirtschaftslebens bei, die da lauten, daß der amerikanische Arbeiter grundsätzlich seinem Werke gegenüber eine andere Stellung einnehme, als der deutsche Arbeiter, d. h. daß er nicht daran denke, sich einer Erhöhung der Leistung entgegenzustellen. Der Amerikaner sei im Gegenteil stolz darauf, daß er in einem Werke tätig sei, das eine möglichst hohe Leistungsfähigkeit habe.

Er sei stolz darauf, daß er selbst eine große Leistung herausschriebe. Bei einer Untersuchung der Ursache dieser verschiedenen Einstellung komme man auf folgendes:

Es ist nicht der einzelne Arbeiter an sich, d. h. aus seinem eigenen Innern heraus, der zunächst mit seiner Leistung. Im Gegenteil: Der einzelne ist fleißig, und er lebt es auch, gut zu verdienen.

Es ist aber auch festzustellen, daß der Arbeiter aus Erfahrung weiß, daß er, z. B. im Stücklohn stehend, gewärtig sein muß, wenn seine Situation heruntern, wenn er über einen gewissen Verdienst hinauskommt. — In den meisten Fällen steht nämlich der Unternehmer leider auf dem Standpunkt, man müsse den Arbeiter über ein gewisses hinaus nicht verdienen lassen. Er überlegt nicht, daß er erstens durch einen Arbeiter um so mehr verdient, je mehr ihm dieser erzeugt, und zweitens, daß der Arbeiter schließlich auch errechnen kann, wieviel er erzeugen darf, ohne daß ihm der Stücklohn gekürzt wird.

Die Folge einer drohenden Verkürzung des Stücklohnes ist also ein Zurückhalten des Arbeiters, und damit eine geringere Leistung des Werks im ganzen.

Nun sollte man meinen, der Unternehmer würde diesen Nachteil ohne weiteres einsehen, und er tut es auch. Er rechnet aber herauf, trotzdem dies eine Täuschung ist, er könne den Arbeiter genügend überwachen, um eine Höchstleistung zu erzielen. Und, was die Hauptfrage ist, er sieht, wie gesagt, allererst auf dem Standpunkte, daß man den Arbeiter nicht über ein bestimmtes hinaus verdienen lassen dürfe, man mache ihn dadurch nur begehrtlich und bekomme trotz Bewilligung großer Verdienste keine Ruhe im Betrieb.

Ich will nun einmal zugeben, man kriegt keine Ruhe im Betrieb, aber man kriegt wenigstens die größere Leistung, und das ist doch vor allem erstrebenswert und lebensnotwendig, wenn man mit Ländern, wie den Vereinigten Staaten, in Wettbewerb tritt.

Es ist aber noch nicht einmal richtig, zu sagen, man kriegt keine Ruhe im Betrieb. Direkt hat man weniger Unruhe, wenn man nicht ständig an den Löhnen kürzt. Noch höher aber schätze ich den indirekten Nutzen ein, der dadurch entsteht, daß man den Arbeiter mehr verdienen läßt: Ein gut bezahlter Mensch ist zufriedener, er ist sorgloser, er ist arbeitsfähiger. Kommt er erst gar so weit, daß er sich irgendeine Liebhaberei leisten kann, oder daß er sich etwas ersparen kann, daß er ein gewisses Eigentum erwirbt, und sei es schließlich nur die Erpachtung eines Schrebergartens, so ist der Mann ein ganz anderer. Es gewinnt allmählich die Überzeugung in ihm Raum, daß er doch nicht nur ein Unterdiener, ein Mensch zweiter Klasse ist.

Mit Vorstehendem wird uns nichts Neues gesagt. Die Arbeitnehmer haben wiederholt auf diesen Kardinalfehler in der Lohnpolitik der deutschen Unternehmer hingewiesen. Da es in diesem Falle aber ein Unternehmer ist, der seine Erkenntnis wiedergibt und die Auffassung der Arbeitnehmer bestätigt, so wollen wir auch an dieser Stelle allen anderen Unternehmern die Auslassungen des Herrn Bösch zur besonderen Beachtung empfehlen. Vielleicht kommt doch noch mal eines guten Tages die Einsicht, daß es mit dem Aufseher und der Stoppuhr allein nicht geklappt werden kann. „D.“

### Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit im Verbandsgebiet im Monat Dez. 1925.

Die Arbeitslosigkeit ist im Dezember fast um das Dreifache gestiegen.

Vollarbeitslos waren 1542 männliche Mitglieder und 2045 weibliche Mitglieder, insgesamt 3587 Verbandsangehörige = 4,3 Prozent der Erfahren.

Die schlimmsten Befürchtungen, die wir im Vormonat hegen, sind leider eingetreten. Von dumpfem Optimismus scheint die ganze Wirtschaft ergriffen zu sein. Die bösen Folgen zeigen sich in der großen Arbeitslosigkeit und nicht zuletzt in der großen Zahl der Kurzarbeiter.

Kurzarbeiter hatten wir 5586 männliche Mitglieder und 14019 weibliche Mitglieder, insgesamt 22604 Verbandsangehörige = 27,1 Prozent der Erfahren.

Das ist ungefähr der Stand vom Januar 1923 und die sechsfache Höhe gegen Januar 1924. Gegenüber diesen traurigen Tatsachen müssen wir von der Regierung die alsbaldige Regelung der Arbeitslosenversicherung verlangen. Die Auswirkung der von Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit Betroffenen in unserem Verband ist folgende:

Bezirk	vollarbeitslos	Kurzarbeit
Greisid	5,1%	28,1%
W. Gladbach	4,4%	33,2%
Nachen	8,0%	26,8%
Barmen	3,6%	46,1%
Westfalen	1,5%	14,9%
Hannover	12,2%	59,2%
Schlesien	4,6%	65,3%
Sachsen	8,1%	28,4%
Bayern	0,6%	15,0%
Württemberg	1,3%	11,6%
Baden	5,5%	19,0%

Der erfassten Mitglieder. Die Bezirke Hannover, Schlesien und Barmen sind die am meisten von Kurzarbeit Betroffenen, obwohl die westlichen Bezirke und Sachsen ungefähr ein Drittel ihrer Mitglieder als Kurzarbeiter zählen.

Die Entwicklung der Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit in den 12 Monaten des Jahres 1925 zeigt folgende Tabelle:

Monat	Arbeitslosigkeit	Kurzarbeit
Januar	1,4%	6,1%
Februar	1,1%	4,5%
März	1,2%	4,2%
April	0,8%	4,6%
Mai	0,7%	6,2%
Juni	1,0%	7,5%
Juli	0,8%	7,6%
August	0,8%	7,5%
September	1,2%	6,4%
Oktober	1,6%	8,1%
November	1,9%	15,6%
Dezember	4,3%	27,1%

Wenn wir am Jahreschluss eine kurze Bilanz über die Berichterstattung zeigen wollen, so können wir feststellen, daß einige Sekretariate immer prompt mit der Berichterstattung zur Stelle waren. Andere dagegen mußten immer wieder angemahnt werden.

Mit dieser Feststellung in das neue Jahr eintretend, wollen wir hoffen und wünschen, daß in diesem Jahre jeder sich bemühen wird, pünktlich mit der Meldung zur Stelle zu sein.

Allen Kollegen und Kolleginnen aber, die mit dazu beigetragen haben, daß die Berichterstattung eine gute und überflüssige war, sei an dieser Stelle herzlich für ihre Mitarbeit gedankt. Mit diesem Dank verbinde ich die Bitte, auch in Zukunft treu zur Reihe zu halten, und mitgestaltend an der Hebung unseres Textilarbeiterstandes zu wirken.

### Aus meinen Erfahrungen als Forderarbeiter.

Von Edmund Kleinschmitt, Detroit.

Die Namen Ford und Taylor sind in aller Munde. Sie werden sehr oft in einem Atemzuge genannt, so daß der Eindruck entsteht, ein nach dem Taylor-System organisierter Betrieb und der Fordbetrieb seien miteinander eng verknüpft. Darum sei es hier noch einmal ausdrücklich gesagt: die Ford'schen Arbeitsmethoden haben mit Taylor-System nichts, aber auch rein gar nichts zu tun. Das wird sehr bald klar deutlich zeigen, wenn ich nun ein kurzes Bild davon gebe, wie mir der Fordismus in der Praxis als Arbeiter bei der großen Ford'schen Stammfabrik Highland Park begegnet ist, was ich darüber von deutschen Arbeitskollegen, die schon lange hier sind, gehört habe usw.

Der Zufall bescherte mir gleich zu Anfang Nachsicht, und ich muß sagen, daß mir die Sache mandalim geradezu Spaß macht. Das sehr enge Zusammen- und Hand-

in-Hand-Arbeiten breitet über die Leute der Abteilung oft eine frohliche, schaffenslustige Gemeinschaftsstimmung aus, die sogar mir, der ich doch zu gleichförmiger Arbeit nicht das geringste Talent habe, die Langeweile vertriebt. Die Betriebsdisziplin ist auch nicht allzu streng (wenigstens nicht unter amerikanischen Vorarbeitern, bei deutschen soll es, wie man mir erzählte, „ordentlich“ her- und zugehen). Oft wird zum Maschinengetöse geäußert und gelacht, man bogt sich ab und zu mit seinem Nebenmann oder einem weiter ab stehenden Kollegen, und wenn der Morgen graut, fängt einer an zu krähen, und bald setzen sich durch die ganze Abteilung die Nachahmungen aller möglichen Stimmen aus der Tierwelt fort. Der Bode, der hinter mir arbeitet, machte mich heute früh auf einen herrlichen Sonnenaufgang aufmerksam, der aus Schornsteinen, weißen Dampfschloten und hochragenden Fabrikhallen ein schönes Industriebild malte.

Durch die ganze Abteilung pulst ein Schaffensrhythmus, der Freude macht und einen mitträgt. Weiß Gott! in meiner stillen Kammer könnte ich die mir zurzeit aufgetragene Arbeit nicht stundenlang verrichten, ohne zu verblöden. Dieser Schaffensrhythmus und Gemeinschaftsgefühl der Abteilung wird gefördert durch das fortwährende Umschreiben der Werkstücke, die die Abteilung von Stunde zu Stunde fertigstellt und an die nächste Abteilung abliefern. Diese Ziffer ist von Stunde zu Stunde und auch von Tag zu Tag ganz verschieden. Vorgefunden lieferten mir 2500 Werkstücke, heute 2960. Das hohe Ziel ist 3600, wird aber kaum je erreicht. Würden alle Arbeiter in gleichmäßig schnellem Tempo arbeiten, wie das etwa in der dritten Stunde meistens erreicht wird, so könnte die Zahl 3600 sogar noch überschritten werden. In der siebenten Stunde aber läßt das Tempo ziemlich nach. Dieser und jener verschwendet längere Zeit von seinem Arbeitsplatz, und da ich mit dieser Übung noch nicht vertraut war, blieb ich in dieser Zeit oft ohne Arbeit, da die Werkstückweitergabe dann natürlich langsamer vor sich geht. Die Vorarbeiter und Meister kümmern sich gar nicht um diese Erscheinung, ja man hat den Eindruck, daß sie als Erholungspause stillschweigend gebilligt wird.

In wie weiten Grenzen das Arbeitstempo bei Ford von dem Gesamtbefinden und der Stimmung der Arbeiter abhängt, und wie groß die Freiheit ist, welche die Leitung dieser unwägbareren Stimmung gewährt, beweist z. B. die Arbeitsleistung während einer Sonntags- und einer Montagnacht. In der Sonntagsnacht wurden von den gleichen Leuten nur 2592 Stücke hergestellt, in der Montagnacht dagegen 3168. Eine interessante und merkwürdige Erfahrung war dabei, daß mir die Sonntagsnacht bei dem sehr langsamen Arbeitstempo fast unerträglich lang vorkam. Als ich meinen Vornamen fragte, warum es heute so langsam ginge, erwiderte er leichtgläubig: „Das ist schon in Ordnung so, wir erhalten ja dafür denselben Lohn.“ Bei Ford — wie überhaupt sehr wenig in Amerika — wird nämlich nirgends im Akkord gearbeitet.

Unders die Montagnacht. Da steigerte sich das Arbeitstempo immer mehr, man fühlte diese Tempoerhöhung in der Luft spüren und wurde unwillkürlich mitgerissen. In der siebenten Stunde schon war die Ziffer 3000 überschritten, die der Umschreiber ganz groß an die Wand seines Ofens malte. In der letzten Stunde wurde daraufhin nur noch sehr wenig geleistet. Mir ist aber keine Nacht so schnell vergangen wie diese, und mit Befriedigung zog ich um acht Uhr im Morgen Sonnenschein nach Hause. Noch beim Händewaschen wurde von den Arbeitern die hohe Zahl lebhaft besprochen.

Thomas Mann hat in seinem letzten Roman „Der Zauberberg“ meisterhaft dargestellt, wie das Zeitbewußtsein, die Stunden, Tage und Jahre als kurz empfunden, in denen

### Erfindersgeschicke in der Textilindustrie.

Während die bisher erwähnten Erfinder nur in der Entwicklungsgeschichte der Spinnmaschinen eine Rolle spielen, wollen wir nunmehr einer Reihe von Erfindern aus dem Gebiete der Webmaschinen gedenken. Auch unter diesen finden wir eigenartige Erfindersgeschicke vor.

Die technische Entwicklung der Weberei war Jahrhunderte lang in nahezu unveränderter Form stehen geblieben, so wie sie von den Völkern des Altertums auf die des Mittelalters überkommen war. Die Weberei war ein Handwerk, dessen Zustandsetzung seiner technischen Entwicklung der Erfindung und Anwendung neuer und vervollkommenerer Hilfsmittel, vielfach hinderlich im Wege stand. Die zünftigen Weber des Mittelalters waren, wie die anderen Zünfte allerdings auch, recht futterneidliche Gesellen, die ängstlich darüber wachten, daß der einzelne unter ihnen nicht mehr schaffen und verdienen konnte, als ein anderer, und dementsprechend waren die Zunftgesetze fast überall abgefaßt. Aus diesen Gründen fand man auch alten Verbesserungen der Webereigesetze ziemlich ablehnend gegenüber, und so solche dennoch gemacht wurden, konnten und durften sie nur zur Anwendung kommen, wenn der Erfinder seine Neuerung selbst Berufsgegenstand seines Ortes zugänglich machte, wobei er selbst besondere Vorteile oder Vorrechte aus seiner Erfindung nicht beanspruchte durfte. Damit war natürlich dem Erfindergeist von vornherein der stärkste Ansporn benommen. Gerade in den Webereigebieten war dieser beschränkte und futterneidliche Geist besonders ausgeprägt, was zum größten Teil die Ursache gewesen sein mag, daß die technische Entwicklung dieses Gewerkes Jahrhunderte hindurch nahezu auf der Stelle blieb.

Die ersten Ansätze zur Vervollkommnung der Webereigesetze und der Verbesserung für diese notwendigen Hilfsmittel gingen von der Seidenweberei aus. Als einer der ersten Erfinder auf diesem Gebiet tritt uns der Seidenbandweber Antonio Koller aus Danzig, der Erfinder des verbesserten Seidenbandwebstuhles, auch Seidenmühle oder Bandmühle genannt, entgegen. Im Jahre 1586 (nach anderen 1606) stellte Koller einen Apparat fertig, auf dem ein Arbeiter gleichzeitig 16-20 Fäden auf einmal herstellen konnte, während auf dem alten Bandstuhl immer nur ein einziger Faden gewebt werden konnte. Diese Erfindung sollte ihrem Urheber jedoch sehr verhängnisvoll werden. Die Danziger Bandweber sahen in der Neuerung eine schwere Bedrohung ihres Gewerkes, die nach ihrer Meinung zur Folge haben würde, sie zum größten Teil arbeitslos und brotlos zu machen. Sie trübten sich zusammen, brangen in Kollers Haus ein und zerstörten seine Maschine vollständig. Der Erfinder selbst wurde von der wütenden Menge gepöbelt und in die Gefängnisse geworfen, wo er seinen Tod fand. In verbesserter Form tauchte die Erfindung dann im Jahre 1623 in der Schweiz wieder auf. In England dagegen im Jahre 1629, und im Jahre 1630 wurde auf dem Gebiet der Bandweberkunst langsam an Verbesserung freigelegt, immer nur unter höchstem Widerstand der Bandweberzünfte, die sogar mehrfache behördliche Verbote der Benutzung der neuen Maschine erzwangen. Ein solches Verbot wurde im Jahre 1685 in Deutschland erlassen und Kaiser Karl VI. erneuerte nach im Jahre 1719 auf Verlangen der Seidenweber und Bandweber

dieses Verbot für ganz Deutschland. In Hamburg soll sogar ein Bandweberstahl auf Befehl des Magistrates öffentlich verbrannt worden sein.

Uns ungefragt derselben Zeit wie die Erfindung des Bandwebstuhles kam übrigens auch die Erfindung einer anderen textilmännlichen Maschine, nämlich der Strickmaschine durch den Engländer Lee. Es wird berichtet, daß Lee diese Maschine erfunden haben soll, um seiner Frau, die bei seinen Besuchen stets und ständig mit dem Strickstrumpf beschäftigt war und ihrem Verlobten insafolgedessen nicht die Aufmerksamkeit zuwenden konnte, welche dieser wünschte, jene Arbeit zu erleichtern und ihr so mehr Ruhe zu schaffen, sich mit ihm zu beschäftigen. Demnach wäre also die Eifersucht auf den Strickstrumpf der Anlaß zu der Erfindung der Strickmaschine gewesen. Nach einer anderen Mitteilung dagegen soll Lee erst, als er bereits verheiratet und Prediger zu Coleraton war, diese Erfindung gemacht haben, weil seine Frau durch Strumpfstricken einiges zum Unterhalt der Familie mitzuverdienen suchte. Wie dem auch sei, jedenfalls war es Lee, der den ersten Stuhl für die Strumpfweberei herstellte und zwar gleich in solcher Vollkommenheit, daß noch die heutigen Maschinen dieser Art vollständig auf seiner ersten Erfindungskonstruktion beruhen. Lees Maschine bestand aus 2000 Teilen und wurde zum ersten Male im Jahre 1589 von ihm zur Anwendung gebracht. Er suchte annähernd die zünftigen Strumpfweber für seine Maschine zu gewinnen, erfuhr jedoch daselbst das Schicksal wie die meisten Erfinder auf dem Gebiete der Textiltechnik. Die Maschine erweckte den Argwohn und Befürchtung bei den Zünftigen und Lee wurde von diesen auf das Festliche angefaßt als Verderber der Kunst. Da sich auch die Regierung, an die er sich zwecks Verwertung seiner Erfindung gewandt hatte, seiner nicht annahm, und ihm auch jede Unterstützung gegen die Anfeindungen der Zünfte versagte, wandte er sich nach Frankreich. Hier fand er mehr Verständnis für seine Erfindung als in seinem Vaterlande, und die französische Regierung setzte ihm die Mittel zur Begründung einer mechanischen Strumpfweberei aus. In dieser stellte Lee auch die ersten auf einer Maschine gefertigten seidenen Strümpfe her, die Maria von Medicis trug. Die politischen Ereignisse in Frankreich lenkten jedoch die Aufmerksamkeit von seiner Erfindung wieder ab, jedoch letzten Endes auch dieser Erfinder um den Lohn seiner Arbeit kam. Nach seinem Tode wurde die Strickmaschine von einem Bruder Lees wieder nach England zurückgebracht. Diesmal fand sie hier mehr Verständnis. Eine Reihe von Fabricanten schickte sich die Benutzung und legte damit den Grund zu der alsbald kräftig emporblühenden mechanischen Strumpfweberei in England. Von dort aus gelangte die Maschine dann mit gleichem Erfolg auch nach den anderen europäischen Ländern. Kräftig wurde sie für die Seidenstrickerei verwendet, wurde die Maschine in der Folgezeit auch zur Verarbeitung aller anderen Textilstoffe zur Anwendung gebracht.

Ein hervorragender Erfinder auf dem Gebiete der Webereigesetze war dann der Engländer John Kay, durch dessen Vervollkommen der Verbesserung des alten Webstuhles zu einem vergrößerten und leistungsfähigeren Apparat überhaupt erst in die Wege geleitet wurde. Zwei Erfindungen Kay's waren bisher erwähnenswert. Die erste war die Verbesserung des Webstuhles im Jahre 1730 gemacht wurde. Bis dahin

bestand das Webstuhl, auch Kamin genannt, also jenes Organ, das Webstuhles, mit dem der Einschlag festgeschlagen wird, im wesentlichen aus einem Rahmen, der mit einer Reihe von Krahnen besetzt war. Diese Krahnen hatten den Nachteil, sich schnell abzunutzen und dadurch das Gewebe zu beschädigen, außerdem konnten nur grobe Gewebe mit ihnen gewebt werden. Um allen diesen Nachteilen zu begegnen, ersetzte Kay die Krahnen aus poliertem Metall, die sich als ungleich dauerhafter erwiesen, keinerlei schädigende oder reizende Wirkung auf das Garn ausübten und überdies viel dünner gehalten waren als die alten Krahnen, sodass auch viel feinere Gewebe mit ihnen gewebt werden konnten. Diese Verbesserung gelangte bald und allgemein zur Anwendung.

Von wesentlich größerer Bedeutung jedoch war die andere Erfindung Kay's, nämlich die des Schützen. Dieser Schütze, die aus dem Jahre 1736 stammt. Bei ausnahmslos allen Webstühlen war bis dahin das uralte Webstuhlgewerbe zur Einführung der Einschlagfäden in die Kette in Gebrauch gewesen. Der Weber warf hierbei das Schiffchen mit der einen Hand durch die gespannte Kette und ließ es mit der anderen Hand wieder auf. So einfach, ja fast primitiv diese Vorrichtung war, hatte sie sich doch die Jahrhunderte hindurch unverändert erhalten. Schmale oder mittelbreite Gewebe konnten hierbei von einem Arbeiter hergestellt werden, bei breiten Geweben jedoch über die der Arm des Webers nicht hinreichende war, noch ein zweiter Arbeiter nötig, der das Schiffchen auf der anderen Seite aufnahm und wieder zurückwarf. John Kay war der erste, der eine bedeutende Verbesserung brachte, indem er das Schiffchen mit Rollen versehen und weiter die sogenannte Peitsche zur Anwendung brachte, einen Lederriemen, vermittelst dessen das Schiffchen durch die Kette getrieben wurde. Durch diese Verbesserung wurde die Leistungsfähigkeit des Arbeiters reichlich verdoppelt, auch konnte er jetzt sehr breite Gewebe herstellen, ohne eines Hilfsarbeiters zu bedürfen. Damit begann die technische Entwicklung des Webstuhles, die dann von anderen fortgesetzt wurde. Von Kay stammt nach einer Anzahl weiterer Verbesserungen am Webegerät. Auch dieser Erfinder hat keinen Dank geerntet. Die Weber in Euro, dem Bohnorte Kay's, stürmten nach alter Tradition das Haus des Erfinders und zerstörten seine Maschinen, und als späterhin seine Verbesserungen dennoch zur Anwendung kamen, wurde ihm seitens der Benutzer seiner Patente jede Entschädigung verweigert. Wie Lee, so trieb auch ihn der Unbank seiner Landesleute nach Frankreich, und als er sich von dort aus an das englische Parlament wandte und von Staatswegen um eine Entschädigung für seine Erfindung bat, welche zu dem großen Aufsehen der englischen Textilindustrie sehr bedeutend beigetragen hatte, erhielt er nicht einmal eine Antwort. Er starb im Exil, und heute weiß man nicht einmal, wo dieser geniale Erfinder begraben liegt, denn heute ungezählte Millionen seines Vaterlandes heben Wohlstand verdanken. Sein Sohn Robert Kay betätigte sich ebenfalls auf dem Gebiete der Textiltechnik. Von ihm rührt die Webstuhllade, auch Doppellade genannt, her, die das Einschlagen verschiedenartiger Fäden möglich macht, indem der Weber abwechselnd mehrere Schützen mit verschiedenen Farben nach Belieben bewegt. Diese Vorrichtung wurde allerdings erst später so weit vervollkommen, um ein wertvoller Bestandteil des Webstuhles zu werden. (Schluß folgt.)

**Tag für Tag gleichbleibende Eindrücke dem Erlebenden zufließen.** Seinem Hans Rastorp vergehen die sieben Jahre in Davos, als wären es sieben Wochen. In diese Erfahrung wurde ich im Jordsbetriebe lebhaft erinnert. Aus der Ferne hören und sehen sich 3000 Arbeitsbewegungen in einer Nacht viel schrecklicher an, als sie in Wirklichkeit sind. Ich habe in der Jordsfabrik die Beobachtung gemacht, daß Leute mit jahrelang gleichen Arbeiten, die überaus einfach und nach unseren Begriffen eintönig sind, einen zufriedenen und behaglichen Eindruck machen. Fröhliche Gesichter, ja scherzhaften Streift und harmlosen Unfug, kann ich alle Nächte in Menge sehen und beobachten. Als das Tempo in der beschriebenen Montagnacht schnell und schneller wurde, stießen einige Kollegen von Zeit zu Zeit laute Begeisterungsrufe aus. Es war gerade so, als ginge es zu einem Sturmangriff vor. Wer weiß, ob dem Mann mit der nur noch „maschinenartigen Handarbeit“ die Zeit nicht schneller verfliegt wie dem Arbeiter, der die vollautomatische Maschine führt und neben der großen Verantwortung oft noch eine ziemliche Langlebige ertragen muß!

Als mir die Hände von Hautblasen schmerzten, wäre ich jedenfalls froh gewesen, wenn ich tatsächlich bloß einen leichten Handgriff zu machen gehabt hätte. Das ist aber auch eine von den Jordsleiden, dieser „einzige“ Handgriff. Als ob ein technisches Genie wie Jord solche einzigen Handgriffe nicht auch sofort nach jeder Maschine erzeigen würde! In meiner Abteilung hat jeder Arbeiter oft acht, zehn und mehr verschiedene Handgriffe hintereinander auszuführen. Manche Arbeiter haben sogar drei verschiedene Verrichtungen mit zwanzig bis fünfzig verschiedenen Handgriffen vorzunehmen. Selbst die einfachsten Arbeiten sind mindestens noch so vielfältig wie — sagen wir z. B. das Kartoffelhacken oder Gartenumgraben. Viele maschinelle Zwischenschaltungen und Ausmerzungen von Handarbeit ließen sich fast überall bei Jord noch vornehmen. Man tut es aber nicht, weil dadurch der Gesamtfluß der Fabrikation nicht schneller würde; es würde dadurch vielmehr lediglich die Arbeit etwas erleichtert, es würden Bewegungen gespart, was aber arbeitspsychologisch vielmehr garnicht nützlich wäre.

Wie grundfänglich die Jordsche Arbeitsweise sich vom Taylor-System unterscheidet, geht schon daraus hervor, daß die Art und Weise, wie der Arbeiter, die ihm übertragene Arbeit ausführt, in weitestem Maße seinem Belieben überlassen bleibt. Die erste Arbeit, die ich zu machen hatte, wurde mir von drei verschiedenen Arbeitern vorgegeben. Jeder Arbeiter führte diese Arbeit auf seine eigene verschiedene Weise aus. In einem Taylorbetrieb wäre so etwas natürlich ein Ding der Unmöglichkeit. Bekannt ist ja auch, daß Jord um der vermeintlichen seelischen Gefahren gleichförmiger Arbeit willen einmal plante, jedem Arbeiter alle drei Monate eine andere Arbeit zu geben. Man stelle sich einmal vor, was das für einen Taylorbetrieb bedeuten würde; er müßte habet-unbedingt Kopf stehen.

Diese kurze Schilderung stellt natürlich nur einen ganz kleinen Ausschnitt aus meinen Jordsfahrten dar; in weiteren Aufsätzen werde ich spezielleres über das Arbeitstempo bei Jord, wie auch über die Zusammenhänge von Arbeit und Rhythmus berichten.

### Allgemeine Rundschau.

**Aus der Praxis der Thüringischen Gewerbeaufsicht.**

Im Thüringischen Wirtschaftsgebiet wurden am 1. Januar 1923 fünf Aufsichtsämter gebildet und zwar in Gera, Gotha, Meiningen, Saalfeld und Weimar. Das frühere

Aufsichtsamt Altenburg wurde eingezogen. Der Personalbestand der fünf Aufsichtsämter setzt sich aus 22 Beamten zusammen. Neben der Revisionsstätigkeit wurden auch Gutachten bei 152 Genehmigungsanträgen abgegeben. In der Unterbringung von Schwerbeschädigten und Arbeitslosigkeit wurde vermittelnd eingegriffen. Vermehrt: Büroarbeit ergab sich in der Erweiterung der Zuständigkeitsbereiche der Ämter. Trotzdem konnten im Jahre 1923 von 11642 Betrieben noch 4834 und im Jahre 1924 von 12971 Betrieben 5852 revidiert werden. Nach besonders angereicherter Richtigkeit hat die städtische Gewerbeaufsicht mit. Der Bericht enthält eine genaue Uebersicht über die Beanstandungen in den Betrieben. In sanitären und gesundheitlichen Einrichtungen mußte nachgeholfen werden in den Betrieben, die gegen das Vorjahr zurück blieben. Gehäufte Beanstandungen waren bei dem Kapitel Arbeitsmaschinen zu verzeichnen. Maßnahmen zum Schutze der Arbeitnehmer vor Gefahren aller Art wurden durchgeführt, wie ebenso Fürsorge getroffen wurde zur Erhaltung der Gesundheit durch Bäder. Die Behörde scheute vor Polizeistrafen nicht zurück, wo Widerstände bei Arbeitgeber oder Dauer sich zeigten. Nichtbeachtung von Schutzmaßnahmen bei Arbeitnehmern waren häufig festzustellen. Gesundheitliche Schädigungen und Gefahren scheinen bei der Arbeiterschaft noch nicht hoch genug eingeschätzt zu werden. Die Ämter besahen sich weiter mit den wirtschaftlichen und sittlichen Zuständen und ihren Auswirkungen. Die Erfahrungen mit den Betriebsräten und ihrem gemeinsamen Wirken waren befriedigend, wie ebenso das Verhältnis zwischen Aufsichtsbeamten, Gewerbetreibenden, Arbeiter und Verbänden.

### Aus der Textilindustrie.

**Der neue Webstuhl. Ohne Patronen und Karten.**

Professor Alfred Freund schreibt in der „Post-Zeitung“: Dem Leipziger Friedrich Deiner ist unter dem 14. September 1921 unter Nr. 413 998 ein für die Textilwirtschaft außerordentlich wichtiges Patent erteilt worden. Es handelt sich um ein Verfahren zur Herstellung von Jacquardweberei-Erzeugnissen. Es ist allgemein bekannt, daß größere Webmuster auf dem sogenannten Jacquard-Webstuhl hergestellt werden, und daß man zur Erzielung dieses Musters eine große Anzahl Karten — bis 16 000 Stück — herstellen muß, die einzeln, entsprechend dem vom Künstler entworfenen Muster, gelocht werden müssen. Diese Kartenreihe wird in der Jacquardvorrichtung des Webstuhls eingesetzt, und es kann der Webprozeß nach einer entprechenden Einstellung der Maschine beginnen. Die ganze, dem eigentlichen Webvorgang vorangehende Arbeit ist überaus umständlich, zeitaubend und kostspielig. Die einzelne Karte verursacht etwa 0,20 Mark Selbstkosten. Bei größeren Mustern ergibt das allein einen Aufwand bis zu 3200 Mark. Dazu kommen noch die Verluste, die durch Stillstehen der Maschine während der Einrichtungszeit entstehen.

Nach der Erfindung Deiners ist es möglich, jeden bereits in Betrieb befindlichen Jacquard-Webstuhl und natürlich auch jeden neu zu bauenden Stuhl mit einer Einrichtung zu versehen, welche weder Musterpatronen noch Pappkarten benötigt, sondern lediglich eine Art Wachswalze, welche auf mechanischem Wege, eben mit Hilfe eines Aufnahmeapparates, wie ihn Deiner erfunden hat, unmittelbar nach der Zeichnung des Künstlers präpariert wird, daß dieselbe Wirkung eintritt wie bisher durch das umständliche und teure Jacquard-System. Der Vorgang ist also der, daß ein Künstler nur ein Muster entwirft, und daß dieses Muster mit Hilfe des Deinerschen Apparates nach bestimmten Gegebenheiten substantiell wird auf dem Umfang der Wachswalze, daß diese mit Hilfe einer besonderen Einrichtung auf jedem Jacquard-Webstuhl angebracht werden kann und unmittelbar das Muster erzeugt. Die Erfindung ist nun so durchgearbeitet, daß es ganz gleichgültig ist, wie groß oder kompliziert das Muster ist und welche Farben es hat. Mit Hilfe der Deinerschen Erfindung werden beim Weben die Farben genau so

wiehergegeben, wie sie im Entwurf des Künstlers vorgesehen sind. Es entstehen nicht mehr Kosten durch das große, komplizierte und farbenreiche Muster als für das unscheinbare und farbenarme Muster. Der Erfolg wird der sein, daß zunächst die deutsche Textilwirtschaft in bezug auf zu webende Teppiche oder auch sonstige Textilerzeugnisse, die auf ein möglichst schönes Muster und auf Farberhaltung eingestellt sind, zweifellos auf dem Weltmarkte die Erzeugnisse anderer Länder, welche sich die Deinersche Erfindung nicht zunutze machen können, schlagen wird, und zwar nicht nur dadurch, daß die schönsten Erzeugnisse nicht verteuert werden, aber, was das Beste bedeutet, daß die deutschen Textilfirmen im Auslande angemessene Preise für ihre Erzeugnisse erzielen können.

Die Erfindung ist nun nicht etwa, wie so viele andere, eine zu Papier gebrachte Zukunftshoffnung, sondern ein Ergebnis der Zusammenarbeit praktischer Erfahrungen und bereits auf anderem Gebiete ausgemerkter wissenschaftlicher Erkenntnisse. Es liegt nicht im Interesse der deutschen Wirtschaft und des Erfinders, Einzelheiten über die Maschine zu bringen, die zurzeit im Bau begriffen ist, denn der Erfinder hatte nicht die Mittel, seine Patente im Auslande rechtzeitig anzumelden, so daß die ausländischen Textilmaschinenindustriellen gierig jede Äußerung über Konstruktions Einzelheiten aufgreifen werden, um die Erfindung Deiners im Auslande gewissermaßen kostenlos verwerten zu können.

Die Patentschrift ist aber so gehalten, daß derjenige, der nach ihr im Auslande die Maschine konstruieren will, einige Jahre brauchen wird, denn es sind für die Verwirklichung so viele kleine und größere Erfahrungen in Einzelheiten notwendig, im Aufbau der Aufnahmemaschine sowohl als auch der Stuhleinrichtung, daß zunächst dem Erfinder ein erheblicher Vorsprung bleibt. Dieser Vorsprung kommt sowohl der deutschen Maschinenwirtschaft als auch der deutschen Textilwirtschaft zugute. Der Erfinder hofft jedoch, auf andere Weise seine neu hinzugekommenen Erfindungsgedanken in bezug auf die Einzelheiten der Durchführung auch im Auslande schützen zu können, um so das Monopol auch dort zu erlangen.

### Deutsch-englische Zusammenarbeit in der Kunstseidenindustrie.

Die Vereinigten Glasstoff-Fabriken U. G. in Ebersfeld und die Kunstseidenfabrik Courtauld Ltd., London, haben nach Mitteilung der Glasstoffverwaltung in Ebersfeld eine Gesellschaft zur Erbauung einer neuen Kunstseidenfabrik in Deutschland gegründet. Die neue Gesellschaft wird den Namen Glasstoff-Courtauld G. m. b. H. führen und sich mit der Erzeugung von Viscosafasern befassen. Die Bauten werden unverzüglich begonnen, sobald die Verhandlungen, die über den Ort, wo die Fabrik errichtet wird, zum Abschluß gebracht sind. Die Erzeugung soll möglichst bald auf 10 000 kg täglich gebracht werden. Geschäftsführer sind die Herren Dr. jur. Fritz Blüthgen, Direktor der Vereinigten Glasstoff-Fabriken in Ebersfeld und Dr. jur. Ernest Lutjens in London. Sitz der Gesellschaft ist Ebersfeld.

Zu der Kunstseidenfabrik Courtauld stehen die beherrschendsten in der Regierungsbereich Nagen, nämlich zu Oberbruch vertretenen Vereinigten Glasstoff-Fabriken seit langen Jahren in Geschäftsverbindung, und beide Gesellschaften besitzen auf dem Gebiete der Viscosa-Kunstseidenherstellung maßgebende Patente für England und Deutschland. Die Glasstoffverwaltung legt außerordentlichen Wert auf diese Neugründung und hofft auf Grund der erwähnten Patente und einer 25-jährigen Erfahrung auf dem Gebiete der Kunstseidengewinnung von der Neugründung große geschäftliche Vorteile, die die Gesellschaft in den Stand setzen, auch in der heutigen schwierigen Zeit lukrativ zu arbeiten, zumal beide Firmen über einen großen Etat von Maschinen, Chemikern und Ingenieuren verfügen, die sich in langjährigen praktischen Erfahrungen besondere Kenntnisse auf dem Gebiete der Kunstseide erworben haben. Die Bedeutung der Frage der Kunstseide steht in der Kunstseidenindustrie bekanntlich gleichbedeutend neben der der Wolle. Das Wichtigste verschiedener Versuche von anderer Seite, so auch von der Gesellschaft Georg von Giese's Erben, in der Kunstseidenindustrie Fuß zu fassen, dürfte gerade die fachliche Schulung und Erfahrung als wesentlichen Faktor unterstreichen.

Im übrigen ist diese Neugründung vornehmlich geeignet, die in letzter Zeit verschiedentlich verlaublichen ungünstigen Wei-

### Textile Technik.

Lauf Abkommen mit dem Verlag der führenden wissenschaftlich-technischen Textilliteratur „Melland's Textilliteratur“, erhalten unsere Geschäftsstellen, Ortsgruppen und Mitglieder das Werk mit 50 Prozent Rabatt. (3. Tz. monatlich ein Heft 80-100 Seiten a Mk. 4.—, also für Mitglieder Mk. 2.—) Die Bestellung kann direkt unter Bezug auf diese Notiz unter Angabe der Geschäftsstelle, der Ortsgruppe oder der Nummer des Mitgliedsbuches erfolgen beim

Verlag „Melland's Textilliteratur“ Mannheim D 63.

Soweit der Vorrat reicht, gibt der Verlag auch einzelne Hefte ab. Heft Nr. 1 (1920) ist der deutschen Kunstseiden-Industrie gewidmet, ca. 300 Seiten stark, reich illustriert und mit vielen Abbildungen ausgestattet. Es enthält folgende Abhandlungen:

**Mechanisch-technischer Teil.** Das Kardieren von Faserstoffen in Theorie und Praxis. H. von Hans Rudolph. — Schlingenbildung auf dem Seltator und ihre Beseitigung. Von Alfred Seibt. — Die Teilung des Dessin- oder Patronenpapiers und damit im Zusammenhang stehende bemerkenswerte Einzelheiten des Musterzeichnens. Von Franz Müller. — Stoffneheiten für Herbst und Winter. Von Gewerbestudienrat E. Froscher. — Jacquardmaschine mit zwei Zylindern für abgepaarte Gewebe. Von Studienrat Ing. C. Ulrich. — Ueber die Entmischung der Wirkerei und Strickerei. Von J. S. Bach. — Die Veredlung der Wirk- und Strickwaren. Von Dipl.-Ing. A. Haebler.

**Technische Mitteilungen aus der Industrie:** Die Zentrifugalpumpe als Speisepumpe für Hochdruckkesselanlagen. Von Direktor G. Wegland. — Das Breitzetteln. — Patent-Hochleistungs-Zirkular-Kreuz-Schiffspulmaschine mit rotierender Fadenführung — Der neue Stoffprüfer „Textil“. — Ballenöffner. — Fortschritte und Verbesserungen im Textilmaschinenbau.

**Chemisch-technischer Teil.** Ueber den Einfluß von Natriumsulfidbildung auf die Leinwandfaser. Von Prof. A. B. Victoroff. — Farbnormen auf Baumwolle. — Neue Farbstoffe, neue chemische Präparate. — Von der Kochbleiche zur Kaltbleiche. Von Robert Mohr.

**Fachmitteilungen aus dem Internationalen Verein der Chemiker-Koloristen:** Die Bestimmung des Mercerisationsgrades. Von Dr. A. Haller. — Zur Aufklärung. Chemische Fabrik Stockhausen & Co., Krefeld. — Ist die Azetatseide den deutschen Kunstseiden überlegen? Von Dr. E. Schülke, Ing.-Chem. — Beziehungen zwischen Feinbau und Enzymfestigkeit von Kunstseide. Von B. Karrer. — Verwendungsmöglichkeiten der Kunstseide. Von Studienrat Paul Rudolph. — Ueber die Entmischung der Kunstseidenindustrie. Von R. D. Herzog. — Zur Physik und Chemie der Färbewerke. Von Kurt S. Meyer. — Die Kunstseidenindustrie nach dem Viskosverfahren und die dabei auftretenden Unfall- und Gesundheitsgefahren. Von Gewerbestudienrat A. von Kuntze. — Eine neue deutsche Mercerisierungsprelle für Kunstseidenfabrikation. Von Betriebs-Ing. S. E. Brem. — Bleichen von Kunstseide mit Aktwin. Von Dr. Richard Feibelmann. — Wollartige Viskosafasern. Von Dr. E. Schülke, Ing.-Chem. — Geringere Kunstseidenfärbstoffe. — Die Bedeutung der Kunstseide für die Weberei und Flechterei.

Von Oberstudiendirektor Prof. Baur. — Einiges über die mehrtechnische Verarbeitung von Kunstseide. Von F. Müller. — Ueber den Stand der Azetatseidenfabrikation. Von Dr. O. Hans. — Aus der Praxis der Viskose-Kunstseidenfabrikation. Von S. O. Dahlewood. — Die Glaszettel in der Kunstseide-Gewebe, ihre Ursache, ihre Vermeidung. Von Wiberkehr. — Adlerseide. Von A. Hamann. — Ueber die Streifigkeit von Geweben, Gewirben etc. aus Kunstseide. Von R. D. Herzog. — Naphthol AS auf Kunstseide. Von S. Vint. — Rohstoff-Wiedergewinnung und Abfallverwertung innerhalb der Kunstseidenfabrikation nach dem Kupferoxydammoniak-Verfahren. Von Wilh. Sahnke. — Die Kupferseide. Von W. K. Hoebner. — Die Bedeutung und Verarbeitung der Kunstseide in der Wirkerei und Strickerei-Industrie. Von Fachschulrat Karl Averte. — Beitrag zur Arbeitstheorie der Azetatseide. Von H. Kartaschoff. — Das Färben der Kunstseide mit Indanthren-Farbstoffen. Von Dr. Meßger.

**Textile Forschungsberichte.** Die Psychotechnik in der Textilindustrie. Von Bruno Quiel, Arbeitswissenschaftler. — Die Abhängigkeit des Feuchtigkeitsgehaltes der Textilfasern von der herrschenden Luftfeuchtigkeit. Von Julius Obermiller, mitbearbeitet von Martha Götz. — Der Einfluß des Rohmaterials auf die Festigkeitseigenschaften der Jutegarne. Von Hans Rudolph, Betriebsingenieur. — Anwendung der Mikrophotographie bei textiltischen Fasernuntersuchungen. Von Prof. Franz Böhler.

**Betriebs- und Organisations-Verfahren.** Der elektrische Einzelantrieb. Von Conrad J. Centmayer, Berat.-Ing. — Die Kalkulation in den Baumwoll-Spinnwebereien. Von Dipl.-Kaufm. Franz Jos. Gemmert, Fabrikdirektor. — Angelegenheits von 10 Millionen Mark. — Wer beachtet die Reklame? — Welt-Zeitstrifen-Schau. Die Bedeutung der Abwasser-temperatur. — Der Fibrin-Gehalt der Seiden. — Die Seidenpinnkultur in Madagaskar. — Gesteungskosten in den Spinnereien. — Reinigungsapparat für Baumwolle. — Die Ermittlung der Nummer von Zwirnen. — Spinnmaschine. — Nummerierung der Kunstseide. — Ueber das Auflockern von Gespinnstfasern. — Egalisieren ungleicher Gewebestellen. — Zeitgemäße Winke für Baumwoll-Roh- und Spinnwebereien. — Von der Lebensdauer des Pickers. — Winke zur Erhöhung der Leistung in der mechanischen Weberei. — Der Einfluß der Windung auf die Festigkeitseigenschaften von Baumwollgeweben unter besonderer Berücksichtigung der Art des verwendeten Schußgarns. — Das Weben mit selbsttätiger Spulerauswechslung, System Steinen. — Frottiergewebe und deren Herstellung. — Die Feinheit und Dicke der Waschenware. — Verwendung von Kunstseide. — Unvergängliche Appretur auf baumwollenen Waren. — Wie man Kunstseide wäscht. — Elektroliseur zur Herstellung von Bleichflüssigkeiten. — Verfahren zum Nachweis der Wasserfestigkeit von Seidenfärbungen. — Beschädigung von Kunstseide in der Weberei. — Verfahren zur Nachbehandlung von Färbungen mit Sauerstoffverbindungen. — Ueber Anilinazodylatschwärze, chemische Nachreinigung. — Die Wirkung der ultravioletten Strahlen auf Farbstoffsysteme. — Echte Farben für Stoffe. — Normen zur Prüfung der Echtheitseigenschaften. — Veruche mit Wachs- und Bleichmitteln. — Das Färben der Azetatseide mit basischen Farbstoffen. — Agedruck. — Färböle. — Winke zur Vermeidung von etwa 6-tretenden Farbstoff-Gleichen. — Ueber das Entschärfen gemischer Gewebe aus Celanese und Baum-

wolle. — Normung. Typung. Spezialisierung in der Textilindustrie. — Zur Frage der Textilhandelsbilanz. — Die Appretur und ihr Arbeitsgebiet. — Akkord und Löhne der Textilindustrie. — Sparlichkeit im Kesselhausbetrieb. — Grundriß einer Appreturanlage. — Regelung der Flammbreite bei Gewebefertigungsmaschinen. — Notizen über das Färben seidener Ketten nach alter und neuer Art. — Färbvorrichtung für kunstseidene Wirkwaren. — Das Färben loser Wolle. — Winke zur Bewertung und Beurteilung von Wachs, Netz- und Säuremitteln. — Licht- und wasserfestes Gelb und Rot auf Baumwollschmure. — Das Färben von Textilstoffen. — Welche optischen Erscheinungen erschweren das Färben nach gegebenem Muster? — Wollschuß. — Fehlerquellen in der Baumwollbleicherei und -färberei. — Die Wirkungen hochkonzentrierter Schwefelsäure auf Zellulose beim Nitratätherverfahren auf Indigo. — Das Färben von Kunstseide. — Verfahren zur Behandlung der Drogenmittel in der chemischen Weberei. — Die chemischen Eigenschaften der Baumwolle. — Drogenzellebestimmungsmethoden. — Neuere Verfahren zum Bereiten von Textilmaterialien. — Alizarinrot auf Alambelge. — Die Hydrolyse der Stärke mittels Wasserstoffperoxyd. — Die Theorie des Weizens der Wolle. — Ueber Baumwollstrumpfweberei. — Ueber das Sengen von Baumwollfaser-Geweben. — Katanol B. — Fehler beim Färben baumwollener Stückware. — Einfluß des Feuchtigkeitsgehaltes auf das Entstehen von Reibungsdefekten beim Verarbeiten von Baumwolle. — Der Einfluß der ultravioletten Strahlen auf die Festigkeitseigenschaften der Faserstoffe. — Eine neue Woll-Ballenprelle. — Die Kunstseide unter dem Mikroskop. — Makroskopische und mikroskopische Untersuchungen von Fäden und Geweben. — Appreturmaschinen. — Das Färben von Material für die Knopffabrikation. — Erfahrungen im Wäschereibetrieb. — Feuerchutz textiler Gewebe. — Aufbarmachung der Sulfitzellstofflauge zur Appretur. — Wertbemessung der Fette und Öle für die Textilindustrie. — Die wissenschaftliche Untersuchung der Textilstoffe in Geweben. — Ueber einige einheimische Pflanzen-Farbstoffe Indiens. — Künstliche Seide. — Typisierung, Rationalisierung, Amerikanisierung. — Ueber die Erzielung gleichmäßiger Resultate der Färbeprozesse. — Die Kunstseide, ihre Unterscheidung, Untersuchung und Prüfung. — Die deutsche Knopffabrikation. — Zur Frage der textilen Handelsbilanz. — Die Normung in der Textilindustrie. — Fortschritt nach Bauart und Zweck bei Materialien zur Verwendung in der Textilindustrie. — Die internationale Kunstseiden-Industrie. — Die Jute im Welthandel.

**Wollschuß.** Imperator. — Lebensmittags. — Scheffauer. Wenn ich ein Deutscher wäre! u. a. — Geschichte und Bedeutung der Textilindustrie. — Feldhaus. Zur Geschichte des Spinnrades. — Feldhaus. Zur Geschichte der Bandwirke. — Neue Erfindungen. — Mischgarn. — Vorbereitung von Viskosafasern. — Spulenzange für Kunstseidenpinnspulen. — Pneumatische Baumwollfördervorrichtung. — Krepelantrieb. — Fadenpinnvorrichtung für Spulmaschinen. — Kragerbeschlag für Solants. — Krepel- und Krepel-Weizen. — Weizenmaschine für Bandwaren. — Zentralfärbung für die Spindel von Spinn- und Zwirnmaschinen. — Vorrichtung zum Anlegen von Kollafäden oder zum Spinnen von Kunstseide. — Baumwoll-Streckmaschine. — Kost in Maschinen zum Reinigen von Textilau.

nungen und Berichte über Lage und Entwicklungsmöglichkeiten der Kunst- und Industrie zu berücksichtigen. Die Entwürfe sind...

Aus unserer Jugendbewegung.

W. Gladbach. Jugend herauf! Dieser Ruf erklingt in allen Gauen unseres deutschen Vaterlandes. Alle Bemühungen...

Dann wurde vom Kollegen Maiwörm vom Christlichen Bergarbeiterverband, der hier zu Besuch war, ein schöner Prolog...

Berichte aus den Ortsgruppen.

Bodolt (Westf.) Wilhelm Fesenerer f. In der letzten Stunde des vergangenen Jahres verstarb nach kurzer Krankheit...

Verbindung der Enden von Spindeltriebsschneuren für Spinnmaschinen. - Schützenantrieb für Bandwebstühle. - Schaffmaschine...

tätig und zog sich dadurch das Mißfallen der Arbeitgeber zu. Wahregelung war die Folge. Aber trotzdem ist eine zahlreiche...

Eberfeld. Erwerbslosen- und Kurzarbeiternot. Das Ortskartell der christlichen Gewerkschaften Eberfeld nahm am Freitag, den 8. Januar, im kath. Gesellenhause in einer...

Am verkehrten Ende spart

wer am Gewerkschaftsbeitrag spart. Alle gezahlten Beiträge kommen in der einen oder anderen Form wieder den Mitgliedern zugute. Ein Teil der Beiträge fließt in Form...

Wenn aber heute auch der Arbeiter ein Wittbestimmungsrecht im Staats- und Wirtschaftsleben hat, so verdankt er das zum größten Teil der Arbeit der Gewerkschaften.

Krise jetzt benutzen zu können, um sich an der Arbeitnehmer-schaft wieder schadlos zu halten. Die Arbeitnehmer-schaft ruft in erster Linie nach Arbeit. Der Weg zum Wohlfahrtsamt ist für die...

In der Aussprache nahmen u. a. Herr Reichstagsabgeordneter Dr. Koch, Stadtvorordneter und Provinziallandtagsabgeordneter Dr. Döggans...

wieder in Lauf gesetzt, und das Erwerbslosenversicherungsgesetz so gestaltet wird, daß alle Arbeitnehmer, einjährig Kurzarbeiter...

Forsheim. Am Drei-Königstag fand die General-Versammlung unserer Ortsgruppe statt, die wiederum einen sehr starken Besuch aufzuweisen hatte. Daß hier am Ort ein guter Geist für unseren Verband herrscht, bewiesen schon die einleitenden Worte des altbewährten und tüchtigen Vorsitzenden...

Bekanntmachung des Zentralvorstandes.

Die zunehmende Arbeitslosigkeit in unserer Industrie macht es notwendig, darauf hinzuweisen, daß keine Erwerbslosenunterstützung ausgezahlt werden darf, ohne vorherige Anweisung durch die Zentrale...

Unterstützungsberechtig sind nur solche Mitglieder, die mindestens 52 Wochen Beiträge entrichtet haben. Mitglieder, die aus dem Verbandsausgeschieden waren, aber auf Grund des Beschlusses von Zentralvorstand und Verbandsauschuss...

Versammlungskalender.

Ortsgruppe Krefeld. Am 31. Januar, vormittags 10.30 Uhr, findet im Meisterhaale des kath. Gesellenhauses die General-Versammlung der Ortsgruppe Krefeld statt. Sie ist verbunden mit einer Feier zu Ehren der Jubilare...

Sür die Hälfte des Preises.

der bisher für die billigste Ausgabe bezahlt werden mußte, bieten wir die folgenden:

Gustav Freitag-Geschenkausgaben an: Soll und Haben; Die verlorene Handschrift; Die Ahnen I: Ingo und Ingoban; Die Ahnen II: Das Nest der Zaunkönige...

Inhaltsverzeichnis.

Artikel: Zur Beschäftigungslage in der Textilindustrie. - Gegen den Wirtschaftspessimismus. - Die Arbeitslosigkeit im besetzten Gebiet. - Bemerkenswerte Unternehmerworte. - Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit im Monat Dezember 1925. - Aus meinen Erfahrungen als Fordarbeiter. - Feuilleton: Erfinder-schicksale in der Textilindustrie. - Textile Technik. - Allgemeine Rundschau: Aus der Praxis der thüringischen Gewerbebeurteilung. - Aus der Textilindustrie: Der neue Webstuhl ohne Patronen und Karten. - Deutsch-englische Zusammenarbeit in der Kunstfaserindustrie. - Aus unserer Jugendbewegung: W. Gladbach. - Berichte aus den Ortsgruppen: Bodolt i. Westf. - Eberfeld. - Forsheim. Bekanntmachung des Zentralvorstandes. - Versammlungskalender. - Inzerat.

Für die Schriftleitung verantwortlich Gerhard Müller, Düsseldorf, Florastr. 7.