

## I. Die allgemeinen Verhältnisse der Industrie <sup>1)</sup>.

Das jüngste, am energischsten aufstrebende Industrie-centrum auf dem linken Rheinufer bilden die Schwesterstädte Gladbach und Rheydt. Auch hier hat sich die Industrie auf Grundlage der Leinweberei entwickelt, welche ihren letzten Aufschwung in den Jahren nahm, als sie durch das Verschieben der französischen Zollgrenze an den Rhein der westfälischen und schlesischen Konkurrenz überhoben wurde. Dasselbe Ereigniss rief aber auch ihren Todfeind in's Land. Schon gegen Ende des vorigen Jahrhunderts waren die Löhne des Wupperthales so hoch gestiegen, dass die einfachen baumwollenen Siamosen sie nicht mehr zu tragen vermochten und ihre Weberei in linksrheinische Faktoreien verlegt werden musste. Die Errichtung der Zollschranken durchschnitt nun diese Geschäftsverbindungen und veranlasste die Elberfelder Kaufleute oder deren Söhne überzusiedeln und die Bewirthschaftung ihrer Webstühle selbst zu übernehmen. So ist die Gladbacher Industrie eine Gründung bergischer Kaufleute mit einer von Anfang an hausindustriellen Verfassung. Aber noch einem anderen übermächtigen Feinde sahen die kleinen selbständigen Leinweber sich gegenüber: von Crefeld her drang unwiderstehlich in Viersen die Seiden- und Sammetindustrie ein. Sie und die Baumwollenindustrie waren im Stande, für ihre theureren Waaren höhere Löhne zu zahlen, erforderten geringere Kraftanstrengung seitens der Arbeiter und waren von intelligenten Kapitalisten geleitet. Als nun gar im Jahre 1813 die Konkurrenz der westfälischen und schlesischen Leinen wieder eintrat, ging die Leinweberei bis auf zerstreute Reste zu

---

<sup>1)</sup> Denkschrift über die Lage und Bedürfnisse der Baumwollenindustrie im Kreise Gladbach von Carl Busch 1848. — Vorstellung deutscher Baumwollenindustriellen an den Zoll-Bundesrath 1870. — v. Viebahn: Statistik d. R. B. Düsseldorf 1836, I, S. 167. — Bödiker a. a. O. — Die Jahresberichte der Handelskammer von Gladbach, namentlich für 1862; die Gladbacher und Crefelder Berichte stehen vollkommen auf der Höhe ihrer Aufgabe, sie sind reich an statistischem Material und überragen weit die Berichte aller anderen Handelskammern am Rhein in ähnlichen Verhältnissen.

Grunde. Dagegen hat die mechanische Flachsspinnerei sich entwickelt und beschäftigt in drei Fabriken in Düren, Viersen und Dülken etwa 2000 Arbeiter.<sup>1)</sup>

Das Garn bezogen die Baumwollfabrikanten anfangs aus England, und nur künstlich in Folge der Kontinentalsperre schossen allenthalben in Bonn und Köln, an den Wasserläufen der Wupper, Erft, Ruhr und Sieg zahlreiche Spinnereien empor, auch im Gladbacher Bezirke. Aus ungenügendem Kapital entstanden, blieben sie bei kleinem, unvollkommenem Betriebe weit zurück gegen die Fortschritte der englischen Etablissements; es fehlte ihnen an einer soliden Grundlage, wie die Weberei sie an der bewährten Tüchtigkeit und Fertigkeit der Leinweber besass, es fehlte vor allem auch an Kapital, an Maschinen und an geeigneten Sorten Baumwolle. Zwar suchte man im Jahre 1815 einen Eingangszoll von 4 Thalern Bergisch vom Centner Garn zu erheben, wurde aber durch die vereinigte Agitation der Garnhändler, Türkischrothfärber und Weber gezwungen, ihn auf 1 Thaler herabzusetzen; erst 1830 wurde er in Folge der belgischen Konkurrenz auf 2 Thaler erhöht. Dieser niedrige Schutz konnte die Spinner nicht veranlassen, ihre Geschäfte zu vergrößern, wohl aber hinderte er das Exportgeschäft der Weber, da ihnen kein Rückzoll gewährt wurde. Nur die größten Gespinnste, bei denen der Zoll einen höheren Procentsatz vom Werthe ausmachte, wurden hergestellt und fanden trüben Absatz bei den unbedeutenden Barchentwebereien der benachbarten Kreise. So siechte die Spinnerei bis in die Mitte unseres Jahrhunderts hin.

Die Weberei nahm einen glücklicheren Verlauf. Die alten, aus dem Wupperthale verdrängten Siamosen und baumwollenen Bettzeuge bildeten das Hauptfabrikat, welches durch Vervollkommnung in der Fabrikation und durch zunehmende Fertigkeit der Arbeiter sich bald befähigt zeigte, der englischen Konkurrenz selbst auf ausländischen Märkten die Spitze zu bieten. In den Jahren 1826—28 waren mehr als 6000 Webstühle mit etwa 10000 Arbeitern im Industriebezirke beschäftigt, deren Fabrikate nach Holland, Belgien, Hannover, Bremen, Hamburg und anderwärts verführt wurden. Die Grundlage dieser Absatzfähigkeit waren die niedrigen Löhne; je länger, je mehr zeigte es sich aber, dass sie doch noch höher standen als diejenigen Schlesiens, Sachsens und des bayrischen Voigtlandes. Nach der Bildung des Zollvereins machte dieser Umstand sich ganz besonders empfindlich geltend, zumal gleich-

<sup>1)</sup> In der Gegend von Burgwaldniel zählt man noch 1000 Webstühle auf Leinen, Gebild und Damast; die mechanische Weberei beschäftigte im Bezirke der Gladbacher Handelskammer 200 Stühle, in Heinsberg 1876: 130, 1877: 97 Arbeiter. — In den beiden Viersener und Dülkener Flachsspinnereien zählte man 1874: 17580 Spindeln mit 1078 Arbeitern und einer Jahresproduktion von  $3\frac{3}{4}$  Mill. M., in der Dürener 1877: 1010 Arbeiter.

zeitig der Zoll auf Garne erhöht wurde und die einfachen Artikel, bei denen es weniger auf Schönheit des Stoffes, Neuheit und Geschmack des Musters als vielmehr auf den niedrigsten Preis ankam, wurden rasch von den meisten Märkten verdrängt.

Die Fabrikanten hatten rechtzeitig die Nothwendigkeit erkannt, den untergehenden Artikel zu verlassen; sie begannen baumwollene Rock- und Hosenzeuge mit so grosser Energie herzustellen, dass die Hosenstoffe im Jahre 1838 schon ein Drittel aller Etablissements beschäftigten und in den 1840er Jahren fast den einzigen Artikel der Industrie bildeten. Aber die Konkurrenz Sachsens, Württembergs und Badens entriss Gladbach namentlich vermöge der billigeren Löhne auch diesen Artikel, und durch die Baumwolltheuerung während des amerikanischen Krieges und durch schlechte Qualitäten kam derselbe so herunter, dass er in den 1860er Jahren als kaum vorhanden bezeichnet werden konnte. An seine Stelle traten die Biber- und halbwoollen Stoffe <sup>1)</sup> in den 1840er und 1850er Jahren, welche sich bis heute erhalten haben. Dazu kam im Jahre 1867 die Zanellaweberei und im letzten Jahrzehnt hat man die baumwollenen Rock- und Hosenzeuge wieder aufgenommen. Der Antheil der einzelnen Artikel an der Gesamtproduktion ist je nach den Konjunktoren grossen Schwankungen ausgesetzt. Gemäss einer Statistik der Gladbacher Handelskammer für ihren Bezirk vom Jahre 1874 stellten 17 Fabriken auf 458 Kraftstühlen 82342 Stück Nessel und auf 1693 Stühlen 321680 Stück Biber, Ombre und dergleichen im Gesamtwert von  $10\frac{1}{2}$  Mill. Mark her; bedeutender war die Buntweberei, welche in 51 Fabriken 4661 Stühle beschäftigte und 540529 Stück für 18 Mill. Mark anfertigte. Dagegen gingen am 1. December 1875 im Kreise Gladbach in der Weissweberei 3217, in der Buntweberei 3067, am 1. April 1878: 1990 bzw. 3131 Kraftstühle.

Die Gladbacher Industrie ist vorzugsweise auf die Herstellung wohlfeiler Bekleidungsstoffe für die Landbevölkerung und die Arbeiter angewiesen. Das Erforderniss der möglichsten Billigkeit, um das Absatzgebiet zu erweitern, und die Fähigkeit der Artikel, bei der Regelmässigkeit ihres Geschäftsganges und der Massenhaftigkeit ihrer Produktion grosse Kapitalanlagen stetig auszunutzen, führten bald zur Einführung der mechanischen Spinnerei und Weberei. Die erstere schliesst sich an ein Fabrikat, welches im Jahre 1840 auftrat, an den sogen. Baumwollbiber, einen Stoff aus dünner und festgedrehter Kette

<sup>1)</sup> Es wurden halbwoollne Waaren producirt 1852: 100000 Stück für  $1\frac{1}{4}$  Mill. M., 1853: 135000 Stück für  $1\frac{1}{3}$  Mill. M. — 1864 gingen in 16 Fabriken 1070, 1866 in 20 Fabriken 1400 Kraftstühle auf halbwoollne Zeuge. — Die Zanellaweberei beschäftigte 1872: 7½ Fabriken mit 450 Stühlen, auf rein wollene Stoffe gingen einige 100 Stühle.

und sehr dickem und lose gesponnenen Schuss, zu welchem letzterem sich besonders die sehr billigen groben Garne aus ostindischer Baumwolle eigneten. Anfangs hegte man das Vorurtheil, es sei das mit den neuen englischen Maschinen gesponnene Garn unpassend für das Gewebe, und das einheimische, „griffige“ Handgespinnst stieg weit über den Preis des entsprechenden englischen. Nun begannen gute Zeiten für die Spinner und durch den Mangel an Garnen gezwungen, richtete man im Jahre 1845 die erste mechanische Spinnerei ein; der Erfolg war ein günstiger und 1856 bezog die Weberei ihre Garne schon zum grössten Theile aus diesen Spinnereien. Die alte Handspinnerei, diese als Vorschule der Arbeiter so wichtige Industrie, welche 1838 in 19 Fabriken 32000 Spindeln und 1848 an 900 und 1851 gar an 1200 Arbeiter beschäftigt hatte<sup>1)</sup>, ging rapide zurück; in den Jahren 1855—57—59 verminderte sich die Zahl der betriebenen Rowingsmaschinen von 40—10—8 und die der Arbeiter von 840—215 auf 170. In den 1860er Jahren war die Handspinnerei völlig erloschen.

Seitdem entstanden fortwährend neue mechanische Spinnereien und mit dem Anwachsen des Kapitals wurde ihr Betrieb vergrössert. Ursprünglich mehr für grobe Gespinnste angelegt, nahmen sie später mit gutem Erfolge die Fabrikation geschlichteter Ketten und der höheren Mülennummern bis zu 30 auf; auch Watergarne, hauptsächlich No. 20 wurden vielfach gesponnen. Die Produktion des Handelskammerbezirks belief sich im Jahre 1874 mit 115785 Mulespindeln auf 16 $\frac{1}{2}$  Mill. Pfund Garn No. 4—30 und mit 164.274 Waterspindeln auf 12 $\frac{1}{2}$  Mill. Pfd. Garn No. 8—30 im Gesamtwerte von 26 Mill. Mark. In den gröberen Garnen hat seither eine genügende Entwicklung stattgefunden; der deutsche Konsum wird durch die deutsche Produktion gedeckt und diese kann sogar zuweilen mit England konkurriren; in den höheren Nummern 24—60 gelingt ihr dies nur unter den schwersten Kämpfen; die höchsten Nummern werden überhaupt nicht in Deutschland gesponnen. Das liegt z. Th. an dem mangelndem Schutze, da der Einheitssatz von 6 Mark pro Centner nach metrischer Numerirung ausmacht bei Nr. 10—20: 8—6 Procent vom Werthe, bei Nr. 20—60: 6—4 Procent, bei Nr. 60—120: 4—2 Procent, bei Nr. 120—300: 2— $\frac{1}{2}$  Procent vom Werthe. Je feiner demnach die Garne, je mehr sie Anspruch an Talent, Erfindungsgabe und Aufmerksamkeit erheben und mit je höherem Arbeitslohn sie belastet sind, einen desto geringeren Schutz geniessen sie. Dieses System hat die berühmten elsässischen

<sup>1)</sup> Die Handspinnereien verspannen 1848 mit 900 Arbeitern 1 $\frac{3}{4}$  Mill. Pfund ostind. Baumwolle, und producirten 1851 mit 1200 Arbeitern 2.15 Mill. Pfund Einschlaggarn, woraus 148000 Stück à 60 Ellen hergestellt wurden.

Feinspinnereien genöthigt, ihre Fabrikation auf gröbere Garne einzurichten, in welchen sie jetzt Deutschland grosse Konkurrenz bereiten<sup>1)</sup>.

Die mechanische Weberei nahm gleichfalls einen grossen Aufschwung; anfangs für Nessel, Satin und Beaverteen eingerichtet, erwies sie sich dafür weniger erfolgreich als später für gröbere Gewebe wie Biber. Handwebstühle, deren es 1838: 4603 und 1861: 6629 gab, zählte man im Jahre 1875 nur noch 1401; sie erhalten sich namentlich in der Buntweberei, und es werden auf ihnen Garne verarbeitet, welche aus Abfällen gesponnen und daher leicht zerreibbar sind. Der Kraftstuhl bedarf besseren Materials, soll derselbe viel, d. h. billig produciren; das Spulen und Weben des Abfallgarns würde zu langsam gehn. Daher wird es alten Männern, die in ihrem Winkel geblieben, und Frauen, deren Zeit sonst im Winter brach liegen würde, übergeben; Kinder spulen es sehr vorsichtig, die Mutter selbst leitet den Faden, und wo sie ihn zu dünn findet, reisst sie ihn ab, damit das Weben keinen Aufenthalt erleidet. Lange wird es nicht dauern, so wird auch hier die Handweberei verschollen sein. Die Handdruckerei ist schon durch die Perrotin- und Rouleauxdruckerei ersetzt worden, und diese wirkt durch ihre schönen Muster auf den Absatz. Hier eine Statistik der Entwicklung des mechanischen Betriebes im Bezirke der Handelskammer (Kreise Gladbach und Grevenbroich und Stadt Dülken):

Jahr	Spinnereien	Spindeln	Webereien	Kraftstühle
1856	—	45276	—	300
1858	14	71072	—	1001
1861	19	103088	—	1491
1869	33	231000	42	4500
1874	35	280059	68	6705

Der Fabrikbetrieb hat in der Gladbacher Industrie gesiegt und zwar in der Form der selbständigen privaten Unternehmung. Wohl kommt es vor, dass junge Anfänger, kapitallose Kommis, etwa 25 an der Zahl, sich hier und da Raum und Dampfkraft für ihre Stühle miethen; ja es gibt sogar zu diesem Zwecke eine „Bundesweberei“, wo sie in fremdem Lokal so lange arbeiten, bis sie im Stande sind, sich selbständig zu etabliren; auch besteht seit langer Zeit eine grosse Aktiengesellschaft für Spinnerei und Weberei, welche sich für einfache Artikel gut bewährt hat; — aber diese beiden Unternehmungsformen verschwinden gegenüber der grossen Masse der Fabrikbesitzer.

<sup>1)</sup> Mittheilungen des Vereins zur Wahrung der gemeinsamen wirtschaftlichen Interessen in Rheinland und Westfalen 1876, S. 157.

Was ist nun in erster Reihe erforderlich zur Gründung einer Fabrik? Ein Anlage- und ein Betriebskapital! Wer besass dasselbe oder wer war im Stande, es aufzubringen? Die früheren hausindustriellen Kaufleute oder kaufmännisch gebildete Geschäftsmänner! In ihren Händen ruht die gesammte Leitung der Industrie.

Die Errichtung einer Fabrik ist technisch nicht sehr schwer: Ingenieure zeichnen den Plan und die Maschinen werden aus England, welches sie näher und besser liefert als Sachsen, verschrieben. Alle jemals gemachten Erfahrungen haben den hauptsächlich erst in den letzten 10—15 Jahren entstandenen Etablissements vorgelegen, es ist viel Raum in ihnen vorhanden, viel Luft und Licht, auf Gesundheit und Schutz des Lebens ist mehr Bedacht genommen als anderweit; nirgendwo hängt ein Bleigewicht veralteter Tradition. Die Anlage des Kapitals von Seiten der Technik ist also vortrefflich; die Leitung der Technik seitens der Kapitalisten lässt aber noch viel zu wünschen übrig.

Es sind ja Kaufleute, welche an der Spitze der Fabrik stehen. Nur wenige, im besten Falle nur äusserst wenige Spinnereibesitzer haben nach Beendigung der Schule zu Hause ein bis zwei Jahre in der Fabrik und eben solange auf dem Komptoir gearbeitet, sind dann nach Liverpool gegangen, um den Baumwollenhandel zu erlernen, und haben in einer Maschinenbauanstalt oder Spinnerei Manchesters ihren Kursus beendet. Gewöhnlich wird schon in der allgemeinen Bildung viel versäumt und erst in den letzten Jahren ist ein Gymnasium eröffnet worden. Die Söhne der Fabrikanten sind zu vornehm, halten sich meist nur kurze Zeit in der Fabrik auf und lassen sich so bald als möglich im bequemeren Komptoir nieder. Dann gehen sie manchmal nach Manchester, wo man sie übrigens nicht sehr gern aufnimmt, weil die Spinner ihre zukünftige Konkurrenz fürchten und die Maschinenbauer es nicht leiden wollen, dass die jungen Deutschen in Glacéhandschuhen herumstolzieren, ohne Hand an's Werk zu legen. Die technische Ausbildung ist daher vielfach eine recht dürftige, und um die gegenseitigen Mängel auszugleichen, associiren sich einige Kapitalisten mit tüchtigen Technikern; andere, welche durch die allgemeine und die kaufmännische Leitung der Unternehmung vollauf beschäftigt sind, halten sich englische, sächsische und schweizer Spinmeister. Im Ganzen besitzen noch die Spinner eine bessere technische Bildung als die Weber und die letzten Jahre der Noth haben sie gelehrt, ihre Söhne ernsthaft arbeiten zu lassen und häufiger in englische Fabriken zu schicken. Bei den Webern ist die Wirksamkeit der Kapitalanlage eine nicht so bedeutende, das Produkt erhält nicht in dem Masse seinen Werth durch die Maschinen, die Ausnutzung derselben ist nicht so entscheidend für die Rentabilität der Gesamt-

unternehmung, das Hauptgewicht liegt noch in der kaufmännischen Leitung und es ist der Sporn zur technischen Ausbildung bei diesen Kapitalisten noch nicht so mächtig; Reisen nach England zu technischer Ausbildung kommen kaum vor.

Während in Gladbach die kaufmännisch-kapitalistischen Gründer der Industrie in den letzten Jahren immer mehr anfangen, sich mit dem technischen Betriebe vertraut zu machen, spielt in England sich der umgekehrte Process ab. Dort waren die Gründer der Industrie vielfach Arbeiter, Techniker, und zwar nur Techniker, welche lediglich ihren Maschinenbetrieb, diesen aber auch gründlich kannten; den Absatz besorgten Kommissionäre und es ist charakteristisch, dass es vielfach deutsche, namentlich Frankfurter Juden, waren, welche sich zu diesem Zwecke als Grosshändler daselbst etablirten. Erst in der neueren Zeit bestreben sich die blossen Techniker auch den kaufmännischen Vertrieb direkt in die Hand zu nehmen, um sich der Zwischenhändler zu entledigen.

Die technische Ausbildung der Arbeiter steht auf der Höhe ihrer Fabrikanten. Von einem alten Arbeiterstamme kann bei der jungen Fabrikindustrie noch nicht die Rede sein; man hat die Leute genommen, wo man sie gefunden. In der Weberei sind am gesuchtesten die früheren Handweber. Den ungeübten Kräften giebt man möglichst billige Garne, damit der Verlust beim Verderben des Stückes ein geringerer sei, und in zwei bis drei Wochen können sie angelernt sein; um jedoch 2—2 $\frac{1}{2}$  schmale oder 1—1 $\frac{1}{2}$  breite Stühle zu bedienen, müssen sie ein halbes oder ein Jahr arbeiten. Aus den geschicktesten und gewissenhaftesten Webern werden innerhalb ein bis zwei Jahren leistungsfähige Kettenscherer und Bäumer; oft werden diese auch der Zahl der Handweber entnommen. Obwohl die Weber die zahlreichste Arbeiterklasse in den Webereien bilden, machen sie in einer mir bekannten Fabrik für halbwohne Zeuge doch nur 35 Procent aus, die Spuler 25 Procent, der Rest vertheilt sich auf allerlei Arbeiter in den Nebengewerben. In der Spinnerei ist das Erforderniss an gelernten Arbeitern ein grösseres. Nach Angabe des Fabrikinspectors Dr. Wolff<sup>1)</sup> müssen 6 Procent etwa 4, 26 Procent 2—3, 17 Procent 1—2 und 7 Procent  $\frac{1}{2}$ —1 Jahr gelernt haben; der Rest besteht aus Arbeitern, welche in vier bis sechs Wochen nothdürftig angelernt werden können; namentlich in der Feinspinnerei soll es an tüchtigen Arbeitern mangeln. Die Unzufriedenheit der Fabrikanten über schlechte Leistung ist eine ziemlich allgemeine; doch fragt man sie: Was haben Sie denn gethan, um die Leistungsfähigkeit zu erhöhen? so lautet die Antwort: Nichts! ein besonderes Lehrlings-

<sup>1)</sup> Kgl. Regierung zu Düsseldorf Acta I. III. 5. 5 $\frac{1}{2}$ .

wesen kennen wir nicht, die Kinder lernen es von selbst! Erwägt man nun die ungesetzlich lange Arbeitszeit, (wie später ausgeführt werden soll), den minimalen Lohn und diese Gleichgültigkeit der Fabrikanten gegen die technische Ausbildung, so ist es klar, dass die Kinder eben nichts von selbst lernen und ihre Arbeitsintensität eine ganz geringe ist. Wer will da noch den Spinnern die Kinder zu längerer Arbeitszeit ausliefern, um ihre „technische Ausbildung zu vervollkommen“!

Die Fabrikanten sind nicht Techniker von Fach und man kann sich nur freuen, wenn sie in letzter Zeit ihre und ihrer Werkmeister mangelhafte Ausbildung zu verbessern suchen; namentlich die Rheydter Herren haben sich ein Verdienst dadurch erworben, dass sie ein Technikum in ihre Stadt gezogen haben. Die Fabrikanten sind in erster Reihe Kaufleute. Früher wurde das Geschäft auf den Messen gemacht; je mehr Fabriken entstanden und grössere Firmen sich selbst Bestellungen aufsuchten, desto weniger kam die Kundschaft auf die Messen und die kleineren Häuser verloren ihren directen Absatz. Diese sind nun auf die Grosshandlungen in der Stadt angewiesen; andere Firmen haben ihre Agenten in den verschiedenen Städten, welche gegen Provision die Kommissionsgeschäfte besorgen; Reisende halten nur wenige Häuser. Wie steht es nun um die kaufmännischen Verhältnisse der Industrie? Das ist ein gar trauriges Kapitel. Der Handel mit Manufakturwaaren steht leider noch nicht auf der Höhe der kaufmännischen Ehre und Moral.

Die Käufer erachten sich keineswegs immer an den abgeschlossenen Kaufvertrag gebunden und die Schwierigkeit, wie sie in der Natur dieser Artikel liegt, eine vollständige Gleichheit der Qualität in jedem Theile einer Lieferung nachzuweisen, begünstigt wenig gerechtfertigte Ausstellungen sehr. Stets wenn die Preise herabgehen und die Käufer sich von den versprochenen höheren befreien wollen, werden die Fabrikanten durchgängig zu weitgehenden Concessionen in den Preisen genöthigt, wenn sie sich nicht zweifelhaften Processen aussetzen wollen. Ein anderer Missstand liegt in der Art der Zahlungsbedingungen, behufs deren schärferer Begrenzung eine Einigung eines grossen Theiles der Fabrikanten im Jahre 1872 stattfand. Doch hatte dieselbe nicht den gewünschten Erfolg; die jungen Häuser kennen noch nicht die Usancen und besitzen keine Geschäftskunde und werden erst bei zunehmender kaufmännischer Bildung und wachsendem Ehrgefühl zur Erkenntniss gelangen, dass genau festgesetzte und gehaltene Bedingungen im Interesse sowohl der Käufer wie Verkäufer liegen.

Seitens der Fabrikanten kommt das Nichteinhalten eingegangener Lieferungsverträge häufig vor. Die Exporteure z. B. sehen die Waaren, welche sie bestellen, selten oder nie; sie erhalten eine Musterkarte, wonach sie zunächst die Lieferung

beurtheilen und welche sie dem überseeischen Korrespondenten einsenden, der sich dann ihrer zum Verkauf der Waaren bedient. In Folge der unerklärlich billigen Preise der belgischen Konkurrenz wurde nun im Jahre 1868 ermittelt, dass die dortigen Fabrikanten, selbst die von geschäftlicher Bedeutung ersten Ranges, in die Waaren z. B. bis zu 40 Procent weniger Garn einschlugen als in die Muster und dass nur das obere Ende des Stückes einigermaßen mit dem Muster übereinstimmte. Dieser verwerfliche Gebrauch fand auch in Gladbach Nachahmung.

Der Krebschaden der Gladbacher Industrie ist das allgemein übliche ganz masslose Verschlechtern der Qualitäten. Sobald ein Fabrikant einen Artikel mit Glück aufgegriffen hat, kommt ein anderer hinter ihm her, verändert die Fäden, macht das Gewebe etwas leichter und bietet das Zeug statt für 2 Mark um 1.80 Mark an. Der Kunde sieht den Stoff, er ähnelt dem andern vollkommen, und damit sein Nachbar ihn nicht billiger verkaufe, nimmt er ihn. Nach ein paar Monaten kommt ein dritter, der das Zeug etwas schmaler gemacht hat und es für 1.60 Mark verkauft, dann ein fernerer, der unechte Farben genommen, einer, der die Appretur verändert, endlich einer, der wer weiss was für eine neue Verschlechterung ersonnen hat, ja es kommt sogar vor, dass der Eine vom Andern sich ein Muster verschafft und dasselbe zu billigerem Preise anbieten lässt, ohne zu wissen, ob und wie er zu demselben wird liefern können. Nach Verlauf einiger Zeit ist der Artikel auf 1 Mark herabgedrückt. Jetzt wird der Kunde stutzig; er merkt, dass der Artikel nichts mehr werth ist und kauft ihn nicht mehr. Nun wird ein anderer Artikel vorgenommen und in Folge der Konkurrenz der Fabrikanten unter einander und der Unwissenheit der Kunden in kurzer Frist wieder so heruntergebracht, dass er unverkäuflich wird. Von einer Standesehre, welche eine Waare in gewisser Güte und zu gewissem Preise festhält, ist keine Rede; die Industrie ist noch jung, eine Specialisirung existirt noch nicht und Jedermann macht, was vorkommt. Das ist in Elboeuf und Sedan ganz anders; dort hat der Fabrikant seine Specialität, sie sei eine gute oder mittlere Sorte je nach Tüchtigkeit und Auswahl des Fabrikanten, aber es ist seine Specialität, welche er zu verbessern trachtet, an welcher er festhält und die er zu festen Preisen durch den Kommissionär verkauft; daneben hat er auch andere schlechtere Sorten, welche er auf Verlangen vorlegt. Das Geschäft ist hier viel solider; in der jungen Fabrikstadt Gladbach fehlt aber beides: die soliden alten Geschäftssitten wie die neuen technischen Kenntnisse.

Der Fabrikant ist drittens Kapitalist; aus der Rücksichtnahme auf sein Kapital enthüllen sich fast alle Beweggründe seines Handelns. Der Kapitalist ist es, der die Fabrik ge-

gründet und ihre Leitung angetreten hat, nicht so sehr seiner technischen und kaufmännischen Eigenschaften wegen, als weil er dem Haupterforderniss, dem Kapitalbesitz, genügte. Ist aber einmal die Kapitalanlage gemacht, so stellt sie sich fast unabhängig von ihm hin und beherrscht ihn durch sein Streben nach ihrer möglichsten Ausnutzung fast vollständig. Zunächst enthält sie den steten Drang nach Ausdehnung. Wird doch von derselben eine grössere Ausnutzung der Anlagen und Einrichtungen, die Ermässigung der Generalspesen und die fortschreitende Aneignung der neuesten und besten<sup>\*)</sup> Maschinen und dadurch die volle Konkurrenzfähigkeit bedingt. Die einmalige Fabrikanlage wird auf lange Zeit hinaus ein Sporn, die Reinerträge eines Jahres immer wieder zur Erhöhung der Rentabilität einzuschiessen und damit das in der Industrie angelegte Volkskapital zu vermehren, als dessen Depositar der Fabrikant erscheint. Diese kapitalbildende Thätigkeit ist eine seiner volkswirtschaftlichen Aufgaben und indem er ihr mit Treue und Redlichkeit nachkommt, trägt er zu dem wirtschaftlichen Ruhme seines Vaterlandes bei. Wie beim handwerksmässigen und hausindustriellen Betriebe die höchste Produktivität dadurch erzielt wird, dass der wichtigste Produktionsfaktor, die Arbeitskraft, den Meistern frei und unbeschränkt angehört, so wird der beim Fabrikbetriebe wichtigste Produktionsfaktor, die Kapitalanlage, am energischsten ausgenützt und vermehrt, wenn sie im Privateigenthum des Fabrikanten steht. Beim hausindustriellen System ist für den Fabrikanten das Betriebs-, beim Fabrikssystem das Anlagekapital das wesentliche; dort spielt der Arbeitslohn, hier die Kapitalverzinsung die Hauptrolle. Daraus erklärt sich das verschiedene Verhalten bei Krisen.

Fand beim hausindustriellen Betriebe der Fabrikant keinen Absatz, so wurden die Weber einfach entlassen; was aus ihnen wurde, galt ihm ziemlich gleich; besass er doch selbst nur ein kleines Betriebskapital, welches er nicht in gefahrvolle und unrentable Unternehmungen stecken wollte, sondern lieber liegen liess oder in sicheren Papieren zeitweilig anlegte. Die erwähnte Erhöhung des Garnzolles im Jahre 1830, welche den Spinnereien einen unvollkommenen Schutz auf Kosten der Weberei gewährte, verbunden mit anderen Ursachen brachten es dahin, dass in der Gladbacher Gegend von den früher für das Ausland beschäftigten 6—7000 Webstühlen nur noch 1000 bis 1500 im Gange blieben, der Arbeitslohn in kurzer Zeit um 50 Procent und für einige Artikel noch tiefer sank und ausserdem eine grosse Zahl von bisher für das Inland beschäftigten Arbeitern ebenfalls entlassen werden musste.<sup>1)</sup> Auch die alten Handspinnereien erforderten noch wenig Kapitalanlage und

<sup>1)</sup> Busch a. a. O. S. 9.

konnten leichter ausser Betrieb gesetzt werden. Im Jahre 1848 z. B. verminderte man während der Monate April, Mai und Juni die Arbeitstage auf vier in der Woche, vergütete aber den Lohn für fünf Tage, um sich vor dem Verlust der Spinner zu bewahren, welcher bei dem grossen Aufschwunge der Biberfabrikation ungemein fühlbar gewesen wäre. Die mechanischen Spinnereien konnten schon damals sich mit einer solchen Beschränkung der Arbeitszeit nicht behelfen, „weil bei der Bedeutendheit des Anlagekapitals ein zu grosser Zinsenverlust durch zeitweiligen Stillstand verursacht worden wäre.“

Es ist also keineswegs Sentimentalität, wenn die Arbeiter nicht entlassen werden, vielmehr fordert das in die Fabrik eingesteckte Kapital gebieterisch seine Verzinsung und kann dieselbe um so weniger entbehren, je mehr die Existenz des Fabrikanten lediglich von dem Ertrage seiner Unternehmung abhängt und je grösser der Antheil des geliehenen Kapitals ist, mit welchem er arbeitet. Wenn seine eigene wirtschaftliche Existenz auf dem Spiele steht, nimmt er auf Andere wenig Rücksicht, und über den Ruin seiner Waaren, seiner Arbeiter, ja viel weiterer Kreise schreitet er hinweg, um nur nicht selbst zur wirtschaftlichen Leiche, zum Bankrotteur, zu werden. In kritischen Zeiten vor die Alternative gestellt: entweder die Produktion einzustellen, damit zu falliren und die Maschinen verderben zu lassen, oder mit dem minimalsten Kostenaufwande die Fabrikation der verkäuflich bleibenden Stapelartikel fortzusetzen und bei einer Verlängerung der Arbeitszeit und Verminderung des Arbeitslohns doch noch nothdürftig eine Verzinsung des Kapitals zu erreichen, — hat der Fabrikant bereits die Freiheit der Wahl verloren, sein Banquier oder seine eigene Haushaltung mahnen ihn an das Geld; rastloser denn je setzt er die Maschinen in Gang, und inmitten der allgemeinen Ueberproduktion tragen viele dazu bei, die Lagerbestände noch höher anwachsen zu lassen. Alte Firmen mit amortisirtem Anlagekapital oder Aktiengesellschaften, welche direkt keine Erträge zu geben brauchen, sind viel eher in der Lage, die Fabrikation einzuschränken und eine richtige Produktionspolitik zu befolgen, wobei dann wie in einer Wollspinnerei bei reducirter Arbeitszeit die Generalkosten bis zu 30 Procent des Gesammtertrages steigen können.

Nur bei einer Art von Krisen tritt eine Beschränkung der Produktion allenthalben ein, nämlich bei Theuerungen der Baumwolle, weil dann ein aufgespeichertes Lager selbst bei den niedrigsten sonstigen Gestehungskosten unverkäuflich bleiben würde. Als typisches Beispiel kann die grosse durch den amerikanischen Bürgerkrieg hervorgerufene Krisis gelten. Dieselbe wurde auch für Gladbach verderbenbringend. Die Einwohnerzahl der Stadt, welche sonst jährlich um mehr als 1000 Personen zunahm, verminderte sich von 1861 auf 1862 um 424;

von den Spinnereien waren Ende 1862 nur noch 11 in mehr oder minder eingeschränktem Betriebe, 4 und zwar die kleineren hatten aufgehört zu arbeiten und 4 neuerbaute ihren Betrieb gar nicht eröffnet. Die Konkurrenz drückte das Verdienst der Fabrikanten aufs äusserste, da bei vermehrter Spinnkraft wenig Rohstoff zu verspinnen war. Doch auch jetzt durften die Spinnereien nicht ganz ausser Betrieb gesetzt werden: ausgebildete Arbeiter hätten entlassen werden müssen, Absatzverbindungen wären unterbrochen worden und nicht so rasch zu erneuern gewesen, für die Verzinsung des Anlagekapitals wäre eine Unterbrechung eingetreten und den Maschinen die Ruhe nachtheiliger gewesen als der Betrieb; die 10 Procent Amortisation, welche sie bei letzterem erfordern, erschienen beim Stillstand zu wenig, ganz abgesehen davon, dass die ruhende Maschine beständige Pflege durch Reinigung und Oelung erfordert. Solange daher irgend Aussicht auf Besserung der Zustände vorhanden war, wurde fortgearbeitet, selbst wenn Zinsen und Amortisation nicht gedeckt wurden. In den Jahren 1862 und 1863 waren nur ein Drittel der vorhandenen Spindeln in Betrieb, die Produktion war aber eine noch weit geringere geworden, weil Baumwollenabfälle jeder Art versponnen wurden; hiefür waren Maschinen ganz neuer Konstruktion thätig, welche später wieder überflüssig wurden. Die Folgen so schwieriger Zeiten waren theilweise Entlassung der Arbeiter und Reduktion der Arbeitszeit. In der Handweberei von Biber zeigte sich auch diesmal die geringere Gebundenheit des hausindustriellen Betriebes; der überwiegend grösste Theil der Hausweber wurde entlassen und das traf besonders hart diejenigen Arbeiter, welche, im Sommer mit landwirthschaftlicher Arbeit oder bei Bauten beschäftigt, in den Wintermonaten lohnendes Verdienst als Weber zu finden gewohnt waren.

Eine schmerzliche, weil unverschuldete Krisis hat Gladbach in den Jahren 1875–78 durchzumachen gehabt. Dieselbe ist wohl kaum auf Rechnung einer vorangegangenen Ueberproduktion zu setzen, da nach obiger Tabelle das Anwachsen der Industrie von 1869–74 ein normales zu nennen ist. Die Gründe sind vielmehr in der Konkurrenz des Elsasses und Englands, vor allem aber in dem Rückgange des Konsums im Inlande zu suchen, obwohl er bei den Gebrauchsartikeln des Volkes verhältnissmässig am spätesten und überhaupt nicht mit solcher Heftigkeit wie für Aachen oder gar für Crefeld eingetreten ist. Dennoch liegt ein grosser Theil der Industrie darnieder und es lässt sich auch dieses Mal beobachten, wie die Fabrikindustrie vergleichsweise stetiger fortarbeitet als die Hausindustrie. Das zeigt sich aus einer Nebeneinanderstellung ihres Bestandes.

Im Kreise Gladbach gingen	1. December 1875	1. April 1878	Abnahme in %
Spindeln für Baumwolle . . . .	253132	187682	25
Kraftstühle für Baumwolle . . . .	6284	5121	18
Handstühle für Baumwolle . . . .	1401	1022	27
Sammet- und Sammetbandstühle . .	4809	3045	37
Seiden- und Seidenbandstühle . .	2062	1541	26

Die Abnahme der Sammet- und Seidenstühle würde noch beträchtlicher erscheinen, wenn man das Jahr 1872 zum Ausgangspunct nähme. Die Anzahl der Kraftstühle auf halbwoollne Zeuge hat sogar von 3067 auf 3131 zugenommen und es ist in erster Reihe die Weissweberei, welche von der schlechten Konjunktur betroffen wird; bei ihr betrug die Abnahme 38 Procent, nämlich von 3217 auf 1990 Stühle. Hand in Hand mit der Entlassung der Arbeiter ging die Reduktion der Arbeitszeit und des Lohnes, woraus sich ein Sinken des Wochenverdienstes ergeben hat, wie es in Anlage IX mitgetheilt wird.

## II. Die Lage der Fabrikarbeiter.

Zur Zeit des handwerksmässigen und hausindustriellen Betriebes war die Winderei, Schererei, Färberei, Appretur und Vorspinnerei in den kleinen Städtchen Gladbach, Rheydt und Odenkirchen concentrirt, der Haupttheil der Arbeiter, die Weber, waren weithin über das Land zerstreut und nur ein steinalter Leinweber, der Ueberrest der frühesten Schicht der Industrie, lebte in ersterem Orte. Gewöhnlich waren es Bauern, deren Söhne und Töchter sich an den Webstuhl setzten, wenn die paar Morgen Land für die zu zahlreich gewordene Familie nicht mehr ausreichten. Viele Andere liessen nur von ihren Kindern oder ihrem Gesinde im Winter weben und die Kaufleute hatten sich für den Sommer stets auf einen grossen Ausfall der Lieferungen eingerichtet. Das Ganze war ungemein ländlich, sittlich und nur in Folge des engen Zusammenhanges der Weberei mit dem Ackerbau vermochten die Arbeiter die plötzlich eintretende Arbeitslosigkeit und die geringen Löhne zu ertragen. Ein Zusammenhang unter den Webern existirte nicht, und ein Klassengegensatz zwischen Fabrikanten und Webern scheint nicht bestanden zu haben. Billige Löhne und Truicksystem sind die Signatur dieser Zeit<sup>1)</sup>.

<sup>1)</sup> Eine Specialität des Kreises Gladbach waren die öffentlichen Verkäufe von Manufakturwaaren auf sechs Monate Kredit, deren 1836: 11, 1837: 23 und 1838: 36 stattfanden. Jede derselben dauerte zwei Tage