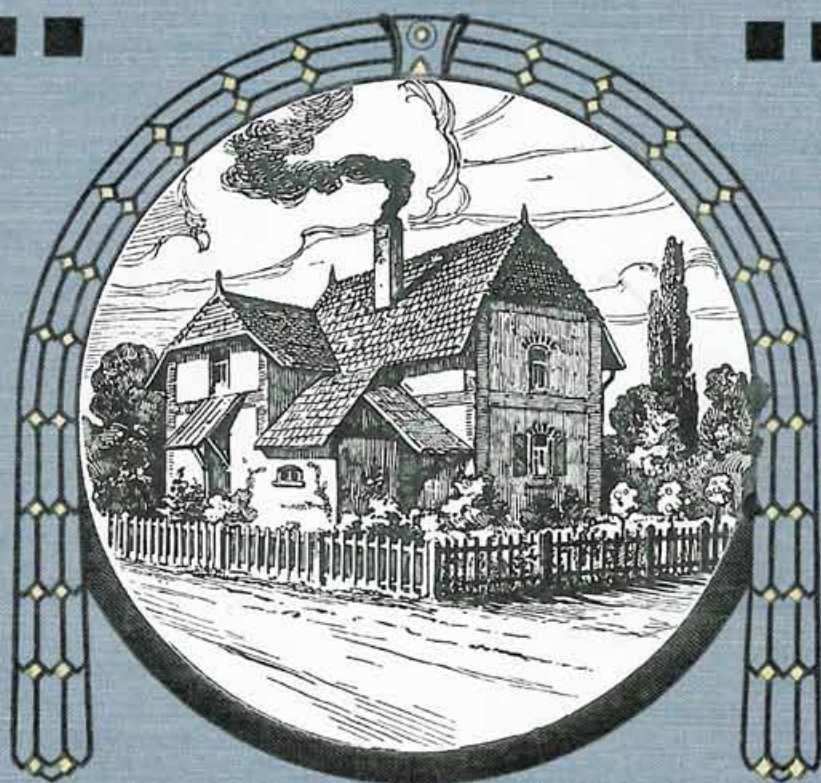


PRAKTISCHE SOZIALPOLITIKER





PRAKTISCHE SOZIALPOLITIKER
AUS ALLEN STÄNDEN

VOM THRONE BIS ZUR WERKSTÄTTE,
VOM PALAST BIS ZUR HÜTTE

HERAUSGEGEBEN

MIT GÜTIGER FÖRDERUNG FÜRSTLICHER PERSÖNLICHKEITEN
UND UNTER MITWIRKUNG HERVORRAGENDER BEAMTEN UND FACHLEUTE

VON

J. H. SCHÜTZ

CÖLN A. RHEIN



MIT VIELEN ILLUSTRATIONEN NACH ORIGINAL-AUFNAHMEN



CÖLN A. RHEIN
VERLAG VON PAUL NEUBNER





Das Deutsche Kronprinzenpaar.



Das Deutsche Kaiserpaar.



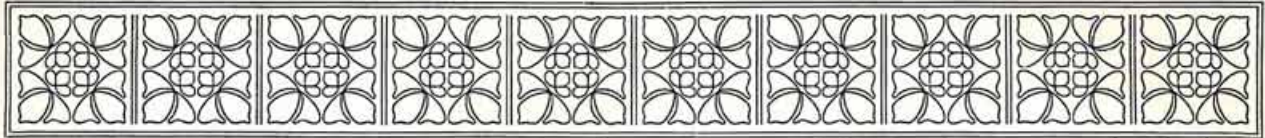
Ihrer Majestät
der Königin Elisabeth von Rumänien
und
Sr. Durchlaucht
dem Fürsten Wilhelm zu Wied in Neuwied a. Rh.,

seinen hochherzigen Protektoren in seinen sozialen Unternehmungen,

in innigster Dankbarkeit und Ehrfurcht

gewidmet

vom Verfasser.



29. Kapitel.

Krahnen & Gobbers zu Crefeld.

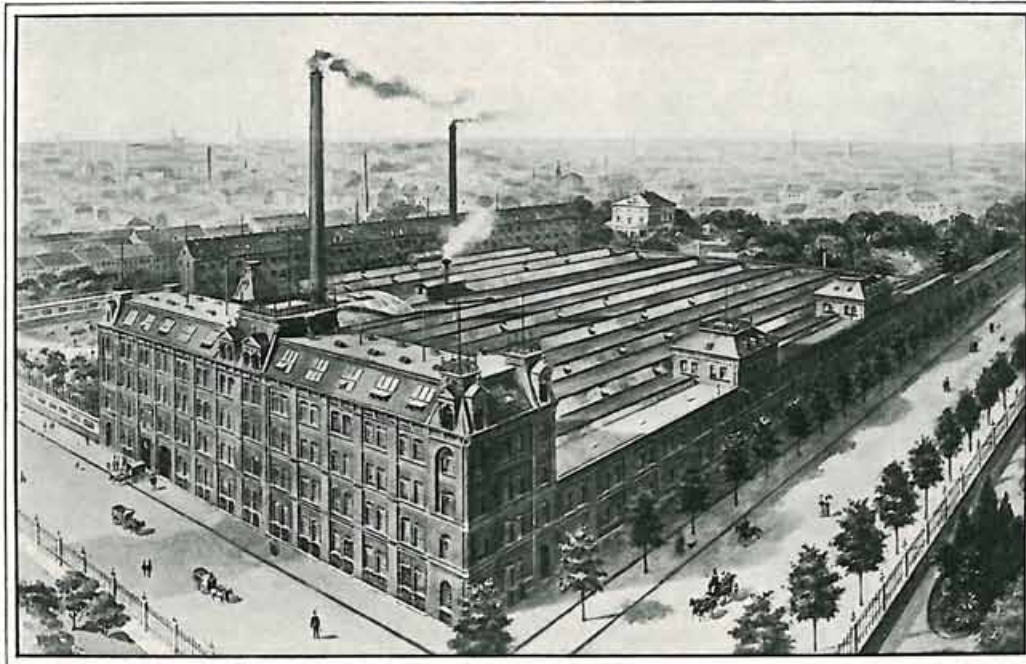
(Mechanische Seidenweberei.)

Die Firma wurde am 25. Januar 1854 von dem verstorbenen Herrn Conrad Krahnen gegründet, der am 2. September 1856 den Herrn Wilhelm Gobbers sen. als Teilhaber aufnahm. Der Betrieb war anfänglich nur von sehr geringem Umfang und befaßte sich mit der Herstellung von Seiden-

I.

der Höhe war. Der mechanische Betrieb entwickelte sich infolgedessen nur sehr langsam, sodaß nach 16 Jahren, also 1882, erst 60 Kraftstühle in Betrieb waren.

Bedeutungsvoll für die weitere Ausdehnung des Geschäftes war inzwischen die Aufnahme der Fabrikation stückgefärbter Halbseidenstoffe geworden, für deren Herstellung sich der mechanische Webstuhl besonders eignete. So konnte unter



Fabrikansicht.

stoffen, insbesondere von Spezialartikeln für die Hut- und Mützenfabrikation.

Mit der allmählichen Erweiterung des Geschäftes wurden im Jahre 1866 die ersten mechanischen Webstühle aufgestellt, zu damaliger Zeit ein kühnes Unternehmen, das die Firma als die erste in Crefeld wagte. Anfänglich waren denn auch große Schwierigkeiten zu überwinden, da der mechanische Seidenwebstuhl damals technisch bei weitem noch nicht auf

steter Ausdehnung des Crefelder Etablissements die Zahl der mechanisch getriebenen Webstühle schon 1883 auf 200 und bis 1893 auf 500 gebracht werden.

Im Jahre 1903 wurde mit dem Bau einer zweiten Fabrik in Wassenberg begonnen, wohin hauptsächlich die Fabrikation glatter und einfacher Gewebe verlegt wurde, während dem Crefelder Betriebe mit seinem alteingesessenen Weberstamm nach und nach fast ausschließlich die schwierigere Herstellung

gemusterter Gewebe zufiel. Bis zum Jahre 1900 wurde die Wassenberger Fabrik nach einheitlichem Plane allmählich ausgebaut und die Gesamtzahl der mechanischen Webstühle bis zu diesem Zeitpunkt auf rund 1000 erhöht.

Mit diesen Vergrößerungen des mechanischen Betriebes ging die Zahl der beschäftigten Handwebstühle, die sich zeitweilig auf etwa 400 belief, immer mehr zurück. Im Jahre 1900 wurde die Fabrikation auf Handstühlen dann vollkommen aufgegeben.

Durch die Aufnahme der Fabrikation festkantiger Bänder im Jahre 1902 machte sich bald eine weitere Ausdehnung des Betriebes notwendig und es wurde deshalb 1903 mit dem Bau einer zweiter Fabrik in Wassenberg begonnen, welche im Jahre 1904 dem Betrieb übergeben wurde. Sie ist mit den neuesten Errungenschaften der Technik ausgestattet. Alle Maschinen werden einzeln mit kleinen Elektromotoren angetrieben, wodurch die unschönen und gefährlichen Transmissionen mit Riemenantrieb fortfallen und das an sich schon infolge eigenartiger Sheddachkonstruktion hell einfallende Licht in keiner Weise gedämpft wird. Neben hellen und großen Speisesälen für die Arbeiter hat in dieser neuen Fabrik auch eine Badeeinrichtung mit Wannen- und Brausebädern für die Benutzung der Arbeiter Platz gefunden.

Seit dem Jahre 1895 sind die Söhne der beiden Begründer, Rudolf Krahn und Dr. jur. Josef Gobbers, Teilhaber des Geschäftes, dessen Leitung sie seit einigen Jahren allein in Händen haben.

Die Firma beschäftigt heute bei rund 1100 mechanischen Webstühlen etwa 1500 Arbeiter und vertreibt ihre Erzeugnisse in alle Weltgegenden.

II.

Nach diesem kurzen Überblick über die Entstehung und Weiterentwicklung der Firma wird es unsere geschätzten Leser und Leserinnen gewiß interessieren, genauer über das Entstehen der Seidenstoffe unterrichtet zu werden.

Die Kunst, aus dem Gespinnst einer Raupe den Seidenfaden zu gewinnen und ihn zu Geweben zu verarbeiten, ist eine uralte Erfindung der Chinesen. Jahrtausende vor unserer Zeitrechnung hat man im Reiche der Mitte bereits einen ausgedehnten Seidenbau und eine verhältnismäßig hochentwickelte Seidenindustrie besessen.

Die Geheimnisse dieser Kunst wurden sorgsam vor dem Auslande bewahrt und den Verrätern war die Todesstrafe angedroht. Dennoch aber hat sich die Industrie langsam über ganz Mittelasien verbreitet und in den ersten Jahrhunderten nach Chr. ist sie bis nach Kleinasien vorgedrungen und haben namentlich Syrier schon einen Ruf als Verfertiger der schönsten Seidenstoffe.

Die prachtliebenden Herrscher von Byzanz zogen schon früh Seidenweber aus Kleinasien nach Griechenland, die wohl ausschließlich für den Bedarf des Hofes an Prunkgewändern gearbeitet haben. Kaiser Justinian I. hat dann im 6. Jahrhundert auch den Seidenbau nach Europa gebracht. Wie die Sage erzählt, sollen ihm Mönche aus Persien oder China den ersten Samen des Maulbeerbaumes und Eier des Seidenspinners zum Geschenk gemacht haben.

Von Griechenland ist die Industrie im 12. Jahrhundert nach Sizilien verpflanzt worden und hat dort Jahrhunderte hindurch in hoher Blüte gestanden. Erst allmählich, mit dem Aufblühen der Seidenindustrie in den Republiken Oberitaliens verlor sie an Bedeutung.

In Venedig, Genua, Verona, Lecco und manchen andern Städten Oberitaliens hatte die Seidenweberei, begünstigt und gefördert durch die Regierung, große Fortschritte gemacht und

allmählich entwickelte sich auch dort der Seidenbau in seiner Verbindung mit der Seidenspinnerei und Zwirnerei zu immer bedeutenderem Umfang.

In der Kunst des Abhaspeln der Fäden vom Kokon der Raupe und im Zwirnen der so gewonnenen Grègeäden brachte man es zu großer Fertigkeit. Die oberitalienische Rohseide übertraf bald die Produkte anderer Länder an Feinheit und Gleichmäßigkeit des Fadens. Diesen Ruf hat Italien bis zur Gegenwart unbestritten bewahrt und die Rohseidenindustrie ist heute die wichtigste des Landes, die für viele Millionen ihrer wertvollen Produkte ausführt.

Seine Bedeutung in der Stoffproduktion hat Italien dagegen verloren und an seine Stelle ist Frankreich getreten, das seit dem Zeitalter der Renaissance unbestritten die Führung in der Seidenstoffindustrie besitzt.

Verpflanzt wurde diese nach Frankreich schon im 13. oder 14. Jahrhundert und späterhin haben die Könige sie sehr gefördert und unterstützt, namentlich Franz I., der Künstler wie Lionardo und Benvenuto Cellini Muster entwerfen ließ für damassierte Seidenstoffe. Zum erstenmal wurde hier die Kunst in den Dienst der Seidenindustrie gestellt und die französischen Fabrikate haben dadurch zuerst die Überlegenheit über die Produkte anderer Länder gewonnen.

Während man aber ängstlich bemüht blieb, die Industrie im Lande festzuhalten und alle technischen Einzelheiten besonders vor dem Auslande geheim zu halten, zwang man durch die Aufhebung des Ediktes von Nantes im 17. Jahrhundert auch zahlreiche protestantische Seidenweber auszuwandern. Diese haben sich teils der Schweiz, teils Holland zugewandt und in diesen Ländern neue Zentren der Seidenfabrikation gegründet, die sich in der Folgezeit zu den erfolgreichsten Konkurrenten Lyons entwickelt haben.

In Holland hat die Industrie zwar nur eine kurze Blütezeit gehabt und die Stürme der großen Revolution haben ihre letzten Reste endgültig hinweggefegt; aus ihr aber ist die bedeutsame Industrie Crefelds entstanden.

In diesem Ort, der Ende des 17. Jahrhunderts etwa 2000 Einwohner zählte, war die Leinenweberei seit älterer Zeit heimisch, welche vor allem durch holländische Mennoniten, die man ihres Glaubens wegen vertrieben hatte, zu einer gewissen Blüte gebracht wurde. Von diesen hat die Familie von der Leyen gegen Ende des 17. Jahrhunderts etwa die ersten Seidenbandstühle nach holländischem Muster aufgestellt und aus einem schon bestehenden Handelsgeschäft allmählich ein Fabrikations- oder wie man damals sagte ein Manufakturunternehmen geschaffen. Die neue Industrie entwickelte sich dann so lebhaft, daß in der ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts die alte Leinenindustrie fast vollständig verdrängt war und das von der Leyensche Geschäft bereits einen bedeutenden Umsatz in Crefelder Seidenbändern, Samten, Litzen und Nähseiden erzielte.

Friedrich der Große, der bekanntlich aus eigener Initiative im Brandenburgischen eine Seidenindustrie von bedeutendem Umfang ins Leben rief, hat auch dem von der Leyenschen Unternehmen seine besondere Fürsorge gewidmet, die soweit ging, daß er ihm für die preußischen Westprovinzen ein vollkommenes Monopol der wichtigsten Artikel, wie seidene Bänder und Tücher gab. Dank dieser Fürsorge des Staates und der zweifellos großen geschäftlichen Tüchtigkeit der beiden Brüder, Friedrich und Heinrich von der Leyen, dehnte sich das Geschäft in den Jahren 1740–1780 in ungeahnter Weise aus und die Firma hat in diesem Zeitraum gegen 700 Stühle und 2800 Personen beschäftigt und einen Umsatz bis zu einer halben Million Rthl. erzielt. Der Weltruf der Crefelder Fabrikate war begründet und als gegen Ende des Jahrhunderts die Stadt und das ganze Rheinland französisch wurde, fielen zwar

die alten Privilegien der von der Leyen, aber die Industrie selbst litt keinen Schaden. Konkurrenzunternehmen, die früher gewaltsam unterdrückt worden waren, entstanden in größerer Zahl, aber auch der Umsatz hob sich, da Lyon andere Artikel herstellte und den Crefeldern in ihren Spezialitäten wenig Konkurrenz machte. Unter preußische Herrschaft zurückgekehrt, ist Crefeld der Mittelpunkt der deutschen Seidenindustrie geblieben, die sich in den letzten hundert Jahren zu außerordentlicher Höhe entwickelt hat. Seiden- und Sammetfabriken von bedeutendem Umfange finden sich in großer Zahl nicht nur in Crefeld und seiner Umgegend, wie Viersen, Dülken, Rheydt usw., auch im Bergischen, besonders in den Städten Elberfeld, Barmen und Langenberg hat sich aus den ersten Anfängen, die wir bis zum Anfang des 18. Jahrhunderts verfolgen können, eine Seidenindustrie von

Ausland. Während früher der Seidenfabrikant im Ausland färben und auch wohl appretieren ließ und Webstühle und Maschinen vom Auslande bezog, können die Crefelder Hilfsindustrien in neuerer Zeit in größerem Umfange für das Ausland arbeiten, so daß die oben aufgeführten 37 $\frac{1}{2}$ Millionen Mark noch nicht die volle Bedeutung der Crefelder Industrie für unsern Außenhandel illustrieren.

Die Technik der Seidenstofffabrikation hat in den großen Zeiträumen natürlich einen außerordentlichen Entwicklungsprozeß durchgemacht, der seinen treffenden Ausdruck findet in der Gegenüberstellung des aus leichten Bambusstäben zusammengebundenen Webstuhles, auf dem die Chinesen heute wie vor drei- oder viertausend Jahren ihre leichten Gewebe herstellen und eines modernen eisernen, mechanisch angetriebenen Jacquardwebstuhles, der reich gemusterte Stoffe mit



Großer Websaal. (Wassenberg, Fabrik I.)

großer Bedeutung entwickelt. Daneben ist auch im Zentrum der Leinenindustrie in Bielefeld und Gütersloh die Seidenstofffabrikation zu bemerkenswerter Bedeutung gekommen.

Von dem Umfang der Betriebe in Crefeld und seiner näheren Umgebung, soweit sie dem Bereiche der Crefelder Handelskammer angehören, mögen einige Zahlen ein Bild geben, die wir dem Jahresbericht der letzteren vom Jahre 1902 entnehmen.

Danach betrug Ende 1902 die Zahl der beschäftigten mechanischen Webstühle 10 586, die der Handstühle rund 6000. Der Jahresumsatz belief sich auf 82 557 348 Mark und für 37 533 309 Mark wurden nach dem Auslande ausgeführt. Neben den eigentlichen Seiden- und Sammetwebereien sind große Färbereien und Appreturanstalten entstanden, sowie Maschinenfabriken, die für den speziellen Bedarf der Textilindustrie arbeiten. Sie haben die Webereien unabhängig gemacht vom

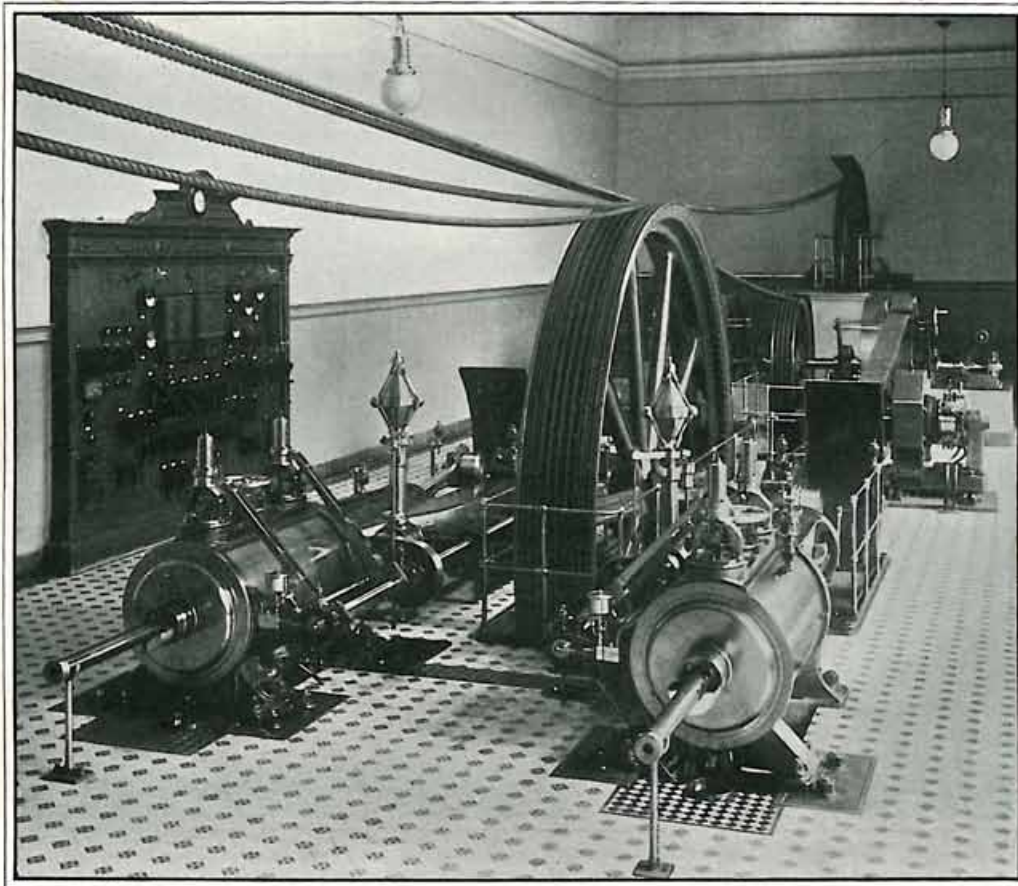
fünf oder sieben wechselnden Schußfarben vollkommen selbsttätig hergestellt und dem Weber nur die eine Aufgabe läßt, die gebrochenen Fäden anzuknüpfen und die abgelaufenen Spulen in den Webschützen durch frische zu ersetzen. Die Arbeit ist verhältnismäßig so geringfügig, daß ein Weber meist zwei solcher Stühle gleichzeitig bedienen kann, wobei jeder Stuhl fünf Meter und mehr im Tage produziert, während vor 120 Jahren etwa für diese Tagesleistung mehrere Wochen nötig waren und ein Webstuhl zwei Menschen zu seiner Bedienung erforderte.

Wie auf allen Gebieten menschlicher Kultur hat auch auf diesem das 19. Jahrhundert die gewaltigsten Fortschritte gebracht. Bis zum Ende des 18. Jahrhunderts hat sich die Technik in der Textilindustrie nur langsam entwickelt. Es ließe sich kaum ein Ereignis nennen, daß wirklich mit einem Schlage einen gewaltigen Fortschritt gebracht hätte. Wo neue Erfin-

dungen gemacht wurden, begegneten sie dem größten Widerstand der Zünfte und Regierungen, welche von jeder Verbesserung und Vereinfachung der Technik in verständlicher Kurzsichtigkeit eine Verminderung des Lohnes und der Arbeit fürchteten. Wohl hat man es in früheren Jahrhunderten schon verstanden, gemusterte Gewebe von hoher Vollendung herzustellen, die heute noch unsere volle Bewunderung, nicht allein im Hinblick auf die höchst mangelhaften Einrichtungen der Stühle und der Webgeschirre, verdienen. Aber die Herstellung solcher Stoffe erforderte zwei Arbeitskräfte, die eine große Geschicklichkeit besitzen mußten und einen ungeheuren Aufwand an Zeit. Es liegt auf der Hand, daß sie enorme Summen gekostet und nur den weltlichen und kirchlichen

alte geblieben. Man hat an seine Stelle nichts Besseres setzen können, ja, man hat sogar andere Einrichtungen am Stuhl, wie den selbsttätigen Wechsel der Schußfarben usw. nach dem Prinzip der alten Jacquard-Maschine gebaut, und jeder mechanische Webstuhl ist heute noch ein Denkmal für diesen großen Seidenweber.

Die zweite, revolutionäre Erfindung auf dem Gebiete der Textilindustrie ist die des mechanischen Webstuhles. Sie läßt sich weder an einzelne Namen anknüpfen, noch könnte man eine bestimmte Zeit nennen, zu der sie gemacht wurde. Sie ist das Resultat der Erfindungsgabe einer großen Zahl begabter Männer, die zum Teil enorme Summen für sie eingesetzt haben. Gebaut hat man schon in der Mitte des



Kraftzentrale Wassenberg.

Fürsten für ihre Prachtgewänder gedient haben. Erst vor etwa 100 Jahren ist dann eine Erfindung gemacht worden, welche die Herstellung gemusterter Stoffe sehr vereinfachte und die namentlich für die Seidenindustrie von ungeheurer Wirkung war.

Der Lyoner Seidenweber Jacquard baute zu dieser Zeit die ersten der nach ihm benannten Maschinen, die in höchst sinnreicher Weise die getreue Übertragung eines Musters auf das Gewebe ermöglicht, während der Weber zur Betätigung des ganzen Mechanismus nur einen Hebel auf- und niederzutreten hat, wobei die zweite Arbeitskraft am Stuhl erspart wird.

Die Jacquard-Maschine ist zwar in den folgenden 100 Jahren wesentlich verbessert worden, aber das Grundprinzip ist das

18. Jahrhunderts einen mechanisch getriebenen Webstuhl, aber es hat lange gedauert, bis man auf solchem Stuhle auch wirklich weben konnte, und wieder lange bis er so verbessert war, daß man auf ihm billiger produzieren konnte als mit dem alten Handstuhl. Es leuchtet ein, daß man zunächst nur die einfachen und größeren Gewebe mechanisch herzustellen vermochte und daß der mechanische Webstuhl in der Seidenindustrie, die mit dem feinsten und empfindlichsten Material arbeitet, erst zuletzt Aufnahme gefunden hat. Seit etwa 50 Jahren hat er auch in dieser Industrie den Kampf gegen den Handwebstuhl geführt und seit acht oder zehn Jahren ist er technisch soweit entwickelt, daß man jede Art von Geweben mechanisch herstellen kann. Manche sogar in größerer Vollendung als mit dem Handstuhl.

Die Zahl der heute im Crefelder Industriebezirk noch beschäftigten Handstühle geht ständig zurück. Absolut genommen ist sie im Vergleich zu der der mechanischen Stühle noch ziemlich hoch, ihre relative Bedeutung ist dagegen nur eine minimale, da die Produktion eines mechanischen Stuhles die des Handstuhles um ein vielfaches übertrifft.

Es sei nun noch kurz die Entstehungsgeschichte eines Seidengewebes geschildert, wie sie heute etwa vor sich geht.

Aus den Eiern, welche das Weibchen des Seidenspinners in den zwei oder drei Tagen seines kurzen Lebens in großer Zahl legt, schlüpfen um die Zeit, wo die Maulbeerbäume das erste zarte Grün zeigen, die kleinen, kaum fünf Millimeter langen Räumchen aus, die sofort eine lebhaftere Freßlust entwickeln und große Mengen frischen Maulbeergrüns vertilgen. Die Raupe wächst unter beständigem Fressen in wenigen Wochen bis zur vollen Größe aus und beginnt nun, sich einzuspinnen, indem sie aus dem Maul einen Saft zufließen läßt,

vor 300 Jahren eine Arbeit, die nur die geschickte Hand des Menschen auszuführen vermag. Das Fädchen, welches die Raupe liefert, ist nicht gleichmäßig dick, am Anfang etwa doppelt so stark wie am Ende. Aus fünf oder sechs solcher Fäden wird aber ein Seidenfaden gebildet, von ganz bestimmter Stärke und fast völliger Gleichmäßigkeit, lediglich durch geschickte Zusammenstellung von Kokonfäden der verschiedenen Stärken. Erfahrung ist dabei die erste Lehrmeisterin gewesen, aber um solche Erfahrungen machen zu können, mußte erst die hochentwickelte Feinmechanik die Meßgeräte liefern, so hat auch hier das 19. Jahrhundert erst die größten Erfolge gezeitigt.

Der Grègefaden kann roh und ungezwirnt in Verbindung mit Seide oder anderen Materialien, wie Baumwolle, Wolle usw. verwebt werden zu einem Stoff, der erst im fertig gewebten Stück gefärbt wird. Auf diese Weise werden z. B. die bekannten, glänzenden Atlasstoffe hergestellt. Für andere



Nähsschule Wassenberg.

der an der Luft verhärtend den Seidenfaden bildet. In diesen Faden von außerordentlicher Feinheit (2—3000 Meter wiegen nur ein Gramm) wickelt sich die Raupe vollkommen ein und bildet so um sich herum eine völlig verklebte und verfilzte, ziemlich harte Kapsel, die im Durchschnitt die Größe eines Taubeneies hat. Die Kapseln nennt man Kokons. Um von diesen Kokons die Seide zu gewinnen, muß zunächst die Puppe darin getötet werden, was man bewirkt, indem man den Kokon einige Stunden lang heißen Dämpfen aussetzt. Bleibt nämlich die Puppe lebendig, so schlüpft nach drei Wochen der fertige Schmetterling aus, der den Kokon so zerstört, das man den Faden nicht mehr abwickeln kann. Soll dies beim unverletzten Kokon geschehen, so wird derselbe in heißes, fast kochendes Wasser gebracht, dadurch löst sich der Klebstoff, welcher die Fäden verbindet und man kann nun das Ende suchen und dann den ganzen Kokon abwickeln.

Das Spinnen der Seide oder richtiger das Abhaspeln des Seidenfädchens vom Kokon und die Vereinigung mehrerer Kokonfäden zu einem sogenannten Grègefaden ist heute wie

Gewebe wird dagegen der aus zwei oder mehr Grègefäden fest gezwirnte Organzinefaden oder der locker gedrehte Tramefaden genommen. Diese färbt man vor der Verarbeitung im Strang und bezeichnet die aus vorgefärbtem Rohmaterial hergestellten Gewebe als stranggefärbt im Gegensatz zu den stückgefärbten.

Der weitere Gang der Fabrikation ist ein ziemlich komplizierter und läßt sich ohne genaue schematische Darstellungen in einer dem Uneingeweihten verständlichen Weise kaum veranschaulichen. Im wesentlichen unterscheidet man dabei drei Stufen: das Winden d. h. das Aufwickeln der Seide vom Strang auf kleine Holz- oder Papierrollen, den Bobinen, das Zetteln oder Scheren der sogenannten Kette und das Weben.

Alle diese Manipulationen werden mit Hilfe sehr vollkommener Maschinen ausgeführt, verlangen aber geschickte und wohlgeschulte Arbeitskräfte.

Die Zeiten, wo nur die Großen der Erde seidene Stoffe tragen konnten, wo ein englischer König sich zu einer be-

sonders feierlichen Gelegenheit ein Paar seidene Strümpfe lieh, liegen natürlich weit hinter uns. Die modernen Großbetriebe der Seidenindustrie produzieren größtenteils für die breite Masse des Volkes. Bauern und Arbeiter konsumieren heute Seidenstoffe in großen Mengen. Auch ist die Verwendung seidener Gewebe eine überaus vielfältige geworden. Man braucht Seidenstoffe nicht allein für Kleider, Blusen, Krautwatten, Schürzen, Unterröcke, Regen- und Sonnenschirme, man verwendet auch seidene Gewebe als Futter für Damen- und Herrenkleider, Mäntel, Kragen, Pelzwaren, Herren- und Damen-

lohnung treuer Anhänglichkeit ihrer in der Wassenberger Fabrik beschäftigten Arbeiter eine Unterstützungs- und Invaliden-Sparkasse, welche am 1. Mai 1896 ins Leben tritt.

§ 2.

Diese Kasse wird allein gebildet durch die Beiträge der Firma, während die Arbeiter nichts beizutragen brauchen.

§ 3.

Zweck dieser Kasse ist es, für jeden Arbeiter und jede Arbeiterin nach und nach ein Kapital anzusammeln, das durch



Meisterwohnungen.



Arbeiterwohnungen.

hüte usw. und große Quantitäten werden verarbeitet für Mützen, Schuhe, Rüschen, Blumen, Etuis, Portefeuilles, Sargausstattungen, Steppdecken, Fächer, Lampenschirme, Masken, englisches Pflaster usw., selbst die Puppenindustrie Thüringens konsumiert jährlich einige 100 000 Meter leichter, halbseidener Gewebe.

III.

Wohlfahrtseinrichtungen.

Unterstützungs- und Invaliden-Sparkasse der Firma.

Zweck und Mitgliedschaft der Kasse.

§ 1.

Die unterzeichneten Seidenwarenfabrikanten: Krahn & Gobbers, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, errichten zur Be-

lohnung treuer Anhänglichkeit ihrer in der Wassenberger Fabrik beschäftigten Arbeiter eine Unterstützungs- und Invaliden-Sparkasse, welche am 1. Mai 1896 ins Leben tritt.

§ 4.

Das Recht, über diese Gelder zu verfügen, hat nur allein die Firma Krahn & Gobbers, G. m. b. H. Das Eigentumsrecht auf die angesammelten Kapitalien erlangen die Arbeiter erst mit dem Eintritt derjenigen Umstände und Verhältnisse, unter welchen ihnen ein von der unterzeichneten Firma vorher anerkennender Anspruch auf gänzliche, teilweise oder ratenweise Auszahlung ihres Guthabens eingeräumt wird.

§ 5.

Aus vorstehenden Gründen ist jede Anweisung auf die für die Arbeiter angesammelten Gelder zugunsten Dritter, jede Ver-

pfändung und Veräußerung derselben nicht nur unstatthaft, sondern null und nichtig und wird deshalb von den Unterzeichneten niemals anerkannt werden.

§ 6.

Mitglieder dieser Kasse sind sämtliche Arbeiter und Arbeiterinnen der Wassenberger Fabrik der Unterzeichneten, mit Ausnahme derjenigen, welche nur vorübergehend beschäftigt werden; ausgeschlossen sind ferner diejenigen, welche ein festes Gehalt beziehen, was 15 Mark wöchentlich übersteigt.

§ 7.

Die Mitgliedschaft erlischt mit dem freiwilligen oder unfreiwilligen Austritt aus der Fabrik, sowie mit dem Tode.

Beitrag und Kapitalbildung.

§ 8.

Die Beiträge für alle der Kasse angehörig Arbeiter der Fabrik leistet die unterzeichnete Firma in der Weise, daß sie jährlich am 1. Juni jedem Mitglied 5 Mark für jede 100 Mark, welche es in dem letzten Jahre verdient hat, gutschreibt. Wer also 500 Mark verdient hat, bekommt 25 Mark unter den im § 4 genannten Bedingungen gutschrieben. Die erste Gutschrift empfängt jeder Arbeiter am 1. Juni 1896 von allem Geld, welches ihm bis dahin als Lohn in der Fabrik ausbezahlt wurde, von 1000 Mark also 50 Mark.

§ 9.

Diese Beiträge werden mit 4% jährlich verzinst und von den jährlichen Zinsen den Arbeitern ebenfalls 4% gutschrieben. Wer also bis zum 1. Juni 1896 1000 Mark verdient hat, empfängt an diesem Tage als Gutschrift:

	Mark	50.-
und bei weiterem Jahresverdienst von 500 Mark nach dem 1. Jahre	"	77.-
" " 2. " "	"	105.08
" " 3. " "	"	134.28
" " 4. " "	"	165.65
" " 5. " "	"	198.28
" " 6. " "	"	232.21
" " 7. " "	"	267.50
" " 8. " "	"	304.20
" " 9. " "	"	342.37
" " 10. " "	"	382.07
" " 11. " "	"	423.35
" " 12. " "	"	466.29
" " 13. " "	"	510.94
" " 14. " "	"	557.38
" " 15. " "	"	605.68
" " 16. " "	"	655.91
" " 17. " "	"	708.15
" " 18. " "	"	762.48
" " 19. " "	"	818.98
" " 20. " "	"	877.74
" " 21. " "	"	938.85
" " 22. " "	"	1002.41
" " 23. " "	"	1068.51
" " 24. " "	"	1137.25
" " 25. " "	"	1208.74
" " 26. " "	"	1283.09
" " 27. " "	"	1360.42
" " 28. " "	"	1440.85
" " 29. " "	"	1524.49
" " 30. " "	"	1611.47
" " 31. " "	"	1701.93
" " 32. " "	"	1796.01
" " 33. " "	"	1893.85
" " 34. " "	"	1995.61
" " 35. " "	"	2101.44
" " 36. " "	"	2211.50
" " 37. " "	"	2325.96
" " 38. " "	"	2445.-
" " 39. " "	"	2568.80
" " 40. " "	"	2697.55

Beträgt dagegen die Gutschrift bis heute:

Mark 50.-

und der Verdienst jährlich 750 Mark, so werden dem Arbeiter gutgebracht

nach 1 Jahre	"	91.-
" 2 "	"	133.64
" 3 "	"	177.99
" 4 "	"	224.11
" 5 "	"	272.08
" 6 "	"	321.07
" 7 "	"	373.85
" 8 "	"	427.81
" 9 "	"	483.92
" 10 "	"	542.28
" 11 "	"	602.97
" 12 "	"	666.09
" 13 "	"	731.74
" 14 "	"	800.01
" 15 "	"	871.01
" 16 "	"	944.85
" 17 "	"	1021.05
" 18 "	"	1101.52
" 19 "	"	1184.58
" 20 "	"	1270.06
" 21 "	"	1360.80
" 22 "	"	1454.23
" 23 "	"	1551.40
" 24 "	"	1652.46
" 25 "	"	1757.56
" 26 "	"	1866.86
" 27 "	"	1980.53
" 28 "	"	2098.75
" 29 "	"	2221.70
" 30 "	"	2349.57
" 31 "	"	2482.55
" 32 "	"	2620.85
" 33 "	"	2764.68
" 34 "	"	2914.27
" 35 "	"	3069.84
" 36 "	"	3231.63
" 37 "	"	3399.90
" 38 "	"	3574.90
" 39 "	"	3756.00
" 40 "	"	3946.18

§ 10.

Der größeren Sicherheit halber werden die auf diese Weise für die Arbeiter angesammelten Kapitalien in preußischen Staatspapieren bei dem Crefelder Hause der Unterzeichneten deponiert oder hypothekarisch sichergestellt.

§ 11.

Jeder in die Kasse aufgenommene Arbeiter sowie jede Arbeiterin erhält ein Kontobuch, in welchem die einzelnen demselben gutschriebenen Beträge nebst Zinsen und ebenso die Barzahlungen an dieselben oder deren Angehörige nach Ablauf eines jeden Jahres vermerkt werden.

Unterstützungen.

§ 12.

Unterstützungen aus den angesammelten Kapitalien resp. Auszahlungen können in folgenden Fällen gewährt werden:

- 1) während der Militärzeit,
- 2) bei der Verheiratung,
- 3) bei andauernder Krankheit,
- 4) bei gänzlicher oder teilweiser Invalidität,
- 5) bei andauernder Arbeitslosigkeit,
- 6) im Alter.

§ 13.

Jeder Arbeiter, welcher Soldat wird, erhält während seiner Dienstzeit Unterstützungen bis zur Hälfte seines Guthabens in einzelnen Beträgen nachgesandt. Hat er beim Dienst Eintritt z. B. ein Guthaben von 144 Mark, so können ihm monatlich 3 Mark und bei einem Guthaben von 200 Mark monatlich 4 Mark nachgesandt werden. Ebenso können Reservisten, welche zur Fahne einberufen werden, für sich und ihre Familie eine Unterstützung beanspruchen, welche von der unterzeichneten Firma nach Lage