

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 9 (1902)

Heft: 23

Artikel: Die Leistungen des amerikanischen Arbeiters und die Bemessung der Lohnsätze

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-629315>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 15.03.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Alarm ertönt und dann die nötigen Vorkehrungen zur Verhütung von allfälligen Unannehmlichkeiten getroffen werden können.

Die Leistungen des amerikanischen Arbeiters und die Bemessung der Lohnsätze.

Einem in letzter Zeit erschienenen deutschen Konsularbericht entnehmen wir über die Lage des amerikanischen Arbeiters nachstehende interessante Einzelheiten:

Fast übereinstimmend haben alle Fachleute, welche das amerikanische Fabrikwesen studieren und mit dem deutschen (und wohl auch schweizerischen) vergleichen konnten, der Ansicht Ausdruck gegeben, dass in der Tat für gleiche und oft auch für grössere Erzeugung in Amerika weniger Arbeiter benötigt werden, als in gleichen Werken in England, Deutschland und Frankreich. Die Ursache dieser, in einigen Betriebsarten durch erstaunliche Zahlen belegten Tatsache, liegt zum Teil in der grössern Anwendung von Maschinen und in der Organisation des Betriebes. Einen wesentlichen Teil des Erfolges aber trägt dabei die Arbeitsleistung des Einzelnen. Die Arbeit wird in Amerika in weit höherem Masse spezialisiert als in Deutschland. Man erzieht in Amerika nicht Arbeiter, die in allen Arbeiten eines Gewerbes ausgelernt und ausgebildet sind, sondern sucht möglichst für jede Arbeit eine Spezialmaschine herzustellen und für jede Spezialmaschine den passenden Mann zu finden. Um die Handhabung einer Spezialmaschine zu begreifen und eine leidliche Leistung auf derselben zu erzielen, bedarf es meist nur kurzer Zeit und eines anstelligen Menschen. Durch die Ausbildung von Spezialarbeitern wird den Fabrikanten auch die Sicherheit gegeben, dass der, an einer Spezialmaschine längere Zeit beschäftigte Mann, die höchsten Leistungen mit derselben erzielt. Dazu gehört freilich, dass man den Arbeiter nicht abstumpfen lässt, sondern ihm jede Gelegenheit giebt, sich zur Geltung zu bringen und seine Leistungen wie seinen Verdienst zu erhöhen. Das geschieht nun in den amerikanischen Werken in vollstem Masse. Alle die grossen Verbesserungen und Vervollkommnungen sind nicht am Zeichentisch geboren, sondern von den intelligenten Arbeitern an der Spezialmaschine erfunden worden. Keine Anregung von Seiten des Arbeiters geht verloren, jede wird geprüft und versucht.

Die Erziehung und Ausbildung des Arbeiters richtet sich — und das ist der fundamentale Unterschied zwischen Amerika und Deutschland — nicht darauf, einen im Knabenalter stehenden Lehrling durch

jährrelange Lehrzeit in einer Reihe von Handfertigkeiten seines Gewerbes auszubilden, sondern sie versucht, dem Arbeiter das Verständnis von der Arbeitsweise einer Maschine und die Fertigkeit in der Behandlung derselben beizubringen.

An den Arbeiter und seine Leistungsfähigkeit werden von vornherein grössere Anforderungen gestellt als in Deutschland und das Beispiel der andern trägt, besonders bei erst kürzlich eingewanderten Arbeitern, wesentlich zur Erhöhung der Leistung jedes Einzelnen bei. Dabei herrscht aber in der Auswahl der Leute die grösste Strenge. Wer den „Standard“ oder die höchste Durchschnittsleistung, die eine sehr hohe ist und durch neue „Records“ stets steigt, nicht erreicht, wird unbarmherzig entlassen; ein Durchschleppen geringerer Kräfte findet in keinem Falle statt. Von den die Erzeugung der Maschine oder des Mannes regelnden beschränkenden Vorschriften (Arbeiterschutzgesetzgebung u. s. f.) hat sich die amerikanische Fabrikindustrie mit einigen Ausnahmen freizuhalten gewusst.

Nicht zum wenigsten ist neben der freien sozialen Stellung der Arbeiter innerhalb und ausserhalb der Betriebe, die geeignet ist, die Arbeitsfreudigkeit zu heben, die Art der Lohnbemessung an der Steigerung der Leistungen beteiligt. Soweit irgend möglich, ist man von den einseitig entweder den Arbeitgeber oder den Arbeitnehmer begünstigenden reinen Akkord- oder Zeitlöhnen abgegangen und hat sich einem gemischten System zugewendet. Es wird für die Leistung einer bestimmten Arbeit von vornherein eine bestimmte Zeit festgesetzt; es wird also nicht gesagt, „für das Stück der und der Lohn“, sondern „für das Stück in der und der Zeit ein bestimmter Lohn“. Wird nun die für eine bestimmte Stückzahl vorher vereinbarte Zeit verkürzt, so erhält der Arbeiter eine sog. Zeitprämie, d. h. der durch Verkürzung der Zeit entstandene Nutzen, der auf der einen Seite der Intelligenz und Arbeitsamkeit des Arbeiters, auf der andern Seite aber auch dem Arbeitgeber durch Lieferung guter Spezialmaschinen und Werkzeuge zu danken ist, wird in gleichen Teilen geteilt. Auf diese Weise ist einmal eine bestimmte Arbeitsleistung von vornherein zur Bedingung gemacht, weiter aber auch einer Akkorddrückerei von Seite der Werke vorgebeugt. Eine andere Art der Löhnung besteht darin, für jedes Arbeitsstück von vornherein einen Lohnzettel auszugeben, in welchem für jede einzelne bei der Bearbeitung vorkommende Arbeitsleistung eine bestimmte Zeit festgesetzt wird, die aus den besten „Records“ tüchtiger Arbeiter ermittelt worden ist. Ist der Arbeiter im

Stände, der im Lohnzettel vorgeschriebenen Aufgabe gerecht zu werden und die vorgeschriebene Zeit einzuhalten, so erhält er einen Bonus als Zuschlag zu seinem durchschnittlichen Tagelohn; kann er dies nicht, so erhält er nur den letztern. Es wird in den amerikanischen Betrieben sehr genau kalkuliert und sorgfältig Lohnstatistik geführt; man ist nicht geneigt, Geld fortzuwerfen, zahlt jedoch, um gute Leistungen zu ermutigen und Fortschritte zu belohnen, Löhne, die man in Europa nicht für möglich hält.

Der Grund der höhern Leistung des amerikanischen Arbeiters liegt demnach in der möglichsten Spezialisierung der Arbeit und Erziehung von Spezialisten, denen jede Gelegenheit und Ermutigung gegeben wird, um Verbesserungen einzuführen; ein allen Seiten gerecht werdendes Lohnsystem und, bei hohen Anforderungen an die Leistungsfähigkeit, eine unbeschränkte Anerkennung guter Leistungen tun das übrige. Das Bestreben der Mehrzahl der Arbeitgeber geht dahin, das Niveau des Arbeiters in jeder Beziehung zu heben. Zwei bekannte Aussprüche charakterisieren die in Amerika vorherrschende Ansicht über Arbeitsleistung: „In meinem Betriebe ist mir der Mann, der 50 Dollars in der Woche verdienen kann, lieber als derjenige, welcher es nur auf 25 Dollars bringt“ und „Ich arbeite lieber mit 100 Köpfen, als mit 1000 Händen.“

n.

Die Krefelder Seidenindustrie im Jahre 1901.

(Schluss.)

Appretur-, Scher-, Gaufrier- und Gasier-Anstalten.

Der Geschäftsgang in der Stoff-Appretur war im Vergleich zum Vorjahre ein ungünstiger, besonders deshalb, weil in sehr grossem Umfange ganzseidene Stoffe hergestellt wurden, welche in der Appretur nicht behandelt werden. Auch war die Beschäftigung teilweise sehr unregelmässig. Wegen Mangel an Arbeit kamen Arbeiterentlassungen vor. — Der Artikel Moiré war von sehr geringer Bedeutung. In Krawattenstoffen waren die Eingänge im Sommer eine Zeit lang, wie fast in jedem Jahre, sehr gering, dagegen blieb in Stapelartikeln das Geschäft ein regelmässiges.

Die Samtschererei und Appretur trat unter sehr wenig günstigen Verhältnissen in das Jahr 1901 ein. Im zweiten Quartal begann das Geschäft etwas zu heben und man glaubte, im Sommer den Ausfall einigermassen wieder einholen zu können, als der von den Samtscherern in vollständiger Verkennung der Lage der Industrie inszenierte Ausstand eine unerwartete grosse Störung brachte. Wenn auch infolge des Zusammenhaltens der Arbeitgeber und der Unterstützung der Samtfabriken, die ihre Arbeitszeit einschränkten, der Ausstand erfolglos verlief, so brachte doch die erneute Verminderung der Produktion nach dem schlechten Winter einen Ausfall, der sich im ganzen auf

ca. 10% des Umschlages von 1900 bezifferte und sich im Geschäftsergebnis entsprechend fühlbar machte. — Der Artikel Panne war quantitativ noch von Belang, jedoch hat'er aufgehört, als lohnender Artikel eine Rolle zu spielen.

Die Geschäftslage der Gaufrage und der Fabrikation von Bändern aus Stückware war, wie im Vorjahre, schlecht. Der Betrieb in den Garngasieranstalten war ein ziemlich regelmässiger, sowohl was Schappe als was Baumwolle betrifft; besonders in letzterem Garne wurden, wie im Vorjahre, grössere Quantitäten gasiert.

Krawatten-Fabrikation.

Die Krawattenbranche hatte im allgemeinen einen weniger regen Geschäftsgang als im Vorjahre, wenn auch der Umsatz einzelner Fabriken sich nicht unwesentlich erhöhte. Der allgemeine wirtschaftliche Niedergang hat eine Verminderung des Verbrauchs herbeigeführt, die auch in den einlaufenden Aufträgen deutlich zum Ausdruck kam.

Als besonders von der Mode bevorzugte Artikel sind zu nennen: bauschige Plastrons, die in immer weiteren Kreisen Eingang fanden; dann Regattes, auch solche mit Metallringen und Agraffen, sowie Diplomatschleifen, welche letztere in eigenartigen, nicht grossen, aber hoch aufgebauchten Formen stark gefragt waren. Dagegen blieben Selbstbinder und Anhängeschleifen vernachlässigt.

Was die zur Verwendung gelangten Stoffe betrifft, so ist eine weitere merkliche Abnahme der ganz geringen Qualitäten, namentlich der Imprimés zu verzeichnen. Im allgemeinen kam ein ruhiger Geschmack zur Geltung, und es wurden z. B. schwarz-weiss und schwarz-rot gemusterte Stoffe in allen möglichen Webarten und Qualitäten an den Markt gebracht und in grossen Mengen verarbeitet. Als Neuheit sind auch die sogenannten „Noppés“ zu erwähnen, die aber nicht allgemein Anklang fanden, während dagegen „Chinés“ in allen Preislagen gern gekauft wurden. Auf die Preisverhältnisse hat der intensive Wettbewerb der immer zahlreicher gewordenen Fabrikanten und der rückläufige Konjunktur ungünstig eingewirkt. Der Umfang der Produktion für Deutschland blieb verhältnismässig der gleiche; dagegen ging der Umsatz mit dem Ausland zurück. Die Ausfuhr wird durch die im Laufe der Jahre errichteten Zollschranken (Oesterreich, Russland, Norwegen, Schweden, Finnland) und die Fortschritte der ausländischen Fabrikation immer mehr erschwert. Auf den Verkehr mit Südamerika wirken auch die politischen Wirren lähmend ein. Neuerdings droht dem ausländischen Geschäft eine weitere Erschwerung durch die seitens der Nachbarländer (Belgien und Schweiz) geplante bedeutende Zollerhöhung. Gelingt es nicht, diese abzuwenden, so wird der Krefelder Krawattenindustrie wiederum ein Absatzgebiet verloren gehen.

Für das Jahr 1901 ergibt die Statistik der Krefelder Sammt- und Seiden-Industrie, was den Gesamtumschlag anbelangt, nur geringe Schwankungen gegenüber den beiden vorhergehenden Jahren. Während der Umschlag im Jahre 1890 82 167 759 Mk., im Jahre 1900 82 232 939 Mk. betrug, sind im vergangenen Jahre im Ganzen für 81 756 454 Mk. Fabrikate verkauft worden; das macht im Vergleich zum Jahre vorher ein weniger von 476 485, also ungefähr $\frac{1}{2}$ Mill. Mk. Dieser Rückgang kommt nur auf Sammt, dessen Umschlagsziffer um ungefähr $\frac{3}{4}$ Millionen geringer ist, während der Stoffumschlag um ungefähr $\frac{1}{4}$ Millionen