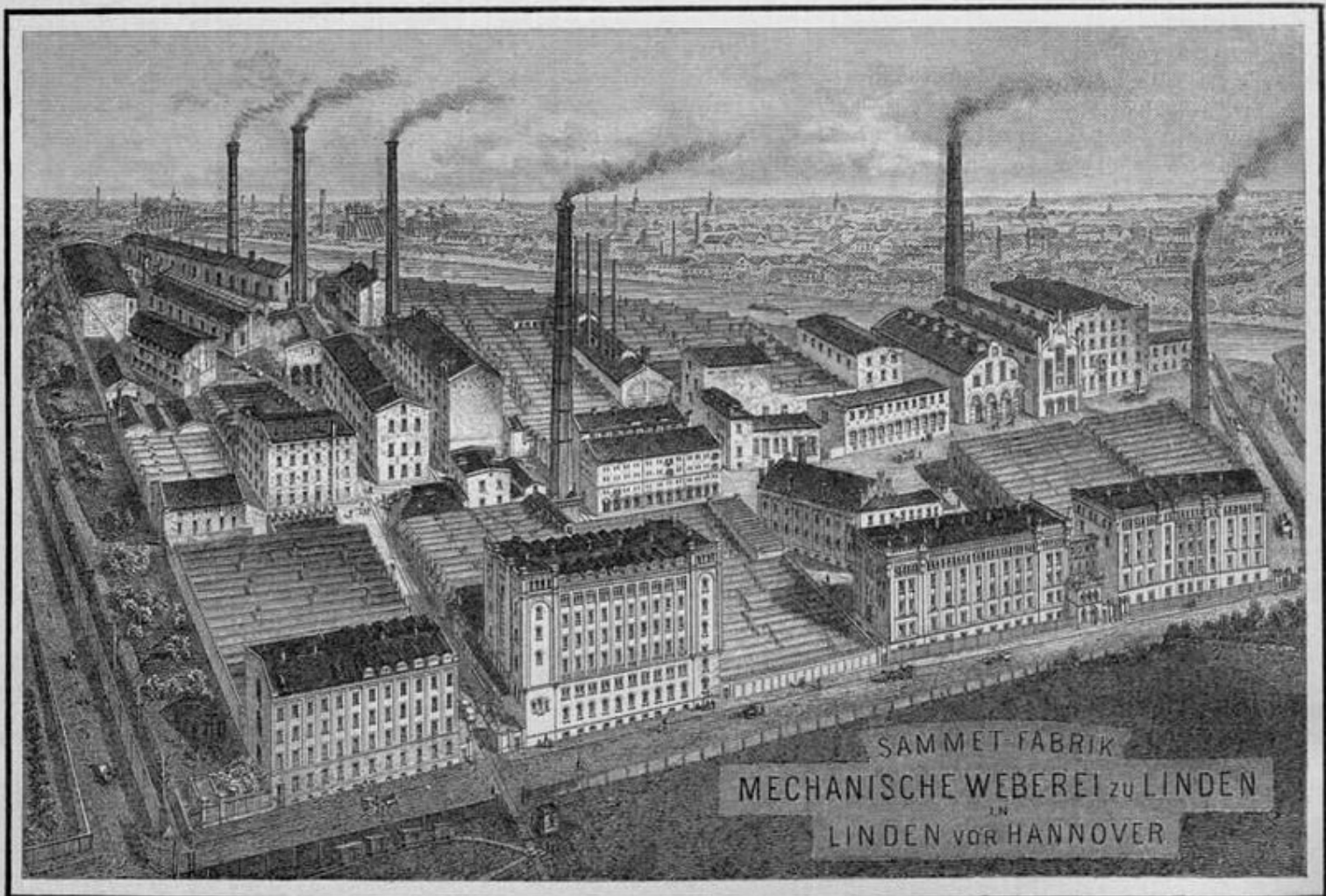


Die Mechanische Weberei in Linden vor Hannover.

Wie Großbritannien in Gemeinschaft mit den Vereinigten Staaten von Nordamerika als die schöpferische Heimstätte der mechanischen Baumwollindustrie gelten muß, so ist dieses Land auch als die Quelle einer reichen Fülle aufsprießender Gedanken anzusehen, durch welche die Baumwollgewebe eine gar mannigfaltige Gestaltung gewannen. In England war es, wo man aus dem Baumwollgarn jene eigenartigen Sammetgewebe zu erzeugen begann, die unter dem Namen „Velvets“ auf den Weltmarkt gelangten und bald zu Lieblingskindern der Mode ausersehen wurden. Denn diese neuen Stoffe sahen den echten, der Seidenweberei entstammenden Sammetzeugen so ähnlich, daß die letzteren gar viel von ihrem bisher ein-



genommenen hohen Range einbüßten und der Name „Sammet“, den das Volk nunmehr auch den Velvetgeweben beilegte, eine gewisse Popularität errang. Auch in Deutschland, das schon längst in der Textilindustrie eine fortschreitende Entwicklung offenbarte, fand dieser neue Zweig einen gedeihlichen Boden. Besonders gelang es den unausgesetzten Bestrebungen der in späterer Zeit auch durch ihre humanitären Einrichtungen so berühmt gewordenen Mechanischen Weberei in Linden die deutsche Velvetfabrikation auf eine solche Höhe zu bringen, daß sie der englischen nicht nur ebenbürtig, sondern dieser in vielfacher Beziehung überlegen wurde.

Der Ursprung dieses Etablissements datirt vom Jahre 1837 her, zu welcher Zeit dasselbe als ein Privatunternehmen zur Erzeugung einfacher Baumwollgewebe unter bescheidenen Verhältnissen ins Leben trat. Wenige Jahre darauf in eine Kommandit-Gesellschaft umgestaltet, wurde dasselbe unter Vergrößerung seines Betriebes auch zur Fabrikation gefärbter Stoffe eingerichtet. Doch erst 1858, als das Etablissement unter seiner jetzigen Firmenbezeichnung zu einem völligen Aktienunternehmen erhoben wurde, führte man in seinen Werkstätten die Herstellung baumwollener Sammetgewebe ein. Wohl mußte diese mit Erfolg gekrönte neue Wirksamkeit der Fabrik durch den Ausbruch des amerikanischen Bürgerkrieges, welcher den Baumwollimport fast gänzlich lahm legte, einen jähen und lange dauernden Stillstand erleiden. Um so glänzender trat sie jedoch von Neuem in die Erscheinung, als der Friede jenseits des Oceans geschlossen ward. Von diesem Zeitpunkte ab begann, Dank der verständnisreichen, energievollen Leitung des noch heute an der Spitze des Unternehmens stehenden Direktors, nunmehrigen Kommerzienraths Berding, eine neue ruhmreiche Aera für das Etablissement. Nachdem seine Erzeugnisse schon auf der Wiener Weltausstellung die höchste Auszeichnung errungen hatten, feierten dieselben auf der Ausstellung zu Philadelphia 1876 einen wahren Triumph. Das Urtheil der internationalen Jury der genannten Ausstellung über die Baumwollsammete der Mechanischen Weberei zu Linden lautet in der Uebersetzung: „Die Gewebe und die Appretur sind als prachtvoll, dauerhaft und geschmackvoll zu bezeichnen. Die Farben und der Flor glänzen so harmonisch, daß sie dem Stoffe das Aussehen und die Appretur des Seidensammets verleihen. Das neue Schwarz in seinen verschiedenen Schattirungen ist voll von Leben und Glanz.“ Dieses Urtheil erscheint noch bedeutungsvoller und ehrender, wenn man erwägt, daß die Erzeugung der Sammete in Deutschland eine weit größere Sorgfalt erfordert, als in den englischen Webereien. Denn dort wird nur das rohe Gewebe hergestellt, in den meisten Fällen selbst nicht einmal das Aufschnneiden des Flors vollführt, während die Fertigstellung, das Färben und Appretiren der Aufgabe anderer hierzu eigens eingerichteter Arbeitsstätten obliegt. In unserem Vaterlande jedoch, wie dies die Werkräume der Mechanischen Weberei in Linden in so sprechender Weise erkennen lassen, vollführt ein einziges Etablissement den ganzen umfangreichen Arbeitsprozeß in der Fabrikation der Velvets.

Mit der Vervollkommnung seiner Schöpfungen hat auch die Betriebserweiterung des Etablissements fast stetig zugenommen, so daß dasselbe in seiner Spezialität wohl als das erste der Welt, sowie als eines der hervorragendsten in der Textilindustrie gelten kann. Wohl Jeder, der das gewaltige Areal desselben überblickt, oder das geschäftliche Hin und Her in den Bureaux, auf den Höfen, das weit verzweigte Netz des maschinellen Getriebes betrachtet, der die wogenden Massen der Arbeiter gewahrt, welche in den Feierabendstunden die Arbeitsstätten verlassen, um allein oder mit Weib und Kind das eigene Heim aufzusuchen, der wird sicher, ohne in den eigentlichen Betrieb des Etablissements eingeweiht zu sein, die Bedeutung desselben vorempfinden.

Um ein folgerichtiges Bild von dem Schaffensprozeß zu gewinnen, der sich in diesem mächtigen Fabrikbereiche abspielt, begeben wir uns zunächst in das Souterrain eines der Hauptgebäude, in welchem wir das Lagermagazin des Rohmaterials, auf Spulen gewickelte Baumwollgarne der verschiedensten Sorten, in Augenschein nehmen können. Hier werden den Webern die von ihnen zu verarbeitenden Schußgarne zugetheilt. Die Kettengarne, welche in einem anderen Raume lagern, bedürfen jedoch, wie wir es in anderen Schilderungen bereits ausführten, noch einer komplizirten maschinellen Vorarbeit, bevor sie für die Verwendung am Webstuhle geeignet sind. Wir verfolgen in verschiedenen Werkstätten den hier auf mechanischem Wege verlaufenden Prozeß des Schlichtens und Trocknens, des Aufbäumens und Scheerens der Kettengarne und wenden uns sodann den drei imposanten Webesälen des Etablissements zu, in denen nicht weniger als 1576 mechanische Webstühle ihre wundersame Kraft entfalten. Wie alle Arbeitsräume dieses gewaltigen Fabrikbereiches zeichnen sich auch diese Säle durch eine vortreffliche Ventilation und eine wohlthuende Helle aus. Wenn man ihre Pforten öffnet und sich inmitten der wirkenden Automaten befindet, währt es eine geraume Zeit, ehe man das Ohr an das sausende Getöse dieser mechanischen Kraftentfaltung einigermaßen gewöhnt hat und das Auge nun den Bewegungen der Apparate mit Aufmerksamkeit zu folgen vermag. Mit wachsendem Staunen gewahren wir dann wie das Gewebe von Minute zu Minute heranwächst und sich an seiner oberen Seite eine eigenartige Decke von reihenweise angeordneten Schlingen bildet. Von der Menge der Fäden, die ein herzustellendes Gewebestück der Art beansprucht, hat man einen Begriff, wenn man erfährt, daß ein Quadratzoll gewöhnlichen Baumwollsammetes aus 350 bis 400, der einer feineren Qualität jedoch bis aus 700 Schußfäden bestehen muß. Sämmtliche Webstühle sind mit einem Drahtgitter versehen, das den Zweck hat, die etwa herausfliegenden Schützen aufzufangen und auf diese Weise die Arbeiter vor einer Verwundung zu schützen. Auch an allen anderen maschinellen Apparaten des Etablissements sieht man sinnreiche Schutzvorrichtungen, welche den von Menschenliebe durchdrungenen Geist der Direktion deutlich offenbaren. So erblickt man in allen Werkstätten elektrische

Signaleinrichtungen, durch welche die den maschinellen Betrieb bewegenden Motoren sofort zum Stillstand gebracht werden können, ferner die weitgehendsten Anlagen, um einer Feuersgefahr sogleich erfolgreich zu begegnen.

Doch verfolgen wir den weiteren Verlauf der sich in diesem Arbeitsbereiche abspielenden Thätigkeit. Die gewebten Stoffe werden nun einer sorgsamten Kontrolle unterzogen, um dann auf zwei von einander getrennten Wegen zur weiteren Verarbeitung zu gelangen. Der eine Weg dient der Veredelung der eigentlichen Baumwollsammete oder Velvets, der Velvetins, die ein stärkeres Gewebe repräsentiren, und der sogenannten Cords. Er zeigt uns wie diese Stoffe auf der Rückseite mittels eigenartiger Maschinen eine Mehlappretur erhalten, wie sie dann auf Dampfzylindern getrocknet und hierauf den Schneidwerkstätten zugeführt werden. Hier betrachten wir, wie die Spitze eines langen, äußerst feinen Messers in eine der Spezialität des zu schneidenden Gewebes angepaßte Kapsel gebracht, wie sodann die aus der letzteren hervortretende, kaum zu erkennende Schneide des Messers durch die Schlinge des Gewebes mit kunstgeübter Hand geführt wird und die Fäden desselben so gleichmäßig aufschneidet, daß dieselben als Faserbüschel an die Oberfläche treten. Nach Beendigung dieser Prozedur werden die Stücke einer strengen Prüfung unterworfen und hierauf in Bassins gebracht, um durch die Einwirkung von heißem Wasser die ihnen anhaftende Stärke wieder zu verlieren. Nachdem die Gewebe in diesen Bassins, bei welchen mittels Röhrenleitungen ein regelrechter Zu- und Abfluß des Wassers stattfindet und die Temperatur durch hinzuströmende Dämpfe stetig regulirt wird, längere Zeit gelegen haben, gelangen sie in Waschmaschinen, um dann zentrifugirt und auf Dampfzylindern getrocknet zu werden. Damit nun die genannten Fabrikate die gleichmäßige Glätte und Weichheit erlangen, kommen dieselben zuvörderst auf mechanische Apparate, denen die Aufgabe zufällt, mittels kleiner Bürsten die Drehung des durchschnittenen Fadens aufzuheben und den einzelnen Fasern eine gleiche Stellung zu geben. Die Lösung dieser Aufgabe wird dadurch vollendet, daß man die Stoffe anwärmt, über glühende Sengenisen führt und mittels Apparaten, bei welchen schnell rotirende, mit scharfen Messern versehene Zylinder die wirkende Kraft bilden, einem Scheerverfahren unterzieht.

Jetzt gelangen die so bearbeiteten Gewebe auf Lager, um dann von hier aus den Werkstätten der Färberei zugeführt zu werden. Dasselbst betrachten wir wie in besonderen Räumen die verschiedenen Farbeholzstämmen zu Blöcken geschnitten, geraspelt und dann in hermetisch verschlossenen Kesseln extrahirt, wie die durch diese Prozedur gewonnenen Säfte aus Sammelbassins durch Rohrleitungen in die eigentlichen Arbeitsstätten der Färberei geleitet werden, wie dieselben zuerst in Mefapparate gelangen, um die für jede Manipulation nothwendigen Mengen zu bestimmen, und wie die Gewebe nach jedem Farbenabzug gewaschen und zentrifugirt werden, bis nach öfterer Wiederholung dieses Schaffens die gewünschte Farbnuance erreicht ist. Das Färben mit Anilinfarben geschieht in einem von der größeren Werkstätte getrennten Raume; ebenso wird in einer anderen Arbeitsstätte das Bleichen bewirkt, das bei gewissen Erzeugnissen dem Färbeprozess vorausgeht. In allen diesen Räumen können wir es beobachten, welche hohe Bedeutung das flüssige Element für diesen Fabrikationszweig hat, wie viele Pumpwerke hier unausgesetzt in Bewegung sein müssen, um die gewaltigen Wasserströme, die hier und dort zu- und abfließen, zu treiben wie zu reguliren.

Die gefärbten Zeuge erhalten nunmehr auf Plätt-, Bürst- und Scheermaschinen ihre letzte Veredelung und kommen hierauf in den Kontrollsaal. Dort sehen wir wie die schwarzen Velvets und Velvetins in diesem Saale, die farbigen in jenem gemessen und gelegt werden, um eine oft prunkvolle Ausrüstung zu empfangen, wie sie dann, in Schachteln verpackt, den großartig angelegten Lagermagazinen, die mit einem besonderen Raume für die Aufmachung der Muster verbunden sind, zugeführt und schließlich nach allen Gegenden der Welt versandt werden.

Die von dem Etablissement unter dem Namen „englisch Leder“ erzeugten Hosenstoffe sind es, welche behufs ihrer vollständigen Herstellung den von uns erst erwähnten anderen Weg der Fabrikation beschreiten müssen. Dieselben werden nicht aufgeschnitten, sondern Schmirgelmaschinen zugeführt, welche die ihrer rechten Seite anhaftenden Baumwollhülsen zu entfernen die Aufgabe haben, während ihre Rückseite mittels eigenartiger Kardenapparate aufgelockert wird. Nachdem die rechte Seite der Stoffe durch Scheermaschinen eine gleichmäßige Gestaltung erlangt hat, kommen dieselben zur Bleiche, die je nach der später zu empfangenden Farbe ihren Verlauf hat, dann in Waschmaschinen und von diesen in die Färberei, welche von derjenigen der anderen Erzeugnisse getrennt ist. Nach Vollendung dieser Arbeit werden die bewußten Fabrikate mittels Kalanders entwässert, auf Zylindermaschinen getrocknet, auf anderen maschinellen Geräthen appretirt und schließlich von Neuem getrocknet. Nachdem die beiden Seiten der appretirten Stoffe mittels Kardenmaschinen aufgerauht worden, erhält die rechte Seite durch die Einwirkung von Scheerapparaten die gleichmäßige Weichheit. Damit ist die Veredelung dieser Erzeugnisse

beendet. Dieselben gelangen nun ebenfalls in den Kontrollsaal, werden hier gebreitet, dann gemessen und gelegt, um entweder dem Lagermagazin eingereiht oder gleich in die grofsartigen Expeditions- und Packräume übergeführt zu werden.

Um das vielverzweigte maschinelle Getriebe dieses gewaltigen Fabrikbereiches, das durch ein Netz von Schienengeleisen mit dem nahen Güterbahnhofe in Verbindung steht, in Bewegung zu setzen, bedarf es bei vollem Betriebe einer Schaffenskraft von gegen 3000 Personen und der Hilfe einer Anzahl von Dampfmaschinen mit über 1000 Pferdekraften und der Thätigkeit von 21 Dampfkesseln mit einer Heizfläche von über 1500 Qm. Mit diesem bedeutsamen Apparate vermag das Etablissement jährlich gegen 7 Million Meter Velvets und Velvetins sowie gegen 1 Million Meter englisches Leder zu erzeugen, welche Schöpfungen überall, wohin sie gelangen, dazu beitragen, der deutschen Arbeit dieses textilen Zweiges das Prädikat des Meisterlichen zu verleihen.

Doch nicht allein durch diese seine ruhmvolle industrielle Wirksamkeit, sondern auch durch seine mustergiltigen, nachahmenswerthen humanitären Einrichtungen hat dieses Institut der Welt gezeigt, dafs es auf der Höhe der Zeit steht und in seinen Arbeitern nicht blos schaffende Hände, sondern auch Menschen sieht, in deren Brust gleichfalls ein Herz für das Gute schlägt. Mit voller Hingebung hat die Verwaltung der Mechanischen Weberei in Linden dahin gestrebt, durch eine möglichst begrenzte Arbeitszeit, durch weitgehende Beobachtung aller hygienischen Anforderungen in der Anlage ihrer Werkstätten, durch die Errichtung von Kranken- und Unterstützungskassen und besonders durch die Erbauung einer Kinder-Pflegeanstalt, wie sie vielleicht einzig in der Welt dasteht, das Loos ihrer Arbeiter zu verbessern und deren Leben menschenwürdiger zu gestalten.

Sie erkannte es nämlich längst als ein arges soziales Mißverhältnifs, dafs diejenigen Frauen, welche für den Lebensunterhalt ihrer Familie mitarbeiten müssen, fast stets genöthigt sind, ihre kleinen Kinder entweder fremden Händen zur Pflege anzuvertrauen, oder gar ohne genügende Aufsicht in ihren Wohnungen zurückzulassen. Sie las es nur zu oft ihren Arbeiterinnen von den Augen ab, wie sehr die Sorge um das Wohl ihrer fernen Lieblinge ihr Herz bedrückte; sie gedachte dann dieser Kleinen selbst, wie sie fast gänzlich der mütterlichen Liebe und Obhut ermangelten und ohne Erziehung heranwachsen und beschlofs hier helfend einzugreifen. Bereits im Jahre 1873 eröffnete sie die auf ihrem Fabrikbereiche mit einem Kostenaufwande von mehr als 100 000 Mark erbaute, nunmehr rühmlichst bekannte Kinder-Pflegeanstalt. Gegen ein geringes, wöchentlich zu entrichtendes Entgelt haben nunmehr die in der Fabrik arbeitenden Mütter das Recht, während ihrer Arbeitszeit ihre Kinder im Alter von 4 Wochen bis zu 6 Jahren dieser Anstalt zur Pflege zu übergeben. In welcher liebevollen Weise diese Pflege geführt wird, lehrt ein Rundgang durch dieses Musterinstitut, lehrt ein Blick auf die blühenden Gesichter der hier weilenden Kleinen. Neben einem Zimmer für die stillenden Mütter, die hier ihrer mütterlichen Liebespflicht dreimal des Tages nachkommen dürfen, sehen wir gar freundliche Säle, in denen die Kleinen hier durch Spiele aller Art unterhalten und belustigt werden, dort den ersten Anschauungs- und Elementarunterricht empfangen. Die Pflinglinge werden sorgsam gewaschen und dreimal des Tages mit kräftigster Nahrung gespeist. Wenn dann in den Feierabendstunden die Mütter erscheinen, um ihre Lieblinge in Empfang zu nehmen und beglückt über ihr frisches Aussehen und ihre fröhliche Laune mit ihnen den Heimweg antreten, dann empfindet der Beobachter die hohe Bedeutung, die grofse Wohlthat dieser Einrichtung.

Die Provinz Hannover hat das volle Recht, auf die industriellen und humanitären Leistungen der Mechanischen Weberei in Linden stolz zu sein.

