Det moderne arbejde

Kulturelle og institutionelle forandringer af arbejdet i den danske tekstilindustri

1895 – 1940

Lars K. Christensen

Denne afhandling er indleveret til forsvar
for ph.d.-graden ved det Humanistiske Fakultet,
Københavns Universitet, d. 30 juni 1998.

Ph.d.-vejleder: Niels Finn Christiansen
Center for arbejderkulturstudier

Forsideillustration:
Jais Nielsen: *Afgang*. 1918. Storstrøms Kunstmuseum.
Foto fra Vejle Dampvæveris vævestue, ca. 1910
Socialdemokratisk 1. Maj plakat, 1899. Efter forlæg af Walter Crane.

PDF-versionen er tilgængelig på www.christianehoej.dk. Må benyttes til ikke-kommercielle formål og med angivelse af kilde, under betingelserne i Creative Commons.

Some rights reserved

Tilegnet

Monna og Knud Erik Christensen

Indhold

1 INDLEDNING 6

1.1 FORMÅL 6
1.2 BEGRÆNSNINGER 7
1.3 ARBEJDSLIVSHISTORIENS HISTORIE – EN KORT SKITSE 9
1.3.1 Arbejdsprocessen 9
1.3.2 Fra struktur til kultur 11
1.3.3 Kvalifikationer og magt 13
1.3.4 Skötsamhet og bråkighet 15
1.3.5 Disciplin og ære 16
1.3.6 Brud og kontinuitet 18
1.3.7 Kategorisering 19
1.4 AFHANDLINGENS STRUKTUR 22

2 TEKSTILINDUSTRIEN - OMFANG OG STRUKTUR 24

2.1 KILDER OG LITTERATUR 24
2.2 FORMÅL 25
2.3 TEKSTILINDUSTRIENS HOVEDGRUPPER 28
2.3.1 Klædefabrikker mv. 28
2.3.2 Bomuldsspinderier 30
2.3.3 Bomuldsvæverier m.v. 31
2.3.4 Trikotage 33
2.3.5 Øvrige tekstilindustri 34
2.3.6 Konklusion 35
2.4 KONJUNKTURBAGGRUND 36
2.4.1 Det samlede hjemlige forbrug af tekstilvarer. 38
2.4.2 Importvarernes andel af det hjemlige forbrug. 39
2.4.3 Prisen på og tilgængeligheden af råvarer 41
2.4.4 Forholdene på arbejdsmarkedet og de politiske forhold generelt 43
2.5 VIRKSOMHEDSSTRUKTUR 46
2.6 BESKÆFTIGELSEN 51
2.7 OPSUMMERING 53

3 ARBEJDSPROCESSER 55

3.1 KILDER OG LITTERATUR 55
3.2 FORMÅL 56
3.3 TEKSTILFREMSTILLINGENS GRUNDPRINCIPPER 58
3.3.1 Klædefabrikken 60

3.3.1.1 Forarbejder før spindingen 60
3.3.1.2 Spinding 62
3.3.1.3 Vævningen 65
3.3.1.3.1 Vævningens princip 65
3.3.1.3.2 Kædeskæring, sletning og bomning 67
3.3.1.3.3 Forretning, passering og andrejning 69
3.3.1.3.4 Vævning 70
3.3.1.4 Efterbehandling 75
3.3.2 Bomuldsspinderiet 77
3.3.3 Bomuldsvævning 79
3.4 TEKNOLOGISKE FORANDRINGER 83
3.4.1 Produktiviteten 84
3.4.2 Teknik 89
3.4.2.1 Automatvæve 90
3.4.3 Organisation 94
3.4.3.1 Flervævesystemet 94
3.4.3.2 Bedaux-systemet 100
3.5 ARBEJDSMILJØ 102
3.5.1 Forandringer i arbejdsmiljøet 103
3.6 UDDANNELSE OG KVALIFIKATIONSKRAV 109
3.6.1 Tillæring 111
3.6.2 Dekvalificering? 112
3.6.2.1 Fra håndværk til industri 113
3.6.2.2 I industriarbejdet 116
3.7 AFLØNNING 120
3.7.1 Aflønningsformer 120
3.7.2 Ændringer i vævernes akkordberegning 122
3.8 KØNSARBEJDSDELINGEN 131
3.8.1 Kønsarbejdsdelingen indenfor enkelte arbejdsfunktioner 132
3.8.2 Typer af mulige årsagsforklaringer 134
3.9 OPSUMMERING 138

4 ARBEJDSKULTUR 140

4.1 KILDER OG LITTERATUR 140
4.2 FORMÅL 140
4.2.1 Kulturbegrebet 141
4.2.2 Metode 143
4.3 VEJEN TIL VÆVERIET 146
4.3.1 Sociale adgangskrav 147
4.3.2 Valget 149
4.4 KOLLEKTIVET 151

4.4.1 Tradition og forandring ... *151*
4.4.2 Solidaritet ... *154*
4.4.2.1 Alternativer til solidariteten ... 155
4.4.2.2 Solidaritetens forankring ... 158
4.4.3 Hierarkier, status og indre konflikter ... *160*
4.5 DET GODE OG DET DÅRLIGE ARBEJDE ... 165
4.5.1 Holdninger til ny teknologi ... *168*
4.6 EGENRÅDIGHEDEN ... 169
4.6.1 Egenrådighedens betydning ... *170*
4.7 RESPEKTABILITETEN ... 173
4.7.1 Respektabilitetens betydning ... *174*
4.7.2 Planlægningsperspektivet ... *176*
4.7.3 Respektabel eller egenrådig? ... *177*
4.7.4 Udviklingstendensen ... *178*
4.8 KØN OG ARBEJDSKULTUR ... 182
4.8.1 Egenrådige kvinder? ... *184*
4.9 OPSUMMERING ... 187

5 DEN KOLLEKTIVE ORGANISERING ... 188

5.1 KILDER OG LITTERATUR ... 188
5.2 FORMÅL ... 190
5.3 ORGANISATIONERNE ... 191
5.3.1 Dansk Tekstilarbejderforbund ... *192*
5.3.2 Ideologi 194
5.3.3 En årsagsforklaring? ... *201*
5.4 UDVIKLINGEN AF DET AFTALEBASEREDE OVERENSKOMSTSYSTEM ... 201
5.4.1 1. fase (-1897): Fra spontane til regulerede strejker ... *203*
5.4.1.1 Konflikterfaringer før dannelsen af Tekstilarbejderforbundet ... 203
5.4.1.2 De første konflikter i forbundsregi ... 205
5.4.1.3 De første strejke-regler ... 210
5.4.1.4 Priskuranter ... 211
5.4.1.5 Stigende aktivitet og stærkere koordinering ... 214
5.4.2 2. fase (1898-1906): Landsoverenskomst og fagretligt system ... *217*
5.4.2.1 Den første landsoverenskomst ... 217
5.4.2.2 Vurderinger af overenskomsten ... 220
5.4.2.3 Ændringer i de ydre rammer ... 222
5.4.2.3.1 De Samvirkende Fagforbund ... 222
5.4.2.3.2 Septemberforligets konsekvenser ... 224
5.4.2.4 De følgende landsoverenskomster – fra splid til enighed ... 228
5.4.3 3. Fase (1906-): Under det fagretlige system ... *232*

5.4.3.1 De ydre rammer: ”normen”, Den faste Voldgiftsret og Forligsmanden ... 233
5.4.3.2 Mægling og voldgift før 1910 ... 235
5.4.3.3 Mægling og voldgift efter 1910 ... 238
5.5 STRATEGIER OVERFOR TEKNOLOGISK FORANDRING OG RATIONALISERING ... 240
5.5.1 Flervævesystemet ... 243
5.5.1.1 Lokale konflikter og central diskussion ... 244
5.5.1.2 Den store kamp ... 248
5.5.2 Bedeauxsystemet ... 250
5.5.2.1 ”Maaske kunne man tie det ihjel?” ... 253
5.5.2.2 Løn, arbejdstempo og udviklingens krav ... 257
5.5.3 Fra modstand til modløshed ... 262
5.6 KVINDERNE OG DEN FAGLIGE ORGANISERING ... 263
5.6.1 Forsørgerideologi, kvindeløn og kønsarbejdsdeling ... 265
5.6.1.1 Aktørerne ... 270
5.6.2 Kultursammenstød ... 273
5.6.3 Taktisk usikkerhed ... 276
5.6.4 Et kvindeligt efterslæb? ... 279
5.7 OPSUMMERING ... 281

6 INDUSTRIARBEJDE OG MODERNITET ... 283

6.1 KILDER OG LITTERATUR ... 283
6.2 FORMÅL OG METODE ... 283
6.3 GIDDENS, MARX OG DET MODERNE ... 283
6.4 DET MODERNE INDUSTRIARBEJDE ... 287
6.4.1 Fabrikken ... 288
6.4.2 Det abstrakte rum ... 291
6.4.3 Den abstrakte tid ... 294
6.4.4 Kompleksiteten ... 297
6.5 ARBEJDERKLASSEN ... 298
6.6 FORANDRINGER I ARBEJDETS KULTUR ... 300
6.6.1 Respektabiliteten ... 300
6.7 UDLEJRING OG EKSPERTSYSTEMER ... 301
6.7.1 Magten og ekspertsystemerne ... 303
6.8 DEN MODERNE FAGBEVÆGELSE ... 304
6.8.1 Solidariteten som en udlejringsproces ... 305
6.8.1.1 Klassesolidaritet som alternativt abstrakt rum ... 306
6.8.1.2 Individet og kollektivet ... 307
6.8.1.3 Strategi og forandring ... 308
6.8.2 Fagbevægelsen som ekspertsystem ... 309
6.8.3 Den demokratiske udfordring ... 312
6.8.3.1 Demokratiet anfægtes ... 313

6.9 FAGBEVÆGELSEN OG DET MODERNE 314
6.9.1 Den proletariske modernisme 314
6.9.2 Den klasseløse modernisme 316
6.9.2.1 Rationaliseringsideologien 317
6.9.2.2 Interessefællesskab med kapitalen 319
6.10 REFLEKSIVITET OG UFORUDSETE KONSEKVENSER 320
6.11 OPSUMMERING 324

7 KONKLUSION 326

8 BILAG 328

8.1 BILAG 1: TEKSTILINDUSTRIENS HOVEDGRUPPER 328
8.2 BILAG 2: KILDER OG KOMMENTARER TIL DIV. FIGURER 330

9 ABSTRACT 333

10 OVERSIGT OVER FIGURER OG TABELLER 334

10.1 FIGURER 334
10.2 TABELLER 336

11 ANVENDTE KILDER OG LITTERATUR 337

11.1 UTRYKTE KILDER 337
11.2 TRYKTE KILDER 337
11.3 LITTERATUR 337

1 INDLEDNING

1.1 Formål

Denne afhandling har to formål: Det første er at give et bidrag til forståelsen af de forandringer af arbejdskulturen som følger af det moderne industriarbejdes udvikling. Det andet formål er så at sige omvendt: at vise hvordan arbejderne gennem deres reaktioner på moderniseringsprocessen har præget den udformning, som det moderne samfund fik i Danmark.

Ingen af de to formål kan vel siges i sig selv at være originale. Med afhandlingen vil jeg imidlertid argumentere for to særlige pointer:

- Den første er, at arbejderne ikke blot var passive ofre for moderniseringsprocessen, men aktive medspillere. Det er ikke en erkendelse som jeg vil hævde at jeg alene har fundet frem til. Den ligger tværtimod i forlængelse af udviklingen indenfor arbejslivshistorien i de seneste 10-20 år, sådan som jeg har forsøgt at skildre den i det følgende afsnit. Men jeg vil vove den påstand, at det er en erkendelse som endnu ikke har bredt sig særligt meget udenfor arbejdslivshistoriens relativt snævre kreds. Således føres meget af dagens aktuelle debat om "det postindustrielle samfund" ud fra en implicit forudsætning om at industriens arbejdere indtil for nyligt blot var passive, instrumentaliserede arbejdsrobotter[1].
- Den anden pointe, som ligger i forlængelse heraf, er at arbejdernes måde at forholde sig aktivt til moderniseringen på har sat sit afgørende præg på det moderne danske samfund. Det er vel almindeligt anerkendt, at den politiske arbejderbevægelse fra omkring midten af mellemkrigstiden har haft betydelig indflydelse på udformningen af det moderne Danmarks institutioner. Derimod fremstilles det egentlige moderne gennembrud i den sidste del af det forrige århundrede stadigvæk entydigt som det økonomiske og

[1] Eksemplerne er legio. Jeg skal her nøjes med at henvise til ét: det LO financierede APL-projekt, som er en omfattende holdningsundersøgelse blandt LO-medlemmer, baseret på spørgeskemaer og interviews. Heri konstateres det at LO-arbejdere nu har mere differentierede holdninger og er langt mere optaget af de kvalitative sider af deres arbejde end tidligere. Denne konstatering sker ved at sammenholde de svar som man har fået fra nutidens arbejdere, med en "prototype" på "det typiske fagforeningsmedlem" som rapportens forfattere har konstrueret (Bild, Tage, m.fl. (1993), s. 15-20). Denne prototype, som i øvrigt ikke tidsfæstes nærmere end til tiden før "i dag" er netop en konstruktion. Mens man har udsendt 5.317 spørgeskemaer og udført 36 længere interviews for at afdække holdningerne blandt nutidens arbejdere, er det tankevækkende at man har ment at kunne konstruere fortidens "prototype" uden at henvise til så meget som et eneste eksempel på hverken litteratur eller empiri. Se i øvrigt: Christensen, Lars (1993).

intellektuelle borgerskabs projekt i den almene historieskrivning[1] – arbejderbevægelsen stod i denne optik som aktør i moderniseringen så at sige på en vogn, som allerede havde været i fart i næsten et halvt århundrede. Jeg vil i denne afhandling argumentere for at arbejderklassens prægning af det moderne Danmark – ud over at den på sin vis kan siges at starte allerede med arbejderklassens skabelse – for alvor sætter sig igennem allerede med den faglige arbejderbevægelses gennembrud i 1890'erne.

1.2 Begrænsninger

På trods af titlen prætenderer afhandlingen ikke at belyse det moderne arbejde i sin helhed – det ville være en alt for omfattende opgave. Som det fremgår af undertitlen har jeg måtte begrænse mig til industriarbejdet indenfor en bestemt branche, nemlig tekstilindustrien. Tekstilindustrien er valgt, fordi der på mange måder er tale om en "klassisk" branche i industri- og arbejdslivshistorisk forstand: der er tale om en tidligt industrialiseret branche, med en højt mekaniseret arbejdsproces som beskæftiger hovedsageligt tillært arbejdskraft. Desuden beskæftiger man både kvinder og mænd. Endelig er der den pragmatiske begrundelse at der eksisterer et relativt fyldigt kildemateriale.

Perioden ca. 1895 til 1940 har jeg valgt på baggrund af en række forskellige periodiseringer af industri- og arbejdslivshistorien. Ifølge Ole Hyldtoft er perioden 1896-1933 karakteriseret ved at den gryende danske industri for alvor udvikler sig i dybden: mekaniseringsgraden stiger med eksplosiv styrke, der indføres nye arbejdsmaskiner og –metoder (herunder flervævesystemet i væverierne), og nye typer af varer og industrier indføres, bl.a. baseret på eletriske- og eksplosionsmotorer. Første verdenskrig betød en pause i udviklingen, men udgjorde ikke noget egetligt vendepunkt[2].

Knud Knudsen tilslutter sig i sit bud på en faseopdeling af det kapitalistiske arbejdes udviklingshistorie for så vidt Hyldtofts synspunkter på industrihistorien. Han mener således at perioden fra 1895 til omkring første verdenskrig kan karakteriseres med Marx's begreb om arbejdets reelle underordning under kapitalen, hvorved forstås at kapitalen ikke blot tilegnede sig arbejdet som lønarbejde, men også greb ændrende ind i selve produktionsprocessen. Men

[1] Det er f.eks. tilfældet i bd. 11 af *Gyldendals og Politikens Danmarkshistorie* og bd. 5 af *Dansk Socialhistorie*. Tendensen er endnu mere entydig i populære historiske fiktionsserier i TV som f.eks. *Bryggeren* og *Matador* (selv om tidsperspektivet er forskudt i sidstnævnte). Se i øvrigt: Christensen, Lars (1997), s. 13-14.

[2] Hyldtoft, Ole (1990), særligt s. 36 og s. 43-44. Se også Hyldtoft, Ole (1984), s. 31ff for en nærmere gennemgang af det teoretiske grundlag for faseopdelingen.

samtidig mener han at ud fra arbejdets synspunkt skete der et skift til en ny fase i 1920'erne og 30'erne. Denne periode er karakteriseret ved en øget opmærksomhed omkring selve arbejdet, inspireret af bl.a. Tayloristiske og Fordistiske ideer om arbejdsorganisering. Resultatet var en øget produktivitet, som bl.a. blev opnået gennem et forøget arbejdstempo. Knudsen karakteriserer perioden som det rationaliserede arbejdes udvikling[1].

Endelig kan man tilføje, at det netop er i perioden fra ca. 1895 og fremefter, at den kollektive aftaleregulering mellem arbejde og kapital får sit gennembrud, såvel generelt som indenfor tekstilindustrien, ligesom flere af arbejdsmarkedets centrale institutioner dannes. Af disse årsager til sammen har jeg fundet det oplagt at fokusere på denne periode i et studie af det moderne arbejdes gennembrud.

Det var oprindeligt planen at afhandlingen skulle have været komparativ: ud over tekstilbranchen skulle maskinindustrien have været inddraget, som repræsentant for en branche hvor arbejderne hovedsageligt er faglærte og arbejdsprocessen i nogen grad stadigvæk er håndværkspræget. Desværre viste det sig relativt hurtigt i forløbet, at det ikke ville være realistisk at gabe over så stort et felt, hvis undersøgelsen skulle være bare nogenlunde grundig. Derfor valgte jeg at koncentrere mig om tekstilindustrien.

Jeg er naturligvis klar over at dette valg har betydning for rækkevidden af afhandlingens konklusioner. De resultater som jeg mener at have nået frem til har gyldighed for den danske tekstilindustri. Jeg formoder at de i en vis udstrækning har gyldighed for det øvrige industriarbejde i Danmark. Men i **hvor** stor udstrækning må det være op til anden forskning at afgøre.

Afhandlingen er om ikke tværvidenskabelig, så dog "tvær-metodisk" i sin tilgangsvinkel. Jeg forsøger således at kombinere forskellige tilgangsvinkler som f.eks. teknologi-, kultur- og organisationshistorie, og forskellige traditioner som f.eks. den sociologisk orienterede analyse af arbejdsprocessen, den historisk-antropologisk orienterede arbejdslivshistorie og den nyere modernitetsteori. Dette har jeg bl.a. valgt at gøre, fordi jeg mener at den samtidsorienterede og historiske forskning i arbejdslivet og arbejdskulturen netop lider under en opsplitning i for mange retninger, som taler for lidt sammen.

Men med så brede armbevægelser er der naturligvis en stor risiko for at afhandlingen havner mellem indtil flere stole. En række af afhandlingens delemner kunne sikkert også være behandlet mindre overfladisk og mere tilfredsstillende, hvis jeg havde indsnævret

[1] Knudsen, Knud (1990).

tilgangsvinklen eller emnevalget. Den risiko har jeg altså valgt at løbe, frem for risikoen for blot at komme til at pløje videre i et én gang fastlagt spor.

1.3 Arbejdslivshistoriens historie – en kort skitse

Med denne tilgangsvinkel kan der nok være grund til indledningsvis at ridse den teoretiske baggrund op, som afhandlingen i sin helhed er blevet til på. I det følgende vil jeg derfor give en skitse over hvordan forskningen i arbejdslivets historie, ud fra mit synspunkt, har udviklet sig i de sidste 10-20 år. Der er ikke på nogen måde tale om en bare nogenlunde komplet forskningsoversigt. Formålet er alene at fremlægge nogle af de "pejlemærker" som jeg selv har arbejdet ud fra, og truffet mine teoretiske og metodiske valg på baggrund af.

1.3.1 Arbejdsprocessen

I 1974 udsendte Harry Braverman bogen *Labor and Monopoly Capital*[1]. Bogen var en historisk analyse af de forandrede arbejdsprocesser i det 20. århundredes industrisamfund. Bravermans teoretiske udgangspunkt var marxismen. Men samtidig forholdt han sig stærkt kritisk overfor den måde som arbejdsprocessen var blevet behandlet på i det 20. århundredes marxistiske tradition. Hans tese var den at arbejderbevægelsen var blevet skræmt af den kapitalistiske produktions vældige vækst og svækket af de forbrugsstigninger, som denne vækst havde muliggjort. Marxismen, som havde arbejderbevægelsen som sine umiddelbare omgivelser, havde derfor udviklet sig til en kritik af kapitalismen som fordelingsmåde, snarere end en kritik af selve produktionsmåden[2].

Bravermans mål var således i realiteten at rekonstruere, hvad han opfattede som den originale, radikale marxistiske kritik af kapitalismen som produktionsmåde. Vejen hertil skitserede han således:

> *For mig at se, kan problemet kun angribes frugtbart gennem en konkret,* ***historisk*** *specifik analyse af teknologi og maskinvæsen på den ene side og de sociale forhold på den anden, samt af måden, hvorpå disse to sider hægtes sammen i eksisterende samfund*[3]

Braverman kritiserede også skarpt enhver form for determinisme. Med henvisning til Marx formulerede han et synspunkt som ligger i tråd med den senere social-konstruktivistiske

---

[1] Braverman, H.: *Labor and Monopoly Capital. The Degradation of Work in the Twentieth Century*. New York, 1974. Delvist udgivet på dansk som Braverman, H. (1978).

[2] Braverman, H. (1978), s. 12.

[3] Braverman, H. (1978), s. 18. Forf. fremh.

tilgang til teknologihistorien[1], nemlig at det ikke er teknologien som producerer de sociale relationer, men omvendt[2].

Endelig kritiserede Braverman den "konventionelle" socialvidenskab, som ifølge ham kun opfatter klasser og andre sociale fænomener som subjektive manifestationer, som det handler om at afdække ved hjælp af spørgeskemaundersøgelser. I erklæret modsætning hertil hævder han at han i sit eget værk alene vil beskæftige sig med arbejderklassen som en "objektiv" størrelse, og udelade den "subjektive" vilje, i form af bevidsthed, organisering og handling: "Denne bog beskæftiger sig med arbejderklassen **an sich** og **ikke** med klassen **für sich** (forf. fremh)"[3]

Denne selvpålagte begrænsning skulle imidlertid vise sig at spænde ben for Bravermans egne intentioner. I bogen mente han at kunne vise hvordan arbejdets udførelse var blevet adskilt fra planlægningen, hvordan kapitalen havde tilegnet sig den direkte kontrol med arbejdet, og hvordan arbejdet derfor var blevet dekvalificeret og degraderet. Resultatet var, ifølge Braverman, at arbejdet i stedet for at være et mål i sig selv, igennem denne historiske proces var blevet reduceret til et middel til at tjene penge - det var blevet instrumentaliseret.

Bravermans selvpålagte "objektivisme" gjorde ham imidlertid blind for alt hvad der modificerer eller modarbejder de i og for sig reelle tendenser, som han påpegede. Paradoksalt nok blev Bravermans analyser derfor i realiteten præget af den økonomiske og teknologiske determinisme, som han selv med rette havde kritiseret[4].

Braverman åbnede på den ene side op for en videnskabelig, marxistisk kritik af arbejdets vilkår under kapitalismen, men kom samtidig også til at begrænse denne kritik. Hans værk udkom samtidig med at marxismen fik en opblomstring på universiteterne, og hans analyse fik stor betydning for 1970'ernes kritiske arbejdslivsforskning. Senere arbejder indenfor hvad man kunne kalde Braverman-traditionen har dog reformuleret en del af hans centrale påstande, f.eks. således at udviklingen snarere end en simpel dekvalificering af arbejdet fører til en kompleks omstrukturering af færdigheder[5].

På trods af dette, er denne overvejende sociologiske traditionen blevet udsat for hård kritik. Historikeren Patrick Joyce mener således at den er blind for at arbejderne også er

---

[1] Jvnf. afsnit 3.8.2

[2] Braverman, H. (1978), s. 21.

[3] Braverman, H. (1978), s. 27.

[4] Se afsnit 3.6.2 for en uddybning af denne påstand.

[5] Mikkelsen, Flemming (1990), s. 22-23.

handlende subjekter. Den ser, hævder han, alene på arbejdsprocessen som udfoldelsen af kapitalistisk rationalitet overfor en passiv arbejdsstyrke[1].

Der findes imidlertid også bud på et bredere perspektiv indenfor den sociologiske arbejdslivsforskning. Et af dem er Michael Burawoy's *Manufacturing Consent* fra 1979. Burawoy tager også teoretisk udgangspunkt i marxismen. Men for ham er produktionen, og dermed arbejdsprocessen, langt mere end blot et økonomisk begrundet herredømmeforhold. Det er en del af en bestemt produktionsmåde, som vel at mærke ikke bare er givet en gang for alle, men som bestandigt må reproducere sig selv. Produktionen er således ikke bare produktion af ting, men også produktion og reproduktion af sociale relationer. Og hvad mere er:

> *The production of things is simultaneously not only the production and reproduction of social relations but also the production of an experience of those relations*[2].

Det får den praktiske konsekvens, at Burawoy i forhold til arbejdsproceslitteraturen skifter focus fra spørgsmålet om dominans til spørgsmålet om hvorledes arbejdets sociale relationer produceres og reproduceres. Det betyder at også arbejderne kommer til at fremstå som historiske agenter, som handler ud fra bestemte erfaringer, interesser og ideologier.

Det er Burawoy's opfattelse, at i kraft af klassekampen og den kollektive organisering, bliver arbejdsindsatsen i stadig mindre grad afgjort af kapitalens direkte tvang, og i stadig højere grad af en slags ideologisk konsensus. Og som det fremgår af titlen, er Burawoys egentlige interessere at afdække hvordan denne konsensus organiseres. For at kunne gøre det baserer han sin analyse på deltagerobservation, idet han tager job som specialarbejder på en maskinfabrik. På den baggrund beskriver han de normer som findes blandt de arbejdende, f.eks. for hvor stor en arbejdsindsats det er passende at yde, eller for forholdet til ledelsen. Hans analyse er således i høj grad en kultur-analyse, og hans metode er nærmest etnografisk.

1.3.2 Fra struktur til kultur

Forståelsen af arbejdet som kultur bliver endnu mere manifest, når antropologerne melder sig på scenen. Et eksempel er Maurice Godelier, som i en programmatisk artikel i *History Workshop* i 1980, slår til lyd for en historisk antropologisk analyse af arbejdsbegrebets

[1]Joyce, Patrick (1987), s. 6.

[2]Burawoy, M (1979), s. 16.

skiftende betydningsindhold[1]. Med antropologien kommer interessen for symboler, myter, ritualer mm. ind i arbejdslivshistorien.

Et bidrag til den antropologisk/kulturhistoriske drejning kommer fra Tyskland. Det drejer sig om Alf Lüdtke, som ganske vist er historiker, men som betegner sig selv som historisk antropolog. I sine analyser interesserer han sig da også især for den tyste, ikke-diskursive daglige praksis på arbejdspladserne og i arbejderhjemmene. Han sætter denne praksis op imod arbejdsgivernes og statens forsøg på disciplinering – men også til dels mod den organiserede arbejderkultur, som han også ser som en disciplineringskultur. Arbejdernes bestræbelser på at holde sig udenfor disciplineringen, og skabe sig frirum i hverdagen, betegner han med begrebet *eigensinne*[2].

Eigensinne kunne bl.a. komme til udtryk gennem uformelle pauser og ved at arbejderne lavede forskellige former for skæg og ballade i arbejdstiden. Der var ikke nødvendigvis tale om egentlig modstand mod de krav der bliv stillet til arbejdsydelsen. Som Lüdtke udtrykker det:

> *In sum, these interactions and expressions were not meant primarily as direct resistance to demands "from above"; instead, with these outburst, workers established a space of their own*[3]

Den stigende interesse for arbejdets kultur kan imidlertid også hente næring fra en veletableret tradition, nemlig den engelske kultur-materialisme. Kulturmaterialismens kendetegn er det brede kulturbegreb, som udvider kulturhistoriens genstandsfelt fra de (fin)kulturelle produkter til stort set enhver form for menneskelig aktivitet - herunder også arbejdet. Et af kritikpunkterne mod traditionen er da også, at kulturbegrebet bliver så bredt at der efterhånden ikke er noget tilbage som ikke er kultur[4]. Kulturmaterialismen er marxistisk inspireret, men vender sig mod begrebsparret "basis-overbygning", som man anser for at være udtryk for et økonomistisk og deterministisk samfunds- og kultursyn. Det betyder ikke at magten og kapitalen forsvinder ud af kulturmaterialismens synsfelt, men derimod at man focuserer på de kulturelle former hvorunder magten udøves[5]. Allerede fra slutningen af 1960'erne har bl.a. Eric Hobsbawm og E.P. Thompson været foregangsmænd, m.h.t. at kombinere en social- og en kulturhistorisk analyse af især overgangen til industriarbejdet og det tidlige

[1]Godelier, M. (1980).

[2]Lüdtke, Alf (1985) og Luedtke, Alf (1986).

[3]Lüdtke, Alf (1985), s. 311.

[4]Nielsen, Henrik K. (1988), s. 64.

[5]Jvnf. Thompson, E.P. (1977). Denne artikel kan læses som en programerklæring fra en af traditionens kendteste udøver.

industriarbejde[1]. Hvorledes denne tradition kritisk videreføres i nyere forskning, kan man få et indtryk af i antologien *Historical meanings of Work* fra 1987[2].

Disse eksempler på tendenser i 1980-ernes og '90-ernes arbejdslivshistorie kan naturligvis ikke gøre det ud for en egentlig historiografi. Alligevel vil jeg vove den generelle påstand, at arbejdslivshistorien i løbet af de sidste ca. 20 år som tendens har bevæget sig:

- fra en bestræbelse på at afdække objektive udviklingslinier til i stigende grad at inddrage det subjektive i historien.
- fra strukturen som omdrejningspunkt og forklaringsfaktor, til kulturen.
- fra focusering på dominans til focusering på hvordan sociale relationer produceres og reproduceres.

fra sociologiske til antropologiske/etnologiske/kulturhistoriske metoder.

Det er en udvikling som jeg finder overordentlig spændende og frugtbar. Men det er naturligvis også en udvikling som stiller nye spørgsmål og skaber nye problemer. Nogle af disse er blevet behandlet indgående i de senere års skandinaviske bidrag til arbejdslivshistorien.

1.3.3 Kvalifikationer og magt

Som nævnt ovenfor, har den senere arbejdsproceslitteraturen forladt tesen om arbejdets dekvalificering i industrisamfundet, til fordel for en tese om kompleks omkvalificering. Den norske historiker Ingar Kaldal har bidraget til at bringe diskussionen videre, ved at stille spørgsmålstegn ved den lineære sammenhæng mellem arbejdernes kvalifikationer og deres muligheder for at udøve magt over arbejdet, som har været underforstået for arbejdsproces-traditionen.

Kaldal har bl.a. undersøgt arbejdskulturen på en papirmassefabrik. Det er en arbejdsplads hvor hovedparten af de ansatte var ufaglærte, dvs. formelt set lavt kvalificerede. Det gjaldt ikke bare de der førte råstoffet ind i fabrikken, og de som pakkede og transporterede det færdige produkt, men også de der passede maskinerne. Produktionen på fabrikken formede sig som en proces, fra granstammerne blev ført ind i fabrikken til træmassen blev lagt på lager til udskibning. Hvert led i processen var afhængig af det foregående, og det var især vigtigt at den våde træmasse bevægede sig i en jævn og ubrudt strøm. Selv om der var tale om en

[1]En række nu nærmest klassiske artikler af Thompson er for nyligt blevet genudgivet i en antologi: Thompson, E.P. (1993).

[2]Joyce, Patrick (red.) (1987).

mekaniseret procesindustri, så var arbejdernes indsats endnu ikke reduceret til ren overvågning. Råmaterialet var et naturprodukt, som var af varierende kvalitet. Derfor krævede processen bestandige indgreb og justeringer. Det betød at

> *...dei mange kroppsarbeidarjobbane kor det trongst minimalt med opplæring for å begynne, mangla slett ikkje innhald som kunne gi grunnlag for både ære og fellesskap, for ikkje å seie makt. På fleire plassar kunne det få store følgjer for produksjonen viss ikkje dei "enkle" manuelle opgåvene vart utførte påpasselig*[1].

Men magt er ifølge Kaldal heller ikke kun et spørgsmål om formelle kvalifikationer. En mere uformel form for kvalifikation består f.eks. i viljen til at gøre arbejdet godt. Dette betegner Kaldal som "pålidelighed", en kvalifikation som det var værd at tage vare på for en virksomhedsledelse med en så relativ sårbar produktion2.

For den enkelte var det naturligvis begrænset hvilken magt en pålidelig optræden gav på arbejdsmarkedet. For det første kunne man kun demonstrere sin pålidelighed når man var blevet ansat, ikke som jobsøgende. For det andet kunne den ikke rigtigt bruges til at sætte sig op imod ledelsen - det var jo imod selve pålidelighedens natur. For det organiserede kollektiv kan pålideligheden imidlertid være en magtfaktor. F.eks. kan den danne grundlag for fagforeningens arbejde for at skaffe aftaler om jobsikring.

Pålidelighed er et udtryk for en bestemt arbejdsmoral. For at forstå hvordan arbejdsmoral vokser frem og vedligeholdes må Kaldal rette blikket ud over fabrikken, til Follafoss som "totalmiljø". Der var tale om et lille bygdesamfund, bygget op omkring sliperiet. De fleste af arbejderne var oprindeligt tilrejsende. Men i Follafoss blev de svejset sammen til en homogen gruppe, ikke bare på grund af den gensidige afhængighed de oplevede i produktionen, men også på grund af det isolerede og tætte sociale miljø i bygden. Den gensidige sociale kontrol må have været stærk i dette miljø, konkluderer han, og det har givetvis også haft sin betydning for arbejdsmoralen: det kunne koste meget i social prestige og akcept at bryde normerne i arbejdet.

Kaldal sammenfatter den herskende arbejdsmoral således:

> *I desse miljøa hadde bedriftene ikkje berre ein arbeidsstokk som var godt sveisa saman om fagforeininga, og med eit sterkt samhald mot det dei følte som urimelig frå leiinga si side, men også ein arbeidsstokk som i arbeidet heldt saman om å gjera i alle fall ein innsats som tilfredsstilte det dei såg som rimelig for dei sjøl som verdige kroppsarbeidarar*[3].

---

[1]Kaldal, Ingar (1991), s. 310.

[2]Kaldal, Ingar (1991), s. 311.

[3]Kaldal, Ingar (1991), s. 315.

Denne arbejdsmoral satte grænser for hvor hårdt ledelsen kunne presse på for at maksimere arbejdsintensiteten, hvis man ville undgå modstand. Men samtidig fordrede den altså også en "rimelig" arbejdsindsats.

1.3.4 Skötsamhet og bråkighet

Kaldal afslutter sin artikel om Follafoss med følgende beskrivelse:

> *Så lenge mange av arbeidarane var innstilte på at livet deira skulle dreie seg om sliperiet, gjaldt det å ordne seg med bedrift, arbeidskameratar og jobb på beste måte... For sliperiarbeidarane var både velferd, makt og andre interesser nært knytta til det å bli verande der dei var, og det vart dei fleste*[1].

Denne beskrivelse, hvor der altså lægges vægt på sammenhængen mellem arbejdets normer og kulturen og de sociale relationer i nærmiljøet, leder uvilkårligt tanken hen på den svenske idéhistoriker Ronny Ambjörnsson's bog *Den skötsamme arbetaren*.

Ambjörnsson beskriver udviklingen af en særlig arbejderkultur i den lille nordsvenske savværksby Holmsund i årene 1880-1930. Som det fremgår af titlen, karakteriserer han denne kultur som skötsam. Den skötsamme arbejderkultur er kendetegnet ved en værdig, fornuftig og disciplineret optræden, såvel i arbejdet som i fritiden. Ambjörnsson betegner afholdslogen, som organiserede en del af byens arbejdere endnu inden fagforeningen kom til, som den første skole i skötsam livsførelse. Her lærte man at ræsonnere over sin egen tilværelse, at tage stilling ud fra indsigt frem for følelser, og at argumentere rationelt[2]. I fagforeningen, hvis medlemskreds stort set var sammenfaldende med logens, videreførtes dette under begrebet værdighed. Solidariteten med andre arbejdere var en del af værdigheden, fordi den viste at man kunne se ud over dagens horisont - det som i dag ramte arbejderne i nabohavnen kunne i morgen ramme en selv. Værdigheden var tæt knyttet til arbejdet: gennem en høj arbejdsmoral viste man sin værdighed som arbejder. Men også udadtil gjaldt det om at vise værdighed - og ikke "bråka" på gaden eller i offentlige lokaler, som det hed i fagforeningens vedtægter. Drikkeri og uvidenhed ansås således for at være de to største fjender mod fagbevægelsen[3].

Skötsamheten ses hos Ambjörnsson som arbejdernes svar på modernitetens udfordring og på kravene til det moderne personlighedsideal: et menneske som lader sig styre af sin fornuft, frem for drifter og følelser, som optræder myndigt, langsigtet og konsekvent. Og både

[1]Kaldal, Ingar (1991), s. 315-316.

[2]Ambjörnsson, Ronny (1988), s. 83 og s. 93.

[3]Ambjörnsson, Ronny (1988), s. 97-108.

hos Ambjörnsson og i den senere debat opfattes den som en udvikling væk fra en tidligere, før-moderne "bråkig" arbejderkultur. Den bråkiga kultur, som typisk identificeres med den tidlige, førindustrielle arbejderklasse og med håndværkermiljøer, er karakteriseret ved manglen på arbejdsdisciplin, og en livsstil hvor druk og slagsmål hørte til hverdagen: man tog sig en fridag når det behøvedes, lavede fuskarbejde for egen fortjeneste, drak og spillede kort under arbejdet, m.v. Bråkigheden kan tolkes som en form for modstand: dårligt udført arbejde og manglende respekt for arbejdstiderne var udtryk for mistro mod arbejdskøberne. Drikkeriet og volden var umiddelbare og spontane vredesudbrud, som flammede op midt i hverdagens slid. Men gennem den fanden-i-voldske opførsel fremhævede de arbejdende samtidig deres egenart: de var frie mænd i et frit fag[1].

1.3.5 Disciplin og ære

I kølvandet på *Den skötsamme arbetaren* har der udspundet sig en diskussion om forholdet mellem bråkig og skötsam arbejderkultur. Et af diskussionsspørgsmålene har været hvor vidt skötsamheten er resultatet at en disciplineringsproces, som er påført arbejderklassen udefra, og således er udtryk for at arbejderklassen påtager sig borgerlige normer. Dette synspunkt har bl.a. været fremført af Mats Franzén[2].

I modsætning hertil hævder bl.a. Björn Horgby, at skötsamheten ikke bare er et resultat af et pres fra oven, men i lige så høj grad af en rationel kulturel forandring nedefra, ud fra arbejdernes egne interesser. Horgby's analyse er bl.a. inspireret af Pierre Bourdieu's antropologiske studier af æresbegrebet[3]. Han ser æren som ikke bare et ideologisk begreb, men også et socialt "kit". Hæderens grammatik i den svenske arbejderkultur var naturligvis ikke identisk med den som Bourdieu fandt blandt nordafrikanske kabyler. Men ud fra sine undersøgelser af arbejderkulturen i tekstilbyen Norrköping i sidste halvdel af 1800-tallet, finder Horgby at der var flere fælles træk:

> *Också i den svenska arbetarkulturen skulle en man visa sig hedervärd och motsvare de krav, som var förknippade med den av omgivningen bestämda sociala position. Det värsta som kunde hända var att man tappade ansiktet för omgivningen, visade sig svag eller inte värd den respekt, som den sociala positionen gav*[4]

Som det fremgik ovenfor, så tolkes bråkigheten oftets som et udtryk for en sådan maskulin

[1] Frykman, Birgitta S. (1991), s. 28.

[2] Franzén, M. (1991).

[3] Se f.eks. ”Hederskänslan” i Bourdieu, Pierre (1993).

[4] Horgby, Björn (1991), s. 215.

selvhævdelse. Horgby peger, i forlængelse af Bourdieu, på nogle grundlæggende træk i en sådan "æres-kultur". Således spiller udveksling af symbolske gaver en vigtig rolle som markører af venskaber og socialt tilhørsforhold. I arbejderkulturen var f.eks. indstanden en sådan udveksling. En tilsvarende funktion havde latteren. Disse kulturelle "redskaber" blev brugt i et spil om æren, som bestod i

stöt, motstöt och upprättelse, tilbakadragen stöt (offentlig avbön) och försoning[1]

Æren var ikke bare et individuelt anliggende. Således var skruebrækkeri et angreb på kollektivets ære, samtidig med at skruebrækken kastede skam over sig selv. Begreber som "ære" og "hædersman" var almindeligt anvendte blandt organiserede arbejdere. I forhold til diskussionen om skötsamheten, er det Horgby's pointe, at æren fortsat spiller en stor rolle, også i den skötsamme arbejderkultur, men at der som følge af ændrede sociale vilkår også skete ændringer i hvad der opfattedes som ærefuldt.

Horgby's beskrivelser af den skötsamme kultur, som den voksede frem i Norrköping, svarer meget godt til Ambjörnssons karakteristik, sådan som den er referet ovenfor. Det idealbillede som kan læses ud af arbejderbevægelsens egne tekster, er den organiserede, solidariske, hæderlige og afholdne arbejder, som værner modigt om sin egen ret, og viser offervilje når andre arbejdere får problemer. Skötsamheten beskrives af Horgby snarere som en udvikling end som et decideret brud med fortiden: der er tale om at respektabiliteten og organiseringen kommer til som "nyheder i ærens grammatik"[2]. Indenfor selve arbejderkulturen afløses den mere spontane optræden af en formaliseret mødekultur.

Skötsamheten fører ifølge Horgby til en ny socialisationstype. Gennem opdragelse - i familien og i arbejderbevægelsen - styrkes individets selvkontrol. Der sker en forandring fra styring udefra til styring indefra, fra "over-jeget". På denne måde kan man sige, at den skötsamme arbejderkultur omkring århundredskiftet overtager det styrings-mønster som borgerskabet udviklede i begyndelsen af 1800-tallet. Men det er ikke det samme, som at man overtog borgerskabets kultur. Ifølge Horgby ligger den store forskel deri, at mens den borgerlige kultur sætter individualismen i forgrunden, så bygger arbejderkulturen på kollektivet[3].

---

[1]Horgby, Björn (1991), s. 217.

[2]Samme, s. 222.

[3]Samme, s. 225.

1.3.6 Brud og kontinuitet

Både hos Ambjörnsson og i den senere svenske debat har der været en tendens til at opfatte skötsamhet og bråkighet som to komplementære typer af arbejderkultur. Hertil er der så lagt et udviklingsperspektiv, hvor den skötsamme kultur antages over tid at udkonkurrere og erstatte den bråkiga kultur. Björn Horgby og Mats Isacson har formuleret det således, at der er tale om et gennemgående træk "i hela den industrialiserade västvärlden från och med den senare delen av 1800-tallet". Samtidig foretager de dog en relativering, ved umiddelbart herefter efter at påpege "att det inte gick någon klar demarkationslinje mellan skötsamhet och egensinne"[1].

Alligevel har der været rejst kritik af denne form for udviklingslogik. Kritikken er bl.a. kommet fra Ingar Kaldal[2].

Det synes som om Bjørn Horgby har taget kritikken i det mindste delvist til efteretning. På det seneste har han foretrukket begrebet egensinne frem for bråkig[3]. Horgbys begreb om egensinne svarer stort set til Alf Lüdtkes. Det vil bl.a. sige at egensinne ikke nødvendigvis er udtryk for modstand. Det betyder også at Horgby for det andet nu understreger endnu kraftigere, at han ikke opfatter egenrådighed og respektabilitet som modsætninger:

> *Begreppen skötsamhet och egensinne är inte två motpoler utan två möjliga förhållningssät i samma dimension. De används av mig begränsat i tid och rum. Med detta vill jag säga att jag inte gör anspåk på att komma med någon generell teori om arbetarkulturens förändring*[4]

Som en naturlig konsekvens heraf analyserer han i sin monografi om arbejderkulturen i Norrköping sideløbende såvel egensinniga som skötsamma træk i arbejderkulturen, igennem hele den periode han behandler. Frem for en udviklingsproces hvor det første afløses af det andet, er der snarere tale om at såvel den egensinniga som den skötsamma livsstil ændrer karakter med den historiske kontekst[5].

Kaldals kritik har imidlertid videre perspektiv end blot til diskussionen om bråkighet og skötsamhet. Han hævder således at en meget stor del af arbejderkulturhistorien er fortalt på én af to måder:

- Enten som en fremskridtshistorie, hvor arbejderbevægelsen ses som et moderniseringsprojekt, som organiserede arbejderne og skabte orden og disciplin.

[1] Horgby & Isacson (1992), s. 126-27.

[2] Kaldal, Ingar (1992)

[3] Som det fremgår af titlen på hans bog om arbejderkulturen i Norrköping: *Egensinne och Skötsamhet* (Horgby, Bjørn (1993).

[4] Horgby, Bjørn (1993), s. 41.

[5] Horgby, Bjørn (1993), s. 38.

Spontanitet og uorden beskrives i denne fremstillingsmåde som rester eller efterslæb fra tiden før moderniseringen. Bruddet mellem før og nu er en grundlæggende figur i fremstillingen.

- Eller som en tabshistorie, hvor moderniseringen ses som noget der påføres en oprindelig arbejderkultur udefra. Med Habermas' begreber sker der en "kolonisering" af "livsverdenen" fra "systemet". Denne fortællemåde lægger vægt på de træk i hverdagskulturen, som kan tilskrives en oprindelig, førmoderne kultur. Kontinuiteten er den grundlæggende figur, og ofte finder man en vis ironisk distance til mislykkede moderniseringsforsøg[1].

Pointen er ifølge Kaldal ikke, at det som de to fortællemåder fortæller om ikke har fundet sted: på den ene side er der sket megen vellykket organisering og disciplinering, på den anden side findes der megen hverdagskultur, som ikke umiddelbart lader sig indordne, disciplinere og civilisere:

> *Poenget her er analysemåten, at den bør frigjerast frå moderniseringsteoretiske idealbilde, og da enten dei bilda bygger på politiske, romantiske eller andre faste forestillingar om kva som er moderne – og kva som er førmoderne – eller kanskje folkeleg*[2]

Kaldal opfordrer til at "decentrere" det historiske blik – d.v.s. at være åben overfor at forandringer også kan ske i periferien, i det tilsyneladende betydningsløse og der hvor man mindst venter det, og at moderniseringen kan finde sted under mange forskellige former. Desuden vender han sig kraftigt imod hvad han opfatter som brugen af ahistoriske begreber: kulturhistorikere bør ikke stille sig tilfreds med at karakterisere et bestemt kulturelt fænomen som udtryk for "modstand", "solidaritet" eller "frihedstrang" – for betydningen af sådanne begreber er i sig selv kulturelt bestemt, og varierer fra sted til sted og over tid. I stedet må den kulturhistoriske analyse bestå i

> *...å spesifisere **betydninga** av det som skjedde på ein mest muleg presis og gjerne mangefasettert måte, og ikkje nøye seg med å putte det i ein kjent **kategori*** (forf.fremh.)[3].

1.3.7 Kategorisering

Det kunne være fristende at slutte denne oversigt her, for i princippet har Kaldal naturligvis ret. Men selv om Kaldal i den ovenfor citerede artikel også præsenterer en række

[1] Kaldal, Ingar (1995), s. 65-66.

[2] Kaldal, Ingar (1995), s. 68.

[3] Kaldal, Ingar (1995), s. 80. Forf. fremh.

overbevisende delargumenter og eksempler omkring den kulturhistoriske metode, så er der som om hans overordnede budskab ender med at løbe åbne døre ind.

Det forekommer mig således at være for unuanceret, når Kaldal hævder at arbejderkulturens historie som regel fortælles som enten en fremskridts- eller en tabshistorie. Det er rigtigt at i arbejderbevægelsens egne fremstillinger har der hovedsageligt været tale om en ofte ganske ukritisk fremskridtshistorie. Det er også rigtigt, at da universitetsforskningen fra begyndelsen af 1970'erne tog arbejderbevægelsen og arbejderkulturen op som emne, var det ofte som en forfaldshistorie. Men som jeg netop har forsøgt at beskrive det i denne oversigt, så har der også været mange tilgangsvinkler og er sket væsentlige forskydninger indenfor denne tradition. Kaldal nævner dele af den tyske alltagsgeschichte, og herunder anvendelsen af begrebet eigensinne, som eksempler på en forfaldshistorie, med tendens til nostalgisk romantisering af den "oprindelige" kultur[1].

Min pointe har netop været at vise, hvordan bl.a. Alf Lüdtke med begrebet om eigensinne, på linie med en række andre kultur-orienterede arbejdslivshistorikere, har bidraget til at nuancere det oprindelige, stærkt pessimistiske og deterministiske syn. Netop ved at insisterer på arbejderne som subjekter i deres egen historie, har denne tilgangsvinkel åbnet op for en fortællemåde som i hvert fald potentielt handler om både fremskridt og forfald og om både disciplinering og modstand, tvang og frigørelse.

Det forekommer mig også at Kaldals krav om at kulturhistorikeren skal specificere betydningen af det skete mest muligt, frem for blot at putte det i en kendt kategori, ikke er helt overbevisende. Man kunne jo polemisk spørge, om der overhovedet findes kulturhistorikere som vil hævde det omvendte? Mere principielt rejser Kaldals krav spørgsmålet: hvordan kan vi specificere betydningen af det skete uden at anvende kategorier? Rent logisk indebærer specifikation af noget, at man fremhæver det specielle træk, d.v.s. de træk hvorved det adskiller sig fra det almene. I en vis forstand fordrer specifikation altså brugen af almene kategorier.

> *Veldig lite er eigentleg sagt om kontinuitet ved å peike på at både den bonde som stjal ved i godseigaren sin skog, og den fabrikkarbeidaren som gjekk til streik for betre lønn, gjorde det i motstand mot ein elite*[2]

…skriver Kaldal. Det er muligt – men man kan dog sagtens forestille sig problemstillinger, hvor det er væsentligt hvor vidt det at stjæle træ i godsejerens skov hører til kategorien

[1] Kaldal, Ingar (1995), s. 66-67.

[2] Jvnf. Kaldal, Ingar (1995), s. 80.

”modstand” eller står udenfor kategorien. Det ville f.eks. være tilfældet, hvis problemstillingen var en diskussion om i hvilket omfang feudalsamfundets bønder accepterede henholdsvis gjorde modstand mod den gældende orden.

Hertil kan naturligvis indvendes, at det ikke gælder om at undgå kategorier som sådan, men derimod at undgå a-historiske kategorier. Spørgsmålet er imidlertid hvornår en kategori er a-historisk. For Kaldal er a-historiske kategorier karakteriseret ved at være ”for almene”[1]. For mig at se er det afgørende imidlertid ikke om en kategori er almen, i den betydning at den omfatter en stor mængde af empiriske fænomener, men derimod at den ikke er for abstrakt til sit bestemte formål.

Som eksempel kan vi vende tilbage til begrebet skötsamhet. Det blev oprindeligt præsenteret som en meget abstrakt kategori. I *Den skötsamme arbetaren* skriver Ambjörnsson:

> *Den skötsamme arbetaren är ett människoideal som successivt tar form i loge- och fackföreningsprotokoll. Begreppet är alltså att betrakta närmast som en idealtyp, en abstraktion. Jag är inte i första hand intresserad av om denne skötsamme arbetare existerade i sinnevärlden*[2].

Ronny Ambjörnssons fremstilling er nok snarere idéhistorisk end kulturhistorisk. Men jeg mener også at det for kulturhistorikeren er legitimt at anvende begreber og kategorier af en så abstrakt karakter. Man skal blot gøre sig klart at de først og fremmest er heuristiske værktøjer – redskaber til at grovsortere en ellers uoverskuelig empiri. Derimod er jeg enig med Kaldal i at sådanne abstrakte kategoriers forklaringskraft i forhold til bestemte empiriske fænomener er begrænset.

Men kulturhistorikerens arbejde består jo så netop i at konkretisere kategorierne stadigt mere, gennem en successiv afprøvning af dem og tilpasning af dem til den empiriske virkelighed. Det er så vidt jeg kan se det som Björn Horgby forsøger i Egensinne och Skötsamhet, hvor fokus ikke som hos Ambjörnsson ligger på skötsamhet som en abstrakt kategori, men på skötsamhetens konkrete, historiske forandring. Hermed ikke være sagt at jeg uden forbehold tilslutter mig Horgbys brug af skötsamhetsbegrebet – jeg skal vende tilbage til den diskussion i afsnit 4.2.

Min pointe er blot denne, at kategorierne ikke fra begyndelsen fødes som historiske eller a-historiske, hvoraf det så gælder om at vælge den ene slags frem for den anden. Alle kategorier er potentielt historiske, men kommer i første omgang til os som abstraktioner. Det

---

[1] Jvnf. Kaldal, Ingar (1995), s. 79.

[2] Ambjörnsson, Ronny (1988), s. 72.

er så historikerens opgave at forsyne dem med den historiske dimension.

1.4 Afhandlingens struktur

Fordi jeg har hentet inspiration fra forskellige traditioner, er det teoretiske grundlag for afhandlingen til en vis grad eklektisk. Der er dog ikke tale om en helt tilfældig sammenhobning af teorielementer, men (forhåbentlig) om et bevidst valg. Valget kommer bl.a. til udtryk på den måde de forskellige tilgangsvinkler sættes i forhold til hinanden på, og helt konkret i afhandlingens struktur.

I kapitel 2 afgrænses afhandlingens genstand, tekstilindustrien, og rammebetingelser for dens udvikling i perioden skitseres. Der benyttes en traditionel industrihistorisk tilgang. Synsvinklen er historie "fra oven", med hovedvægt på økonomi og produktionsstruktur.

Kapitel 3 beskæftiger sig med tekstilindustriens arbejdsprocesser. Bestræbelsen går først og fremmest på at opnå en så "tæt" beskrivelse af emnet som muligt. Tilgangsvinklen er til dels traditionel, med vægt på teknologiudviklingen. Kapitlet starter med et forsøg på at skabe overblik over selve tekstilfremstillings komplicerede teknik, mens perspektivet i sidste halvdel udvides til at omfatte tekstilarbejdets organisationsformer, kvalifikationskrav, kønsarbejdsdelingen m.v.

Med dette kapitel markerer jeg også at jeg grundlæggende er enig med arbejdsproces-traditionen i, at en analyse af arbejdslivet nødvendigvis må starte de at afdække det objektive, materielle forudsætninger. Men samtidig har jeg forsøgt allerede i dette kapitel at tage højde for kritikken af arbejdsproces-traditionen, ved at inddrage arbejderne som aktører, hvis handlinger påvirker teknologiens udvikling. Synsvinklen kan siges at være en blanding af "fra oven" og "fra neden": der refereres både til strukturelle udviklingstendenser og til enkelte, konkrete historiske aktører.

I kapitel 4 handler det om arbejdskulturen, d.v.s. om den måde de arbejdende giver mening og betydning til deres arbejdsliv, og de normer og handlemønstre der opstår der ud fra. Kapitlet er inspireret af nogle af de nordiske diskussioner om arbejder- og arbejdskultur som er referet ovenfor, men forholder sig også kritisk til dem. Synsvinklen i dette kapitel er udpræget fra neden: det er de historiske aktørers egne udsagn som er udgangspunktet, selv om jeg naturligvis forsøger at trække det almene frem.

Kapitel 5 handler også til dels om mening og betydning, men i en organisatorisk og strategisk kontekst snarere end i en kulturel. Her analyseres det hvordan varetagelsen af arbejdernes sociale interesser institutionaliseres, med hovedvægten på samspillet mellem

erfaring og organisering. Her er synsvinklen altså igen en blanding af ”fra neden” og ”fra oven”.

Kapitel 2-5 er helt overvejende empiriske, med hovedvægten på en ”tæt” beskrivelse af de udvalgte emner. I modsætning hertil er kapitel 6 overvejende teoretisk orienteret. I dette kapitel forsøger jeg at samle det moderniseringstema op, som også har været implicit til stede i de foregående kapitler. De eksempler på moderne træk ved arbejdslivet, som findes spredt rundt i de empiriske kapitler, sættes i forhold til en teoretisk skitse af det moderne arbejde.

Mens kapitel 2-5 er inspireret af forskellige tilgangsvinkler til arbejdslivshistorien, som beskrevet i det foregående afsnit, bevæger jeg mig i kapitel 6 ud over arbejdslivshistorien i snæver forstand. Som det fremgik af indledningens begyndelse har denne afhandling ikke blot som formål at belyse hvordan arbejdslivet påvirkedes at moderniteten, men også at belyse forbindelsen den anden vej: hvordan det moderne Danmark påvirkedes af arbejderklassen og dets organisering. Til det formål forsøger jeg at sætte det moderne arbejde i forhold til en beskrivelse af det moderne samfund i det hele taget. Her trækkes der dels på den klassiske marxisme, dels på dele af sociologen Anthony Giddens samfunds- og modernitetsteori.

Hvert af kapitlerne indledes med en oversigt over de vigtigste kilder og den vigtigste litteratur. Derefter kommer et afsnit som jeg har kaldt formål, hvor kapitlet bl.a. placeres i afhandlingens sammenhæng. Dette afsnit rummer dog også en redegørelse for de metoder der er benyttet i kapitlet, og i nogle tilfælde også en teoretisk diskussion. Endelig afsluttes hver kapitel med en kort opsummering.

2 TEKSTILINDUSTRIEN - OMFANG OG STRUKTUR

2.1 Kilder og litteratur

Kildematerialet til dette kapitel er ikke mindst af statistisk art. Det drejer sig for det første om Industri- og håndværkertællingerne som blev gennemført første gang i 1897, og for den her behandlede periodes vedkommende desuden i 1906, 1914, 1925 og 1935. For det andet om produktionsstatistikken, som første gang blev udarbejdet i forbindelse med industritællingen i 1906. Først fra 1916 blev denne statistik dog udarbejdet årligt, og først fra dette år er det muligt at etablere en ubrudt dataserie over centrale forhold som produktion, beskæftigelse, etc. De særlige problemer som rejser sig i forbindelse dels med vurdering af materialets nøjagtighed, dels med at konstruere indbyrdes sammenlignelige tal for hele perioden, er behandlet mere indgående i bilag 2.

En anden væsentlig kildegruppe er aktørernes egne situationsbeskrivelser i henholdsvis Tekstilfabrikantforeningens årsberetninger[1] og Tekstilarbejderforbundets fagblad[2]. Disse er anvendt i det omfang de har været til rådighed, for de førstnævnte i det Kongelige Biblioteks småtryksamling og for de sidsnævnte på Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv – se nærmere herom i afsnit i 5.1.

Dette materiale er suppleret med samtidige og senere fremstillinger af især industri- og økonomisk-historisk karakter. Nogen samlet fremstilling af dansk tekstilindustris historie i denne periode gives ikke, men en meget summarisk oversigt kan findes i Johansen, H.C. (1988): *Industriens vækst og vilkår*. Otto Jensen (1935): *Dansk Tekstilarbejderforbund gennem et halvt Aarhundrede* er, som titlen antyder, et jubilæumsskrift skrevet til tekstilarbejderforbundets 50-års jubilæum. Den rummer dog samtidig en stor mængde stof om industriens almene forhold og udvikling, og må som sådan – med de kildekritiske problemer in mente der knytter sig til jubilæumsskrifter – nok betragtes som det til dato bedste bud på en samlet fremstilling af dansk tekstilindustris historie i tiden 1885-1935. Otto Jensens værk er også nærmere omtalt i afsnit 5.1.

Mangler der samlede fremstillinger af udviklingen på landsplan, findes der til gengæld en ret stor mængde af lokale fremstillinger. For det første indgår tekstilindustrien naturligvis i

[1] I det følgende henvist til som *Beretning om Foreningens Virksomhed*

[2] Henvist til som *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad* (indtil 1909) eller *Textilarbejderen* (fra 1910)

fremstillinger af enkelte byers industrielle historie, og det er muligt at finde oplysninger om den lokale tekstilindustri i værker som f.eks. Bender, Henning (1987): *Aalborgs industrielle udvikling fra 1735 til 1940*, Hyldtoft, Ole (1984): *Københavns industrialisering 1840-1914* og Johansen, Boje & Møller (1983): *Fabrik og bolig – det industrielle miljø i Odense 1840-1940*.

For det andet er enkelte byers tekstilindustri behandlet. Det gælder ikke mindst for Vejles vedkommende i bl.a.: *Bomuldsbyen – Tekstilarbejder i Vejle gennem 100 år* (1989), og Hansen, John Juhler (1996): *Vejle – et tekstileventyr*. For det tredje findes der naturligvis fremstillinger af enkelte virksomheders historie. Der er hovedsageligt tale om artikler, men af større fremstillinger – ud over jubilæumsskifter – skal fremhæves:*Brandts Klædefabrik – erindringer fra arbejdslivet på en fabrik i hjertet af Odense* (1993).

Endelig findes der ud over de her nævnte en række fremstillinger der beskæftiger sig med særlige sider af tekstilindstriens og tekstilarbejdets historie. Disse vil blive omtalt i de følgende afsnit hvor det er relevant.

2.2 Formål

Formålet med dette kapitel er først og fremmest at beskrive de strukturelle rammebetingelser som tekstilindustrien var underlagt i perioden. Beskrivelsen har først og fremmest til formål at etablere en referenceramme for de udviklingsprocesser og begivenheder, som behandles i det følgende. Tilgangsvinklen er den traditionelle, med hovedvægten på den økonomiske udvikling.

Kapitlet har dog også et formål i sig selv, nemlig at få afgrænset afhandlingens genstand, tekstilindustrien, i forhold til industriens øvrige brancher og i forhold til håndværket.

Hvad det sidste angår, så vil jeg i det følgende stort set tage udgangspunkt i den definition af industri som anvendes i statistikken, nemlig som vareproducerende virksomhed med 6 arbejdere eller derover[1]. Det skyldes at denne definition har den store fordel, at den kan anvendes direkte i forhold til det statistiske kildemateriale. Jeg har dog valgt at kvalificere den en smule, ved kun at medregne de som arbejder indenfor rammerne af et fabriksanlæg som industri-arbejdere. Dette har, som jeg skal vende tilbage til, især praktisk betydning i forbindelse med trikotageindustrien, hvor hjemmearbejdet særligt i begyndelsen af perioden

[1] Ved arbejdere forstås i denne sammenhæng ansatte i den egentlige produktion, det som i statistikken som regel benævnes som egentlige industrielle arbejdereA ell. lign. I praksis vil der som regel være tale om lønarbejdere på time- eller akkordløn. Hermed er således fraregnet mellemledere, kontorpersonale og andre funktionærer.

var udbredt.

Hvad angår afgrænsning i forhold andre brancher kan der tænkes forskellige kriterier. For det første kan man tage et materielt udgangspunkt, og søge at afgrænse branchen ud fra de råvarer som blev anvendt, de produkter som blev fremstillet, eller ud fra væsentlige træk i selve produktionsprocessen. For det andet kan man tage et mere institutionelt udgangspunkt. Industriens segmentering i brancher er jo bl.a. et resultat af de afgrænsninger, som foretages af arbejdskøbernes og arbejdernes organisationer. Dette er særlig tydeligt når man betragter udviklingen fra arbejdskraftsiden, idet arbejdsmarkedet jo i høj grad er struktureret gennem overenskomster mellem forbund og arbejdskøbere og af grænseaftaler mellem forbundene indbyrdes.

Som praktisk udgangspunkt for en afgrænsning har jeg valgt Industri- og Håndværkertællingerne. I forbindelse med den første tælling i 1897 udarbejdede Danmarks Statistik en systematisk erhvervsfortegnelse. Man tog udgangspunkt i de erhvervsbetegnelser som de erhvervsdrivende selv havde anført på tællingsskemaerne. Dog forsøgte man at gennemføre en reduktion af det samlede antal betegnelser, ved at samle flere forskellige i én erhvervsgruppe. Resultatet blev 11 hovedgrupper med til sammen 233 undergrupper.

Tilgangsvinklen var tilsyneladende den som jeg ovenfor har betegnet som den materielle, idet hovedkriterierne for opdelingen synes at have været dels arten af produkt, dels arten af råvarer, men også produktionens organisering synes at have spillet en vis rolle[1]. Når f.eks. produktionen af sivmåtter er placeret under tekstilindustri, må det vel bero på at der er tale om en form for vævning, selv om råmaterialet adskiller sig fra de gængse i branchen. Omvendt må det skyldes råstoffet, når vat- og kradsuldsfabrikker også er placeret som tekstilindustri. At der differentieres mellem uldspinderier (der ofte også vævede)[2], klædefabrikker (der også spandt) og uldvæverier - hvor råvarer og produkt altså er stort set det samme i hver kategori - afspejler formodentlig de erhvervsdrivendes egen terminologi, som igen afspejler reelle forskelle i produktionsorganisering. Endelig findes der noget der nærmest har karakter af residual-kategorier, som f.eks. Væverier i almindelighed, der rummer såvel husflid som store industrivirksomheder[3].

Danmarks Statistiks erhvervsfortegnelse, som med de nødvendige tilpasninger til

---

[1] ST 5.A.1, s.8*.

[2] F.eks. var 16% af uldspinderiernes arbejdere i 1906 beskæftiget med vævning. SM 6.30.2, s. 24.

[3] Som jeg redegør nærmere for i det følgende.

industriens udvikling blev lagt til grund for de følgende industritællinger, viser således også vanskelighederne ved at gennemføre en afgrænsning efter stringente kriterier, og bærer præg af en vis eklektiscisme og ind imellem også inkonsekvens. På den anden side ser jeg det som en fordel netop i forhold til en arbejdslivshistorisk undersøgelse, at kategorierne ligger så tæt som muligt på de der blev anvendt af de erhvervsdrivende og tekstilarbejderne selv.

Endelig kan man anlægge det pragmatiske synspunkt, at man hvis man ønsker at anvende statistisk kildemateriale nødvendigvis må tage udgangspunkt i de kategorier der er overleveret i statistikken.

Jeg har dog valgt at tilføje to grupper som i industritællingerne placeres under "Industrier af teknisk og kemisk art", nemlig Farverier og Tøjrensningsanstalter. For den første gruppe gælder det, at der for det første er materielle grunde til at inkludere den: produktionsprocessen på de selvstændige farverier er i princippet præcist den samme som på f.eks. klædefabrikkernes farveri-afdelinger. For det andet er der institutionelle grunde: farverierne var en del af Dansk Tekstilarbejderforbunds overenskomstområde, og farveriarbejderne var i egen selvforståelse tekstilarbejdere[1]. Når jeg medtager Tøjrensningsanstalter skyldes det alene institutionelle argumenter: også disse var en del af Tekstilarbejderforbundets overenskomstområde[2].

I bilag 1 findes der en samlet oversigt over de undergrupper der indgår i hovedgruppen tekstilindustri samt i de to undergrupper som jeg har tilføjet, i hver af de i alt 5 industritællinger som har fundet sted i perioden.

Af bilag 1 fremgår det også hvor mange virksomheder der indgik i hver enkelt undergruppe, og hvor mange industriarbejdere disse beskæftigede. Det falder umiddelbart i øjnene, at antallet af undergrupper under hovedgruppen tekstilindustri falder fra 26 i 1897 til 12 i 1935. Det skyldes måske i nogen grad en teknisk forenkling af statistikken - i 1925 slår man således 10 små undergrupper sammen under fællesbetegnelsen "Andre virksomheder indenfor tekstilindustrien". Men samtidig afspejler det formodentlig også en reel udvikling hvor produktionen koncentreres, og hvor mere specialiserede og håndværksmæssige produktioner får stadig mindre betydning[3].

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 87.

[2] Dette fremgår indirekte af kommentarerne til lønstatistikken i Jensen, Otto (1935), s. 456-57. Arbejderne på renserierne i København var formodentlig organiseret i afdelingen for farveriarbejdere.

[3] Jvnf. afsnit 2.5.

Det skal bemærkes at jeg ikke har anvendt de i tællingen angivne total-tal for "Egentlige industrielle arbejdere" indenfor hver kategori. I stedet har jeg foretaget en sammentælling af de i tællingen anførte tal for industrielle arbejdere i de størrelseskategorier af virksomheder, som ligger ud over 5 industriarbejdere. De fremkomne tal er gennemgående en smule lavere end tællingens total-tal. Det skyldes at man i tællingerne tilsyneladende opererer med en bredere definition af begrebet industriel arbejder, i det både ansatte i virksomheder med under seks arbejdere såvel som hjemmearbejdere kan være indbefattet heri. Antallet af industrivirksomheder er talt op efter samme princip. Endelig har jeg beregnet den gennemsnitlige virksomhedsstørrelse for hver undergruppe.

For at lette oversigten har jeg inddelt de mange erhvervsgrupper i 5 hovedgrupper, som fremgår af kolonnen længst til venstre. Disse grupper optræder altså ikke i industritællingerne, men er min opdeling.

Bilag 1 kan siges at udgøre en slags "brutto-liste", som er udtryk for tekstilindustrien i bredest mulige forstand. Af forskellige årsager som vil fremgå af det følgende, er det imidlertid ikke tilstrækkeligt præcist for mit formål blot at definere tekstilindustrien som alt hvad der hører med til "brutto-listen". For at nå frem til en mere kvalificeret afgrænsning og defintion skal jeg indledningsvis kort gennemgå de forskellige hovedgruppers særlige karakteristika.

2.3 Tekstilindustriens hovedgrupper

2.3.1 Klædefabrikker mv.

Denne gruppe omfatter foruden de egentlige klædefabrikker også uldspinderier og uldvæverier. Ulden har forekommet som naturlig råvare i Danmark gennem århundreder. Den historiske tilknytning til landbrug og husflid er da også tydelig for uldspinderiernes vedkommende[1]. En meget stor del af uldspinderiernes produktion sker nemlig som såkaldt "kundevirksomhed". D.v.s. at en kunde betaler for at få spundet (og evt. vævet) en råvare, som han selv leverer, som regel til brug i husflid eller håndværk. Derimod har markedet for uldgarn til tekstilindustrien været begrænset, idet klædefabrikkerne producerede deres eget garn. Dette afspejler sig både i uldspinderiernes størrelse og beliggenhed: i 1897 fandtes der således 105, hvoraf de 58 var beliggende i landdistrikterne og kun de 18 havde 6 arbejdere eller derover[2].

[1] SM 6.50.1, s. 13.

[2] ST V.A.1, s. 11.

Uldspinderierne er således af mindre betydning for den industrielle tekstilproduktion.

Der eksisterede dog igennem det meste af perioden enkelte større industrielt drevne uldspinderier, som alene producerede til markedet. Det drejede sig fra begyndelsen om et Københavnsk spinderi, som hovedsageligt producerede kamgarn til strikning, og som i 1913 beskæftigede 100 arbejdere, hvoraf de 18 var halvdagsbørn[1]. I h.h.vis 1921 og -26 grundlagdes kamgarnsspinderier i h.h.vis Sønderborg og Odense med til sammen ca. 350-400 arbejdere i begyndelsen af 30'erne[2]. Kamgarn gennemgår en særlig produktionsproces, som adskiller sig fra den strøggarn der anvendes til traditionelt uldklæde[3]. Ud over til strikkegarn finder kamgarnet også anvendelse i klædefabrikkerne, efterhånden som efterspørgslen skifter fra klæde til lettere uldstoffer. Så vidt vides er Brandts Klædefabrik imidlertid den eneste klædefabrik, som optager en egenproduktion af kamgarn[4]. Det er formodentlig årsagen til at det er muligt at producere denne vare for markedet i større mængder.

Uldvæverierne var, som det fremgår af bilag 1, stærkt begrænsede i antal, og deres position kan sammenlignes med uldspinderiernes.

Blandt uldvareproducenterne er det således klædefabrikkerne, som er af langt den største betydning, både hvad angår antal og beskæftigelse. Klædefabrikkerne var også langt større produktionsenheder, med et gennemsnitligt antal arbejdere pr. fabrik der var jævnt stigende fra 47 i 1897 til 107 i 1935[5]. Klædefabrikkerne var karakteriseret ved en vertikalt integreret produktion, hvor man selv spandt råvaren til garn, vævede garnet til klæde og efterbehandlede klæden, herunder evt. farvede den. De færdige produkter blev stort set udelukkende afsat på markedet.

En hel del klædefabrikker var lokaliseret i landdistrikterne: i 1896 var det 16 af 37, i 1914 var det 10 ud af 29. De øvrige klædefabrikker var stort set lokaliseret i provinsbyerne, idet der begge de nævnte år kun fandtes en enkelt klædefabrik i København[6].

Blandt landdistrikternes klædefabrikker kan nævnes de tre nordsjællandske J.C. Modeweg & Søn, i daglig tale Brede Klædefabrik, Hørsholm Klædefabrik og Hellebæk

---

[1] ST VI.50.1, s. 17-18, ST VI.75.7, s. 50.

[2] Johansen, H.C. (1988), s. 162.

[3] Jvnf. afsnit 3.3.1.1.

[4] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 65-66. Produktionen startede her i 1924.

[5] Bilag 1.

[6] ST V.A.1, s. 12 og V.A.12, s. 27. Efter 1914 er det ikke længere muligt at aflæse antallet af klædefabrikker, idet klædefabrikker og uldspinderier er samlet i én undergruppe.

klædefabrik. Særligt den førstnævnte var af betydelig størrelse med 383 arbejdere i 1906[1]. Brede Klædefabrik er desuden det mest udprægede af de ret få danske eksempler på en tekstilfabrik som er omgivet af arbejderboliger, på en sådan måde at der bliver tale om en egentlig fabriksby. Af betydelige klædefabrikker i købstæderne kan nævnes Brandts Klædefabrik i Odense med 285 arbejdere i 1906[2] og Kjærs Mølle i Aalborg der før 1920 beskæftigede 150 ansatte[3].

Efter 1920'ernes kriseår var antallet af større klædefabrikker dog faldet noget: i 1932 havde kun Brede, Hellebæk og Brandts klædefabrikker mere end 100 arbejdere.[4]

Dels fordi klædefabrikkerne beskæftigelsesmæssigt som økonomisk var af langt den størtse betydning, dels fordi uldspinderierne i en del tilfælde også vævede og uldværerierne i en del tilfælde spandt, hvorved de m.h.t. arbejdsprocessen ligger tæt på klædefabrikkerne, vil jeg i det følgende for nemheds skyld omtale hele den uldforarbejdende industri som *klædefabrikker m.v.*.

2.3.2 Bomuldsspinderier

Den vertikale integration, som klædefabrikken eksemplificerer indenfor uldprodukterne, findes stort set ikke inden for bomulden. Med A/S De forenede Tekstilfabrikker i Ålborg som eneste markante undtagelse, var spinderi og væveri her normalt adskilt. Jeg har ikke fundet nogen forklaringer i litteraturen på hvorfor det forholder sig sådan. Men en mulig forklaring kunne være, at bomuldsspinding er mere kapitalkrævende end uldspinding, dels fordi produktionsprocessen er mere omfattende, dels fordi råvaren normalt indkøbes i store partier, typisk en skibsladning[5]. Denne forklaring understøttes af, at bomuldsspinderierne er færre men større end -væverierne.

Ligeledes i modsætning til ulden er bomuldsspinding en relativt ny industri i Danmark. Det første bomuldsspinderi blev anlagt i Vejle i 1892[6]. Få år senere blev der anlagt endnu et spinderi i samme by, og sammen med et par større væverier gav det Vejle en særlig position som et centrum for bomuldsindustrien i Danmark.

---

[1] ST V.A.7, s. 105*.

[2] ST V.A.7, s. 105*.

[3] Bender, Henning (1987). s. 339.

[4] Johansen, H.C. (1988), s. 160, note 16.

[5] Se f.eks. *Bomuldsbyen* (1989), s. 13.

[6] *Bomuldsbyen* (1989), s. 8 og 10.

I løbet af 1890'erne blev der også etableret bomuldsspinderier i Aalborg og Odense. Det førstnævnte udgjorde sammen med et større væveri det omtalte A/S De forenede Tekstilfabrikker, mens det sidstnævnte i 1901 blev sluttet sammen med de to spinderier i Vejle til A/S Vejle Bomuldsspinderier. I 1904 trådte en af de oprindelige initiativtagere ud af denne sammenslutning, og dannede et nyt spinderi i Vejle, Windfeld-Hansen Bomuldsspinderi A/S. Endelig blev spinderiet i Odense nedlagt i 1906 og produktionen overført til et nyt fabriksanlæg i Valby. Ved samme lejlighed skiftede A/S Vejle Bomuldsspinderier navn til A/S De Danske Bomuldsspinderier[1].

I løbet af disse godt 10 år blev der således fastlagt en struktur som skulle præge bomuldsspinderiet i resten af perioden, idet antallet af spinderier ligger ret konstant på 4-6. Der var altså tale om en høj grad af koncentration på kapitalsiden - i realiteten kontrolleres produktionen af 3 selskaber - og som det fremgår af bilag 1 gælder det samme for arbejdskraften: mellem 1906 og 1935 beskæftigede hvert spinderi gennemsnitligt mellem 181 og 360 arbejdere, en gennemsnitlig virksomhedsstørrelse som var langt større end for nogen af tekstilindustriens øvrige brancher. Ved periodens slutning beskæftigede De Danske Bomuldsspinderier ca. 1500 arbejdere, fordelt på to fabrikker i Vejle og en i Valby[2].

Som et resultat af denne udbygning af bomuldsspinderier lykkedes det da også det danskproducerede bomuldsgarn at erobre en stor del af markedet. Mens importen af bomuld til forbrug i industrien i 1892 fordelte sig på ca. 4% råbomuld og 96% bomuldsgarn, var forholdet i 1907 forandret til ca. 75% råbomuld og 25% bomuldsgarn[3]. Til gengæld blev der altså stort set ikke spundet bomuld i væverierne[4].

2.3.3 Bomuldsvæverier m.v.

Blandt de typer af væverier som ikke producerer uldvarer, skiller to sig ud ved deres betydning for beskæftigelsen, jvnf. bilag 1, nemlig bomuldsvæverier og den gruppe som blot kaldes væverier.

Forskellen på disse to grupper synes at være, at den første hovedsageligt rummer de virksomheder som er egentlige industrivirksomheder, mens den anden rummer det historiske

---

[1] *Bomuldsbyen*, s. 10-14.

[2] *Bomuldsbyen*, s. 13.

[3] SM VI.30.2, s. 10.

[4] Denne adskillelse på fabriksplan udelukker naturligvis ikke, at der på kapitalsiden kan være en sammenhæng mellem spinderier og væverier.

håndværks- og husflidsvæveri, hvoraf en del har vokset sig op i industri-størrelse. I hvert fald er der ikke nogen større forskel i produkterne. I 1906 var godt 75% af det som blev produceret på de væverier som ikke udtrykkeligt er angivet som klædefabrikker eller uldvæverier nemlig bomuldsvarer. Resten fordeler sig på ca. 17% halv- eller heluldne varer, ca. 6% linnedvarer, ca. 1% plysvarer samt en ubetydelig mængde jute- og kokosvarer[1]. Man kan altså gå ud fra, at også på de væverier der ikke udtrykkeligt benævnes som sådan, består produktionen for manges vedkommende af bomuldsvarer.

Produktionen af linned, d.v.s. med hørgarn som råvarer, og af damask, som er en særlig mønstervævning, er ligesom gardiner, tæpper og bånd udskilt i særlige undergrupper i statistikken i en del af perioden. For nogle af disse produktioners vedkommende kan der være tale om anvendelse af særlige vævetyper, men den grundlæggende arbejdsproces er dog den samme som i det almindelige væveri. Derfor, og fordi disse undergrupper beskæftigelsesmæssigt er af mindre betydning, vil jeg i det følgende omtale alle de typer af væverier som ikke udelukkende producerer uldvarer under et som *bomuldsvæverier m.v.*

De industrielt drevne bomuldsvæverier m.v. var især lokaliseret i København og i de større provinsbyer med gode transportforbindelser som Odense, Fredericia, Vejle, Horsens, Grenaa og Aalborg.

Periodens kriser, som jeg skal komme nærmere ind på senere, er med til at gøre virksomhedsstrukturende relativt ustabil. I 1914 var Chrome & Goldschmidt branchens største, med 543arbejdere fordelt på to fabrikker i Horsens og Ribe. Andre store virksomheder i rækkefølge efter antal arbejdere i 1914 var: Mogensen og Dessau i Odense – oprettet ved sammenslutning af Chr. Mogensens Slotsgadens Dampvæveri og H. Dessaus Odense nye dampvæveri i 1902 – med 363 arbejdere. Nordisk Tekstilfabrik A/S i København – frem til 1906 Rubens bomuldsvæverier – med 348 arbejdere. August Neuberts væverier i København med 243 arbejdere. Bloch og Andresen i Fredericia med 235 arbejdere. Samt endelig Wessel og Vett i København med 202 arbejdere[2].

Det er dog karakteristisk at de fleste af disse virksomheder, som alle enten eksisterede eller var opstået ud fra virksomheder som eksisterede ved periodens begyndelse, kom i alvorlige vanskeligheder i mellemkrigstiden. I 1927 indstillede Nordisk Tekstilfabrik – som i

[1] SM VI.30.2, s. 16.

[2] Johansen, H.C. (1988), s. 112, note 15. Johansen, Boje & Møller (1983), s. 97. Nielsen, Vesth og Hyldtoft (1975), s. 24.

mellemtiden var blevet opkøbt af Bloch og Andresen – produktionen. Det samme skete for Crome og Goldschmidts produktion i Horsens ved årsskiftet 1928/29. Flere andre virksomheder havde store økonomiske problemer. I 1932 var de største bomuldsvæverier Grenaa Dampvæveri, som efter grundlæggelsen i 1906 ret hurtigt blev en væsentlig virksomhed, samt de to "gamle virksomheder Mogensen og Dessau og Wessel og Vett[1].

2.3.4 Trikotage

Trikotageindustrien, d.v.s. fremstilling af strikvarer, har ligesom uldspinderierne sit historiske udspring i husflidsproduktion af uldvarer, en produktion som var særligt koncentreret i midtjylland. I forbindelse med industrialiseringen videreføres husfliden i et vist omfang som hjemmearbejde for en fabrik. De hjemmearbejdende var beskæftigede med strikning eller syning i hånden eller ved manuelt drevne maskiner.

I begyndelsen af perioden er egentlig industriel produktion af trikotage begrænset til København, men også her er mange syersker ansat som hjemmearbejdende.

Det er derfor misvisende, når det af bilag 1 fremgår at trikotagefabrikationen står for en betydelig del af tekstilindustriens beskæftigelse, nemlig ca. 3 i gennemsnit for de fem tællingsår. Det høje tal skyldes at de hjemmearbejdende er registreret som industriarbejdere ved den virksomhed de er tilknyttet. Det betyder dels, at en række trikotagevirksomheder derved optræder som industrivirksomheder, selv om de reelt har mindre end 6 arbejdere beskæftigede på selve fabrikken, dels at den gennemsnitlige størrelse af trikotageindustriens virksomheder pustes op.

Det er desværre ikke muligt nøjagtigt at udskille de hjemmearbejdende fra statistikken. Men det giver et fingerpeg om deres omfang, når det oplyses at af alle arbejdende i trikotagefremstillingen var ca. 60% hjemmearbejdere i 1906[2]. Antages det at disse er spredt jævnt ud over alle virksomheder, falder trikotageindustriens andel af tekstilindustriens beskæftigelse i dette år fra ca. 28% til ca. 10%. Men også dette tal er for stort, idet en del af de medtagne industrivirksomheder må antages at falde under grænsen på minimum 6 arbejdere, når hjemmearbejderne trækkes fra.

Senere i perioden findes der dog en industriel trikotageproduktion af reel betydning. Produktionsstatistikken for 1935 omfatter 129 større virksomheder med til sammen 4862

[1] Johansen, H.C. (1988), s. 160, note 16.

[2] SM IV.30.2, s. 32-34.

fabriksarbejdere og 582 hjemmearbejdere[1].

2.3.5 Øvrige tekstilindustri

Til denne gruppe hører for det første produktion af teknisk karakter, som f.eks. sække, reb, fiskenet eller sejl. For visse af disse brancher gælder, at arbejderne var organiseret i andre forbund end Tekstilarbejderforbundet. Det gælder rebslagerne og sejlmagerne[2].

For det andet drejer det sig om særlige nicheprodukter. Et eksempel på dette er Aalborg Halmvarefabrik, som mellem 1890 og 1914 beskæftigede 60-80 arbejdere med fabrikation af spundne halmbånd. Båndene, som var til brug ved jernstøbning, blev eksporteret til Storbritannien. Denne trafik var lønsom fordi firmaet samtidig drev en smøreksport, og halmbåndene kunne stuves mellem de runde smørdritler. Under første verdenskrig steg fragtraterne imidlertid voldsomt, og der blev indført nye pladsbesparende måder at stuve smør på. Resultatet var at produktionen ophørte i 1920.[3]

For det tredje drejer det sig om mere eller mindre uddøende typer af håndværk, som f.eks. hørsvingere og fletning af pibeslanger, som er helt uden industriel betydning.

Endelig har jeg for det fjerde til denne gruppe medregnet undergrupperne farverier og renserier, som i Industri- og håndværkertællingerne ganske vist henregnes til kemisk-teknisk industri, men som jeg som ovenfor anført mener bør regnes med til tekstilindustriens "bruttoliste".

Gruppen af øvrige tekstilindustrier beskæftiger til eksempel i 1906 tilsammen 13% af industriarbejderne når der tages direkte udgangspunkt i industritællingen, og 16% når der korrigeres for hjemmearbejdet i trikotageindustrien. Der er imidlertid tale om 17 forskellige erhvervsgrupper, som derfor også hver for sig er af minimal betydning ud fra et beskæftigelsessynspunkt. Samtidig er der tale om erhverv, som indbyrdes er meget forskellige m.h.t. arbejdsproces, og kun vanskeligt kan betragtes som en enhed. Endelig er arbejderne indenfor visse af brancherne som nævnt organiseret i andre forbund end Tekstilarbejderforbundet.

---

[1] SM IV.103.6, s. 53. Bemærk at produktionsstatistikken og industritællingerne opgøres efter forskellige kriterier, hvorfor tallene ikke er sammenfaldene med tallene i bilag 1.

[2] Jensen, J. og C.M. Olesen (1981), s. 217ff. og 263.

[3] Bender, Henning (1987), s. 344-45.

2.3.6 Konklusion

Efter denne gennemgang af "brutto-listen" står klædefabrikker m.v., bomuldsspinderier samt bomuldsvæverier m.v. frem med en række fælles træk:

Der er tale om en ensartet råvare - hovedsagelig naturfibre i form af uld eller bomuld - samt et ensartet produkt, nemlig vævede tekstiler til bolig og beklædning (Der ses her bort fra at den bomuldsbaserede tekstil-produktion er opdelt i særskilte spinderier og væverier, noget der som nævnt formodentlig har økonomiske snarere end produktionstekniske årsager).

Som det vil blive uddybet i kapitel 3 har arbejdsprocesserne inden for de tre hovedområder mange fælles træk: For det første er der tale om massefabrikation og en udstrakt grad af mekanisering. Arbejdet består således dels i pasning og overvågning af maskiner, dels i forberedelse af råvarer eller halvfabrikata til maskinel bearbejdning og efterbehandling og kontrol af den maskinfremstillede vare. Den sidste del af arbejdet består af relativt mange forskellige processer, hvoraf nogle er mekaniserede mens andre har karakter af håndværk. Der er derfor for det andet tale om en udpræget arbejdsdeling, idet hovedparten af de arbejdende er ufaglærte eller tillærte, mens en lille gruppe faglærte eller tillærte med særlige kompetencer udfører forskellige særligt kvalificerede funktioner. Kønsarbejdsdelingen er også udpræget, omend kompliceret og skiftende. Endelig er organisationsforholdene veldefinerede, med én organisation på henholdsvis arbejder- og arbejdskøbersiden.

Disse tre hovedgrupper vil jeg derfor betragte som den kerne i tekstilindustrien, som hovedsageligt udgør denne undersøgelses genstand. Udenfor kernen falder så for det første trikotagefabrikationen. For den del af trikotagefabrikationen som var industrialiseret, havde arbejdsprocessen formodentlig meget til fælles med den øvrige tekstilindustri. Men i den relativt store del som var baseret på hjemmearbejde var forholdene ganske anderledes. En detaljeret gennemgang af de hjemmearbejdende trikotagearbejderes forhold falder uden for denne afhandlings hovedemne, nemlig det moderne industriarbejde.

For det andet falder det jeg har kaldt øvrige tekstilindustri udenfor kernen. Her er tale om brancher som er karakteriseret ved at være yderst forskellige m.h.t. produktionsformer, arbejdsprocesser, organisationsforhold, m.v. Flere af brancherne falder lige som trikotageindustriens hjemmearbejde uden for det egentlige industriarbejde, mens de alle hver for sig er af mindre beskæftigelsesmæssig betydning. Derfor vil heller ingen af disse brancher blive gjort til genstand for særlig undersøgelse.

Det indebærer mere præcist, at jeg ikke vil gøre noget systematisk forsøg på at afdække

arbejdsprocessen og -kulturen i hverken trikotagefabrikationen eller den øvrige tekstilindustri i detaljer.

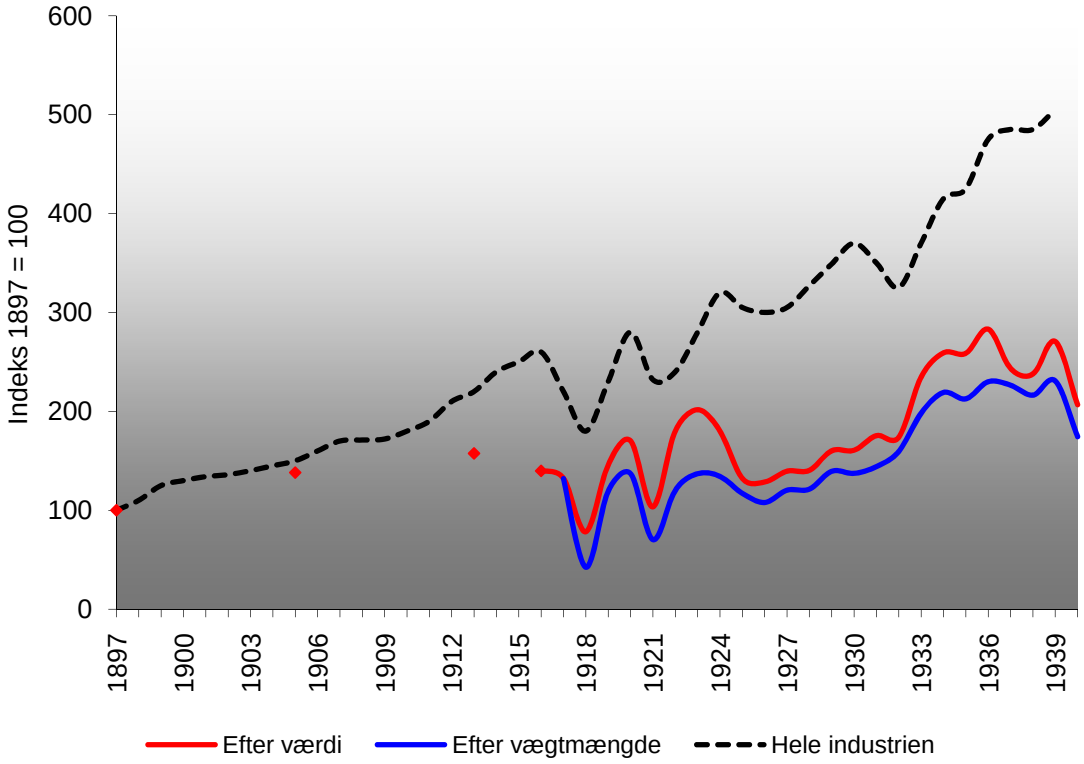
På den anden side vil der naturligvis være en del tilfælde, hvor det ikke er muligt eller ønskeligt at se bort fra disse grupper. F.eks. vil også farveriarbejdernes og trikotagearbejdernes bidrag til den interne diskussion i Tekstilarbejderforbundet blive medtaget, i det omfang den vedrører spørgsmål der i øvrigt behandles i afhandlingen. Endelig vil der i forhold til de statistiske opgørelser være tilfælde, hvor det på grund af kildematerialet ikke er muligt at udskille kernegruppen fra hele industrien. Så fremt det ikke fremgår umiddelbart af konteksten, vil det ved statistiske oplysninger være anført hvem og hvad der i det konkrete tilfælde er indbefattet.

2.4 Konjunkturbaggrund

Figur 1 viser to indeks for den samlede årlige produktion for tekstilindustrien, forstået som bomuldsspinderier, bomuldsvæverier m.v. og klædefabrikker m.v. Den røde kurve viser et indeks baseret på salgsværdi i faste priser efter engrosprisindekset. Som det fremgår findes der for perioden før 1916 kun tal for enkelte år. Først fra 1917 er det muligt at lave et tilsvarende indeks, baseret på produceret vægtmængde, som vist i den blå kurve. Kildegrundlaget er dels Danmarks Statistiks produktionsstatistik, dels Industri- og håndværkertællingerne (for året 1897).

Der knytter sig en række statistiske problemer til beregning af produktionen, som diskuteres nærmere i bilag 2, hvor kildegrundlaget gennemgåes i detaljer. Jeg skal her nøjes med at konstatere, at tallet for 1897 må betragtes som et kvalificeret skøn, mens tallene for 1905, ’13 og ’16 må betragtes som omtrentlige.

Som det fremgår er der en mindre forskel på indekset baseret på værdi og indekset baseret på vægt. De største forskelle findes i første halvdel af 20’erne og i første halvdel af 30’erne. Der er formentlig tale om prisfluktuationer som slår igennem, på trods af omregningen til faste priser. I første haldel af 20’erne varierede priserne generelt meget stærkt, og i første halvdel af 30’erne er der muligvis tale om at toldbeskyttelsen på tekstilvarer får priserne til at stige mere end det gennemsnit som engrosprisindekset er udtryk for. Alt i alt vil jeg formode at indekset baseret på vægt afspejler den reelle udvikling i produktionen mest korrekt. Som følge af at dette indeks ikke kan bringes til at dækker hele perioden, har jeg dog valgt at vise begge indekser.



Figur 1: *Produktionsindekser for tekstilindustrien og hele industrien 1897-1940. Kilde: se bilag 2.*

Forandringer i tekstilindustriens produktion over tid kan betragtes på flere planer. For det første kan man konstatere, at der for perioden betragtet som en helhed er tale om en klart stigende tendens. Værdiindekset slutter på 207 i 1940, hvilket svarer til en gennemsnitlig årlig produktionsstigning for hele perioden på knap 1,7%. Dette er interessant for denne afhandlings emne, fordi det ved en nærmere analyse viser sig at afspejle en stigende arbejdsproduktivitet, med dertil knyttede forandringer af teknologi og arbejdsprocesser. Dette skal jeg imidlertid vende tilbage til i detaljer i senere kapitler, og derfor vil jeg lade det ligge her.

For det andet kan man konstatere, at tekstilindustriens produktionsstigning tilsyneladende er mindre end den der gælder for den samlede industri i perioden. Man skal dog nok være forsigtig med at drage alt for håndfaste konklusioner herom på basis af Figur 1. Som det fremgår af bilag 2 kan der være tale om at tallet for tekstilindustrien i 1905 og fremefter er relativt undervurderet i forhold til 1897, som følge af et ændret kildegrundlag. Det forekommer dog alt i alt sandsynligt at tekstilindustrien blev ramt hurtigere og hårdere end den øvrige industri af tilbagegangen i forbindelse med krigsafslutningen, fordi man – som det vil fremgå nedenfor – var så afgørende afhængig af verdensmarkedssituationen m.h.t. råvarer. En del af tekstilindustriens efterslæb i forhold til den øvrige industri kan så skyldes, at man aldrig

helt indhentede den ekstraordinære tilbagegang i denne periode.

Ud over disse mere generelle tendenser ses det for det tredje at produktionen i visse perioder ændrer sig drastisk fra år til år, hvilket afspejler mere kortvarige ændringer af de konjunkturfaktorer, som påvirker industriens produktions- og afsætningsmuligheder. For tekstilindustrien var især følgende faktorer af betydning:

- Det samlede hjemlige forbrug af tekstilvarer
- Importvarernes andel af det hjemlige forbrug
- Prisen på og tilgængeligheden af råvarer
- Forholdene på arbejdsmarkedet og de politiske forhold generelt

I herværende sammenhæng er disse faktorer først og fremmest interessante, fordi de danner baggrund for såvel arbejderes som arbejdskøberes vurderinger og handlinger, og dermed indirekte påvirker arbejdslivet i tekstilindustrien.

Naturligvis er det principielt forkert at opfatte disse faktorer som uafhængige variable i forhold til de historiske aktører selv - der går også en påvirkning den modsatte vej. Som et umiddelbart eksempel er både Tekstilarbejderforbundet og Tekstilfabrikantforeningen meget aktive aktører når det gælder udenrigshandelspolitikken[1]. Som et mere indirekte eksempel kan man sige, at arbejdersidens organisationsgrad er med til at fastlægge styrkeforholdet mellem klasserne, som igen påvirker lønniveauet, som endelig for sin del er afgørende for befolkningens forbrug af bl.a. tekstilvarer.

Men for denne afhandlings formål vil det være forsvarligt i første omgang at betragte de nævnte faktorer som strukturelle variable, og fremstille dem med det formål at skabe en overordnet forståelsesramme for aktørernes handlingsbetingelser.

2.4.1 Det samlede hjemlige forbrug af tekstilvarer.

Den danske tekstilindustri producerer i hele den her behandlede periode stort set kun til hjemmemarkedet. Produkterne er for langt størstedelen forbrugsvarer, og derfor var afsætningen stærkt påvirket af ændringer i de danske forbrugeres købekraft.

Fra 1890'ernes midte til begyndelsen af første verdenskrig var dansk økonomi i almindelighed præget af stabile, høje vækstrater. Der var dog enkelte år med konjunkturtilbageslag: et mindre i 1901 og en lidt større krise i 1907-08, som især ramte

[1] Jvnf. afsnit 5.3.2

byggeriet og dele af pengevæsenet[1]. Når tekstilindustriens produktionskurve viser en jævnt opadgående tendens frem til 1913, så skyldes det naturligvis først og fremmest at der er tale om en simpel lineær interpolation mellem de kendte års-værdier. Med de nævnte undtagelser er der dog ingen grund til at tro at den ville have set særlig meget anderledes ud, hvis der som for den senere periode havde været tale om årlige tællinger.

Når kurven i løbet af 1920'erne får et langt mere dramatisk forløb, så afspejler det at økonomien i denne periode er langt mere turbulent end før krigen. Det viser sig bl.a. som to markante fald i forbindelse med dels "fredskrisen" omkring 1921, dels krisen som følge af kronens pari-føring med guldet i 1925-26[2].

Derimod kan det umiddelbart undre at produktionsforøgelsen fortsætter i slutningen af 20-erne og endda accellererer i 1933 – en periode som ellers er præget af økonomisk krise i den internationale kapitalistiske økonomi. Men for det første rammer krisen generelt den danske industri med nogen forsinkelse, og slår først for alvor igennem i 1932. For det andet skifter man i denne periode fra parlamentarisk hold retning fra en liberalistisk til en mere ekspansiv økonomisk politik – markeret ved at kronen atter stilles frit overfor guldet i 1931 og ved Kanslergadeforliget i 1933[3]. Om det er denne økonomiske politik der er hovedårsagen er uvist, men i hvert fald er det samlede forbrug af tekstilvarer i 1935 steget med 1/3 i forhold til 10 år tidligere, idet importen også har været svagt voksende sideløbende med den forøgede danske produktion[4].

2.4.2 Importvarernes andel af det hjemlige forbrug.

Afgørende for at størstedelen af den forbrugsudvidelse som netop er beskrevet ovenfor kom dansk tekstilindustri til gode, er uden tvivl det skifte i udenrigshandelspolitikken der skete i 1932.

Danmark havde det meste af perioden tætte handelsforbindelser til bl.a. Tyskland og England, hvis tekstilindustri var i stand til at masseproducere varer til konkurencedygtige priser. Det danske forbrug af tekstilvarer blev derfor perioden igennem for en stor del dækket af importvarer. I perioden op til første verdenskrig lykkedes det tekstilindustrien at nå op på

[1] Hansen, Sv.Aa. (1976), bd. I, s. 304, Johansen, H.C. (1988), s. 84-85.

[2] Jvnf. Hansen, Sv.Aa. (1976), bd. II, s. 22ff. og s. 64ff. og Johansen, H.C. (1988), s. 133.

[3] Krisen betød nemlig i første omgang faldende råvarepriser for såvel landbrug som industri. Hansen, Sv.Aa. (1976), bd. II, s. 31, Johansen, H.C. (1988), s. 134.

[4] Beregnet på grundlag af SM IV.103.6, s. 49, 50 og 52.

en dækning af hjemmemarkedet på ca. 50%. I de turbulente år umiddelbart efter krigen faldt hjemmemarkedsandelen imidlertid drastisk. I midten af tyverne var den stabiliseret på ca. 40%, men efter revalueringen i sidste halvdel af tyverne faldt den yderligere til under 33%[1].

Efter pres fra bl.a. tekstilindustrien sker der imidlertid med vedtagelse af Valutaloven i 1932 et markant skifte i udenrigshandelspolitikken i protektionistisk retning. Lovens reelle effekt var, at den satte mængdegrænser for indførslen af bl.a. tekstilvarer[2]. Som følge heraf lykkes det for tekstilindustrien at genvinde en del af hjemmemarkedet, således at man for uldvarernes vedkommende igen når op på godt 50% dækning, og for bomuldsvarerne på 47% i 1935[3].

Mens der fra arbejdskøberside især blev peget på højere told og en sænkning af de danske lønomkostninger som middel til at imødegå importen, blev der fra anden side også peget på andre forhold.

I 1927 afgav "Handelsministeriets Erhvervsudvalg" en beretning, hvori man søgte at opregne årsagerne ti tekstilindustriens øjeblikkelige vanskeligheder. Udvalget medgav at arbejdslønningerne var højere end i de konkurerende lande og at arbejdstiden var kortere. Samtidig pegede man dog også på "tidligere Aars Dividendepolitik", som sammen med dårlige konjunkturer havde ført til "svækkede kapitalforhold" - en pæn omskrivning af det forhold, at nogle arbejdskøbere havde bevilget sig selv urealist høje afkast i løbet af 20'erne. Andre forhold som udvalget pegede på var de urolige forhold på arbejdsmarkedet, og en relativ forringelse af toldbeskyttelsen siden krigen.

Men der ud over fremhæver udvalget også

> *...et Maskinel og en Organisation, der formentlig vel er i teknisk Orden, men for Klædefabrikkernes Vedkommende mere er indstillet på Produktion af de solide Stoffer end af de lettere varer, Moden for Tiden kræver.*

Allerede i produktionsstatistikken for 1925 havde man bemærket, at der i perioden 1913-24 var sket en forskydning af forbruget af uldvarer fra svære til lettere stoffer – samtidig med at der var sket en markant forskydning i det indenlandske produktionsmønster i modsat retning[4].

Også for bomuldsindustrien var der tilsyneladende tale om at man havde svært ved at følge modens krav om finere stoffer og et stort udvalg af farver og mønstre. I nævnte beretning

---

[1] Johansen, H.C. (1988), s. 111 og 161-62.

[2] Jvnf. Hansen, Sv.Aa. (1976), bd. II, s. 34-41 og s. 49ff.

[3] SM IV.103.6, s. 48 og s. 51.

[4] SM IV.75.7, s. 51-52 og s. 64.

konstateres det, at bomuldsindustrien hovedsageligt producerer stabelvarer, mens de udenlandske fabrikker som producerer til et større marked, har lettere ved at specialisere sig.

Det ser dog ud til at i hvert fald uldindustrien i ly af den mere protektionistiske udenrigshandelspolitik gik i gang med en omlægning af produktionen. I hvert fald tredobles produktionen af lette uldstoffer i tiåret 1925-35, mens produktionen af de sværeste stoffer næsten ophører[1].

Derimod havde bomuldsindustrien tilsyneladende sværere ved at omstille sig. Så sent som i >35 blev der f.eks. slet ikke produceret trykte bomuldsstoffer i Danmark[2]. Og i >39 erkender også Fabrikantforeningen, at man har svært ved at følge de skiftende modekrav. I de sidste år af perioden rejser der sig i øvrigt et nyt problem, idet nye modevarer baseret på kunststoffer så småt begynder at vinde markedsandele. Også denne udvikling har den hjemlige industri svært ved at følge[3].

Man kan altså konkludere at den danske tekstilindustris konkurrenceevne overfor importvarerne havde to aspekter: dels et kvantitativt aspekt, udtrykt i den relative prisforskel mellem dansk producere og importerede varer. Dels et kvalitativt aspekt, som bestod i industriens evne og vilje til at tilpasse sig ændringer i forbrugsmønsteret. Det er ikke muligt ud fra det foreliggende at afgøre, hvilke af de to aspekter der var mest afgørende for hjemmemarkedsandelens samlede størrelse. Men det fremgår dels af den reelle udvikling, som den er beskrevet ovenfor, dels af de løbende årsberetninger fra Fabrikantforeningen, at man fra arbejdskøberside var noget mere optaget af det første forhold end af det sidste. Mens udlandets forspring m.h.t. kvalitet og specialisering blev betragtet som nærmest uundgåelig, var man i tale og handling stærkt optaget af muligheden for at sænke lønomkostningerne og hæve toldsatserne.

2.4.3 Prisen på og tilgængeligheden af råvarer

Bomulden var en 100% importeret råvare, da bomuld jo som bekendt ikke dyrkes her i landet. Produktionsfaldet i krigsårene, som accellererer dramatisk i 1918, kan således forklares med mangel på råvarer. Bomuldsspinderierne er helt udeladt af produktionsstatistikken for 1918,

---

[1] SM IV.103.6, s. 48.

[2] Johansen, H.C. (1988), s. 162-63. Jensen, Otto (1935), s. 265, SM IV.103.6, s. 51.

[3] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1938-39, s. 10.

angiveligt fordi de på grund af råstofmangel kun har haft en ubetydelig produktion[1]. Da udenlandsk bomuldsgarn tilsyneladende heller ikke var tilgængeligt, måtte væverierne enten ligge stille eller finde på kreative løsninger, som Grenaa Dampvæveri der midlertidigt omstillede til produktion af kartoffelmel[2].

I mellemkrigstiden var det de relativt store prisfluktuationer på bomuldsmarkedet, som kunne skabe problemer, ikke bare når priserne steg, men også når de som i 1921 faldt voldsomt. I det sidste tilfælde risikerede man at komme til at ligge inde med usælgelige lagre. Mens konjunkturerne ramte den øvrige bomuldsindustri hårdt, synes De forenede Tekstilfabrikker i Alborg at have været forsynet med enten et særligt held eller en særlig fremsynethed: mens man på grund af heldige indkøb i 1916 kunne fortsætte produktionen længere end de øvrige fabrikker i de sidste krigsår, lå man omvendt inde med meget små lagre ved prisfaldet i 1921[3].

Mens det ikke kan overraske, at bomulden var en importvare, så er det måske mere overraskende at det samme gjaldt for en stor del af den uld der blev anvendt i klædefabrikkerne. Det oprindelige danske landfår leverede en ret grov uld, som blev anvendt til husflid. Den var derimod mindre velegnet til industriel fremstilling af klæde. Derfor blev den danske uldproduktion mindre rentabel i forbindelse med industrialiseringen, og fåreavlen blev for en stor del omlagt til kødfår[4]. Såvel i 1913 som i 1936, da produktionen var på sit højdepunkt, blev ca. β af de danske klædefabrikkers råvareforbrug dækket gennem import[5]. Også produktionen af uldvarer blev derfor ramt af råvaremangel i 1916-17, men dog ikke nær så hårdt som bomulden. For det første kunne man jo i nogen grad kunne substituere den manglende import med danske råvarer, for det andet kunne den rene uld substitueres med genanvendt uld, fremstillet gennem rensning, opkradsning og evt. kemisk behandling af gamle klude. Denne råvare blev i det daglige betegnet *kradsuld*, eller man anvendte handelsbetegnelsen shoddy. Kradsulden udgjorde også i "normale" tider en ret stor andel af råvaren: fra ca. halvdelen i begyndelse, faldende til en trediedel i slutningen af perioden, målt i

---

[1] SM IV.59, s. 26.

[2] Johansen, H.C. (1988), s. 165.

[3] Bender, H. (1987), s. 343. Det må således bero på en misforståelse, når H.C. Johansen skriver at De forenede Tekstilfabrikkers spinderi lå stille frem til 1921. Johansen, H.C. (1988), s. 162.

[4] Hannover, H.I. (1924-35), bd. 1, s. 34-52, særligt s. 41-42.

[5] 1913: beregnet efter SM IV.50.1, s. 14-15. Islandsk produceret uld regnes for importeret. 1936: beregnet efter SM IV.104, tabel 20, s. 51.

vægt[1]. Men i 1914 og 1918 udgjorde kradsuld imidlertid henholdsvis 59% og 71% af råvaren[2].

Den importerede ulds økonomiske betydning har dog formodentlig været endnu større end dens vægtmæssige andel af forbruget. For den nye ulds vedkommende skelner man mellem *karteuld* og *kamuld*, som anvendes til henholdsvis strøggarn og kamgarn[3]. Strøggarnet er den almindelige uldgarn til klædevævning, mens kamgarn er en finere garn som anvendes til de lettere uldvarer, som f.eks. stof til habitter og damekjoler, der som det fremgik ovenfor blev mere efterspurgt i løbet af perioden. Kradsuld anvendes til billigere varer, og dens faldende råvareandel afspejler formodentlig også det ændrede forbrugsmønster. I 1936, der udgjorde et højdepunkt i produktionen, bestod importen for ⅔'s vedkommende af kæmmet uld og kamgarn, mens de danske råvarer for ¾'s vedkommende bestod af kradsuld.

Den nedgang i produktionen som ses i de sidste år af perioden, kan delvist forklares med at de urolige internationale forhold gav stærkt svingende råvarepriser[4].

2.4.4 Forholdene på arbejdsmarkedet og de politiske forhold generelt

I den førnævnte beretning fra Handelsministeriets Erhvervsudvalg nævnes endnu en faktor som årsag til tekstilindustriens krise i 20'erne, nemlig "De senere Aars Gentagne Arbejdsstandsninger"[5]. 1920'erne var da også prægede af en række storkonflikter inden for hele DSF-området i 1921, '22 og '25, som også inddrog tekstilarbejderne med tab af henholdsvis 130.000, 380.500 og 292.500 arbejdsdage6. Ironisk nok var der alle tre gange tale om lockout, foretaget af arbejdskøberne: i 1921 og '22 forsøgte arbejdskøberne under indtryk af krisen med held at gennemtvinge lønnedsættelser, mens tekstilarbejderne i '25 blev lockoutet af arbejdskøberne i en storkonflikt, som oprindeligt var udløst af Dansk Arbejdsmandsforbund[7].

---

[1] F.eks. 52% i 1906 (SM 4.30.II, s. 27), 43% i 1924 (SM 4.73, s. 32) og 37% i 1934 (SM 4.96, s. 51).

[2] SM 4.50.I, s. 20-21 og SM 4.59, s. 27.

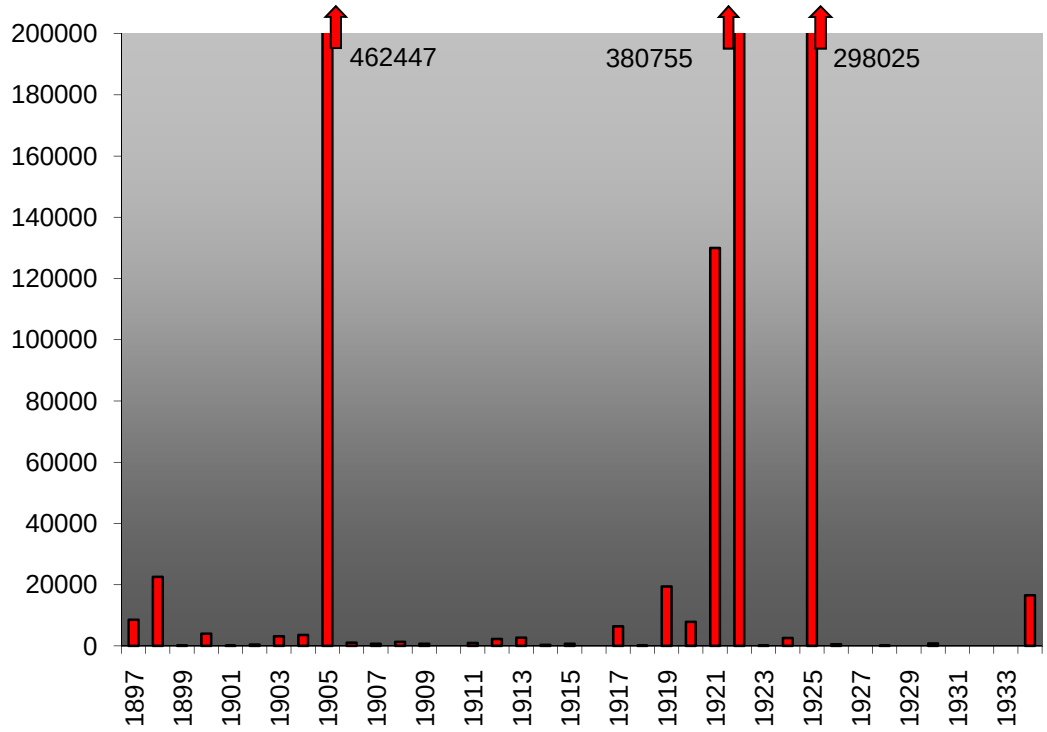
[3] Om forskellen på kartegarn og kamgarn, se nærmere i afsnit 3.3.1.1

[4] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1937-38, s. 6-7.

[5] Beretning fra Handelsministeriets Erhvervsudvalg, maj 1927. Cit. efter Jensen, Otto (1935), s. 265.

[6] Jensen, Otto (1935), s. 480-81.

[7] Mikkelsen, Flemming (1992), s. 304-310.



Figur 2: *Antal tabte arbejdsdage pr. år i tekstilindustrien som følge af strejke og lockout. Kilde: Jensen, Otto (1935), s. 479-81.*

Figur 2 viser konfliktniveauet for hvert år i perioden 1897-1934. Tallene stammer fra Otto Jensen, hvis opgørelse altså stopper 5 år før afslutningen af afhandlingens periode. Da det, med en enkelt undtagelse, ikke kan konstateres af andre kilder at der har været særlige konflikter i disse fem år, har jeg ikke fundet det nødvendigt selv at supplere Jensens tal. Af figuren fremgår det, at der i den forløbne periode ud over de nævnte har været endnu et år med meget højt konfliktniveau. Det drejer sig om 1905, hvor der var tale om en landsomfattende tekstilarbejderstrejke som kostede 462.234 arbejdsdage. Hertil kommer den nævnte undtagelse for perioden efter '35, nemlig storlockouten i 1936, som omfattede en lang række DSF-forbund, og som for tekstilindustrien kostede 349.077 arbejdsdage. Som det fremgår af navnet, var det også i det sidste tilfælde arbejdskøberne der udløste konflikten[1].

Ud over disse meget store konfliktår ses det at der har været enkelte andre urolige år, om end i meget mindre målestok. Det gælder bl.a. landsoverenskomstens indførelse i 1898. Årene umiddelbart efter verdenskrigens afslutning var præget af en generel radikalisering af arbejderbevægelsen, og også blandt tekstilarbejderne fandt der i disse år en hel del mindre

[1] Mikkelsen, Flemming (1992), s. 310.

strejker sted[1]. Endelig sætter den store strejke i Silkeborg, som er omtalt i afsnit 5.5.2, sine spor i statistikken i 1934.

Det vil være nærliggende at formode, at de nævnte konflikter har sat sig spor i produktionsstatistikken. Desværre er det ikke muligt at afgøre entydigt, hvor vidt det er tilfældet. I 1925 anføres det eksplicit i Statistiske Meddelelser, at tallene bl.a. er påvirket af konflikten 1925[2]. Omvendt har man i 1905 optalt produktionen for andet halvår 1904 og første halvår 1905, mens strejken fandt sted i efteråret 1905[3]. Det er tankevækkende at produktionen er registreret som relativ høj både i 1922 og 1936, hvor antallet af tabte arbejdsdage var meget stort – men naturligvis kan man tænke sig at det havde været endnu større, uden de tabte arbejdsdage.

Det eneste man kan sige er altså, at almindelig fornuft tilsiger at tabte arbejdsdage af den her nævnte størrelsesorden – i 1905 var der f.eks. tale om næsten halvdelen af årets samlede antal arbejdsdage – må have sat sig spor i form af manglende produktion. Men bortset fra 1905 og 1925 er det umuligt at afgøre hvor vidt denne nedgang har sat sig spor i statistikken, og kun i 1905 kan det afgøres i hvilket omfang det er tilfældet[4].

Endnu sværere er det at afgøre i hvilket omfang de generelle politiske forhold har påvirket tekstilindustriens udvikling (i det der her ses bort fra det specifikke spørgsmål om udenrigshandelspolitikken, som er behandlet ovenfor). Fra såvel arbejder- som arbejdsgiverside var man dog ganske på det rene med, at det aktuelle styrkeforhold i forbindelse med f.eks. overenskomstforhandlinger ikke var upåvirket af hverken den generelle politiske tendens eller den konkrete parlamentariske situation. Jeg vil komme tilbage til den Tekstilarbejderforbundets ideologiske udvikling og forholdet det parlamentariske niveau i afsnit 5.3.2. Derfor skal jeg her nøjes med nogle eksempler på arbejdsgivernes forståelse af situationen, sådan som den kan udlæses af Tekstilfabrikantforeningens årsberetninger.

I 1917-18, som er en periode præget af dyrtid som følge af krigen, klages der over at der er rejst uforholdsmæssigt mange lokale lønkrav, og at virksomhederne har været for villige til at gå ind på kravene. Som årsager til lønaktionerne anføres bl.a. syndikalistisk agitation, men:

> *en væsentlig Del af Uroen maa dog formentlig tilskrives de fra Offentlighedens Side trufne meget*

---

[1] Jvnf. afsnit 5.3.2.

[2] SM IV.75.7, s. 11 og 51.

[3] SM IV.30.2, s. 9, 14 og 20. Jensen, Otto (1935), s. 195ff.

[4] Som nævnt har konflikten ikke sat sig spor overhovedet i statistikken.

> *rundhaandede Arbejdsløshedsforanstaltninger, der i mange Retninger har vist sig at virke stærkt demoraliserende ogsaa paa de Arbejdere, der stadig har kunnet beskæftiges*[1]

Omvendt glæder man sig to år senere over at "Det ret mislykkede Generalstrejkeforsøg og det gode borgerlige Valg i Sommeren 1920", såvel som "Den Depression, som i de sidste Sommermaaneder begyndte at brede sig indenfor Textilindustrien" har:

> *virket noget afdæmpende paa Arbejdernes efterhaanden noget paagaaende Holdning overfor Fabrikkerne navnlig med Hensyn til fortsatte Krav om Lønforhøjelse*[2].

I vurderingen af konflikten i 1925 hæfter man sig bl.a. ved at det ikke lykkedes at få afskaffet pristalsreguleringen, sådan som Fabrikantforeningen havde ønsket. Dette forklares med de "ugunstige Forhold" som arbejdsgiverne i det hele taget måtte forhandle under, bl.a. fordi arbejderne havde en socialdemokratisk regering i ryggen[3].

I 1930'erne skifter beretningen imidlertid tone, måske under indtryk af tekstilindustriens fremgang: man går over til gennemgående at rose tekstilarbejderforbundet for dets vilje til at skabe rolige arbejdsforhold gennem forhandling[4].

2.5 Virksomhedsstruktur

Figur 3 viser tekstilindustriens gennemsnitlige virksomhedsstørrelse igennem perioden. Bemærk at der er tale om tekstilindustri som afgrænset ovenfor, d.v.s. bomuldsspinderier, bomuldsvæverier m.v. samt klædefabrikker m.v. Talgrundlaget er som sædvanligt kommenteret i bilag 2. Punkterne under kurven viser den samlede industris gennemsnitlige virksomhedsstørrelse i de pågældende år.

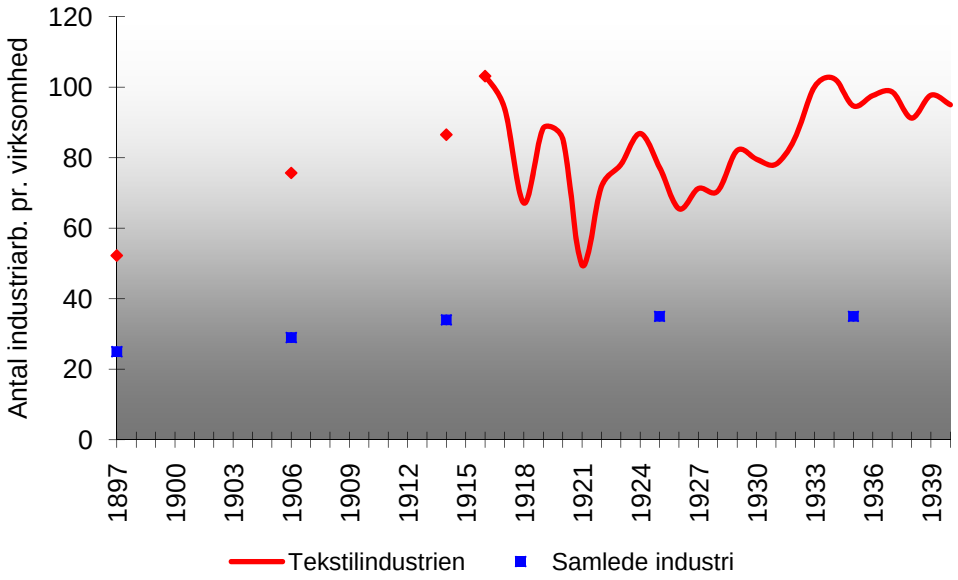
---

[1] *Beretning om Foreningens Virksomhed,* 1917-18, s. 18.

[2] *Beretning om Foreningens Virksomhed,* 1920-21, s. 18-22.

[3] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1924-25, s. 37.

[4] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1932-33, s. 28, 1933-34, s. 30, 1934-35, s. 11, 1935-36, s. 24 og 1939-40, s.32.



Figur 3: *Virksomhedsstørrelsen i tekstilindustrien, sammenlignet med den samlede industri. Kilder: Se bilag 2.*

Det fremgår for det første, at tekstilindustrien er karakteriseret ved relativt store virksomheder – fra godt 2 til knap 3 gange større end gennemsnit gennemsnittet for den samlede industri. Som det fremgår af bilag 1 er bomuldsspinderierne den uden sammenligning største type af virksomheder indenfor tekstilindustrien, med gennemsnitlig 96 arbejdere pr. virksomhed i 1897 og 360 i 1935. Men også de rene bomuldsvæverier og klædefabrikkerne er relativt store virksomheder: bomuldsfabrikkernes gennemsnitsstørrelse varierer omkring ca. 100 perioden igennem[1], mens klædefabrikkernes gennemsnitsstørrelse viser et større udsving – fra ca. 50 til ca. 100.

For det andet fremgår det, sammenlignet med Figur 1, at der ikke overraskende er en vis sammenhæng mellem produktionens størrelse og virksomhedernes størrelse. Man har tilsyneladende i ret vid udstrækning søgt at imødekomme svingninger i afsætningen ved simpelthen at tage flere arbejdere ind på samme fabrik, h.h.vis afskedige arbejdere.

Som nævnt ovenfor var den første del af perioden frem til første verdenskrig generelt præget af gode konjunkturer for dansk industri. I 1890'erne og de første år af dette århundrede var der da også tale om en udvidelses- og koncentrationsbevægelse indenfor dansk industri,

[1] Det usædvanligt lave tal på 61 i 1925 skyldes formodentlig at optællingen det år bl.a. var præget af lockouten, som omtalt i bilag 1.

som bl.a. blev hjulpet på vej af aktieselskabsformen[1]. Tekstilindustriens produktionskurve tyder på at der også her var fremgang, og der er grund til at tro at det er disse almindelige tendenser der bl.a. sætter sig igennem som en stigende virksomhedsstørrelse frem til 1916.

Efter krigen begynder udviklingen imidlertid at gå den anden vej. Og tekstilindustriens koncentration – eller rettere mangel på samme – var et omdiskuteret emne i 1920'ernes kriseår.

I 1925 afgav "Erhvervsministeriets Industriudvalg", som bl.a. talte formanden for tekstilarbejderforbundet, en beretning hvori man fremhævede at...

> *...en ikke uvæsentlig Styrkelse af den danske Tekstilindustris Stilling vilde* [..] *formentlig kunne opnaas, dersom der indenfor de Grene af Industrien, hvor Virksomheden er stykket ud paa et betydeligt Antal forholdsvis smaa Fabriker, der atter hver for sig fremstiller en Række forskellige Produkter, kunde finde en Koncentration Sted, og derved Mulighed skabes for en større Specialisering af Produktionen*[2].

To år senere afgav "Handelsministeriets Erhvervsudvalg" en beretning, hvori man gjorde sig til talsmand for et tilsvarende synspunkt. Fra den daværende regering side stillede man samme år som et direkte krav, at industrien måtte finde veje til at sænke sine generelle omkostninger, hvis man ville gøre sig håb om politisk indgreb mod importen[3]. Det var ikke at forvente, at disse anvisninger ville blive mødt med udelt begejstring fra arbejdskøberside. Fabrikantforeningen havde allerede i 1923, i forbindelse med en udstilling om tekstilindustrien, givet sin opfattelse af koncentrationsgraden i tekstilindustrien. I "den sidste Menneskealder" skrev man, har der været en betydelig vækst i enkeltvirksomhedernes størrelse:

> *I adskillige Tilfælde har en Sammenslutning, og dermed i Forbindelse staaende Koncentration af Virksomhederne fundet Sted, hvilket sædvanligvis har betydet en forøget Produktionsevne, samtidig med en relativ Reduktion af Antallet af de enkelte Fabriker og Firmaer*[4].

Set over en menneskealder havde Fabrikantforeningen naturligvis ret. Men i de seneste 7 år var udviklingen altså rent faktisk gået i den modsatte retning. Stillet overfor situationens alvor reagerede fabrikantforeningen i 1925 på regeringens udspil med et usædvanligt radikalt forslag: Efter sonderinger blandt medlemmerne meddelte man, at der blandt "ledende" og "betydende" fabrikker var principiel enighed om en plan, hvorefter klædefabrikkerne samles

---

[1] Hansen, Sv.Aa. (1976), bd. I, s. 296.

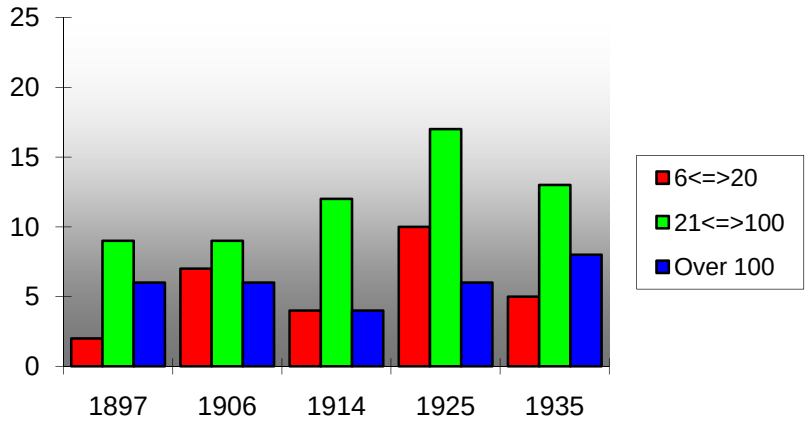
[2] Cit. efter Jensen, Otto (1935), s. 262.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 265-66.

[4] *Textilarbejderen,* nr. 6, 1923.

under ét aktieselskab, mens bomuldsværverierne samles under et aktieselskab for hver landsdel, som herefter træder i "intimt teknisk og merkantilt Samarbejde"[1]. På trods af dette "tilbud" afviste Venstre-regeringen dog fortsat at skride ind overfor importen, og der blev så vidt vides aldrig gjort forsøg på at gennemføre planen. Det forhindrede dog ikke, at der fra slutningen af 1920'erne igen skete en stigning i den gennemsnitlige virksomhedsstørrelse, således at man i begyndelsen af 30'erne igen var nået op på førkrigs-niveau. Da stigningen især er kraftig fra 1932 er det nærliggende at formode, at den ikke mindst er en følge af de forstærkede importrestriktioner.

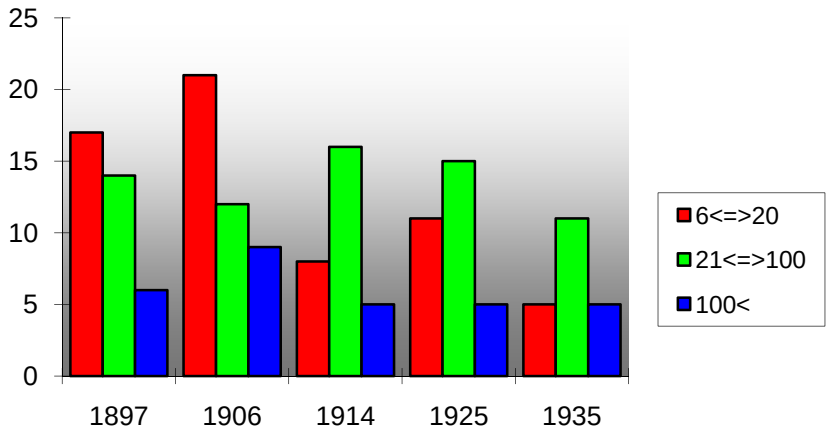
Den foranstående beskrivelse hviler på gennemsnitsbetragtninger. En forhøjet gennemsnitlig virksomhedsstørrelse kan imidlertid have flere årsager: der kan være tale om at virksomhederne vitterlig er blevet større, men der kan lige så vel være tale om at de mindre virksomheder er blevet udkonkurreret og forsvinder. For at få en antydning af hvordan spredningen indenfor gennemsnittet har udviklet sig, har jeg udvalgt bomuldsværverierne og klædefabrikker til nærmere undersøgelse[2]. I Figur 4 og Figur 5 ses det hvordan antallet af virksomheder igennem perioden fordeler sig på små, mellemstore og store.



Figur 4: *Virksomheder fordelt på størrelse, egentlige bomuldsværverier. Kilde: se bilag 2.*

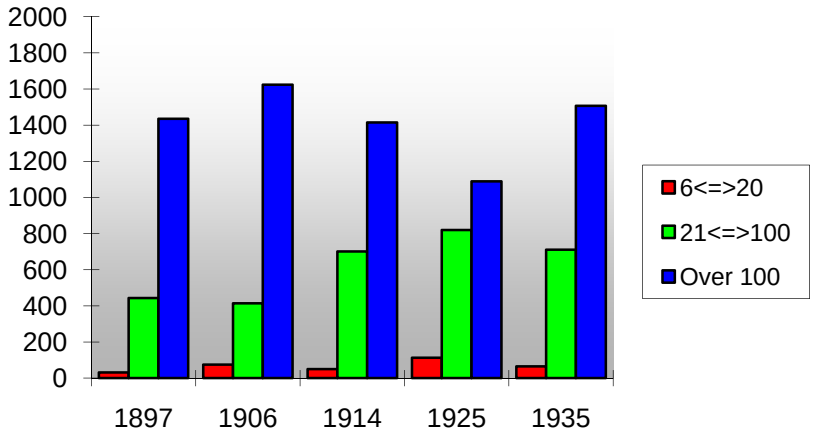
[1] Jensen, Otto (1935), s. 266-67.

[2] Bemærk at der her kun er tale om de egentlige bomuldsværverier (for 1925 og ´35 dog inklusive linnedværverier) og de egentlige klædefabrikker.

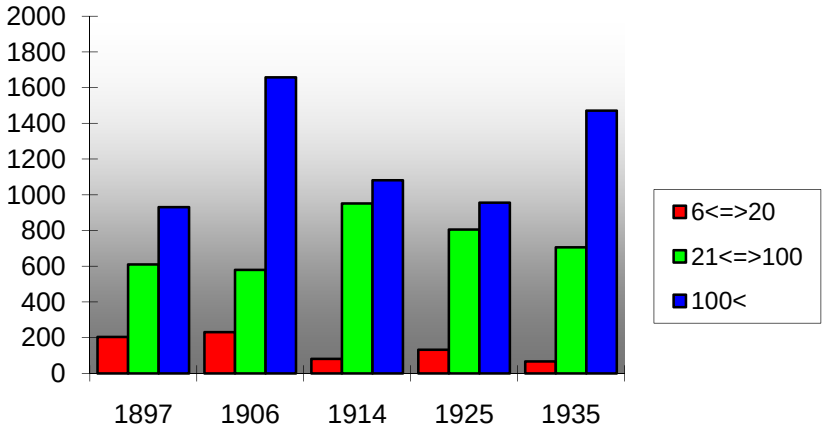


Figur 5: *Virksomheder fordelt på størrelse, egentlige klædefabrikker. Kilde: se bilag 2.*

Det ses her for begge branchers vedkommende, at antallet af helt store virksomheder ligger relativt konstant. For bomuldsværverierne ses det dog, at i perioden mellem 1906 og 1925 er der tilsyneladende en tendens til der bliver færre store og flere mellemstore virksomheder – en tendens der vender fra 1925 til 1935. Den samme tendens kan anes for klædefabrikkerne, om end den ikke er så tydelig, bl.a. fordi antallet af store virksomheder her modsat bomuldsværverierne ikke vokser efter 1925. Til gengæld er der et markant fald i antallet af små klædefabrikker, hvilket ikke ændrer på at der igennem hele perioden er betydeligt flere små klædefabrikker end små bomuldsværverier.



Figur 6: *Beskæftigelsens fordeling på virksomhedsstørrelser, egentlige bomuldsværverier. Kilde: se bilag 2.*



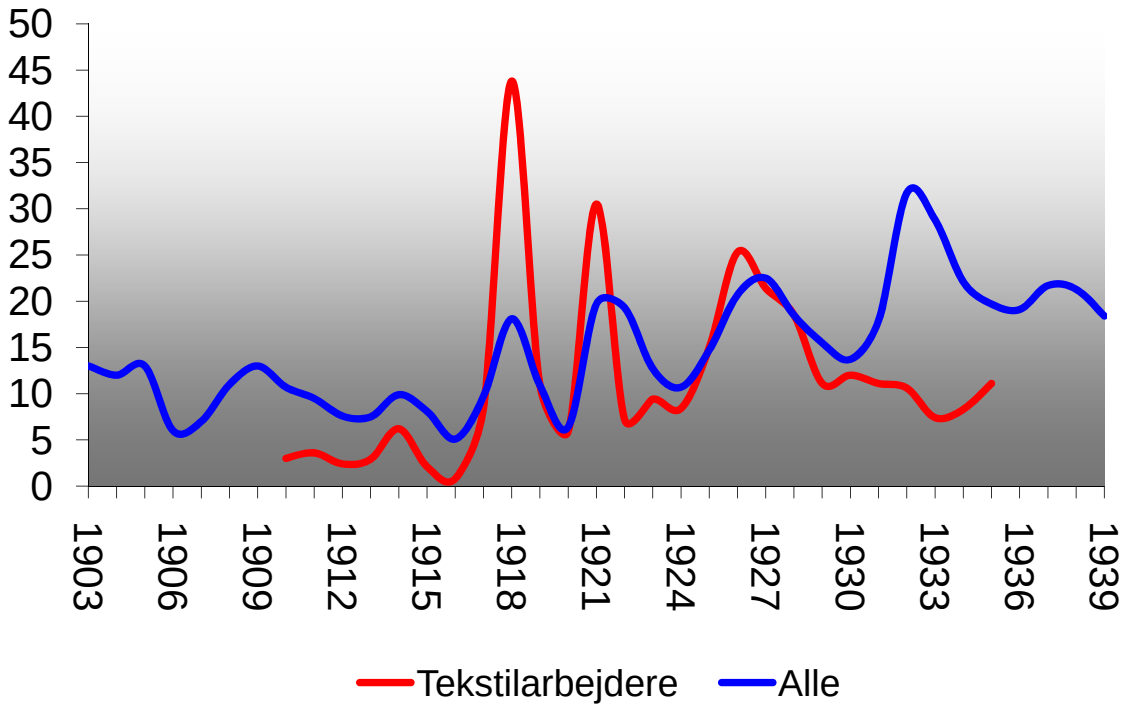
Figur 7: *Beskæftigelsens fordeling på virksomhedsstørrelser, egentlige klædefabrikker. Kilde: se bilag 2.*

Figur 6 og Figur 7 viser beskæftigelsens fordeling på virksomhedsstørrelse. Her ses det at i vækstperioderne 1897-1906 og 1925-35 bliver de store virksomheder større, målt i antal beskæftigede, mens de mellemstore stagnerer. I "sammentrækningsperioden" 1906-1925 sker der tilsyneladende det modsatte: de tilbageværende store bliver mindre i størrelse, mens de mellemstore vokser.

Ser man generelt på virksomhedsstørrelsernes betydning for den samlede beskæftigelse, kan man for det første konstatere, at selv om antallet af små virksomheder i hvert fald for klædefabrikkernes vedkommende er relativt stort, så er disse virksomheders betydning for beskæftigelsen ret minimal. Derimod er imellem ½ og ¾ af arbejderne på de egentlige bomuldsvæverier og klædefabrikker perioden igennem beskæftiget på virksomheder med over 100 arbejdere. Uanset "sammentrækningsperioden" fra omkring første verdenskrig til slutningen af tyverne, må tekstilarbejdspladserne perioden karakteriseres som store efter danske forhold.

2.6 Beskæftigelsen

I 1910 begyndte Det Statistiske Departement at opgøre årets gennemsnitlige ledighed indenfor de forskellige brancher, på basis af opgørelser fra DSF, og først fra det år findes der en troværdig ledighedsstatistik for tekstilindustrien. Arbejdsløshedsprocenten, beregnet som de arbejdsløses andel af samtlige forbundets medlemmer, fremgår af Figur 8.



Figur 8: *Den årlige gennemsnitlige arbejdsløshedsprocent for tekstilarbejdere og for landet som helhed. Kilder: Jensen, Otto (1935), s. 467-68 og 482, Johansen, H.C. (1985), s. 289-90.*

Til sammenligning er desuden anført arbejdsløshedsprocenten for landet som helhed. Bortset fra de ekstremt høje procenter i 1918 og til dels i 1921 bemærker man at tekstilarbejdernes arbejdsløshed tilsyneladende ligger på niveau med eller endda markant lavere end landsgennemsnittet. Dette kan dog til dels skyldes forskelle i opgørelsesmetoder. Procenttallet for tekstilarbejderne er som nævnt beregnet ud fra forbundets medlemstal. Men i perioder med særlig stor arbejdsløshed i faget var der en tendens til at de arbejdsløse også meldte sig ud af forbundet, og forsøgte lykken indenfor andre brancher[1]. Således var medlemstallet vigende i begyndelsen og slutningen af 1920'erne.

Uanset usikkerhedsmomenterne er der dog et tydeligt sammenfald mellem arbejdsløshedskurven og de øvrige økonomiske parametre, som f.eks. produktionskurven i Figur 1. Ud over de mere langsigtede skift mellem gode tider i begyndelsen og slutningen af perioden, og krise i midten, bekræfter kurvens ret voldsomme udsving i forhold til landsgennemsnittet også at de kortvarige fluktuationer, f.eks. på grund af stigende råvarepriser eller faldende importpriser på færdigvarer, også slog igennem på tekstilarbejdernes

[1] Jensen, Otto (1935), s. 468.

beskæftigelse.

Det samlede antal tabte arbejdsdage som følge af arbejdsløshed i perioden 1910-35 kan opgøres til 35,5 pr. arbejder pr. år[1]. Det vil med andre ord sige, at en person som har arbejdet i tekstilindustrien i hele perioden statistisk set har været arbejdsløs i mere end 10% af tiden.

Der har desuden i visse perioder formodentlig været tale om en skjult ledighed af ikke ubetydeligt omfang, fordi virksomhederne i perioder med vigende afsætning indførte nedsat arbejdstid – ofte med accept fra arbejderne, som på den måde kunne undgå egentlige fyringer. Således hævdes det i *Textilarbejderen* i december 1925 at 44 ud af 113 virksomheder arbejder på nedsat arbejdstid, og i efteråret 1932 refereres en undersøgelse, udført af Det statistiske Departement, ifølge hvilken Tekstilarbejderforbundet er det forbund, for hvilket indskrænkningerne i arbejdstiden har relativt størst Betydning. Omregnet til fuldtids ledighed skulle den aktuelle indskrænkning i arbejdstiden svare til en arbejdsløshed på 6-7%. Den almindelige arbejdsløshed var for Tekstilarbejderforbundets medlemmer ca. 16% i juli måned dette år. Men i realiteten, konkluderer *Textilarbejderen*, udgjorde arbejdsløsheden således på dette tidspunkt nærmere 23%[2]. Arbejdstidsfordeling var ikke kun et problem i de år hvor ledigheden i forvejen var meget høj. F.eks. var "mange hundreder" ifølge fagbladet på arbejdsfordeling i 1917, og i 1920 førte forbundet en faglig sag om tvungen arbejdsfordeling[3]. Årsgennemsnittet for ledigheden var i de to år h.h.vis 8,4% og 5,9%, men den relle ledighed har altså formodentlig været højere. En anden form for skjult ledighed bestod i at væverne blev sat til at passe et mindre antal væve, f.eks. 1-2 pr. væver mod normalt 3-4[4].

Alt i alt må man konkludere at arbejdsløsheden blandt tekstilarbejderne havde et betydeligt omfang igennem det meste af perioden. Og selv om man var så heldig ikke at blive direkte ramt, så må den næsten konstante trussel om arbejdsløshed have haft en betydning for både den enkeltes og forbundets måde at agere på.

2.7 Opsummering

Tekstilindustrien vil i denne afhandling primært være afgrænset til klædefabrikker m.v., bomuldsspinderier og bomuldsvæverier m.v. Disse står beskæftigelsesmæssigt for den største

[1] Jensen, Otto (1935), s. 442.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 12 1925 og nr. 9-10 1932.

[3] *Textilarbejderen,* nr. 7 1917 og nr. 3 1920.

[4] Se f.eks. *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad* , nr. 5 1909 vedr. indskrænkninger på Grenaa Dampvæveri.

del af tekstilindustrien og de har en række fællestræk hvad angår produktionsprocesserne.

Tekstilindustriens er stærkt påvirket af de skiftende konjunkturer, dels i det indenlandske forbrug, dels i tilgængeligheden af råvarer og konkurrencen fra importerede varer. Desuden er industrien påvirket af den generelle udvikling på arbejdsmarkedet.

Frem til begyndelsen af første verdenskrig synes tekstilindustrien at kunne opvise en en jævn produktionsstigning. Fra første verdenskrig til midten af tyverne er tekstilindustrien præget af stærkt svingende økonomiske konjunkturer og urolige forhold på arbejdsmarkedet. Fra slutningen af tyverne stiger produktionen igen nogenlunde jævnt, og får et markant løft med toldbeskyttelsen i begyndelsen af 30-erne.

Tekstilindustriens virksomheder er gennemgående betydeligt større end hvad der gælder for industrien som helhed, med bomuldsspinderierne som de største. Igennem perioden sker der forandringer i virksomhedsstrukturen – særligt i 20'ernes kriseår, hvor flere større virksomheder bukker under. Tekstilindustriens store afhængighed af konjunkturudviklingen betyder også at tekstilarbejderne i store dele af perioden er truet af arbejdsløshed og/eller underbeskæftigelse.

3 ARBEJDSPROCESSER

3.1 Kilder og litteratur

En væsentlig kilde til tekstilindustriens produktionsteknologi i perioden er H.I. Hannovers *Tekstilindustri*, bd. 1-3 (1924-38). Forfatteren var professor ved Den Polytekniske Læreanstalt, og værket er skrevet som en lærebog for ingeniørstuderende. Bogens formål betyder at de tre bind giver en detaljeret gennemgang af tekstilindustriens teknik, men er noget mindre oplysende om de dele af produktionen der ligger ud over det rent tekniske, f.eks. hvem der betjente maskinerne.

Til den tidlige del af perioden suppleres Hannover bl.a. af den i forbindelse med forrige kapitel omtalte produktionsstatistik, hvis første udgaver var forsynets med en ret omfattende beskrivende tekst. Lütken og Holst *Opfindelsernes bog*, bd. III-1 (1913) indeholder også et afsnit om tekstilindustri. Desuden udarbejde lederen af Den Danske Væveskole, A.F. Geismar, nogle lærebøger, hvoraf jeg især har konsulteret *Praktisk Haandbog for Montering og Forretning af Væve* (1924). Endelig kan man finde spredte oplysninger om arbejdsprocessen i Tekstilarbejderforbundets fagblad.

Industri- og håndværkertællinger og produktionsstatistikken er bl.a. brugt som kilder til udviklingen i produktiviteten, arbejdskraftens sammensætning og arbejdsdelingen – herunder kønsarbejdsdelingen.

Endelig inddrager jeg de arbejdendes egne erindringer som en væsentlig kilde. For det første bruger jeg erindringerne som beretninger om forandringer i arbejdsprocessen. For det andet bruger jeg dem i forsøget på at afdække nogle af intentionerne bag de forandringer der sker – et punkt som jeg skal vende tilbage til i det følgende afsnit. Der er dels tale om et udvalg af tekstilarbejder fra Nationalmuseets Industri-, Haandværker og Arbejdererindringer (NIHA)[1], dels trykte uddrag af erindringer, primært fra *Brandts Klædefabrik* (1993) og de i forbindelse med kapitel 2 nævnte bøger om tekstilindustrien i Vejle. NIHA's ophavssituation, og de kildekritiske problemer der knytter sig til erindringernes anvendelse, er gennemgået i forbindelse med næste kapitel, hvor erindringerne spiller den kildemæssige hovedrolle.

Det er småt med fremstillinger af arbejdsprocesserne i dansk tekstilindustri. Der findes

[1] De enkelte erindringer er refereret til med betegnelsen NIHA, efterfulgt af et accessionsnummer og sidetal. I kildeoversigten findes en nøgle, som angiver i hvilken kasse i Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkivs kopi af NIHA de enkelte erindringer kan findes.

mig bekendt ingen trykte monografier om emnet. Marianne Rostgård har dog beskæftiget sig indgående med et særligt aspekt af arbejdsprocessen, nemlig kønsarbejdsdelingen. Hendes undersøgelser, som især henter sit empiriske materiale fra Odense, findes dels i en upubliceret licentiatafhandling, dels i en række artikler hvoraf jeg bl.a. har anvendt *Hvordan kvindearbejde blev til kvindearbejde* (1990), *Konstruktion af en kønsarbejdsdeling i dansk tekstilindustri* (1994) og *Fagbevægelsen og de kvindelige industriarbejdere* (1997). Henrik Harnow har, ligeledes med udgangspunkt i Odense, beskæftiget sig tekstilindustriens fabrikker, og herunder også lidt med tilgrænsende emner som arbejdsmiljøet. Resultatet foreligger dels i et upubliceret speciale *Tekstilfabrikker i Odense 1835-1935* (1988), dels i en artikel med samme tittel (1990).

Af udenlandske fremstillinger som helt eller delvis beskæftiger sig med tekstilindustriens arbejdsprocesser skal nævnes Richard Biernacki *The Fabrikation of Labor* (1995), som er en historisk-antropologisk, komparitivt anlagt studie i arbejdsbegrebets udvikling i engelsk og tysk tekstilindustri 1640-1914. Særligt hvad angår Bedeaux-systemet er dette for Sveriges vedkommende behandlet i Hans De Geer: *Job studies and industrial relations* (1982). Disse to titler er først og fremmest nævnt som eksempler på værker, som har inspireret mig i min tolkning af danske forhold. Der kunne desuden nævnes en række andre, som ikke beskæftiger sig specifikt med tekstilindustri, men som er af interesse for en teoretisk og metodisk diskussion – men jeg skal her nøjes med at henvise til gennemgangen i afsnit 1.3.

3.2 Formål

I det foregående kapitel beskrev jeg tekstilindustriens ydre udviklingsbetingelser i perioden. I dette kapitel bevæger jeg mig indenfor fabriksporten, og forsøger at beskrive den indre udvikling, med fokus på arbejdsprocesserne.

At analysere arbejdsprocesserne har naturligvis et formål i sig selv. En række principielle problemstilling i arbejdslivshistorien, som f.eks. diskussionen om dekvalificering eller om udvikling af kønsarbejdsdelingen kan kun besvares på grundlag af en analyse af arbejdsprocesserne – at en sådan analyse så ikke nødvendigvis er tilstrækkelig til at besvare netop disse spørgsmål er en anden sag, som jeg skal vende tilbage til. Men analysen af arbejdsprocessen er også nødvendig for at kunne forstå arbejdskulturen – også dette skal jeg vende tilbage til.

Indledningsvis vil jeg placere begrebet arbejdsproces som et historisk-antropologisk begreb, som betegner den proces hvorigennem mennesket formidler, regulerer og kontrollerer

sit forhold til naturen[1]. Den konkrete arbejdsproces består af tre momenter: en målrettet handling, en eller flere genstande som bearbejdes og et eller flere midler til at nå målet[2].

En arbejdsproces er således en teknisk proces, hvor genstande – f.eks. råvarer eller halvfabrikata – bearbejdes v.h.a. et middel – f.eks. værktøj eller maskiner. Derfor indeholder en analyse af arbejdsprocessen et væsentligt teknologihistorisk element. Teknologi vil her blive forstået som omfattende såvel teknik som organisation[3].

Men en arbejdsproces indebærer også et moment som ligger ud over det rent teknologiske. I en ofte citeret passus gør Marx opmærksom på, at selv om biens voksceller gør mangen en menneskelig bygmester til skamme, så adskiller selv den dårligste bygmester sig fra bien ved sin evne til først at konstruere sit bygningsværk i tanken inden han realiserer det i virkeligheden[4].

Arbejdet er altså en handling som baserer sig på menneskets evne til gennem sin bevidsthed at foregribe et mål. En undersøgelse af en given arbejdsproces kan derfor ikke indskrænkes til at omfatte arbejdets midler og genstande, men må også omfatte arbejdet som målrettet aktivitet. Sagt mere konkret: det er nødvendigt men ikke tilstrækkeligt at dokumentere selve den tekniske produktionsproces. Det er også nødvendigt at inddrage de motiver og de refleksive erkendelser der indgår i arbejdet som handling.

Udgangspunktet for dokumentationen af den tekniske arbejdsproces vil som regel være skriftlige kilder i form af f.eks. tekniske håndbøger og artikler eller internt materiale fra enkelte virksomheder. Hertil kan komme fysiske efterladenskaber i form af f.eks. bygninger eller maskiner. Men et teknisk flowdiagram over produktionsprocessen i en klædefabrik siger ikke i sig selv mere om arbejdsprocessen, end en tegning af stolpehullerne siger om livet i en jernalderlandsby. I begge tilfælde må der en tolkning til. Den ikke teknisk kyndige historiker må tilegne sig et minimum af teknisk viden, som gør det muligt at forstå meningen med de væsentligste tekniske elementer i produktionen. Hertil kan man imidlertid ikke anvende de tekniske kilder alene. For selv om de tekniske kilder ofte har en detaljeret og i sin egen selvforståelse objektiv fremstillingsform, så er de dog, som alle andre kildetyper, udtryk for en

[1] For en nærmere diskussion af arbejdsprocessens status i en materialistisk historisk antropologi, se Christensen., Lars (1991).

[2] Marx, Karl (1977), bd. 1, s. 192-93.

[3] Jvnf. Hyldtoft, Ole (1990), s. 35-36.

[4] Marx, Karl (1977), bd. 1, s. 193.

bestemt erkendelsesinteresse – nemlig den tekniske ledelses interesse i den mest effektive produktionsproces.

Men selv tekniske detaljer kan som regel ikke forstås alene på tekniske præmisser. Som eksempel kan nævnes at vævene i løbet af den her behandlede periode efterhånden forsynes med skudtællere – et apparat, der måler hvor mange gange vævens skytte har bevæget sig frem og tilbage indenfor et givent tidsrum. For at forstå nytten af et sådant apparat må det fortolkes ud fra såvel en generel viden om den kapitalistiske produktionsmåde, som en mere special viden om vævernes arbejdsforhold: man skal vide at væverne var lønarbejderevar, at de var akkordlønnede og at én blandt flere mulige måder at beregne akkorden på var ud fra antallet af skud pr. tidsenhed. H.I. Hannovers i øvrigt meget detaljerede lærebog for tekstilingeniører nøjes med at konstatere at skudtællere efterhånden har afløst tidligere tiders smittemærker – en længdeafmærkning på de færdigvævede varer – som målestok for akkordbetalingen[1]. Det ligger lige for at forklare denne udvikling rent teknisk, som udtryk for at en mere nøjagtig – og dermed implicit mere retfærdig – opgørelsesmetode har fortrængt en mindre nøjagtig. Som jeg skal forklare nærmere i afsnit 3.7.2, så findes der ikke nogen enkelt målestok for vævernes arbejdsindsats, som kan siges at være principielt mere retfærdig end andre. Når skudtælleren vandt frem var det derfor ikke primært af tekniske årsager, men fordi arbejdere og arbejdskøbere traf et valg om at anvende den i større målestok – årsagerne til dette valg, som jeg skal vende tilabge til i det nævnte afsnit – ligger udenfor teknologien.

Det er disse overvejelser der ligger til grund for at jeg har valgt at inddrage erindringsmaterialet som en central kildegruppe, også i denne del af afhandlingen. De samtidige aktørers fortolkning af arbejdet må nødvendigvis inddrages, ikke blot som et supplement til, men som et nødvendigt redskab til tolkningen og forståelsen af de mere tekniske kilder.

3.3 Tekstilfremstillingens grundprincipper

Den proces, hvorigennem bomuld, uld og andre fibre forarbejdes til tekstil, består af tre hovedtempi: For det første skal råvaren spindes til garn. For det andet skal garnet væves. For det tredje skal det vævede stof efterbehandles – efterbehandlingens omfang er dog meget forskellig for forskellige stoffer.

Såvel spinding som vævning foregår i den her behandlede sammenhæng som rent

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 625 og s. 866-76.

maskinarbejde. Til begge disse tempi er imidlertid knyttet en række delprocesser, som består i at klargøre henholdsvis råvarer og halvfabrikata til den maskinelle fremstilling. Disse delprocesser kan dels være mekaniserede, dels foregå som håndarbejde. Det samme gælder det tredje tempi, efterbehandlingen, som er mest omfattende indenfor klædefabrikationen hvor den består af en række delprocesser.

Arbejdet i tekstilindustrien er stærkt arbejdsdelt, og splittet op i en lang række funktioner med forskellige kvalifikationskrav. Ifølge produktionsstatistikken fra 1906 var det f.eks. kun lige godt halvdelen af arbejderne i spinderierne som var beskæftigede ved spindemaskinerne, lige som det kun var godt halvdelen af arbejderne i bomuldsvæverierne m.v. som var beskæftigede som egentlige vævere[1]. I 1906 blev der for første gang anført tal i industritællingen for arbejdskraftens fordeling på arbejdsfunktioner indenfor de enkelte erhvervsgrupper. For klædefabrikkerne blev der dette år anført 12 arbejdsfunktioner (eksklusiv mestre og formænd, inkl. fyrbødre og "uoplyst"), for bomuldsspinderierne 11 og for bomuldsvæverierne 13[2]. I 1935 var opgivelserne noget mere detaljerede – her var de tilsvarende tal 28 (eksklusiv mestre og formænd, men inkl., fyrbødre, maskinarbejdere, tømrere, elektrikere, etc. samt "uoplyst"), 16 og 24[3].

I det følgende skal arbejdsprocessen i tekstilindustrien beskrives. Beskrivelsen er struktureret ud fra produktionsprocessen, d.v.s. fra råvare til færdigt produkt, men således at det er de hinanden følgende arbejdsfunktioner der beskrives. Der er lagt vægt på beskrivelsen af det konkrete arbejde. Fremstillingen er relativt statisk, med hovedvægten på de elementer af arbejdsprocessen som var konstante igennem hele perioden. De dynamiske elementer i arbejdsprocessen gennemgås i det følgende afsnit om forandringer i teknologien og arbejdsprocessen, som igen er underopdelt i en række temaer. Når jeg har valgt denne form skyldes det ønsket om at gøre fremstillingen så overskuelig som muligt. Prisen for overskueligheden er, at nærværende hovedafsnit i nogle passager nødvendigvis må fremstå som ret traditionelt teknikhistorie. Forhåbentlig vil de følgende hovedafsnit retfærdiggøre denne tilgangsvinkel.

For yderligere at lette overblikket starter jeg med en gennemgang af arbejdsprocesserne på en klædefabrik. Dernæst gennemgås de træk der adskiller bomuldsspinding og -vævning fra

[1] SM IV,30,2, s. 8 og 12.

[2] ST V.A.7, noter til tabel IX.

[3] ST V.A.21, tabel V B.

klædefabrikation.

3.3.1 Klædefabrikken

Når man ved at tekstilfremstilling oprindeligt foregik som husflid, landsby- eller laugs-håndværk, fristes man til at tro at det er tale om en relativt enkel og overskuelig proces. Det er der også - i princippet. Men som nævnt sker der med mekaniseringen en voldsom specialisering af tekstilfremstillingens delprocesser, som fordeles på mange forskellige typer af arbejdsfunktioner. Hertil kommer, at mekaniseringen ikke bare medfører at maskiner overtager det slidsomme håndarbejde. Alene det faktum at produktionsvolumet var så meget større i industrien end i håndværket har medført at der stadigvæk var meget tung og slidsomt arbejde – som f.eks. når mange meter vådt klæde skulle hives ud af valkemaskinen eller når de tunge bomme skulle transporteres til og fra vævene[1].

Det falder uden for rammerne af denne fremstilling at gå i detaljer med de forandringer af arbejdet der skete i forbindelse med tekstilfabrikationens overgang fra husflid og håndværk til industri - en overgang, der som flere gange nævnt i hovedsagen var gennemført ved indgangen til den her behandlede periode. Jeg skal blot bringe denne iagttagelse af Raphael Samuel i erindring som en generel bemærkning:

> *..if one looks at technology from the point of view of labour rather than that of capital, it is a cruel caricature to represent machinery as dispensing with toil.* [...] *The industrial revolution, so far from abridging human labour, created a whole new world of labour-intensive jobs*[2]

3.3.1.1 Forarbejder før spindingen

> *I store Baller fra fjerne oversøiske Pladser, fra Australien - Verdens vigtigste uldproducerende Land - fra Sydamerika og Kaplandet, kommer den udenlandske Uld og stables i Lagerbygninger op Side om Side med den islandske og den indenlandske Uld, som vor egen Fåreavl afgiver*[3].

Sådan beskrives råvarernes ankomst i et festskrift for Brandts Klædefabrik fra 1919.

Det første der skete med ulden var at den blev vasket gentagne gange. Dette skete på Brandts Klædefabrik efter beskrivelsen "i store Kar eller Beholdere". Hvor vidt der var tale om håndkraft fremgår ikke, men Brede Klædefabrik havde så tidligt som i 1888 fået installeret

---

[1] Uldvaskemaskinerne var opkaldt efter Leviathan, kaosuhyret fra det Gamle Testamente Σ formodentlig en meget dækkende metafor for arbejdet i uldvaskeriet, som foregik i en atmosfære af ildelugtende vanddamp.

[2] Samuel, R. (1977), s. 7-8.

[3] Cit. efter *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 57.

en mekanisk uldvaskemaskine, en såkaldt leviathanmaskine[1]. Til vasken blev som regel anvendt en svag soda-lud, mens man dog tidligt i perioden og på små virksomheder muligvis stadigvæk anvendte det traditionelle vaskemiddel: rådden urin fortyndet med vand. Efter vasken blev ulden centrifugeret og tørret i maskine[2]. Dernæst blev den behandlet i en *volfe*, en maskine som gennem slag eller rivning plukkede ulden op og fjernede burrer og andre fremmedlegemer[3]. Det var også under volfningen at forskellige kvaliteter af uld blev blandet med hinanden.

Det er nok muligt at ulden giver associationer til "fjerne oversøiske pladser". Men som det fremgår, så krævede behandlingen af den rå uld først og fremmest hårdt arbejde.

En del af råstofferne havde en mere prosaisk oprindelse end den nye uld, nemlig som garnaffald og gamle klude. Disse blev ved opkradsning anvendt til fremstilling af såkaldt kradsuld eller shoddy[4], der som nævnt s. 42 udgjorde ⅓ - ½ af klædefabrikernes råvarer. På de fleste klædefabrikker fandtes der en særlig afdeling, hvor man var beskæftiget med fremstilling af kradsuld. Inden opkradsningen blev kludene renset for støv i en såkaldt banke-volfe. Siden blev de sorteret, og evt. knapper o.l. skåret fra. Dette skete ved håndarbejde. Opkradsning af kludene skete maskinelt i særlige rive-volfere. Halvuldne klude blev inden opkradsningen karboniserede, d.v.s. de blev stænket med syre og varmet op, hvormed bomulden forvitrer og kan vaskes bort[5].

De forskellige uldkvaliteter blev blandet med hinanden i forbindelse med volfningen. Samtidig blev ulden tilsat en blanding af oleïn (oliesyre) og lunkent vand. Dette skete for at uldfibrene lettere kunne glide mod hinanden under den efterfølgende kartning. Indfedtningen kunne ske maskinelt, ved at oleïn-blandingen fyldtes i volfen, eller den kunne ske ved håndkraft, ved simpelthen at hælde blandingen over en bunke uld med en vandkande[6].

Næste trin i processen var kartningen, som havde til formål at sørge for at fibrene i råvaren så vidt muligt lå parallelle, og fjerne evt. tilbageværende urenheder.

---

[1] *Brandts Klædefabrik*, s. 58. Hyldtoft, Ole (1996), s. 165.

[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. I, s. 55ff.

[3] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 341ff.

[4] Shoddy er en handelsbetegnelse, som egentlig er reserveret den bedste kvalitet af kradsuld (de øvrige benævnes, i faldende rækkefælge *mungo* og *ekstrakt*). Det var dog sædvane at bruge shoddy om alle tre slags krads- eller kunstuld. Hannover, H.I. (1924-38), bd. I, s. 52.

[5] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 418ff.

[6] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 349-50. At den sidstnævnte metode blev anvendt på Brandts Klædefabrik omkring 19XX fremgår af foto i XX, s. XX.

Princippet i kartningen var at råvaren passeredes mellem to flader, besat med fine metalspidser. Kartningen foregik maskinelt, og maskinen kunne f.eks. være konstrueret som en stor roterende cylinder. Kartningen blev ofte gentaget to eller tre gange efter hinanden på maskiner med tiltagende finhed[1].

Til fremstilling af klæde, som senere skulle valkes, brugtes en kort, kruset uld, den såkaldte karteuld. Til de finere, glatte varer anvendtes som nævnt ovenfor i stedet kamgarn, som blev fremstillet af den længere og mindre krusede kamuld. Var der tale om fremstilling af kamgarn, skulle ulden kæmmes på en kæmmemaskine efter kartningen[2]. Kæmmet uld blev imidlertid ikke fremstillet her i landet, men indført som halvfabrikata[3].

Produktet fra kartingen havde form som et tyndt, vatagtigt lag, kaldet *slør* eller *flor*. Den sidste kartemaskine i rækkefølgen var en såkaldt forspindekarte. Den var forsynet med en mekanisme, som skar floret op i strimler og trillede det sammen til en meget løs tråd, der kunne vikles på spoler. Herefter var ulden klar til den egentlige spinding.

3.3.1.2 Spinding

Selve spindingen til garn sker ved at de kartede fibre snoes sammen i en spindemaskine. Der blev som regel anvendt såkaldte *selfaktorer*. Navnet er en fordanskning af det engelske "self acting mule". Mule var den populære betegnelse på en tidligere type af spindemaskiner, mens self acting hentyder til at maskinen var automatisk i den begrænsede forstand, at den i modsætning til tidligere konstruktioner selv rullede det spundne garn på spole.

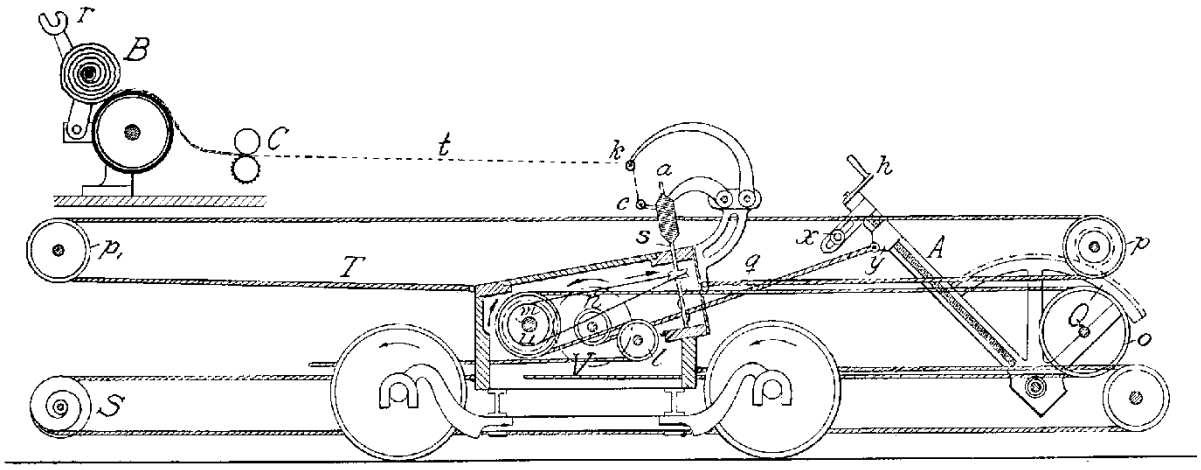
Maskinens virkemåde fremgår af Figur 9: spindlen *a* med spolen *s* er anbragt på en vogn. Når vognen bevæger sig væk fra spolen med det forspundne garn (d.v.s. til højre på tegningen) snoes og strækkes garnet, og når vognen bevæger sig tilbage, rulles det således spundne stykke garn op på spolen.

---

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 355ff. og 444-45.

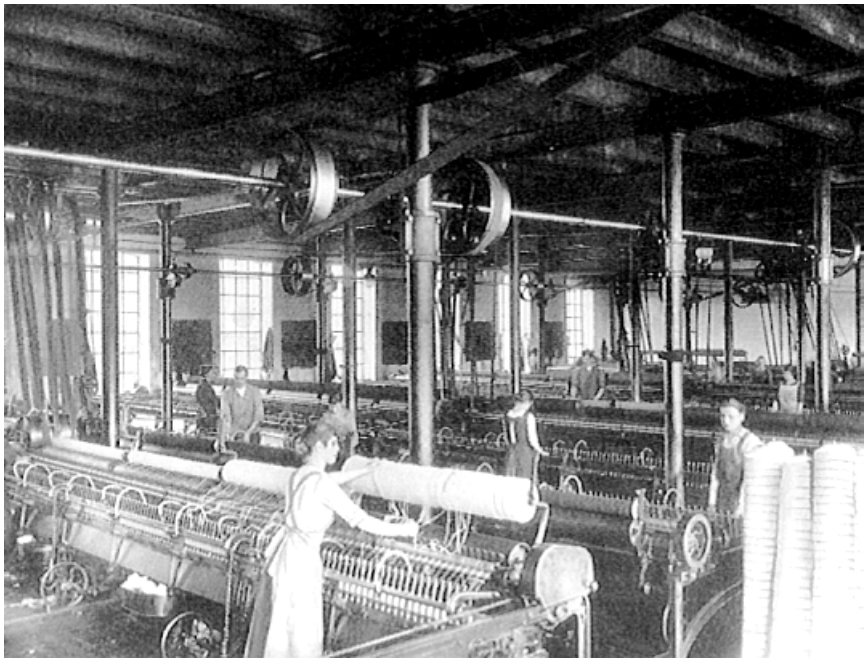
[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 448ff.

[3] SM IV.30.2, s. 24.



Figur 9: *Principskitse af selfaktor. Kilde: Hannover, H.I. (1924-38), bd. 2, s. 232.*

På hver vogn var der anbragt flere hundrede spindler (man må på tegningen forestille sig spindlerne anbragt ved siden af hinanden i dybden), og selfaktorerne var i spindesalene anbragt i parallelle rækker med front mod hinanden, således som det ses på Figur 10, således at en arbejder kunne stå mellem maskinerne og betjene to ad gangen.



Figur 10: *Spindesalen på Brandts Klædefabrik, ca. 1920. Kilde: Garmund, Gert, m.fl. (red.) (1987), s. 12.*

Ved uldspinding betjente én spinder og 1-2 medhjælpere normalt én eller senere to modstående selfaktorer[1]. Arbejdet bestod dels i at overvåge maskinen og knytte evt. bristede

[1] F.eks. fremgår det af NIHA 1419, s. 5-6, at der i midten af 1890'erne var én arbejder plus medhjælpere pr. selfaktor hos Crome & Goldschmidt. Af en sag i Den faste Voldgiftsret fremgår det at det i 1923 var normalt

garn sammen igen, dels i at bytte fyldte spoler ud med tomme. Maskinerne var forsynet med en mekanisme, som fløjtede når der skulle skiftes spole[1]. Desuden skulle medhjælperne holde rent omkring og under maskinerne, som afgav meget støv. Dette skete bl.a. ved at man fejede under selfaktorens vogn når den var i bagerste position.

Vognen på den forreste selfaktor på billedet i Figur 10 er kørt helt ind i bagerste position. Maskinen er formodentlig standset, mens kvinden på billedet arbejder ved spolerne. Under drift bevæger selfaktorens vogn sig frem og tilbage over en afstand af ca. 1,65-1,85 m. med en hastighed af 2,5 til 5 gange i minuttet[2]. I billedets nederste venstre hjørne anes de skinner, som vognen kører på. Det fremgår at der ikke er meget plads mellem maskinerne når vognene kører frem, og ikke mindst fejningen under vognene var et arbejde der krævede stor behændighed. Ruth Jørgensen var i 1940'erne som ca. 18-årig rengøringspige hos Windfeld-Hansen i Vejle. Selv om der var tale om et bomuldsspinderi, var selfaktorerne af stort set samme konstruktion som ovenfor beskrevet. Ruth Jørgensen fortæller:

> *Nej, der var ingen afskærmning ved maskinerne der. Det gik godt den første dag, da var jeg ikke uheldig, men den næste dag, da jeg begyndte at feje, stoppede jeg kosten ind i maskinen. Der blev en råben og en skrigen. Maskinpasseren, hun skældte mig ud, og jeg tudede vist også lidt*[3]

Indtil fabriksloven af 1913 som forbød børnearbejde, var der på visse klædefabrikker ansat en hel del børn som medhjælpere i spinderiet. Carl Martin Madsen blev efter sin konfirmation som 14-årig i 1894 ansat på uldspinderiet hos Crome & Goldschmidt. Arbejdstiden var fra 6 til 6 med 1½ times middag.

> *Arbejdet bestod i at løbe frem og tilbage ved spindemaskinen, og maskinerne kørte frem og tilbage på gulvet, hvor vi drenge så skulle hæfte trådene sammen når de var sprunget under kørselen, og det blev vi efter hånden helt drevne i. Der var en spinder ved hver maskine som havde på akkord, så der var jo nok at gøre. Maskinerne skulle jo helst gå hele tiden*[4].

Valdemar O.K. Madsen blev tilsvarende som 10-årig i 1883 ansat på Brandts Klædefabrik, hvor han sammen med et andet barn gik til hånde for en voksen spinder ved en selfaktor med 120 spoler[5].

Den spole, som garnet vikles op på i selfaktoren, er egentlig blot et paprør som er sat

---

at én arbejder passede to maskiner (*Den faste Voldgiftsrets Kendelser* (1923), sag nr. 677).

[1] Hannover (1924-38), bd. II, s. 230.

[2] Hannover (1924-38), bd. II, s. 375.

[3] *Bomuldsbyen* (1989), s. 35.

[4] NIHA 1419, s. 5-6.

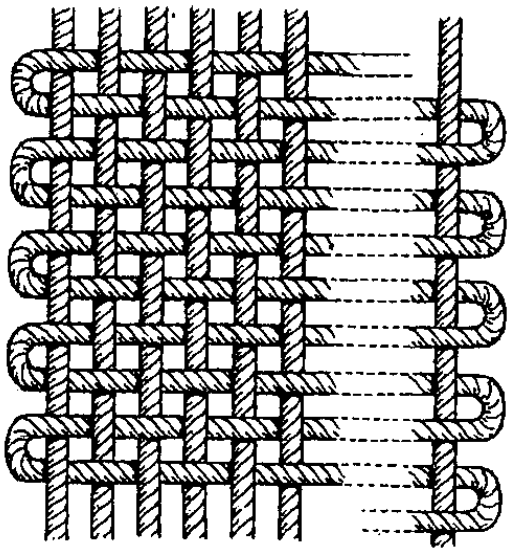
[5] NIHA 1197.

over spindlen. Såfremt garnet var beregnet til skudgarn (se nedenfor) kunne den fyldte spole, kaldet en *Cop*, som regel anbringes direkte i vævens skytte. Var der tale om garn til kæde skulle det imidlertid først spoles om, typisk til såkaldte krydsspoler. Dette arbejde udførtes også på maskine.

3.3.1.3 Vævningen

3.3.1.3.1 Vævningens princip

Vævning er i princippet en ganske simpel proces, som består i at et stykke garn, kaldet *islætten* eller *skuddet* føres frem og tilbage på tværs en række af parallelle garner, kaldet *kæden*. Ved at føre skudgarnet henholdsvis over og under hver anden af garnene i kæden, og skiftevis på frem- og tilbagevejen, vil der danne sig en vævning som vist i Figur 11.



Figur 11: *Vævningens princip. Kilde: Lütken og Holst (1913), bd. III-1, s. 254.*

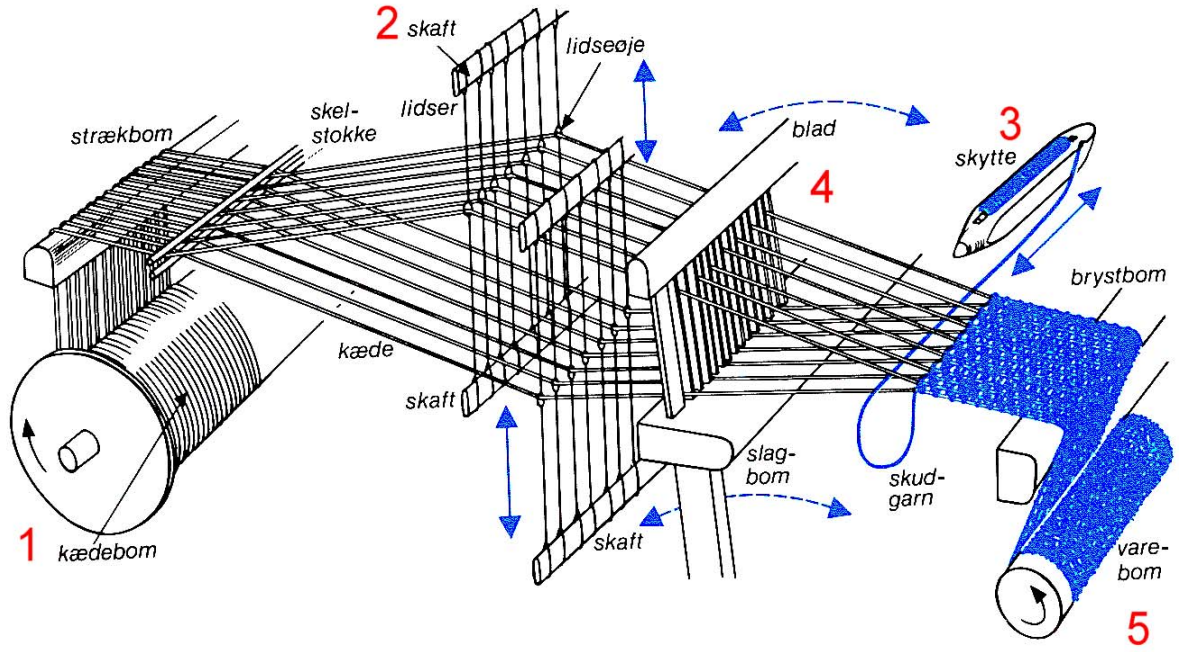
Ved at variere den rækkefølge, hvori man lader skudgarnet bevæge sig over og under garnene i kæden, eller ved at bruge garn af forskelligt udseende, f.eks. forskellig farve, er det muligt at væve stoffer i forskellige mønstre.

Kæden er anbragt på en vandret rulle, en *kædebom* ① (tallene refererer til Figur 12) på vævens bagside. Fra bommen trækkes kæden, efterhånden som vævningen skrider frem, gennem væven. Først passerer kædetrådene gennem *skafterne* ②, dvs. to eller flere rammer, forsynet med øjer udspændt på snore, såkaldte *lidser*[1]. Garnene i kæden er ført igennem hver

[1] Kaldes også *syller*, jvnf. Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 773.

sin lidse. Skafterne er anbragt i et ophæng, således at de – og dermed lidserne – kan forskydes lodret. Skafterne og deres ophæng betegnes almindeligvis som *redskabet*, både i den tekniske litteratur[1] og i væverjargonen.

Til en simpel vævning som den der er vist ovenfor anvendes kun to skafter, og lidserne er skiftevis forbundet til hver sin skafte. Resultatet bliver således at når den ene skafte hæves over den anden, forskydes hver anden kædetråd lodret i vejret, således at kædetrådene kommer til at ligge i to plan med et mellemrum imellem, kaldet *faget*[2].



Figur 12: *Principskitse af væv. Kilde: Fakta (1990), bd. 4, s. 1287. Tallene er min tilføjelse.*

Det gælder nu om at få skudgarnet ført på tværs af kædegarnet gennem faget, hvorved det vil lægge sig skiftevis over og under hver tråd i kæden. Dette gøres v.h.a. *skytten* ③, som er en bådformet anordning af træ eller kunststof, hvori der i et hulrum i midten er anbragt en spole med skudgarn. Når skytten bevæger sig på tværs af garnet afvikles skudgarnet fra spolen og lægger sig i faget, vinkelret på kæden. Den tværgående bevægelse af skytten kaldes *skuddet* – men i væverjargonen bruges *skuddet* også om selve resultatet, d.v.s den tværgående tråd i den færdige vævning. På hver side af væven er anbragt en *skyttelade*, som opfanger skytten og sender den tilbage igen.

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 774 og Geismar, A.F. (1924), s. 35. Geismar anvender dog ordet redskab synonymt med det som han lidt misvisende kalder kammene, hvormed han dog tydeligvis mener skafterne.

[2] Ofte bruges betegnelsen *skel* eller det tyske *sprung*, jvnf. Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 591 og 774.

Inden skytten sendes tilbage sørger vævens mekanik dog for at de to skafter bytter position, sådan at skudgarnet på tilbagevejen passere over de kædetråde som den passerede under i forrige skud, og omvendt. Derved fremkommer den vævning der er vist i Figur 11. For at sikre en tæt vævning må hvert nyt skud presses tæt ind mod det foregående. Til det formål er kædetrådene umiddelbart efter at de har passeret skafterne ført gennem *bladet* ④. Bladet er udformet som en kam, hvor hver kædetråd føres gennem et mellemrum. Det er fastgjort på en sådan måde, at det kan føres frem og tilbage i kædetrådenes retning. Mellem hvert skud føres bladet fremad, og presser derved det netop afgivne skudgarn fast mod det allerede vævede. Dernæst føres bladet tilbage mod kammene, samtidig med at disse ændrer position, således at der bliver plads til at skytten kan bevæges tilbage i et nyt skud. Bladet er monteret sammen med *laden*, som er en klods der understøtter faget i hele vævens bredde, og sammen med denne tjener den til, når den er i bagerste position, at understøtte og styre skyttens bevægelse på tværs af kæden. Endelig er det bladets bredde der bestemmer bredden af den færdige vare. Den færdigt vævede vare rulles efterhånden op på en forrest på væven anbragt *varebom* ⑤.

Den rækkefølge, hvori skudgarnet passerer over og under kædetrådene, kaldes *bindingen*. Den viste binding er en *lærredsbinding*, som er den simpleste binding overhovedet. I lærredsbindingen er den måde som skudgarnet passerer kæden i hvert skud som det ses identisk med det foregående, blot forskudt en plads til siden. Lærredsbinding er almindeligt anvendt ved klædevævning. I forbindelse med bomuldsvævningen skal jeg vende tilbage til de mere komplicerede typer af bindinger.

3.3.1.3.2 Kædeskæring, sletning og bomning

Som nævnt ovenfor kunne skudgarnet som oftest anvendes i den form hvorfra det ankom fra spinderiet. Derimod krævedes der et omfattende forarbejde for at klargøre og montere kæden.

Såfremt kædegarnet ikke var leveret i en bestemte form for spoler (bobiner eller krydsnøgler) måtte det først spoles om. Herefter kunne man starte på *kædeskæringen*.

Kædeskæringen bestod i at et antal kædetråde - fra nogle hundrede til flere tusinde, afhængig af garnets finhed - blev skåret af i den ønskede længde. Dette foregik i kædeskæreriet, og regnedes for at være en proces som havde afgørende betydning for den senere vævning[1]. Den ansvarlige for kædeskæringen var kædeskæremesteren, som for hver opgave udfærdigede et *skærebrev*, som beskrev hvilke garner der skulle indgå i kæden, og i

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 617-18.

hvilken rækkefølge og længde. Skærebrevet kunne evt. stamme fra et arkiv med skærebreve for tidligere anvendte kæder.

Selve kædeskæringen kunne udføres på forskellige måder. Oprindeligt foregik den ved at kædegarnet fra et stativ med spoler blev viklet op på en stor, lodret anbragt træhaspe, en *skæreramme*. For at undgå at kædetrådene rutsjede ned ad rammen, måtte man indskrænke sig til at skære 20-40 kædetraade ad gangen. Senere gik man hovedsageligt over til at anvende *kædeskæremaskiner*[1]. Skæring af kæde på maskine blev til tider betegnet som *varping*[2] efter det engelske ord for kædeskæremaskine: warping machine.

Når der blev skåret kæde på maskine afvikledes garnet fra et meget stort antal spoler anbragt i et stativ, og rulledes op på en vandret liggende, mekanisk drevet skærebom. Kædeskæremaskinerne kunne være således indrettet at de også kunne anvendes til det næste led i processen, nemlig at overføre den færdigt skårne kædegarn til den bom - *kædebommen* - som senere skulle anbringes i væven.

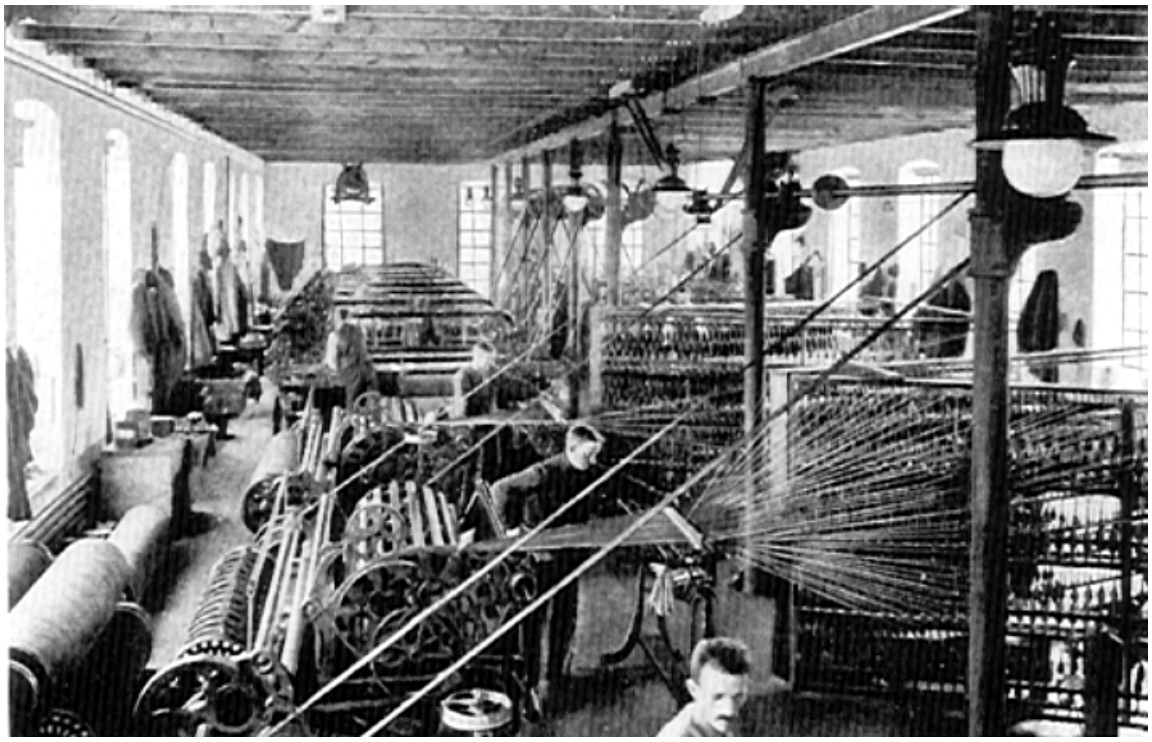
Oftest gik kæden dog før bomning gennem en *slettemaskine*. Sletten var en opløsning af klister som påførtes kæden, for at give den en større styrke og dermed undgå brist under vævningen. I de større væverier foregik dette i maskiner, som kunne udføre sletning, tørring og bomning i én arbejdsgang[3].

---

[1] Lütken & Holst (1913) taler om at man _nu hyppigtA anvender kædeskæremaskiner (bd. III-1, s. 273), mens Hannover, H.I. (1924-38) anfører at der saa godt som udelukkendeA anvendes kædeskæremaskiner på maskinvæverierne (bd. 3, s. 628). Som det fremgår af figur 6 var kædeskæremaskiner i anvendelse på Brandts Klædefabrik i 1919.

[2] F.eks. i forskellige udgaver af Industri- og håndværkertællingerne, jvnf. f.eks. IV.A.18, tabel 5, lb.nr. 30.

[3] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 702ff.



Figur 13: *Kædeskæring på maskine, Brandts Klædefabrik ca. 1919. Kilde: Brandts Klædefabrik (1993), s. 60.*

På Figur 13 ses kædeskæreriet i Brandts Klædefabrik ca. 1919. I billedets højre side ses de V-formede stativer med kædegarn på bobbiner, i midten kædeskæremaskinerne og til venstre nogle bomme med færdigskåren kæde. Maskinerne blev styret med en fodpedal, og under kørslen bestod kædeskærerens arbejde dels i at holde øje med de instrumenter der viste hvor megen kæde der var vundet op, dels i at overvåge kædetrådene, således at maskinen kunne standses hvis en af kædetrådene bristede, hvilket skete ret ofte[1]. Som det ses af billedet betjentes hver maskine af én arbejder.

3.3.1.3.3 Forretning, passering og andrejning

Inden selve vævningen kunne påbegyndes, skulle bommen med den færdige kæde anbringes i væven. Dette arbejde blev udført af en *forretter*. Det var også forretterens opgave at sørge for at skafterne blev monteret korrekt i væven, i forhold til den binding som ønskedes for den pågældende vare. Det var i det hele taget forretterens opgave at sørge for at vævene var monteret korrekt i forhold til de forskellige varetyper, og at de var i driftsmæssig stand i al almindelighed. En forretter kunne passe 30-50 væve[2].

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 646-47, 650, 655.

[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 851.

Efter at kædebommen og skafterne var korrekt anbragt skulle kæden *passeres*, d.v.s. hver enkelt kædetråd skulle føres igennem den korrekte lidse på det korrekte skaft og igennem bladet. Passeringen kunne dog evt. foregå udenfor væven i en særlig passerstol, hvilket havde den fordel at man kunne rengøre væven mens den nye kæde passeredes[1].

Hvis der var tale om kæde til en vare som var vævet tidligere, ville man imidlertid ofte kunne benytte en genvej, kaldet *andrejning*. Andrejning fordrede at man stadigvæk havde et lille stykke af den gamle kæde tilbage, enten siddende i væven eller gemt på lageret sammen med de respektive skafter. Efter at have monteret skafterne i væven, kunne man så forbinde trådene i den nye kæde med de respektive tråde i den gamle, som så ville trække den nye kæde gennem de rigtige lidseøjer. Hannover beskriver dette arbejde således:

> *Ved Andrejningen bøjer Arbejdersken de to sammenhørende Kædetraades Ender i ret Vinkel bort fra sig* (...) *og idet hun dypper venstre Haands Tommeltot og Pegefinger i Oliekridt, snoer hun Enderne sammen* (...)*, og lægger dernæst Sammensnoningen ned til venstre imod det gamle Garn og snoer den om dette.* (...) *Oliekridtet giver nogen Klæbning, men er f. Eks. ved stift Hørgarn ogsaa nyttigt for ikke at faa ødelagt Fingrenes Hud. Ved Andrejningen kan ogsaa anvendes to Arbejdersker, hvoraf den ene sidder paa bageste Side af Kæden og udfinder, hvilke Kædetraade der skal forbindes, og rækker to og to sammenhørende til hende foran Kæden til Andrejning*[2].

Kædetrådene kan dog også samles med en knude, og i så tilfælde tales der om kædeknytning[3].

3.3.1.3.4 Vævning

De væve der blev anvendt i tekstilindustrien var stort set alle mekaniske. I klædefabrikkerne blev der især anvendt relativt simple, såkaldt *glatte væve*. Der var som regel tale om brede, langsomt gående væve, beregnet på vævning af svære stoffer. En typisk klædevæv var over 130 cm bred, og løb med maksimalt 95 skud pr. minut[4]. De mere komplicerede vævetyper, som veksel-, jaquard- og automatvæve, blev først og fremmest anvendt ved bomuldsvævning, og vil derfor blive omtalt nedenfor.

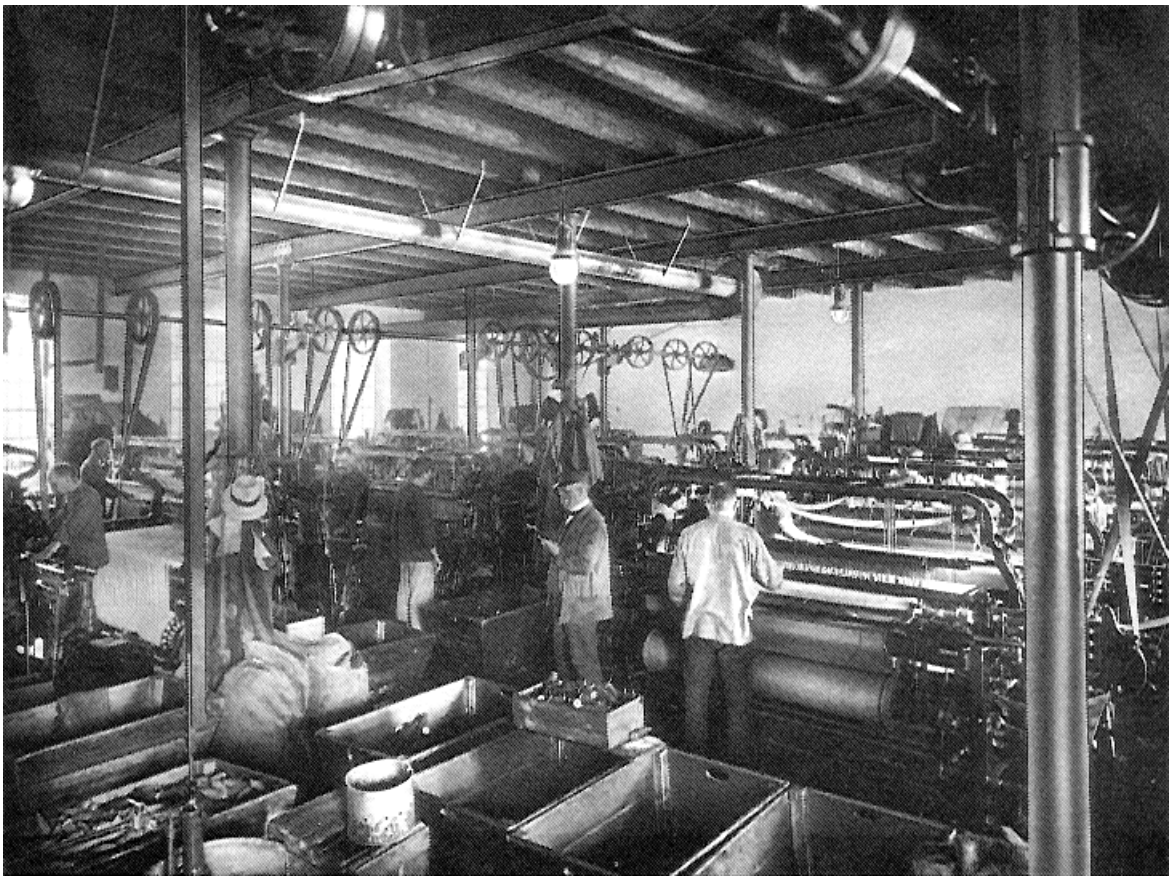
---

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 816. Passering udenfor væven er dog ikke muligt, når kæden skal anvendes i væve med jaquard-mekanisme, kædevogtere eller andre særlige indretninger (nærmere herom nedenfor).

[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 820

[3] Selv om der i dette eksempel tales om ārbejderskeA var langt den overvejende del af andrejerne på klædefabrikerne mænd, jvnf. afsnit 3.8.1

[4] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 787-88, 878, 900-01.



Figur 14: *Vævesal, Brandts Klædefabrik ca. 1920. Kilde: Garmund, Gert, m.fl. (red.) (1987), s. 13.*

Vævene var opstillet i vævesale. Ligesom spindemaskinerne stod de på række, sådan at de to og to vendte forsiderne mod hinanden. I begyndelsen af perioden blev vævene trukket af en central dampmaskine via aksler i loftet og drivremme til hver enkelt maskine. Senere blev det mere almindeligt med enkeltdrift, hvor hver maskine blev drevet af en separat elektromotor[1].

Som regel betjente klædevæverne i begyndelsen af perioden én væv hver, mens man i slutningen af perioden ofte kunne betjene to[2]. De to modstående væve var monteret på samme planke i gulvet, og de to vævere som stod med ryggen mod hinanden stod derfor "på brædt sammen" i væverjargonen[3].

Mens det ved håndvæven var væverens opgave at hæve og sænke skafter, bevæge skytten og laden med bladet og rulle den færdige vare op på en bom efterhånden som vævningen skrider frem, er alle disse funktioner mekaniserede i maskinvæven. Samtidig er

[1] Jvnf. afsnit 3.5.1.

[2] Udviklingen af såkaldte flervæve-systemer er beskrevet indgående i afsnit 3.4.3.1

[3] Geismar, A.F. (1924), s. 6, *Brandts klædefabrik* (1993), s. 99.

opsætningen af væven, som nævnt ovenfor, overladt til forretteren m.fl. Væverens funktion var altså i princippet reduceret til at igansætte væven og overvåge den under kørslen.

Som det vil fremgå af det følgende havde væveren imidlertid i praksis en række arbejdsopgaver, formelle så vel som uformelle.

Væven blev sat i gang ved at rykke i et håndtag. Allerede under kædens skæring var der blevet sat mærker på denne, såkaldte *smittemærker*, som markerede længden af hvert stykke af den vare der skal væves. Smittemærket kunne f.eks. være afsat med rødt kridt. Når væveren så at et smittemærke nærmede sig, var det hans eller hendes opgave at sætte et nyt mærke ca. 5 cm. før og efter smittemærket, f.eks. ved at indføre 4-5 skud garn i en afvigende farve, således at der opstod to tydelige striber på tværs af varen. Stykket mellem de to striber kaldtes *forslaget*. Det markerede at det var her et stykke af varen ophørte, og et nyt begyndte. Da der ved den almindelige mekaniske væv normalt kun var plads til ét stykke af varen af gangen på varebommen, måtte væveren klippe den færdige vare igennem langs med smittemærket. Stykket blev så trukket af bommen, og de resterende 5 cm. forslag på det næste stykke fastgjort til denne. På hvert stykkes forslag blev anført vævens nummer. Ud over til at opdele stykkerne tjente forslaget altså til at identificere væveren, så fremt der senere blev konstateret fejl i varen, men også til at kontrollere at der ikke blev stjålet af varen, idet dette let vil kunne konstateres ved at den indvævede tråd i afvigende farve i så fald var forsvundet[1].

Når først væven var sat igang, var det væverens opgave at overvåge vævningen. At der var meget der kunne gå galt ses inddirekte af den håndbog i montering og forretning af væve, som den danske væveskoles leder A.F. Geismar udarbejdede[2]. Her opregnes over 18 sider 24 forskellige hovedtyper af fejl og driftsstop, de fleste med adskillige underpunkter og mulige årsager.

Fejl kunne f.eks. opstå hvis der bristede en tråd i kæden. Skete dette mellem redskabet og bladet ville den bristede tråd ofte vikle sig om de nærliggende kædetråde, hvorved skytten tvinges til at gå over eller under disse. Derved opstod der en karakteristisk fejl i vævningen, kaldet en *taske*.[3] Hvis skytten af en eller anden grund ikke nåede hele vejen igennem faget i et skud, ville skafternes bevægelse medføre at halvdelen af kædetrådene i skyttens længde blev revet over. Denne fejl kaldtes en *bommert*.[4]

---

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 903.

[2] Geismar, A.F. (1924), s. 36ff.

[3] Væverske Anna Nielsen i *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, s. 5. Geismar, A.F. (1924), s. 54.

[4] Væverske Anna Nielsen i *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, s. 5.

Til at hjælpe med at opdage fejl fandtes der forskellige tekniske indretning. Vævene var således som hovedregel forsynet med både en skytte- og en skudvogter. *Skyttevogteren*[1] registrerede hvis skytten på sin vej tværs over kæden ikke nåede helt frem til skyttekassen på modsatte side af væven. *Skudvogteren* registrerede om skudgarnet bristede eller slap op. Særligt hurtigtgående væve og automatvæve (se afsnit 3.4.2.1) var desuden forsynet med *kædevogtere*, som registrerede bristede kædetråde[2]. Hvis mekanismerne registrerede en fejl standsede væven automatisk - den "knaldede i" på væverjargon[3]. Mekanismerne var dog langt fra fejlfrie, og det kunne f.eks. ske at et bristet skudgarn blev fanget i faget igen, inden skudvogteren registrerede bruddet. Derved opstod et slipskud, d.v.s. at der manglede indskud over et kort stykke af varen[4]. Væveren kunne derfor ikke alene forlade sig på sikkerhedsmekanismerne, men måtte selv overvåge vævningen[5]. I begyndelsen af perioden, da én væver normalt højest passede to væve, var det muligt ind imellem at lade vævene passe sig selv, og holde en kort uformel pause. Senere, da vævene blev hurtigere og mere komplicerede, og hver væver fik flere væve at passe, måtte man overvåge vævene konstant[6].

At rette fejl i vævningen indebar at maskinen måtte standses – hvis ikke den allerede var knaldet i af sig selv – og de forkerte tråde måtte redes ud af vævningen, evt. bristede kædetråde passeres gennem redskabet og trådene knyttes sammen på ny. Da væveren som hovedregel var akkordlønnet, var et sådan afbræk naturligvis ikke velkomment. Men det kunne have alvorlige konsekvenser hvis en fejl fik lov at passere og vokse sig stor.

Væverske Anna Nielsen fortæller:

> *Da saadanne Fejl skal pilles op, gælder det om, at de ikke bliver for store, thi saa tager det saa meget længere Tid at faa dem repareret. Men en Fejl kan være saa stor, at den ikke lader sig reparere, ja, saa er der i en god Mening til Væveren hos Mester. Det kalder vi at faa "Kaffe" eller komme til Vævergilde, hvad ingen er glade for.*[7]

I begyndelsen af perioden var det stadigvæk almindeligt at fejl i vævningen straffedes med et fradrag i lønnen, en mulkt. Disse mulkter var en del af de lokale fabriksreglementer, som

---

[1] Også ofte betegnet med det engelske navn *protectoren*

[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 892ff.

[3] Geismar, A.F. (1924), s. 36.

[4] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 895.

[5] Væverske Anna Nielsen i *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, s. 4.

[6] NIHA 1370, NIHA 1624, NIHA 2572, Væverske Anna Nielsen i *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, s. 4.

[7] *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, s. 4.

imidlertid forsvandt i takt med overenskomsternes udbredelse, eller i de mindste blev indordnet under disse. I landsoverenskomsten fra 1919 blev mulkter så endeligt afskaffet[1].

Det betød imidlertid ikke, at fejl ikke kunne have alvorlige konsekvenser: forekom de i for stort omfang kunne det føre til afskedigelse[2].

På Brandts Klædefabrik, hvor ledelsesstilen var præget af en patriarkalsk tankegang gennem hele den her behandlede periode, var det direktør Aage Mengel der personligt stod for at kontrollerede de færdige varer for fejl. En fejl blev noteret i direktørens lommebog, og på sin daglige runde gennem fabrikken henvendte Aage Mengel sig så til den pågældende væver, og gjorde ham opmærksom på at der var konstatere en fejl i vedkommendes arbejde. Dette blev oplevet som meget ubehageligt af de ansatte. Hvis der var tale om en større fejl blev den pågældende væver kaldt over i "Pressen", som den afdeling hed hvor kontrollen foregik. Adolf Hallundbæk, som var væver på Brandts Klædefabrik i sidste halvdel af 30'erne, fortæller:

> *Jeg stod ved siden af en, der også "blev kaldt i Pressen". Det var nogle tråde, han havde byttet om, så der blev det, vi kaldte for en krydstråd. Det bevirkede en stribe i tøjet, og det var ikke så heldigt. Nå, men han kommer derover, og da var han ikke i sit gode lune, Aage Mengel, så da han står og viser ham, hvad fejlen var, tager han sin saks og jager den gennem tøjet, og siger: "Det er ikke til spor!". Og det kommer han jo så tilbage og fortæller. Der var også en anden, vi kaldte "Sorte Marius", som også "blev kaldt i Pressen", men han ville ikke derover. Så blev han fyret.*[3]

En anden væver, Holger Mølborg, som var ansat på Brandts Klædefabrik i samme periode, kom til at væve en halv snes meter af en vare med forkert skudgarn. Han meldte fejlen til sin mester, og undgik derved at blive "kaldt i Pressen". Men, fortæller han:

> *Jeg rystede i bukserne, kan jeg godt sige. Og der gik otte dage, hvor jeg ikke hørte noget. Så jeg tænkte, at den hellige grav var velforvaret – at jeg ikke hørte noget. Men der gik fjorten dage, så kom "Den sorte"* (arbejdernes øgenavn for direktør Mengel, LKC) *hen til min væv: "Hvad er det dog, De har lavet!". Ja, jeg måtte jo undskylde det bedste jeg kunne, så gik han sin vej igen, og jeg klarede skærene. Men jeg var bange for, at jeg var blevet fyret.*[4]

Årsagerne til fejl og driftsstop kunne være mange, og de lå ikke altid indenfor væverens kontrol. Som nævnt ovenfor var det alfa og omega for en gnidningsfri vævning, at kæden var af god kvalitet. Dårlige kæder var ofte tema for diskusionen på vævestuen[5].

Problemerne med dårlige materialer var i princippet blevet løst allerede i den første

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 198 og 280.

[2] *Tekstilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, s. 4.

[3] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 99.

[4] Brandts Klædefabrik *(1993), s. 104.*

[5] Se f.eks. *Tekstilarbejderen*, nr. 12, 1904.

landsoverenskomst fra 1898, idet det heri blev bestemt at væveren i tilfælde af for dårlige kæder kunne forlange at få udbetalt en løn svarende til hans gennemsnitlige fortjeneste i de seneste 4 uger, frem for akkordlønnen[1]. Selv om der altså i princippet var enighed om at der skulle betales timeløn ved dårligt materiale, var der dog stadigvæk ofte stridigheder om hvornår f.eks. en kæde kunne betragtes som dårlig[2].

Uanset muligheden for at kræve gennemsnitsløn var det i sidste ende stadigvæk i væverens egen interesse så vidt muligt at undgå fejl og driftsstop, ikke bare af hensyn til akkorden, men også fordi fejl som vist ovenfor kunne medføre repressalier og i værste fald fyring. Og uanset hjælpemidler som skud- og kædevogtere, var det i sidste ende væverens dygtighed og hans eller hendes evne til at aflæse maskinens signaler og reagere på dem, som var afgørende[3].

3.3.1.4 Efterbehandling

Klæde adskiller sig fra andre stoffer – hvad enten disse er vævet af uld eller bomuld – ved en tæt, lodden overflade, hvor de enkelte tråde i vævningen ikke umiddelbart kan skelnes. For at opnå denne overflade kræves der en omfattende efterbehandling efter vævningen.

Først blev det vævede klæde undersøget for knuder, trådender og andre småfejl, som fjernedes v.h.a. en særlig tang, et noppejern. Processen, som var rent håndarbejde, kaldtes for *rånopning* eller grovnopning[4]. Edith Simonsen startede som 18-årig på noppestuen på Brandts Klædefabrik i 1930. Hun beskriver sit arbejde således:

> *Det at være grovnopper vil sige, at vi får rullerne ovre fra vævene og står ved et bord og trækker stykket over. Føler på det, ta'r knuder og syr fejl, hvis der mangler kædetråd eller skudgarn. Vi trækker det ned indtil vi kommer hele stykket igennem. Så skubber vi det ind, og ta'r fra retten. Da skal vi også passe på, at vi ikke skærer hul, når vi ta'r knuder. (...) Dengang jcg kom derop, var der 95 vævere. Vi havde en tavle med numre, og så gik stykkerne på omgang. Når vi var færdige med et stykke, havde vi en makker, som tog ved i den anden ende, og vi bar det hen i et hjørne til vores mester. Når han havde trukket over, blev vi kaldt derover igen. Så sku' vi lægge stykkerne op i lag, rulle dem rundt, og så sku' vi bære ud på et loft. Så tog vi næste stykke.*[5]

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 176.

[2] Se f.eks. *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1923-24, s. 24-25.

[3] *Textilarbejderen,* nr. 1-2, 1938, s. 5.

[4] Lütken & Holst (1913), s. 274, *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 60-66 og s. 95ff. Andre stavemåder er *nupning* og *nobning*.

[5] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 95.

Figur 15: *Noppestue på Brandts Klædefabrik. Årstallet er i kilden angivet til 1930, men er formentlig ca. 1919, jvnf. Brandts Klædefabrik (1993), s. 27. Kilde: Garmund, Gert, m.fl. (red.) (1987), s. 15.*

Efter rånopning blev klædet vasket, for at fjerne den oleïn der blev tilsat før spindingen. Dernæst blev det *valket* i en valkemølle. Valkemøllen var en beholder, som indeholdt ler og en alkalisk væske – igen kunne rådden urin anvendes. Klædet, hvis ender var syet sammen så det dannede et bånd, kørtes i nogen tid gennem denne væske, og passerede samtidig gennem en række presse-valser. På den måde krympede det sammen, blev tættere og fik en filtret overflade[1]. Efter valkningen blev klædet skyldet i rent vand og tørret.

Næste led i processen var *runingen*, som også foregik på maskine. I ruemaskinen bearbejde klædet af en valse, forsynet med karteboller – d.v.s. de piggede blomsterstande fra kartebolletidslen. Runingen tjente til at kradse luven på klædets retside op[2].

Hvis ikke klædet var vævet med garner som i forvejen var farvede foregik *farvningen* som næste led i processen. Farvningen skete i kar hvor over der var anbragt roterende valser. Klædet, der som nævnt i forbindelse med valkningen var syet sammen til et bånd, anbragtes på valserne således at det hang ned i farven mens det roterede[3]. Farvningen beskrives i et festskrift for Brandts Klædefabrik fra 1919 som

> *en vanskelig Proces, der kræver den største Omhu og Indsigt for at give et godt Resultat*[4].

---

[1] Lütken & Holst (1913), bd. III-1, s. 274, *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 61.

[2] Lütken & Holst (1913), bd. III-1, s. 274, *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 62.

[3] Lütken & Holst (1913), bd. III-1, s. 278, ill. i *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 62.

[4] Cit. efter *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 62-63.

Efter farvningen blev klædet tørret med varm luft, samtidig med at det blev spændt ud til den ønskede færdige bredde. Dette foregik i en tørremaskine[1].

Herefter gik klædet til *overskæringen*, hvor den opkradsede luv blev skåret af i samme højde over hele klædet. Overskæringen foregik på en maskine med knivbesatte tromler[2]. Endelig gennemgik klædet endnu en nobning - den såkaldte finnobning. Herefter blev det presset med damp på en pressemaskine, og efter en afsluttende kvalitetskontrol kunne den færdige klæde nu pakkes til forsendelse eller lægges på lager.

3.3.2 Bomuldsspinderiet

"En Stemning af Arbejdets Poesi, af Staalets Ny-Romantik" - sådan lyder en beskrivelse af Winfeld-Hansens bomuldsspinderi i Vejle i værket *Danske Byerhverv i tekst og billeder* fra 1907[3]. I en tid, der som årene op til første verdenskrig, var præget af fremskridts-optimisme og tro på teknikkens muligheder, kunne de efter danske forhold meget store fabriksanlæg som bomuldsspinderierne udgjorde appellere til poesien hos den udenforstående iagttager.

Spinding af bomuld foregik i hovedtrækkene på samme måde som spinding af uld. Der var dog en del flere trin i processen.

Bomulden ankom til spinderierne i pressede baller. Fra balderne blev den revet løs med håndkraft i store klumper, som herefter passerede gennem en rækkefølge af maskiner med betegnelser som *ballebrækker*, *slagmaskine* og *åbner*. Mens bomulden i den første plukkes yderligere op v.h.a. en roterende dug besat med pigge, fungerer de sidstnævnte nærmest på samme måde og med samme formål som den under uldspinding nævnte volfe[4].

Maskinerne var som regel opstillet m.h.p. at minimere transporten, f.eks. sådan at bomulden fra baldebrækkeren kunne kastes gennem et hul i gulvet til en åbner anbragt på etagen nedenfor. Nogle maskiner, som f.eks. åbner og slagmaskine, kunne også være bygget sammen i en maskine. I den senere del af perioden fandtes der pneumatiske transportsystemer, som foruden at lette selv transporten også medførte et rene arbejdsmiljø[5]. I hvor stort omfang sådanne systemer blev anvendt i dansk tekstilindustri er dog uvist.

---

[1] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 63 samt ill. s. 141.

[2] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 63 samt ill. s. 51. Lütken & Holst (1913), bd. III-1, s. 274.

[3] Her cit. efter *Bomuldsbyen*, s. 13.

[4] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 423-25 og s. 430ff.

[5] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 426-27.

Bomulden kartedes som ulden på maskine, men som regel kun en eller højst to gange[1]. Derimod førtes bomuld som skulle bruges til garn af finere kvaliteter som regel gennem en kæmmemasine. Denne maskine fungerede efter samme princip som en kardemaskine, men var konstrueret sådan at den især fjernede korte fibre fra råvaren[2].

Mens ulden gik direkte fra kartning til den endelige spinding, førtes bomulden i stedet fra karte- eller kæmmemaskinen igennem en tragt, hvorved den fik form af et løst bånd, kaldet *væge* eller *lunte*, som rulledes op i en cylinderformet beholder, kaldet en *kande*. Fra kanden førtes vægen igennem et strækværk, hvor den blev gjort stærkere ved at flere væger førtes sammen til een - *doubleredes* - og straktes. Herfra løb vægen ned i nye kander. Dette skete som regel i tre på hinanden følgende strækværk. Kanderne, som kunne være af blik eller pap, måtte flyttes manuelt fra strækværk til strækværk[3].

I modsætning til ulden gennemgik bomulden desuden en såkaldt forspinding, som foregik på en særligt indrettet spindemaskine, en spindelbænk[4]. Selve spindingen foregik enten på selfaktor, som for uldens vedkommende, eller på ringspindemaskine. Ringspindemaskinen havde en simplere konstruktion end selfaktoren, og manglede dennes karakteristiske vogn. Som følge heraf kunne den arbejde hurtigere, og dermed med en højere produktivitet end selfaktoren. Til gengæld var den uegnet til spinding af visse typer garn, især fint skudgarn[5].

Arbejdet ved selve bomuldsspindingen bestod dels af overvågning af spindemaskinerne, dels af transport af spoler og råvarer mv. Ifølge H.I. Hannover skulle der 6 personer til for at passe to bomulds-selfaktorer:

> *...nemlig Spinderen og Underspinderen, som begge har deres Plads imellem Maskinerne, og to Drenge, der ombytter tomme Forgarns-Spoler med fulde, og som har Plads bag hver sin af Maskinerne, samt endnu to Drenge. Spinder og Underspinder har foruden at passe Maskineriet og Heftningen af bristede Garn tillige Arbejdet med at tage de færdige Cops af, og desuden trykker de med et særligt Apparat Papirhylstrene ned paa Plads, naar de to sidst nævnte Drenge har sat dem løselig paa Spindlerne. En af disse Drenge har forinden fyldt de omtalte særlige Beholdere med disse Papirhylstre for at lette Paasætningen. Arbejdet med Heftningen vilde være for strengt for en Pige da der er en lang Vej at gaa i Dagens Løb. Her til Lands skal Børn, for at kunne benyttes,*

---

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 444-45.

[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 448ff.

[3] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 199-200.

[4] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 243ff. og s. 453.

[5] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 258ff. og s. 269-70.

være over 14 Aar, og de arbejder da i 8 Timer daglig[1].

Lige som ved andre beskrivelser af arbejdsprocessen hos Hannover, kan man få mistanke om at forfatteren baserer sig på udenlandsk faglitteratur, snarere end på observationer i danske tekstilfabrikker. Systemet med spinder og underspinder kendes fra England, hvor den første ansatte den sidste, og betalte ham løn ud af sin egen akkord – det såkaldte udsvedersystem. Dette system blev imidlertid aldrig anvendt i Danmark.

Der var formodentlig snarere tale om en maskinpasser pr. én eller to selfaktorer, som havde et antal medhjælpere – på samme måde som ved uldspindingen, beskrevet i afsnit 3.3.1.2. På Winfeld-Hansens bomuldsspinderi bestod arbejdet i spindesalen således i tre grupper af funktioner: for det første var der "bagpigerne", hvis opgave det var at gå til hånde og udføre rutineopgaver, så som at sætte tomme spoler i maskinerne, knytte garnender sammen og bære fyldte spoler væk, samt rense spoler for snavs og trådrester. Denne gruppe bestod af de sidst ansatte, hovedsageligt unge piger. For det andet var der rengøringsholdet, der skulle holde maskinerne rene mens de kørte – bl.a. ved at feje under dem, som beskrevet ovenfor under uldspinding. Disse var ansatte med lidt længere erfaring. Endelig var der for det tredje maskinpasserne. Det var kvinder over 18 år, som havde arbejdet sig op igennem de to første grupper[2].

Som nævnt i afsnit 2.3.2 foregik bomuldsspinding perioden igennem på 3-4 store bomuldsspinderier, hvoraf hovedparten var ejet af De Danske Bomuldsspinderier. Jeg antager at en mulig forklaring på dette kunne være, at den i forhold til bomuld noget mere komplicerede bomuldsspinding krævede et større udlæg af fast kapital, og dermed også et større produktionsvolumen for at være rentabel. Hertil kommer at der formodentlig også krævedes et større kapitaludlæg til råvarer, der som regel ankom i form af en hel skibsladning. Det er sikkert forklaringen på, at det ikke var rentabelt for bomuldsvæverierne at spinde deres eget garn, på samme måde som det skete i klædefabrikkerne.

3.3.3 Bomuldsvævning

Forarbejdet til bomuldsvævningen, herunder kædeskæring m.v., adskiller sig ikke væsentligt fra forarbejdet til klædevævning.

Selve vævningen foregik også på principielt samme måde i bomuldsindustrien som på

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. II, s. 230.

[2] *Bomuldsbyen*, s. 34-35.

klædefabrikkerne. Udvalget af bindinger og dermed af vævetyper var dog meget større. Af produktionsstatistikken for 1906 fremgår det, at der i de mekanisk drevne bomulds- og blandede væverier var installeret i alt 3900 mekaniske væve mod 39 håndvæve[1]. Optællingen omfatter 48 virksomheder med i alt 4239 arbejdere, hvorved den dækker næsten alle egentlige industrivirksomheder, jvnf. bilag 1. Man kan altså roligt gå ud fra at stort set alle vævere i bomuldsindustrien var beskæftiget ved en mekanisk væv. For bomuldsindustrien gjaldt desuden, at ud af 1942 vævere passede de 1302 to stole hver[2]. Allerede tidligt i perioden var det altså almindeligt at hver bomuldsvæver passede to væve, mod én på klædefabrikkerne. Senere udviklede det såkaldte flervævesystem sig og blev langt mere omfattende, hvilket er beskrevet i detaljer nedenfor i afsnit 3.4.3.1.

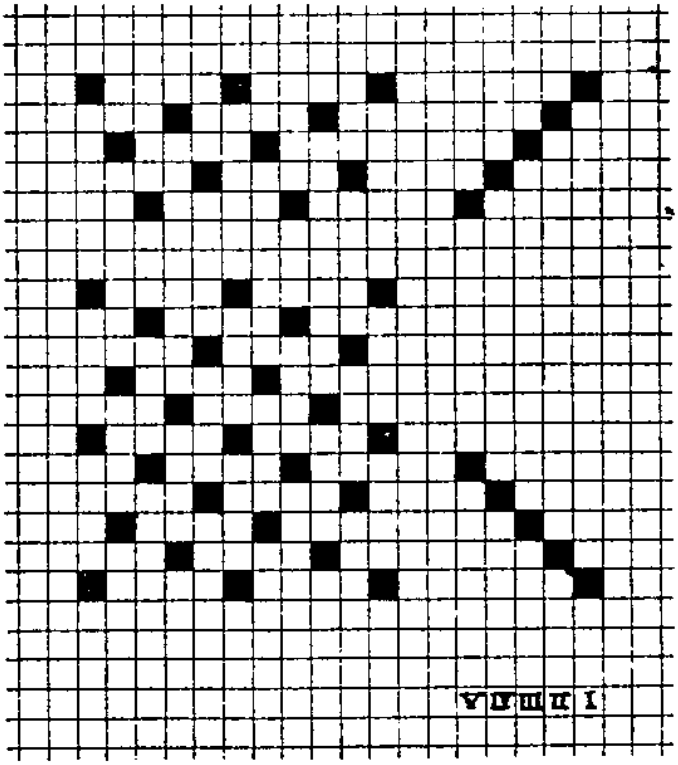
I modsætning til de relativt brede og langsomme klædeväve, blev der i bomuldsindustrien hovedsageligt anvendt vævestole med en bladbredde under 130 cm. – oftest ca. 80 cm[3]. Disse væve gik, når der var tale om glatte væve (se nedenfor), med en hastighed som i slutningen af perioden kunne nå op på godt 200 skud pr. minut, d.v.s. mere end det dobbelte af klædevævene[4].

[1] SM IV.30.2, s. 15. Hertil kommer 383 jaquard-væve, hvoraf langt hovedparten formodentlig var mekaniske.

[2] SM IV.30.2, s. 15.

[3] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 901. SM IV.30.2, s. 15.

[4] "Automatic versus Ordinary Looms" (1932), s. 425.



Figur 16: *Patron, d.v.s. tegning af bindingsmønsteret, for atlask. Kilde: Hannover (1924-38), bd. 3, s. 802.*

Den mest simple form for binding, lærredsbindingen, er allerede vist ovenfor iFigur 11 i forbindelse med omtalen af vævningens princip. Ved at forsyne væven med mere end to skafter, er det muligt at udføre mere komplicerede bindinger. Et eksempel er *atlask* (også kaldet *satin*), for hvilken bindingsmønsteret er vist i Figur 16. Figuren er en *patron*, d.v.s en tegning som dels viser selve bindingsmønsteret, dels hvordan kædetrådene skal knyttes til skafterne og i hvilken rækkefølge disse skal løftes. Bindingsmønsteret fremgår af feltet med prikker i nederste venstre del af patronen, hvor hvert sort felt symboliserer at kædetråden skal ligge over skudtråden. Kædetrådenes tilknytning til skafterne er angivet med rækken af prikker umiddelbart over selve bindingsmønsteret. Man kan her tælle sig frem til, at det er nødvendigt med 5 skafter i væven for at væve denne vare. Men ligesom ved lærred er der ved atlask tale om at hver skud forskydes et antal pladser til siden i forhold til det foregående. Bindingen gentager sig altså symmetrisk gennem hele varen, og en sådan kaldes en vævning kaldes en *glat vare* [1]. Væve som alene er udstyret til vævning af glatte varer kaldes *glatte væve*[2].

Modsætningen til den glatte vævning er mønstervævningen. Mønsteret kan, for de

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 788 ff.

[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 878.

simpleste, bestå at en bort, og for de mest komplicerede af f.eks. blomstermotiver. I *damask* fremkommer mønsteret ved at man f.eks. anvender kædegarn som er mere skinnende end skudgarnet. Ved at anvende en binding i mønsterdelen, som lader mere kædegarn være synlig på retsiden end skudgarn, og ved at gøre det omvendte mellem mønsterdelene, vil mønsteret fremstå som skinnende på mat baggrund.

Når bindingen ikke længere gentages symmetrisk gennem hele varen må væven være udstyret med en særlig mekanisme, en skaftmaskine, som kan styre skafternes bevægelse individuelt. Selve styringen kan f.eks. ske ved hjælp af en tromle eller en kæde som er forsynet med tapper, som bestemmer *trittet*, d.v.s. hvornår og hvilket skaft der løftes[1].

Hvis mønsteret er tilstrækkeligt indviklet vil det kræve så stort et antal skafter, at det ikke er praktisk muligt at fremstille det v.h.a. en skaftmaskine. I stedet anvendes så en *jaquardmaskine*[2]. Denne er som skaftmaskinen udstyret med en styremekanisme. Her er det dog ikke skafterne der styres, men derimod hver enkelt lidse. Disse er monteret således, at de kan bevæge sig enkeltvis op og ned – men dog oftest forbundet i små grupper, f.eks. 3 og 3. Hver gruppe styres af en såkaldt *platin*, som igen styres af et papkort med et hulmønster: er der hul ud for den pågælden platin hæves lidserne, og de dermed forbundne kædetråde. Hulkortene er samlet i en lang kæde som automatisk bevæger sig fremad, således at der for hvert skud anvendes et nyt kort. Væven kan let omstilles til et nyt mønster, ved simpelthen at anvende et andet sæt kort. I det mekaniske væveri anvendte man en videreudvikling af jaquardvæven, som ofte betegnedes som en *damaskvæv*.

Ud over mønstrede bindinger er det naturligvis muligt at skabe mønstre i varen ved at anvende garn af forskellig farve. Skal varen være stribet på langs, er det blot et spørgsmål om at anvende forskelligt farvede garn i kæden. Skal den være stribet på tværs eller evt. ternet må man anvende skudgarn i skiftende farver. Til det formål kunne væven være forsynet med en *vekselladе.* Vekselladen er en skyttelade som er konstrueret på en sådan måde at den kan rumme mere end én skytte, hver med forskelligt farvet skudgarn, som automatisk udskiftes med hinanden hver gang der er vævet et bestemt stykke af varen[3].

Set fra væverens synspunkt var forskellen på de forskellige væve hovedsageligt et spørgsmål om hvor hurtigt der kunne arbejdes på dem (dels i betydningen antal skud pr. minut,

---

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 879ff.

[2] Opkaldt efter opfinderen, Joseph Marie Jaquard (1752-1834). En jaquard-væv kan i øvrigt udmærket være håndrevet, og må ikke forveksles med en automat-væv.

[3] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 872.

dels hvor stor risiko der var for driftsstop), og dermed hvad der kunne tjenes på akkord. Grundlæggende arbejdede de smalle, glatte væve hurtigst – som nævnt op til mere end 200 skud pr. minut – mens hastigheden var faldende, jo mere kompliceret vævens indretning var. Hertil kom at der ved de mere komplicerede væve var flere ting der kunne gå i stykker eller være forkert justeret, og dermed forårsage fejl eller drifsstop. Endelig var der forskel på hvor meget forskellige vævekonstruktioner sled på materialerne, og dermed på risikoen for bristede kæde- eller skudgarn.

Alle disse forhold var der dog i princippet taget højde for i akkordsatser og overenskomster. F.eks. var det fra og med 1911 angivet i landsoverenskomsten, at når en væver passer mere end to væve må der ikke benyttes veksellader af faldkasse-typen, men kun af revolver-typen[1]. Når et tilsyneladende så teknisk spørgsmål fremdrages i overenskomsten, skyldes det utvivlsomt at de to typer af veksellader havde forskellig betydning for vævens hastighed, idet sidstnævnte tillod flere skud pr. minut end førstnævnte[2]. Når akkordsatsen var beregnet ud fra hastigheden ved væve med revolver-lade ville det naturligvis alt andet lige give en lavere løn, hvis samme arbejde skulle udføres ved væve med faldkasse.

Selv om væveren ikke havde noget formelt ansvar for vævens montering og mekaniske indretning, havde han eller hun således en egen interesse i at have et grundigt kendskab til vævens teknik, for at kunne sikre sig at de efterhånden mere og mere teknisk komplicerede overenskomster blev overholdt. På samme måde måtte han eller hun have et godt kendskab til forskellige typer af bindinger. Ikke blot for, som beskrevet ovenfor s. 73 så hurtigt som muligt at kunne passere og sammenknytte bristede kædetråde uden at lave fejl i bindingen, men også fordi der til de forskellige varetyper svarede forskellige akkordsatser.

I løbet af perioden blev der indført en del såkaldte automatvæve. Disse væve, og deres betydning for arbejdsprocessen, er beskrevet nærmere i afsnit 3.4.2.1 nedenfor.

3.4 Teknologiske forandringer

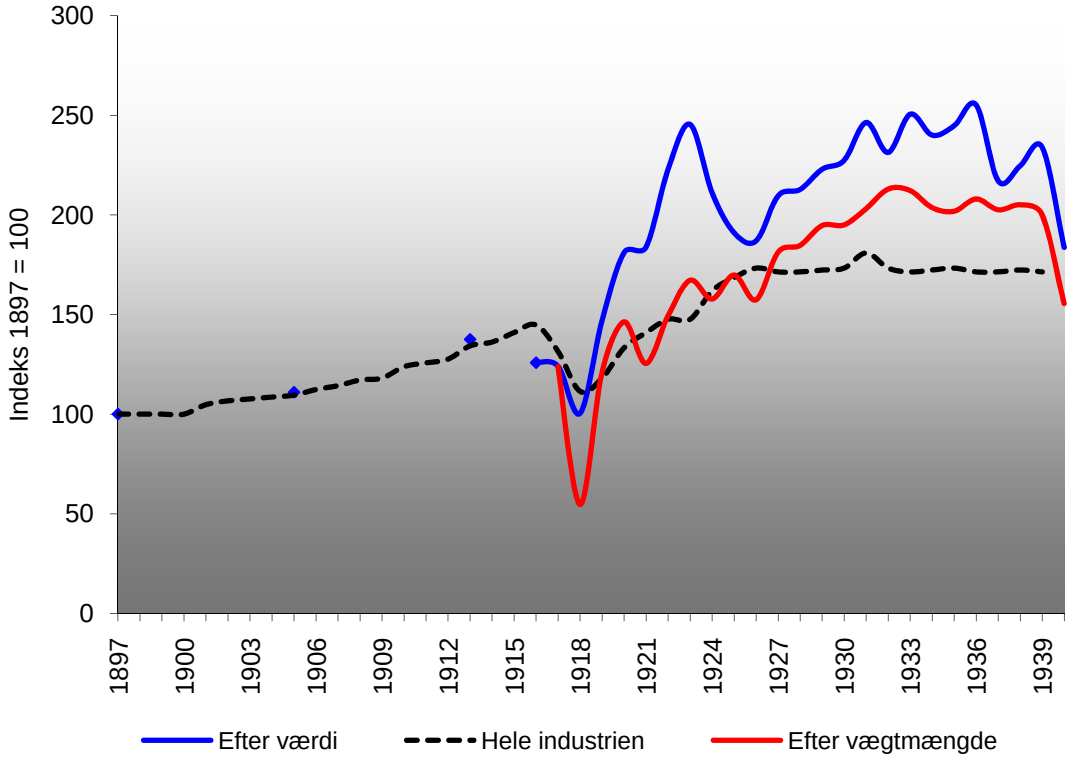
I det foregående er givet en generel beskrivelse af tekstilindistriens arbejdsprocesser. Beskrivelsen har været statisk med vægt på de elementer der var konstante gennem perioden. I dette afsnit vil jeg prøve at belyse de forandringer der fandt sted i arbejdsprocesserne.

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 211. Bestemmelsen er muligvis indført allerede i 1905.

[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 787 og 873.

3.4.1 Produktiviteten



Figur 17: *Produktivitetsindekser for tekstilindustrien 1897-1949. Kilder og beregningsmetoder: se bilag 2*

Figur 17 viser to indekser for produktionen i tekstilindustrien. Der knytter sig en række statistiske usikkerheder til opgørelsen. Disse er allerede omtalt i forbindelse med Figur 1 i afsnit 2.4. Det fremgik heraf at indekset baseret på salgsværdi formodentlig overdriver produktionen i første del af 20'erne og – lidt mindre – i første del af 30'erne. Da hverken indekset efter vægtmængde eller indekset for hele industrien kan fremvise samme markante produktivitetsstigning i første del af 20'erne som indekset efter pris, er der grund til at tro at den top der findes på dette indeks ca. 1920-25 afspejler prisfluktuationer, frem for reel produktivitetsstigning. Indekset efter vægt giver formodentlig det mest reelle billede af udviklingen i produktiviteten. Men som omtalt i forbindelse med Figur 1 kan der desværre ikke beregnes en serie som dækker hele perioden på dette grundlag. Derfor har jeg igen valgt at vise begge indekser.

For at få et præcist billede af arbejdsproduktiviteten burde indekserne i princippet være beregnet på grundlag af det samlede årlige antal arbejdstimerviser. Det har imidlertid ikke vist sig muligt. Grundlaget er i stedet det gennemsnitlige antal arbejdere i tekstilindustrien for de pågældende år. Her ud over er indekserne korrigeret for ændringer i den ugentlige arbejdstid.

Derimod har det ikke været praktisk muligt at indregne omfanget af tabte arbejdstimer som følge af indskrænkninger i driften, konflikter, o.a.

Ud over det formodentligt ukorrekte "hop" i begyndelsen af 20'erne, skal man altså være opmærksom på at kurvens korttidsfluktuationer formodentlig i lige så høj grad afspejler konjunkturerne i økonomien og arbejdsmarkedet, som reelle forandringer i produktiviteten. En generel indskrænkning til f.eks. 4-dages uge vil således give et fald i industriens produktivit på ca. 27%, uagtet at arbejdsproduktiviteten var den samme på de dage hvor der rent faktisk blev arbejdet.

Således skyldes det markante dyk i 1918 utvivlsomt indskrænkninger i driften som følge af råvaremangel, især i bomuldsvareproduktionen. De dyk der ses i de efterfølgende år er også stort set sammenfaldende med de kendte økonomiske krise- og afmatningsperioder. Sammenfattende om perioden fra krigens slutning til slutningen af 1920'erne kan man sige, at dyk på kurven nok repræsenterer reelle indskrænkninger i produktionen, men at faldet i arbejdsproduktivitet formodentlig er langt mindre – i den anvendte statistik vil

Med alle disse forbehold in mente, mener jeg at man kan opdele produktivitetsudviklingen i flg. perioder:

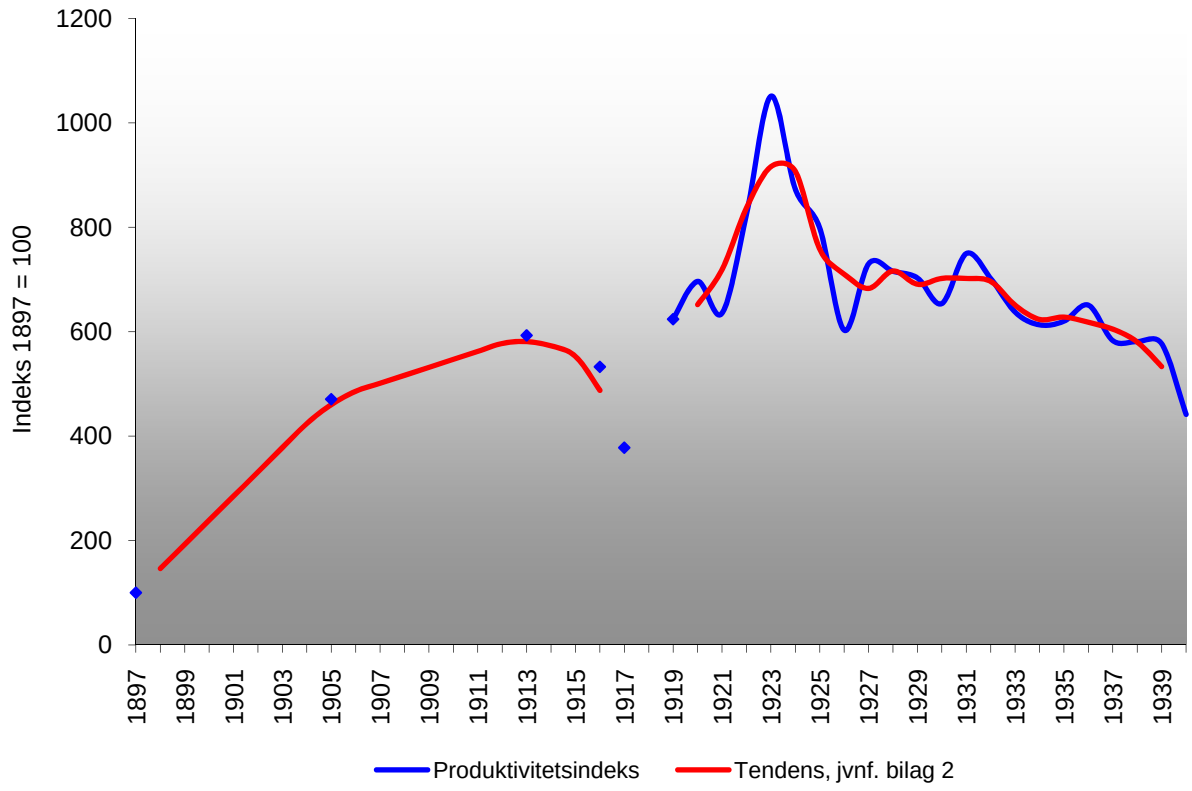
- en periode frem til 1. verdenskrig, som er karakteriseret ved en stadig kraftigere voksende produktivitet.
- et voldsomt dyk i forbindelse med første verdenskrig, som må forklares med de helt unormale økonomiske forhold og politiske forhold. Det voldsomme dyk i 1918 skyldes utvivlsomt råvaremangel.
- en periode gennem tyverne, hvor produktiviteten svinger en del. Det noget springende forløb kan henføres til konjunkturpåvirkninger: det var i denne periode almindeligt med indskrænkninger i den ugentlige arbejdstid, og desuden var perioden præget af enkelte år med omfattende arbejdskonflikter. Der er tydeligvis tale om en stigende produktivitet – men hvor stærk stigningen reel er, er svær at afgøre p.g.a. af problemerne med det salgsværdi-baserede indeks. Begge indeks viser dog samstemmende en linie fra ca. 1927 til 1930-31, som synes at svare nogelunde til den linie man ville have fået hvis væksten i den tidlige perriode var forsat uændret. Man har med andre ord indhentet det tilbageslag som kom med krigen og 20'ernes ustabilitet.
- en periode fra 1931 og resten af 30'erne, hvor produktiviteten først stagnerer, for siden direkte at falde i de sidste år af 30'erne.

I øvrigt falder det i øjnene at udviklingen i produktiviteten i tekstilindustrien afviger fra industriens gennemsnit på to tidspunkter. Det ene er omkring første verdenskrig, hvor faldet i produktiviteten sætter tidligere ind i tekstilindustrien. Det andet er fra ca. 1926-27, hvor stagnationen i produktivititetsudviklingen ser ud til at sætte ind med ca. 5 års forsinkelse i tekstilindustrien, i forhold til industriens gennemsnit. Det er muligt, men ikke sikkert, at dette skyldes den forstærkede toldbeskyttelse mod importerede tekstilvarer. Toldbeskyttelse kan have både positive og negative virkninger på produktiviteten: den kan mindske kapitalens tilskyndelse til nyinvesteringer, men den kan også omvendt sikre et større provenu, som gør investeringer i ny teknologi muligt. Når produktiviteten stagnerer kan det skyldes at de samme årsager som gjaldt for industrien som helhed, nemlig den internationale krise, efterhånden slår igennem. Faldet i slutningen af perioden kan heller ikke forklares entydigt, men måske skyldes det igen de urolige forhold på råvaremarkedet.

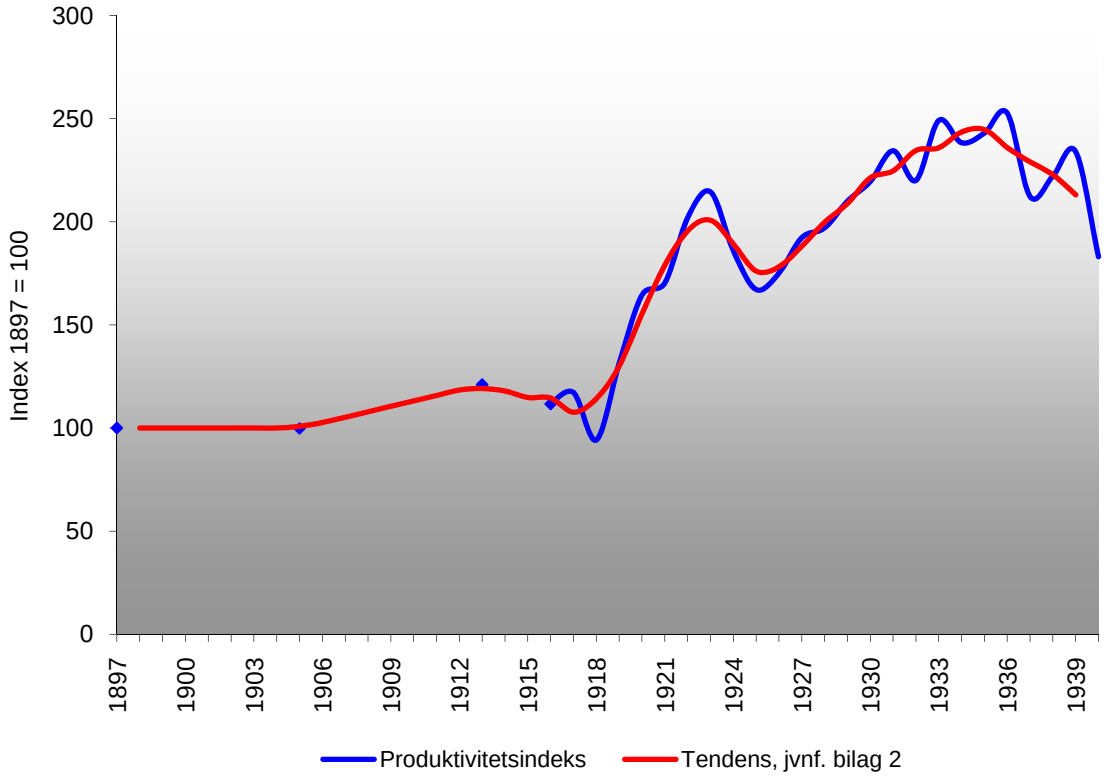
Man kan sammenfatte Figur 17 således: de kortfristede ændringer der sker i tekstilindustriens produktivitet frem til slutningen af tyverne, kan i vid udstrækning forklares ved eksternaliteter. Der er derfor ikke noget der umiddelbart tyder på at der er sket markante produktivitetsskred, som kan henføres til forhold der er interne for industrien, som f.eks. pludselige teknologiske nybrud. Først fra begyndelsen af 30'erne vendes denne udvikling til stagnation. Det samme er sket for industrien som helhed 5 år tidligere, og tidsforskydningen kan muligvis forklares med toldbeskyttelsen. Når der ses bort fra alle disse eksternaliteter står der imidlertid én dominerende hovedtendens tilbage, nemlig en stigende produktivitet gennem næsten hele perioden.

Den stigende produktivitet kan imidlertid i princippet dække over store indbyrdes forskelle mellem de forskellige dele af tekstilindustrien. Som det vil fremgå nedenfor, så blev f.eks. teknologiske nyskabelser som flervævesystemet indført med meget forskellig takt i henholdsvis bomuldsvæverierne og klædefabrikkerne. Desværre giver det foreliggende kildegrundlag ikke mulighed for en meget detaljeret opsplitning af produktivitetesindekset på brancherne[1]. Det eneste der er muligt er at skelne mellem bomuldsspinderierne på den ene side, og væverier og klædefabrikker på den anden. Dette er vist i Figur 18 og Figur 19.

[1] Årsagegerne hertil er nærmere forklaret i bilag 2.



Figur 18: *Produktivitetsindeks for bomuldsspinderierne 1897-1940. Kilder og beregningsmetoder: se bilag 2.*



Figur 19: *Produktivitetsindeks for bomuldsvæverier og klædefabrikker 1897-1940. Kilder og beregningsmetoder: se bilag 2.*

Der gælder naturligvis de samme forbehold for disse to figurer som for Figur 17, herunder formodningen om at "puklen" omkring 1923 er stærkt overdrevet[1]. For i det mindste til en vis grad at udjævne de kortvarige konjunkturer har jeg tilføjet en tendenslinie, som i princippet er et 3-årig glidende gennemsnit[2].

De to kurver viser en interessant forskel i forløbet. For bomuldsspinderierne stiger produktiviteten stærkt i begyndelsen af periode, for derefter at stagnere og endelige falde gennem hele det sidste tiår. For bomuldsspinderierne gælder det i øvrigt, at man til en vis grad kan argumentere for at 1905, eller måske endda 1913, er et mere reelt udgangspunkt for vurdering af produktivitetsudviklingen end 1897. Som det fremgik af afsnit 2.3.2 blev det første bomuldsspinderi i Danmark anlagt i 1892. Perioden frem til 1906 kan betragtes som en opbygningsperiode for produktionen af bomuldsgarn, hvor en række spinderier blev opført, et enkelt nedlagt igen, og der skete fusioner og udskilninger på ejersiden. Først i 1906 var den

[1] Når jeg alligevel har valgt at tage udgangspunkt i indeks baseret på værdi, skyldes det ønsket om den længest mulige tidsserie.

[2] Se nærmere i bilag 2.

produktionsstruktur etableret, som kom til at gælde stort set uændret for resten af perioden. Lægger man dette synspunkt til grund, viser det sig at produktiviteten i bomuldsspinderierne faktisk ikke ændrede sig markant igennem perioden, selv om den nok gennemsnitligt var svagt stigende.

Væverierne og klædefabrikkerne starter derimod ud med slet ingen udvikling i produktiviteten. Først fra 1905 sætter der en stigning ind, som så – afbrudt af krigen – accellerer gennem tyverne, for først at falde igen fra '35. Denne kurve giver i højere grad end for bomuldsspinderiernes vedkommende indtryk af at der sker en mere markant indre udvikling, som virker befordrende på produktiviteten.

Den stigende produktivitet igennem det meste af perioden for tekstilindustrien som helhed, og den særligt markante udvikling for væverier og klædefabrikker, giver et fingerpeg om teknologisk udvikling og forbedring. Men den siger ikke i sig selv noget om karakteren af den teknologiske udvikling. Herom skrev en samtidig iagttager, cand. polit. Knud Korst således i 1926:

> *Tildels skyldes Tilvæksten forbedret Teknik (f. Eks. i Bomuldsvæverierne Indførelse af automatiske Vævestole), men en Del af Tilvæksten maa sikkert skyldes, at Arbejdstempoet i Tekstilindustrien – som i saa mange endre Industrier – i de senere Aaringer er sat op. Det hurtigere Arbejdstempo er formodentlig ikke fremkommet ved at lade Vævene gaa hurtigere, men ved at hver Arbejder nu passer flere Væve end før*[1]

Lad os nu vende blikket mod den tekniske udvikling, for at se om Knud Korst havde ret.

3.4.2 Teknik

Som nævnt indledningsvis, så var mekaniseringen af den danske tekstilindustri stort set gennemført ved indgangen til den periode vi her diskuterer. I sammenligning med de omvæltninger i produktionsteknikken som mekaniseringen førte med sig, så syner udviklingen mellem 1895 og 1940 ikke af ret meget

I december 1925 afgav "Erhvervsministeriets Industriudvalg" en betænkning, hvor man om tekstilindustrien bl.a. skrev at det

> *...maa haves i Erindring, at den tekniske Udvikling for denne Industris Vedkommende, bortset fra den stærkt stigende Fremstilling og Anvendelse af Kunstsilke, i de senere Aar i det store og hele har været uden større Spring, saaledes at selv ældre Maskiner, naar de er holdt i god Stand, kan*

[1] *Textilarbejderen*, nr. 4, april 1926.

være fuldt ud konkurrencedygtige med nye Maskiner[1]

De tekniske innovationer der finder sted i perioden, kan for en stor del karakteriseres som evolutionære forbedringer af den kendte teknik. F.eks. stiger antallet af spindler som er monteret på en selfaktor. For vævenes vedkommende forlængede man tidsintervallerne mellem spoleskift ved at udvikle spoler der rummede større mængder garn[2].

Mens der her er tale om, at den teknik der indgår i allerede mekaniserede processer raffineres, så findes der også enkelte eksempler på at hidtidige manuelle arbejdsfunktioner erstattes med maskiner. Det drejer sig f.eks. om udvikling af nye kædeskæremaskiner, som samtidig kunne slette og bomme kæden[3]. Også andrejningen blev delvist mekaniseret.

Denne udvikling må formodes at have været arbejdskraftbesparende. Det er dog ikke muligt at fastslå, hverken ud fra de statistiske kilder eller den tekniske litteratur, om den samtidig har medført ændringer i kvalifikationskravene til de arbejdende.

3.4.2.1 Automatvæve[4]

Den mekaniske vævs produktivitet er i princippet en funktion af skudhastigheden. Jo flere skud pr. minut, jo mere væves der pr. tidsenhed. Der er imidlertid praktiske begrænsninger for den maksimale skudhastighed:

For det første vil en høj skudhastighed medføre at garnet springer oftere, med standsning af væven til følge. På et tidspunkt bliver antallet af standsninger så højt, at det overstiger fordelene ved den højere hastighed. Garnets finhed og kvalitet er afgørende for, hvornår dette punkt nås.

For det andet stiger kraftforbruget relativt hurtigere end antallet af skud pr. minut ved stigende hastighed.

For det tredje medfører højere hastighed mere slid på væven, med deraf følgende flere reparationer og kortere levetid.

Derfor begyndte industrien allerede tidligt at interessere sig for tekniske løsninger som kunne forøge produktiviteten ad anden vej, nemlig ved at nedbringe antallet af nødvendige driftsstop. I den oprindelige mekaniske væv må væveren som beskrevet ovenfor med jævne mellemrum

---

[1] Cit. efter Jensen, Otto (1935), s. 262.

[2] *Textilarbejderen*, 1-2, 1938.

[3] Rostgaard, Marianne (1997), s. 49.

[4] Hvor ikke andet er anført, bygger den følgende beskrivelse på Hannover, H.I. (1924-38), bd. III, s. 904ff.

standse væven for at lægge en ny, fyldt spole med skudgarn i skytten. På automatvæven findes der et magasin fyldt med spoler med skudgarn, eller evt. med skytter med fyldte spoler. Når spolen i skytten er ved at løbe tom, sørger maskinen automatisk for at spolen eller evt. hele skytten skiftes ud, uden at maskinen standses. Det er så væverens eller en medhjælpers opgave at sørge for at spole- eller skyttemagasinet hele tiden er passende fyldt op.

De første automatvæve af kommerciel betydning var tilgængelige for branchen fra 1895[1]. En af de første danske virksomheder som indførte automatvæve i større målestok var Bloch & Andresen. I NIHA indgår et interview med Chr. F Mathiesen, tidligere teknisk direktør i denne virksomhed. Intervieweren var fhv. direktør for Tekstilfabrikantforeningen L. Brahe Christensen, som betegner Bloch & Andresen som en dansk, måske nordisk pionervirksomhed indenfor automatvæveri[2]. I 1907 blev der anskaffet 48 automatvæve fra Rüti i Schweitz. Efter en studietur, hvor Chr. F Mathiesen i Baden havde set et væveri med 3000 almindelige væve og 400 Rütivæve i 16-vævesystem, blev der indkøbt yderligere 120 Rütivæve og 80 andre automatvæve. Sidstnævnte skete på et ikke nærmere angivet tidspunkt inden 1915. Vævene blev anvendt til flervævesystemer – i begyndelsen dog 4-vævesystemer, og 16-vævesystemer blev først indført i 1940'erne[3].

En anden virksomhed som tilsyneladende var ret tidligt i gang med automatvæve var Mogensen & Dessau, som – formodentlig i forbindelse med sammenslutningen i 1902 – indførte 24 automatvæve, også med henblik på flervævesystemer[4]. Endelig skal det nævnes at man på Windfeld-Hansens Bomuldsvæveri i årene 1904-06 selv udviklede en automatisk væv med skytteveksel. Denne kom dog aldrig i anvendelse udenfor væveriets egne rammer[5].

I 1937 arbejdede 15% af alle vævere i bomuldsvæverierne ved automatvæve[6]. Der findes ingen statistik der belyser automatvævenes udbredelsestakt igennemperioden. Men omtalen af automatvæve forskellige steder i kildematerialet antyder, at det især er i løbet

[1] Hannover, H.I. (1938), bd. III, s. 607.

[2] NIHA 2571, s. 5. Chr. F. Mathiesens fremstilling suppleres i øvrigt i NIHA 1872 af Marius M.B. Mortensen som arbejdede på Bloch & Andresen i denne periode, først som væver og siden som forretter, og som var meget aktiv i Tekstilarbejderforbundet og forretterforeningen.

[3] Samme, samt NIHA 1872, s. 13 og 26.

[4] NIHA 1197, s. 9-10.

[5] Hannover, H.I. (1924-38), bd. III, s. 925-26.

[6] Textilfabrikantforeningen: Gennemsnitstimefortjenesten i September 1937 for Arbejdere over 20 Aar paa samtlige Virksomheder. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. 217. I dette materiale er det kun væverne i bomuldsvæverierne som er opdelt efter hvorvidt de vævede på automatvæve eller ej. Det skyldes formodentlig at automatvæve på dette tidspunkt endnu var sjældne på klædefabrikkerne.

1920'erne at de vandt almindelig indpas i bomuldsvæverierne[1]. Automatvævene slider mere på materialerne end de ikke-automatiske væve. Derfor vandt de først udbredelse i bomuldsvæverierne, og her især til vævning af mere simple varer af relativt groft garn[2]. Efterhånden vandt de dog også i nogen grad indpas i klædefabrikkerne – således rettede Brede Afdeling i 1929 henvendelse til Tekstilarbejderforbundet for at få afklaret hvordan man skulle forholde sig til Brede Klædefabriks planer om at anskaffe 8 automatvæve[3].

Paradoksalt nok virkede de automatiske væve i sig selv begrænsende på produktiviteten i forhold til de ikke-automatiske. Det skyldes den mere komplicerede mekaniske opbygning, som begrænsede vævenes hastighed. Hertil kommer, at spildet af råvarer også er en smule større på de automatiske væve. I 1931 gennemførte man på en engelsk tekstilfabrik en stor sammenlignende undersøgelse af produktiviteten ved forskellige typer væve. Denne viste, at en automatvæv af typen Northrop producerede ca. 7% mindre pr. uge end en ikke-automatisk væv, anvendt i et 4-væve system. For andre typer af automatvæve var forskellen endnu større, helt op til ca. 16%[4].

Når det alligevel under visse omstændigheder kunne betale sig at anvende automat-væve, skyldes det naturligvis den mulige besparelse på arbejdslønnen. Hvor stor den relle forskel i effektivitet bliver, afhænger i høj grad af hvilken vare der væves. Automatvævene stiller krav om særligt holdbare garner, særligt for kædens vedkommende[5]. Desuden stilles der ved spoleveksel på automatvæve af Northrop-typen, som oprindeligt var de mest udbredte, krav om at islætsgarnet er spolet på bestemte typer af spoler, hvilket igen stiller krav om en bestemt indretning af spindemaskinerne[6]. I en teknisk gennemgang af forskellige typer af automatvæve, som er gengivet i *Tekstilarbejderen* men som oprindeligt stammer fra et tysk fagtidsskrift, hævdes det da også at automatvæve med spoleveksling kun er egnet hvor spinderi og vævning foregår indenfor samme virksomhed[7].

---

[1] Jvnf. Karl Korst's kronik i *Textilarbejderen*, nr. 4, 1926, samt bemærkningerne i NIHA 1232, s. 10, 1638, s. 11-12 og 1370, s. 27-28.

[2] Hannover (1924-38), bd. III, s. 905.

[3] Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pakke 18.

[4] Den laveste produktivitet opnåedes med en påsætningsautomat af typenWhittaker. De øvrige automatvæve som indgik i testen var, foruden Northrop-væven, af typerne Toyoda og Vickers-Stafford. Der blev vævet den samme ufarvede vare på 40 væve af hver type over en periode af ca. 16 uger. "Automatic versus Ordinary Looms" (1932), s. 417ff.

[5] Hannover, H.I. (1924-38), bd. III, s. 930.

[6] *Tekstilarbejderen,* nr. 5, 1909. "Automatic versus Ordinary Looms" (1932).

[7] *Tekstilarbejderen,* nr. 5, 1909.

Alternativet til spoleveksling er udveksling af hele skytten. Også dette system har imidlertid sine ulemper. Som nævnt ovenfor udviklede ejeren, direktøren og en mester ved Windfeld-Hansens Bomuldsvæveri i Vejle i årene 1904-06 en automatisk væv med skytteveksel, som blev brugt på virksomheden. En kommercielt mere levedygtig type var Toyoda-væven, som ifølge Hannover havde vundet nogen udbredelse i Europa i begyndelsen af 30'erne. I hvor stor udstrækning den blev anvendt i Danmark vides dog ikke. Toyoda-væven indgik også i den ovennævnte engelske afprøvning af forskellige automatvæve, hvor den fik et noget forbeholdent skudsmål på grund af et stort antal defekter[1].

Med til at hæmme automatvævenes udbredelse var også, at det nødvendige kapitaludlæg var betydeligt større end til almindelige stole. For det første er stolen dyrere i sig selv, for det andet stilles der som sagt særlige krav til garnet, som kunne medføre ekstrainvesteringer på spinderisiden.

Set fra et arbejdsproces-perspektiv har automat-vævene betydning på to måder:

For det første muliggjorde automatvævene i sig selv en yderligere udvikling af arbejdsdelingen, idet visse af væverens arbejdsfunktioner kunne uddelegeres til hjælpearbejdere. Det gjaldt bl.a. arbejdet med at holde spole- eller skyttemagasinet fyldt. Ved de første automatvæve var der tilsyneladende visse detaljer ved påfyldning af nye spoler på magasinet, som fordrede at dette blev udført af en tillært væver. Men sidst i perioden var det almindeligt at funktionen blev udført af en ufaglært ungarbejder, e.v.t. en person som senere kunne blive tillært som væver[2]. Endvidere var det for væveren ved automatvæven som regel ikke nødvendigt, som ved den almindelige væv, selv at trække de vævede stykker af bommen, efterhånden som den ønskede længde var opnået. I stedet kunne hele bommen løftes af væven af en medhjælper, og bringes videre til efterbearbejdning[3]. Når man tager de relativt store ekstraomkostninger ved at indføre automatvævene i betragtning, har dette nok ikke i sig selv været grund nok til deres indførelse.

For det andet, og formodentlig væsentligste, gjorde automatvævene det muligt at foretage en videreudvikling af flervævesystemet. Denne problemstilling er behandlet i detaljer i det

[1] "Automatic versus Ordinary Looms" (1932), s. 423.

[2] Hannover, H.I. (1924-38), bd. III, s. 922. Væverske Anna Nielsen i *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938. Det er desværre ikke forklaret nærmere hos Hannover hvad det er der kræver væverens medvirken, men det har tilsyneladende noget at gøre med trådning af skytten.

[3] Væverske Anna Nielsen i *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, s. 4. Hannover, H.I. (1924-38), bd. III, s. 930.

følgende afsnit.

3.4.3 Organisation

3.4.3.1 Flervævesystemet

Den uden sammenligning mest betydningsfulde og mest omdiskuterede udvikling i arbejdsorganiseringen i perioden, var det såkaldte flervævesystem. Flervævesystemet betyder i al sin enkelthed, at hver væver passer mere end een væv. Ved periodens start var det almindeligt at bomuldsvævere passede 2 væve, men i periodens slutning var det blevet almindeligt at én væver passede 4 væve af almindelig konstruktion. Arbejdedes der med automatvæve, kunne én væver imidlertid passe helt op til 18 væve[1]. I klædefabrikkerne udvikledes flervævesystemet kun langsomt: i begyndelsen af perioden var det ualmindeligt at én klædevæver betjente mere end én væv. I slutningen af perioden var man nået op på at godt α af klædevæverne betjente 2 væve hver – men ingen betjente 3 eller flere. Dette tilskriver jeg at uldgarnet simpelthen var skrøbeligere end bomuldsgarn, og at det derfor var nødvendigt med en stærkere overvågning for at undgå fejl og driftsstop.

I princippet kunne flervævesystemet implementeres helt uden teknisk nyudvikling, og blev da også praktiseret med den type væve, som var almindelige ved periodens start. I praksis blev systemets udbredelse, især ud over 4 væve pr. arbejder, dog understøttet af nye teknikker, som de netop omtalte automatvæve.

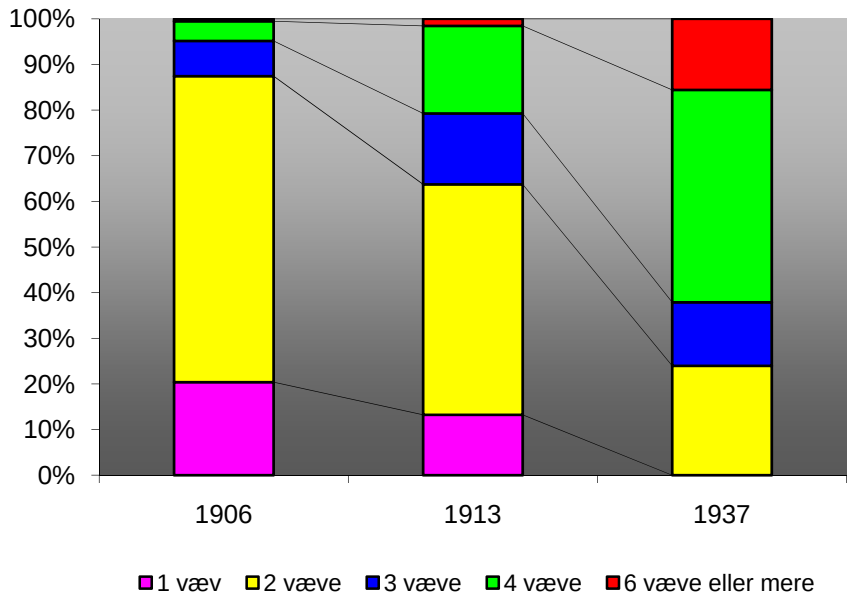
I takt med at væveren skulle passe flere og flere væve, gik tendensen mod at aflaste ham eller hende mere og mere for de arbejdsfunktioner som ikke direkte vedrørte selve vævningen. Jeg har allerede nævnt hvordan man i forbindelse med automatvævningen overlod påfyldning af spole- og skyttemagasiner til ufaglærte ungarbejdere. Som et andet eksempel kan nævnes, at man på nogle virksomheder gik over til at ansætte folk specielt til at foretage rengøring og pudsning af vævene ved kædeskift - et arbejde som traditionelt skulle udføres af vævere. På den måde undgik man at væverens øvrige maskiner måtte stå stille, mens hun skiftede kæde[2].

Desværre er det kun lykkedes mig at finde tal for den præcise udbredelse af flervævesystemet for tre år i perioden. Tallene for bomuldsvæverierne fremgår af Figur 20.

---

[1] Hannover H.I. (1924-38), bd. III, s. 930 samt kilderne til Figur **Fejl! Ukendt argument for parameter.**. Fra udlandet kendes eksempler på at en enkelt væver passede op til 48 væve.

[2] Væverske Anna Nielsen i *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938.



Figur 20: *Vævernes procentvise fordeling på flervævesystemer i bomuldsvæverier m.v. 1906, 1913 og 1937. Kilde: Se bilag 2.*

Vilkårene for systemets indførelse i virksomhederne, blev i det meste af perioden fastlagt i hovedoverenskomsten mellem Dansk Tekstilarbejderforbund og Tekstilfabrikantforeningen. Derfor kan man også få et indtryk af i hvilken takt systemet blev udbredt, ved at se på hvornår bestemmelserne for de bestemte systemer blev indført i overenskomsten. Dette fremgår af Tabel 1. (Jeg skal senere vende tilbage til en forklaring på procentfradragenes betydning).

	Grey varer			Farvede varer		
	3 væve	4 væve	6 væve	3 væve	4 væve	6 væve
1905	16⅔	20	÷	÷	÷	÷
1911	16⅔	20	÷	15	18	÷
1920	12½	16⅔	÷	10	12	÷
1928	12½	16⅔	25	10	12	23
1930	12½	16⅔	27	10	12	25

Tabel 1: *Procentfradrag ved flervævesystemer i bomuldsværierne, ifølge overenskomsterne 1905-30.*

Både Figur 20 og Tabel 1 antyder at 3- og især 4-vævesystemet begyndte at slå igennem allerede i perioden fra 1905 til 1913. Dette bekræftes af andre, mere kvalitative kildeudsagn[1]. Derimod var det tilsyneladende først i løbet af 20'erne, at systemer med 6 eller flere væve pr. væver begyndte at slå igennem. samtidig hermed accellererede 4-vævesystemet yderligere i 20-erne. Også dette bekræftes af andet kildemateriale[2].

Overgangen til flervævesystemer skete i betydeligt langsommere takt i klædefabrikkerne end i bomuldsværierne. Der blev åbnet for to-vævesystemer med overenskomsten i 1911, efter at sådanne systemer reelt havde været i drift nogen tid på to fabrikker[3]. Udbredelsen af to-vævesystemet gik dog tilsyneladende ikke så stærkt, og fra 1906 til 1913 faldt antallet af klædevævere der passede to væve faktisk fra ca. 16% til ca. 10% ifølge produktionsstatistikken[4]. Tilsyneladende skete der heller ikke så meget i de kriseprægede 20'ere – for vi skal helt frem til 1934 før vi finder denne vurdering fra Fabrikantforeningen:

> *Ialt er den danske Klædeindustri nu kommet op paa en Produktion, der er større end før Krigen, og dette trods den Omstændighed, at der siden denne er blevet nedlagt adskillige Fabrikker, og*

[1] Som det fremgår nedenfor i afsnit 5.5.1 så nåede diskussionerne mellem arbejdere og arbejdskøbere – og mellem arbejderne indbyrdes – om principperne for regulering af flervævesystemet et foreløbigt højdepunkt med den store konflikt i 1905. Se endvidere NIHA 1197, s. 9-10, 1419, s. 7, 1507, s. 15, 1563, s. 26 og 2391, s. 30.

[2] I 1913 arbejdes der, som noget tilsyneladende enestående på dette tidspunkt, med 6-vævesystemer på Grenaa Dampvæveri (*Textilarbejderen*, nr. 1, 1913). I 1928 blev der forhandlet mellem Grenaa Dampvæveri og Tekstilarbejderforbundet om indførelse af et 8-vævesystem for 4-skaftede grey varer (Beslutningsreferat fra FU-møderne d. 25/9 og 6/10 1928. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, ABA, pakke 18). I 1929 blev der indført et 8-vævesystem på Wessel & Vett's væveri i Landskronagade, baseret på automatvæve (NIHA 1370, s. 27-28). Se endvidere NIHA 1872, s. 13 og 26.

[3] *Textilarbejderen*, nr. 11, 1911.

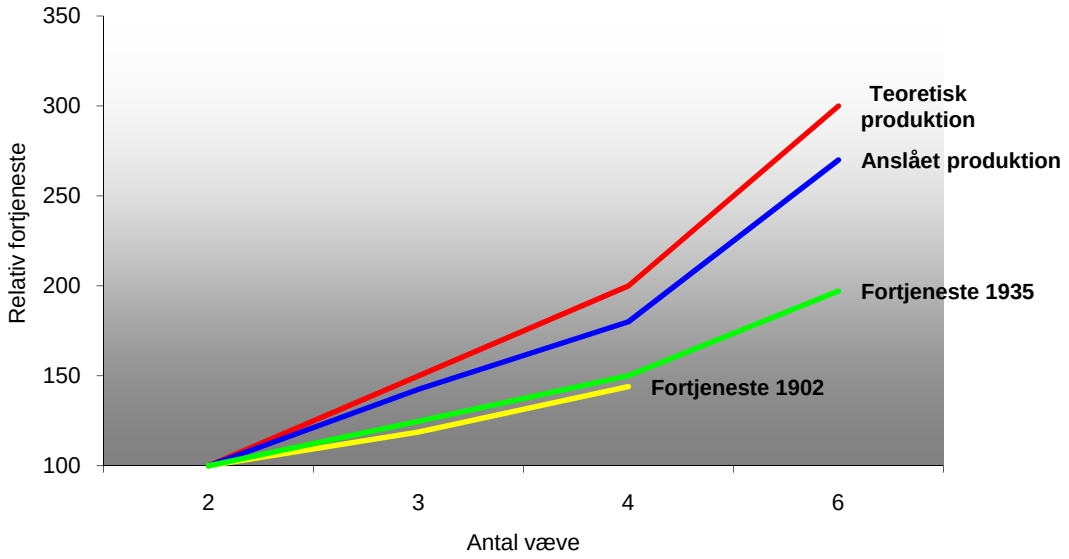
[4] SM IV.30.2, s. 26 (1906) og SM IV.50.1, s. 19 (1913). Til gengæld rapporterer statistikken i 1913 at 3 klædevævere betjener 3 væve hver. Det er ikke set siden i perioden, så måske var der tale om et forsøg der ikke faldt heldigt ud.

> *Væveantallet paa de gennem Kriseaarene bevarede Virksomheder kun er blevet forøget i meget ringe Omfang. Men til Gengæld er Effektiviteten for Fabrikkerne sat stærkt i Vejret baade ved, at der nu gennemgaaende passes 2 Væve af hver Væver mod tidligere 1, ligesom Hovedparten af Klædeindustrien i det sidste Aars Tid er gaaet over til 2- eller 3-Holds Drift*[1]

Vender vi for en kort stund tilbage til oversigten over produktivitetsudviklingen i væverierne i Figur 19, så er det tankevækkende at der tilsyneladende er et sammenfald i tid mellem 4-vævesystemets indførelse i bomuldsværierne, og den første svage produktivitetsstigning, mens produktiviteten stiger kraftigt i den periode hvor 4-vævesystemet accellererer og 6- og flere vævesystemerne indføres. Det må være rimeligt at konkludere, at flervævesytemerne er en væsentlig del af årsagen til produktivitetsfremgangen.

Arbejdskøbernes incitament til at indføre flervævesystemer var naturligvis udsigten til en højere produktivitet pr. arbejder. Men vævernes løn var altovervejende akkordløn. Umiddelbart vil fortjenesten ved den højere produktivitet altså blive spist op af stigende lønudbetalinger. Dette imødegik man ved at indføre et lønsystem, hvorefter der blev trukket en procentvis sum fra den samlede akkordløn, når der blev arbejdet med mere end 2 væve. Fradragsprocenten var stigende, afhængig af antallet af væve. Fradragsprocenten var først en del af de lokale løntariffer, og fra 1905 af landsoverenskomsten. Udviklingen fremgår af Tabel 1. Da man i 1911 åbner op for at ikke bare ensfarvede, såkaldte grey varer, men også flerfarvede varer kan væves på flervævesystemer, indføres der særlige procentsatser for sidstnævnte. Procentfradraget er lavere, fordi der ved disse varer skal veksles mellem forskellige skytter med farvet garn, hvilket giver afbræk i vævningen og dermed en relativt mindre produktivitetsstigning. 6-vævesystemer indføres først gennem en særlig midlertidig aftale i 1928, men indgår fra 1930 i overenskomsten (med et forhøjet fradrag i forhold til 1928-aftalen).

[1] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1933-1934, s. 22-23.



Figur 21: *Anslået forhold mellem merproduktion og væverens merfortjeneste ved vævning af grey (ufarvede) varer på forskellige flervævesystemer. Kilde:Tabel 1. Se endvidere forklaring i teksten.*

Tankegangen bag procentfradraget synes at være, at arbejdskøbere og arbejdere deler provenuet ved den stigende produktivitet imellem sig. Figur 21 præsenterer et skøn over denne fordeling. I princippet stiger produktiviteten pr. arbejder ligefremt proportionalt med det antal væve vedkommende betjener, således at produktiviteten ved f.eks. 4-vævesystemet er den dobbelte af 2-vævesystemet. Det er det, som jeg i figuren har kaldt "teoretisk produktion". Når denne produktion er teoretisk, skyldes det at der er mange gode grunde til at antage, at produktiviteten netop ikke stiger ligefremt proportionalt. Som eksempel kan nævnes at væveren ved driftstop på én væv kan være nødt til at sætte de øvrige væve i stå samtidig. Antager vi at én væver passer fire væve betyder det således at tre væve må stå unødigt stille, mens det i et to-vævesystem kun ville være én væv der stod unødigt stille. I det hele taget stiger risikoen for at fejl der vil føre til driftsstop ikke opdages i tide alt andet lige proportionalt med antallet af væve.

Desværre har det ikke været muligt for mig at finde nogle systematiske undersøgelser, der viser den reelle stigning i produktiviteten ved forskellige vævesystemer. I forbindelse med en diskussion om tekstilarbejderforbundets strategi overfor flervævesystemer, anfører Carl Larsen i 1910 nogle eksempler fra hans arbejdsplads, Grenaa Dampvæveri. Ud fra disse eksempler er det muligt at beregne et produktivitetsfald pr. væv på 7 og 20 procent ved vævning af farvede varer på h.h.vis 3- og 4-vævesystemer i forhold til 2-vævesystemer, mens

produktiviteten pr. væv falder 5 og 17 procent ved grey (ufarvede) varer[1]. Det er naturligvis meget svært at vide om disse tal er repræsentative. Hertil kommer at faldet i produktivitet under alle omstændigheder må være svingende, fordi så mange faktorer – garnets kvalitet, omfanget og kvaliteten af udstyr til forhindring af driftsstop, væverens erfaring – har indflydelse. Jeg har valgt forsigtigt at anslå produktionsnedgangen pr. væv til 5% i 3-vævesystemer og 10% 4-vævesystemer. For 6-vævesystemerne har jeg anslået nedgangen til 10%. Dette er et rent skøn, der baserer sig på at 6-vævesystemer som hovedregel var baseret på automatvæve, hvorfor produktionsnedgangen sandsynligvis er relativt mindre end ved 3- og 4-vævesystemer.

Til underbygning af disse overvejelser skal jeg henvise til en opgørelse over akkordlønninger på Grenaa Dampvæveri i 1915, hentet fra en artikel i *Textilarbejderen*. De 55 akkordlønnede vævere - både kvinder og mænd - har ugelønninger der spreder sig over et meget stort felt, nemlig fra 12 kr. til godt 31 kr. Gennemsnitsugelønnen ligger på ca. 20 kr., hvilket svarer meget godt til gennemsnitslønnen for en væver i provinsen på dette tidspunkt[2]. Det hævdes i artiklen, at de der tjener de høje lønninger er særligt erfarne vævere, som passer 4 væve hver. På denne virksomhed er det altså tilsyneladende muligt at tjene op til 50% mere end gennemsnittet, ved at arbejde ved flervævesystemet. Men samtidig viser tallene også, at det kun var et fåtal der var i stand til at opnå de højeste lønninger - i dette eksempel er der 18 af de 55 vævere der tjener 20-25 kr., mens 31 tjener mindre og kun 8 tjener mere[3].

50% merfortjeneste ved et 4-vævesystem svarer til det som fremgår afFigur 21. Det bekræfter at figuren formodentlig giver et rimeligt omtrentligt billede af den maksimalt opnåelige merfortjeneste ved flervævesystemet. Dermed illustrerer figuren det dilemma som både den enkelte tekstilarbejder og Tekstilarbejderforbundet stod i. På den ene side var den lønstigning der kunne opnås ved at acceptere flervævesystemer betydeligt lavere end den reelle produktivitetsfremgang – i eksemplet ovenfor betyder et 4-vævesystem således 45% mere ubetalt merarbejde. På den anden side kunne der faktisk opnås lønstigninger af en ikke uvæsentlig størrelse.

Sammenfattende om flervævesystemet kan man sige, at den produktivitetsfremgang som

---

[1] *Textilarbejderen*, nr. 1, 1910.

[2] Mandlige vævere i provinsen tjente i 1915 23,62 kr. pr. uge i gennemsnit, mens kvinderne tjente 16,13 kr. (Jensen, Otto (1935), s. 471 og 473).

[3] *Textilarbejderen*, nr. 9, marts 1915.

blev skab hvilede på en mindre grad af teknisk fornyelse – i form af automatvæve – en lidt større grad af organisatorisk fornyelse. Men den største del af produktivitetsfremgangen skyldes formodentlig at væverne simpelthen arbejdede hurtigere og mere intenst.

3.4.3.2 Bedaux-systemet

På enkelte danske tekstilvirksomheder begynder man i første halvdel af 1930'erne at interessere sig for et nyt lønsystem ved navn Bedaux-system. Bedaux-systemet var inspireret af de teorier om rationalisering og videnskabeliggørelse af produktionen, som især Taylor og Ford udviklede i USA i århundredets begyndelse. Lige som Taylors "Scientific Management" er Bedaux-systemet baseret på tidsstudier. Men mens Taylor's tids- og metodestudier oprindeligt ikke kun havde til hensigt at fastlægge akkordsatserne, men også at afsløre uhensigtsmæssige arbejdsmetoder og flaskehalse i produktionen, så har Bedeaux-systemet udtrykkeligt ikke til hensigt at foreslå tekniske forbedringer. Rationaliseringen skal ske på grundlag af den eksisterende organisation og maskinpark[1].

Tidsstudierne foretages af ingeniører fra Bedaux-selskabet, som er et amerikansk ejet firma, hvis virksomhed består i som konsulenter at planlægge og implementere systemet på tekstilvirksomhederne. Af samme grund foretages tidsstudierne ud fra kriterier, som med begrundelse i forretningshensyn holdes delvis hemmelige[2]. I Danmark implementeres systemet tilsyneladende af firmaets afdeling i Holland, til trods for at der findes et Nordisk Bedaux AB i Sverige[3].

Grundlaget for systemet er en norm, kaldet en B-time, som fastlægger hvor meget der skal arbejdes i løbet af en time, f.eks. målt som antal skud på væven. Lønnen pr. B-time svarer til en normal timeløn. Overskrider arbejderen normen med f.eks. 50%, udbetales en bonus svarende til 50% af grundlønnen. Denne bonus fordeles dog med 75% til arbejderen og 25% til formanden, for også at give sidstnævnte en økonomisk interesse i holde en høj produktivitet[4].

Såfremt man præsterer en ydelse der ligger under normen, sker der intet fradrag i lønnen. Men for hver arbejsdag foretages der en opgørelse af hver enkelt arbejders præstation, som

---

[1] Christensen, J.P. (1990), s. 140, *Bedeauxsystemet*, s. 140.

[2] Randstrup, Chr. (1935), s. 5-8.

[3] Kopi af brev fra Bedaux & Co. N.V. An die Direktion Holger Petersen's Fabrik, 1/9 1936 og Brev fra Ingeniør Chr. Randstrup, Teknologisk Institut til Fmd. for Dansk Tekstilarbejderforbund, 25/2 1936, begge i Dansk Tekstilarbejderforbunds Arkiv, pk. 403.De Geer (1984), s. 202.

[4] "Bedeauxsystemet" (1934), s. 141, Randstrup, Chr. (1935), s. 25.

løbende vises på fabrikken, med det udtrykkelige mål at skabe et gruppepres på de der ligger under normen[1]. Tillidsmand Karl Petersen fra Brede Klædefabriks spinderi beskriver det således på Tekstilarbejderforbundets kongres i 1935:

> *Naar vi kommer om Morgenen, smører vi vor Maskine; det bliver udregnet i Minutter, og det faar vi saa 28 Enheder for. Saa begynder vi at køre med Maskinen. Det bliver udregnet i Enheder pr. 100 kg. spundet Garn. Paa en stor Tavle bliver skrevet, hvor mange Enhede, den enkelte har, og hvor meget Tillægget udgør; den Arbejder, der er under det normale, siger man er en 40%-Mand*[2]

Karl Pedersen hævder at systemet har ført til en halvering af arbejdsstyrken i Brede Klædefabriks spinderi og karteri, hvilket dog ikke er verificeret fra andre kilder. Det er dog klart at systemet havde til formål at hæve arbejdsproduktiviteten[3]. Da det som nævnt udtrykkeligt ikke var baseret på omorganiseringer i produktionen, må man logisk set gå ud fra at produktivitetsstigningen først og fremmest skulle opnås ved at hæve arbejdstempoet.

Bedaux-systemet blev indført på tre fabrikker i perioden. Det første sted var formodentlig på Brede Klædefabrik, hvor det tilsyneladende blev indført i løbet af 1933 og benyttet i spinderiet og karteriet[4]. Hos Holger Petersen i København blev det indført i spinderiet i september 1934[5]. Og endelig startede man forberedelser til at indføre systemet i systuen og sammenlægningen på Silkeborg Tekstilfabrik i sommeren 1934 – den endelige indførelse her skete dog først efter den store strejke i efteråret '34, som er beskrevet nærmere i afsnit 5.5.2.

Når systemet fik en så beskeden udbredelse, kan det skyldes flere faktorer, f.eks. at den danske tekstilindustri blevet drevet i en så beskeden skala, at det forekom unødvendigt med så detaljerede produktionsorganiseringssystemer. Det kan muligvis også skyldes, at de økonomiske resultater ikke stod mål med forventningerne. Og endelig kan det skyldes, at systemet de steder hvor det blev indført, førte til utilfredshed blandt arbejderne. Tekstilfabrikantforeningens årlige beretning giver desværre ingen fingerpeg om, hvilke af disse forklaringer der er mest sandsynlig.

---

[1] Christensen, J.P. (1990), s. 140.

[2] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 52.

[3] Christensen, J.P. (1990), s. 140. De Geer (1982), s. 202-03.

[4] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 52.

[5] Brev fra Tekstilarbejdernes Fagforening af 1873 til Dansk Textilarbejderforbund d. 15.10. 1934. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, ABA. Pk. nr. 403.

3.5 Arbejdsmiljø

I starten af afsnit 3.3.2 citerede jeg en samtidig beskrivelse af Windfeld-Hansens Bomuldsspinderi, hvori det hed at der herskede "en Stemning af Arbejdets Poesi, af Staalets Ny-Romantik"[1]. Nogle år efter denne lyriske beskrivelse blev en ung kvinde dræbt på det samme spinderi, fordi hun fik sit hår i en maskine[2]. Stålets romantik kunne være en ganske voldsom oplevelse for mennesker af kød og blod.

Det er velkendt at uafskærmede maskiner og transmissionsremme var årsager til mange og voldsomme ulykker i den tidlige industri. Ole Hyldtoft har ud fra Fabriksinspektionens beretninger optalt, at der i tekstilindustrien i perioden 1891-97 hvert år blev indberettet mellem 9 og 17 arbejdsulykker, deraf 2 dødsulykker. Tekstilindustrien skulle således have været på niveau med den øvrige mekanisk drevne industri, hvad angår arbejdsulykker. Mig bekendt findes der ingen detaljerede undersøgelse over omfanget og arten af ulykker over en længere periode. Det skyldes måske kildematerialets karakter. Henrik Harnow har i et speciale om tekstilfabrikker i Odense 1835-1935 gennemgået protokollerne for den lokale fabriksinspektion, som er bevaret fra 1890. Han bemærker hertil at protokollerne er svingende i udførlighed og ofte meget ordknappe[3]. Harnow kan dog fra perioden ca. 1890-1910 referere en række alvorlige ulykker, spændende fra læderede hænder over knuste fingre og afrevne arme til dødsfald som skyldes skoldning eller at offeret blev trukket ind i en maskine[4].

Også flere andre kilder fortæller om dramatiske ulykker. J.J. Møller var således som arbejder på Holger Petersens Baandfabrik i 1888 vidne til en ulykke, hvor en arbejdsdreng i spinderiet kom galt af sted, da han ville koble drivremmen på en haspemaskine:

> *Remmen greb imidlertid Drengen og vred ham op paa Akslen samtidig med, at Haspemaskinen rejste sig paa Enden og forøgede Ulykken ved at klemme ham fast mellem Maskinen og Akslen. Resultatet heraf blev, at Brystet blev knust og den ene Arm revet af, saaledes at Armen faldt ned ved den ene Side af Akslen og Drengen ved den anden Side*[5].

På fabrikken fandtes hverken forbindsstoffer eller læge, og først efter nogen parlamenteren blev drengen lagt på en arbejdsvogn og kørt på hospitalet. Her døde han kort efter.

Ud over de egentlige arbejdsulykker, var tekstilarbejdernes arbejdsmiljø også på andre

---

[1] Cit. efter *Bomuldsbyen* (1989), s. 13.

[2] *Bomuldsbyen* (1989), s. 38-39.

[3] Harnov, Henrik (1988), s. 87.

[4] Harnov, Henrik (1988), s. 87-88.

[5] Møller, J.J. (1924), s. 126.

måder belastende. Det første som en besøgende der trådte ind i en spinde- eller vævesal hæftede sig ved, var som regel den øredøvende larm fra maskinerne[1]. En anden ubehagelighed var støv i luften. Minna Vridstoft blev ansat på spinderiet på Brandts Klædefabrik i 1950. Maskinerne og deres opstilling m.v. var på dette tidspunkt stadigvæk den samme som i mellemkrigstiden, og man kan derfor gå ud fra at arbejdsforholdene også var de samme. Minna Vridstoft fortæller bl.a. om støvet i spinderisalen : "Vi kunne næsten ikke kigge igennem for alt det støv, der var - fnug var det"[2]. Støvet var også et problem i forbindelse med flere andre af tekstilindustriens arbejdsprocesser, bl.a. kluderivningen. Fra den engelske tekstilindustri kendes der til eksempler på dødsfald som tilskrives uldstøv i lungerne[3], men lignende tilfælde er ikke beskrevet i Danmark. Det fremgår dog indirekte af de tiltag der, som nævnt nedenfor, efterhånden blev gjort for at begrænse støvet, at der var tale om et sundhedsproblem.

Arbejdsstillingerne kunne også give problemer. Edit Simonsen, som var rånobber på Brandts Klædefabrikker, fortæller således at hun blev øm i benene af at stå hele dagen på et koldt cementgulv[4].

Endelig er der det som man med et nutidigt udtryk ville kalde det psykiske arbejdsmiljø. Tonen imellem ikke blot mestre og formænd på den ene side og arbejdere på den anden, men også imellem f.eks. ældre og yngre arbejdere, kunne være hård. Vold og trusler om vold var i periodens begyndelse ikke usædvanligt[5]. Det skete også at kvindelige arbejdere blev udsat for uønskede tilnærmelser fra mandlige ledere[6].

3.5.1 Forandringer i arbejdsmiljøet

Som nævnt findes der ingen systematiske undersøgelser af arbejdsmiljøet gennem hele perioden, og det falder uden for denne afhandlings rammer at gennemføre en sådan. Som følge heraf er det vanskeligt at konstatere, hvorvidt der sker forbedringer af arbejdsmiljøet gennem perioden. Der er dog flere indicier for at det er tilfældet.

Fra statsmagtens side kom der efterhånden flere initiativer til forbedring af

---

[1] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 60, *Bomuldsbyen* (1989), s. 38, Hyldtoft, Ole (1996), s. 190.

[2] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 170. Se endvidere *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 4, 1902.

[3] Harnov, Henrik (1988), s. 84.

[4] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 95.

[5] Se f.eks. NIHA 1215, s. 20 og NIHA 1197, s. 8.

[6] NIHA 1215, *Textilarbejderen* nr. 12, 1913. Sidstnævnte eksempel er refereret i afsnit 4.4.2.2

arbejdsmiljøet. Den første spæde begyndelse blev taget med Fabrikloven af 1873. Denne lov påbød bl.a. afdækning af bevægelige maskindele. Loven havde dog som sit væsentligst formål at begrænse børnearbejdet, og gjaldt kun for virksomheder der beskæftigede børn og unge. Dem var der på dette tidspunkt ganske vist mange af i tekstilindustrien, men lovens reelle virkning blev begrænset af at den skulle håndhæves af kun 2 inspektører[1]. Denne lov blev i 1889 udvidet med Maskinbeskyttelsesloven. Med denne lov blev tilsynet med dampkedler lagt ind under fabriksinspektørernes virkefelt, og de to inspektører fik derfor tilknyttet en række assistenter[2]. Såvel i 1901 som i 1913 blev der vedtaget nye fabrikslove. Loven af 1913 førte til at børnearbejdet blev mere eller mindre afskaffet i industrien, og samtidig indførtes nye regler om forebyggelse af ulykkestilfælde ved brug af maskiner. Denne lov forblev i kraft perioden ud, selv om den efterhånden blev forældet[3].

I 1908 blev der udsendt et særligt ministerielt regulativ for tekstilfabrikker, som supplerede bestemmelserne i loven af 1901[4]. Heri blev der især lagt vægt på rengøring, udluftning og lignende hygiejniske forhold. Det fremgår indirekte af regulativet, at støvgener var et stort problem ved visse arbejdsfunktioner. Om kluderivningen anføres det bl.a. at kludene skal opbevares i desinficerede, hele sække i lagerrum med betongulv, at gulvet i sorteringsrummene skal vaskes hver dag og hele rummet skal renses ugentligt, at arbejderne skal bære tætsluttende overtræksklæder som skal vaskes med sæbe en gang om ugen, og at sorteringsbordene i stedet for bordplade skal have en rist, hvorigennem støvet kan opsamles. I virksomheder med fornøden maskinkraft kunne Fabrikstilsynet desuden påbyde at der blev etableret udsugningsanlæg. Alle disse bestemmelser vidner om, at støvet fra de snavsede klude var sundhedsfarligt.

Spørgsmålet er imidlertid hvor stor reel effekt disse love og regulativer havde på tekstilindustriens arbejdsmiljø. Henrik Harnov mener for Odenses vedkommende at kunne konstatere, at der frem til ca. 1900 sjældent bliver givet påbud fra fabrikstilsynet til virksomhederne om forbedringer af sikkerheden, mens det sker i stigende omfang efter 1900[5]. Det kan naturligvis skyldes en tilfældighed, som f.eks. en mere nidkær inspektør. Men det kan også skyldes, at den Fabrikslov der blev gennemført i 1901 virkeligt førte til en forbedret

[1] Nørregaard, Georg (1977), s. 237ff. og s. 256.

[2] Nørregaard, Georg (1977), s. 257-58.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 164, Markussen, Ole (1988), s. 252.

[4] Gengivet in extenso i *Textilarbejderen*, nr. 2, 1908.

[5] Harnov, Henrik (1988), s. 86.

arbejderbeskyttelse, sådan som det hævdes af Georg Nørregaard[1]. Ifølge Henrik Harnow blev de forskellige former for beskyttelsesforanstaltninger som blev påbudt i denne periode nærmest gennemført efter "Trial and error" princippet, d.v.s. efter at ulykken var sket.

Fra arbejderside kritiserede man tilsynet for at være for overbærende overfor fabrikanternes overtrædelser af reglerne[2] – et synspunkt der for i hvert fald den tidligste del af perioden tilsyneladende ikke var helt ubegrundet[3]. At reglerne ikke blev overholdt til punkt og prikke viste sig f.eks. ved en alvorlig arbejdsulykke på Nordisk Tekstilfabrik i 1918, hvor en arbejder under oprydning blevet grebet af en roterende aksel. Det viste sig i den forbindelse at en lovbefalet alarmknap til maskinrummet ikke fungerede, ligesom der heller ikke blev givet signal når maskinerne blev sat igang, sådan som det krævedes. Fra arbejdersiden hævdede man endvidere at værkførerne havde optrådt truende overfor arbejdere, der havde påtalt manglerne[4].

Ole Markussen hævder at arbejdsmiljøet ikke var særligt omdiskuteret på værkstedsgulvet, ligesom det ikke var genstand for konflikt mellem arbejde og kapital. Som en mulig årsag hertil nævner han de mandlige arbejderes arbejdskultur, som bl.a. byggede på respekt for styrke og udholdenhed, hvilket angiveligt skulle stå i vejen for bekymringer om arbejdsmiljøet[5]. Det mener jeg imidlertid er en forenklet fremstilling.

Grundlæggende set er spørgsmålet om arbejdsmiljø uløseligt forbundet med arbejdskøbernes ledelsesret. Denne ledelsesret blev fastslået i Septemberforliget. Men samtidig blev det i den efterfølgende Norm for Regler for Behandling af faglig Strid udtrykkeligt anført at arbejdersiden havde ret til at se stort på den i øvrigt gældende fredspligt, så fremt "Hensynet til Liv, Velfærd eller Ære" gav tvingende grund hertil[6]. Det er rigtigt at arbejdsmiljøspørgsmål ikke i nævneværdig grad gav anledning til egentlige konflikter. Men i årene efter århundredskiftet begynder Tekstilarbejderforbundet at indskærpe sine medlemmer de gældende arbejdsmiljøregler. Regulativet af 1908 blev optrykt i sin helhed i *Textilarbejderen*, sammen med en opfordring til medlemmerne om at gemme dette nummer af

---

[1] Nørregaard, Georg (1977), s. 248.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 164, *Textilarbejderen*, nr. 2, 1908.

[3] Jvnf. Nørregaard, Georg (1977), s. 239 og Harnov, Henrik (1988), s. 86.

[4] *Tekstilarbejderen*, nr. 12, 1913.

[5] Markussen, Ole (1988), s. 254.

[6] ¯Norm for Regler for Behandling af faglig StridA, ə5, i *Den faste Voldgiftsrets Kendelser*, 1910, s. 119. Se nærmere om Septemberforliget og ¯NormenA nedenfor i afsnit 5.4.3.1.

bladet, så de selv kunne kontrollere regulativets overholdelse på deres egen arbejdsplads[1]. Medlemmerne blev også udtrykkeligt gjort opmærksom på at de havde ret til at strejke, så fremt det lovbefalede sikkerhedsudstyr ikke var i orden[2]. Efterhånden som tillidsmandssystemet bygges op får fagforeningen sit eget redskab til at kontrollere at arbejdsmiljøreglerne overholdes[3].

Udover statsmagtens og fagforeningens initiativer, hjalp den teknologiske udvikling også med til at fjerne visse af arbejdets farlige sider. Af størst betydning var her nok den gradvise overgang fra central kraftoverføring via aksler og drivremme, til enkeltdrift med en elektromotor monteret på hver maskine. Det fjernede en stor del af risikoen for at komme i klemme og få legemsdele læderet eller revet af. Men det forbedrede også arbejdsmiljøet generelt, fordi de mange roterende remme dels skyggede for lysindfaldet i lokalerne, dels gav et uroligt lys på grund af de flakkende skygger[4].

Nye byggeteknikker gav også bedre fysiske arbejsforhold. Den klassiske tekstilfabrik, sådan som den var udviklet i England, var dikteret af behovet for den kortest mulige afstand mellem kraftkilde og maskiner, for at formindske tabet af kraft i transmissionssystemets aksler og drivremme. Derfor anvendte man et etagehus[5]. Så længe man måtte anvende bjælker og søjler af træ eller støbejern til de bærende konstruktioner, var der grænser for hvor store vinduer der kunne sættes i facaderne, uden at svække bygningen. Derfor var der et relativt dårligt arbejdslys i disse lokaler – et problem der forstærkedes af manglen på kunstigt lys. Med indførslen af jernbeton blev det muligt at bygge med større vinduesarealer. Et eksempel på dette er den såkaldte ”Pantheonfløj”, opført som en del af Brandts Klædefabrik i 1920[6].

---

[1] *Textilarbejderen*, nr. 2, 1908.

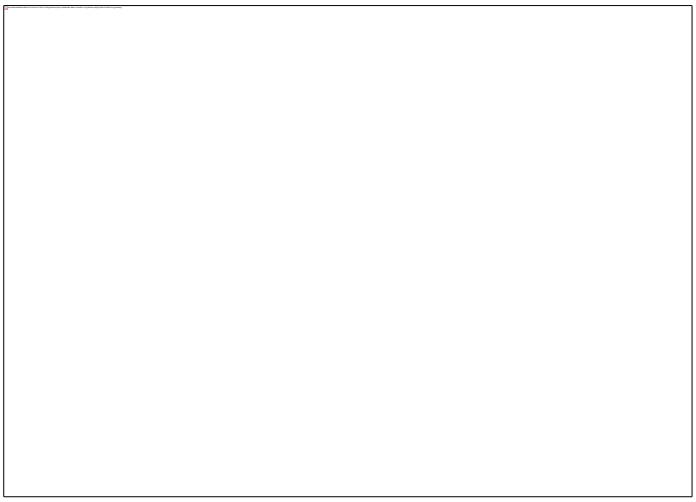
[2] *Textilarbejderen*, nr. 12, 1913.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 165.

[4] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 310.

[5] Sestoft, Jørgen (1979), s. 75ff.

[6] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 66, Harnov, Henrik (1988), s. 53-54.



Figur 22: *Brandts Klædefabrik ca. 1935. Til højre "mellembygningen", opført 1897 med bærende konstruktion af jernsøjler- og dragere og plankegulv. Til venstre "Pantheonfløjen", opført 1920, med bærende konstruktioner og etageadskillelse i jernbeton. Bemærk de noget større vinduesfag i den nyeste bygning. Kilde:* Brandts Klædefabrik *(1993), s. 20.*

En anden fornyelse af fabriksbyggeriet var fladebygninger med shedtag. Shedtaget, med sine ovenlysvinduer i hele bygningens bredde, gav et godt lysindfald. Allerede så tidligt som i 1888 havde A/S Th. Wessel & Vett ladet opføre et væveri som shedtagsbygning på Østerbro i København, hvorfra man forsynede sit varehus på Kongens Nytorv[1]. Væveriet udviklede sig til et af Københavns største, og Dagmar H. Andersen som arbejdede der fra 1914 til periodens slutning beskriver den som ”en dejlig lys og luftig Fabrik”[2].

Et andet punkt hvor det er muligt at registrere klare forbedringer, er hvad angår hygiejne- og velfærdsforanstaltninger. De tidligste tekstilfabrikker var som oftest uden nogen form for garderobe, vaskerum o.l. Toiletterne var ofte blot et skur med en spand. I regulativet af 1908 blev det påbudt, at der ved nyopførelser og moderniseringer skulle indrettes tilstrækkeligt med klosetter og pissoirer. Der skulle også så vidt muligt indrettes garderoberum, eller dog i det mindste opsættes et aflukke til formålet i arbejdslokalerne. Fabrikstilsynet kunne endvidere kræve at der blev indrettet særlige spiserum med opvarmning. For alle virksomheder, altså også de eksisterende, blev det bestemt at der i eller ved arbejdsrum skal ”anbringes tilstrækkelige og tilbørligt renholdte Vaskeindretninger med let Adgang til disse”. Der skal være rent vand i tilstrækkelig mængde, og ”hver Arbejder bør

[1] Nielsen, K.B., K.B. Vesth og O. Hyldtoft (1975), s. 18ff.

[2] NIHA 1370, s. 22-23.

benytte særskilt Haandklæde, som skiftes hver Uge"[1]. I løbet af perioden fik en række tekstilfabrikker da også indført garderober, vaskerum og spiserum. Da den ovenfor nævnte Pantheonfløj blev opført hos Brandts Klædefabrik, indeholdt den foruden produktionslokalerne også wc og vaskerum, og var desuden udstyret med elektrisk lys og centralvarme[2].

Ane Cathrine Hansen fortæller om et andet eksempel på forbedringer af arbejdsmiljøet i form af velfærdsforanstaltninger. Hun blev ansat på Neuberts væveri i 1905:

> *Nu er alt moderniseret, men den Gang var der gamle Ratirader i Gaarden, med Tremmer saa om Vinteren snedde det ind af Døren og vi maatte op af en stejl Jerntrappe for at komme op til Garderoben som ogsaa var Spisestue hvor der kun kunde sidde 2 Snes mennesker. Nu er der fine VC med Flisebelagte Vægge og Centralvarme og Plads til alle gode Garderobeforhold men kun Bad til Mændene*[3]

Mens det umiddelbart synlige arbejdsmiljø således langsomt blev forbedret, opstod der også nye problemer som følge af den teknologiske udvikling. Et forøget arbejdstempo og mere monotone arbejdsprocesser gav generelt nye former for fysiske og psykiske belastninger i industriarbejdet, hvilket Arbejds- og fabrikstilsynet bl.a. bemærkede i deres årsrapport i 1934[4]. At dette også var tilfældet i tekstilindustrien fremgår blandt andet af erindringsmaterialet. Dagmar H. Andersen, som ovenfor er citeret for sin positive omtale af Wessel & Vetts væveri på Østerbro, fortæller:

> *Der blev inden for Textilindustrien en Rationalisering, der skulle indføres Automatvæve, saa hvor vi før havde kørt med 2 + 4 Væve, skulle vi nu køre med 8 Væve, og saa skulle vi arbejde i 2 Holds Drift, fra 6-3 og 3-12 det var i 1929, og det var jeg med til i 12 Aar, og det gik meget ud over Nerverne jeg kunne ikke falde i Søvn*[5].

De nye arbejdsprocesser medførte også indførelse af nye stoffer og materialer i industrien. For tekstilarbejderne har dette nok især været mærkbart i de "våde" dele af arbejdsprocessen: uldvask, sletning, valkning, farvning, mv. F.eks. var hovedbestandelen i sletten som regel kartoffelstivelse, men der ud over tilsatte man et eller flere af følgende kemiske stoffer i større eller mindre omfang: allun, aluminiumklorid, bariumklorid, borsyre, formaldehyd, jernsulfat, kalciumklorid, karbolsyre, kobbersulfat, magniumklorid, salicylsyre og zinksulfat. En del af

---

[1] *Textilarbejderen*, nr. 2, 1908.

[2] Harnov, Henrik (1988), s. 54.

[3] NIHA 1232, s. 10.

[4] Refereret i Markussen, Ole (1988), s. 250.

[5] NIHA 1370, s. 27-28.

disse kemikalier indgik i færdigblandede produkter, som blev solgt under skiftende handelsnavne som Aktivin, Kloramin T og Textiline W[1].

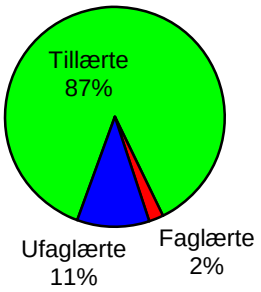
Man må således give Ole Markussen ret, når han om den teknologiske udviklings betydning skriver at...

Modern industry thus made the working environment a much more complex and mysterious place[2]

3.6 Uddannelse og kvalifikationskrav

Med udgangspunkt i uddannelsen kan man for den her behandlede periode skelne mellem tre typer af industriel arbejdskraft:

- De ufaglærte, som ikke har nogen erhvervsmæssig uddannelsesbaggrund, eller i hvert fald ikke nogen som er relevant for det pågældende arbejde.
- De tillærte, som typisk har gennemgået en virksomhedsintern oplæring over nogle få uger eller måneder. Ofte indskrænker oplæringen sig til een bestemt arbejdsfunktion, f.eks. betjening af en bestemt maskine.
- De faglærte, som har gennemgået et læreforhold af flere års varighed, der som oftest – men ikke nødvendigvis – afsluttes med svendeprøve og svendebrev. En lærling har i princippet fået kendskab til alle fagets væsentlige discipliner, eventuelt suppleret med undervisning af mere teoretisk karakter på teknisk skole.



Figur 23: *Arbejdskraftens fordeling på uddannelse, hele tekstilindustrien 1925. Kilde: ST V.A.18.*

I tekstilindustrien var langt størstedelen af arbejdskraften tillært. I industritællingerne for 1925

[1] Hannover, H.I. (1924-38), bd. 3, s. 695-96.

[2] Markussen, Ole (1988), s. 253.

og 1935 findes der opgørelser over arbejdskraftens fordeling på uddannelse. Tallene for 1925 er gengivet i Figur 23, hvoraf det fremgår at andelen af tillærte i denne del af perioden lå på 87%[1]. Det skal bemærkes at disse tal omfatter hele industritællingens gruppe II, d.v.s. også den øvrige tekstilindustri ud over spinderier, klædefabrikker og væverier. Og mange af de relativt få faglærte fandtes netop i de førstnævnte undergrupper, særligt i rebslagerier og possementmagervirksomheder. I 1925 var således kun 1 af de i alt 229 faglærte væver. Hertil kommer, at faglært hjælpepersonale som maskinarbejdere og bygningshåndværkere, indgår i tallene. Der er altså al mulig grund til at tro, at det forholdsmæssige antal faglærte blandt de industrielt beskæftigede tekstilarbejdere i spinderier, klædefabrikker og væverier er endnu lavere end tallene i Figur 23.

For den tidligere del af perioden er tallene desværre mangelfulde. Det som her kan være af interesse, er at vurdere om antallet af faglærte tidligere lå højere. I en kommentar til tallene i 1925-tællingen hedder det således:

> *Et Fag som Vævernes, der endnu i 1914 talte ca. 2500 Medlemmer, eksisterer nu praktisk talt ikke mere; hvad der er tilbage af tidligere faglærte Vævere er almindeligvis beskæftiget som Formænd o. 1., og nye Vævere af den gamle Kategori oplæres ikke mere, idet dette Fags Bestilling nu forrettes af tillært Personale*[2].

1925-tællingens tal for faglærte vævere i 1914 ser dog ud til at være overvurderet. I 1914 angiver industritællingen nemlig kun at der var 320 faglærte (svende og lærlinge) i tekstilindustrien, inkl. virksomheder med 1-5 arbejdere[3]. På virksomheder med 6 arbejdere eller derover var der i alt 152 faglærte. Beregnet på samme måde som i Figur 23 svarer det til en andel på 1,1%[4]. Det relativt lave tal sammenlignet med tallene for 1925 og '35 giver umiddelbart anledning til at tro at optællingen er ufuldstændig. Men noget tyder på at man i 1914, i modsætning til de to senere tællinger har fraregnet faglærte som arbejdede uden for "hovedfaget", hvilket f.eks. betyder at maskinarbejdere, bygningshåndværkere o.l. ikke er medregnet[5]. Alt i alt kan man derfor med sandsynlighed antage, at andelen af faglærte var på nogenlunde samme niveau som senere i perioden.

---

[1] Tallet for tillærte er det samme i 1935, mens tallene for faglærte og ufaglærte dette år er h.h.vis. 3 og 10 %.

[2] ST 5.A.18, s. 44.

[3] ST 5.A.12, tabel 44.

[4] Idet der var 13613 egentlige industrielle ArbejdereA i alle virksomheder med 6 ansatte og derover i gr. II til sammen, jvnf. ST 5.A.12, tabel I.D.

[5] Det er eksplicit tilfældet for lærlingenes vedkommende, jvnf. ST 5.A.12, s. 122*.

I tællingen for 1906 har man opgivet at sondre mellem svende og arbejdsmænd for tekstilindustriens vedkommende[1], mens en sådan optælling overhovedet ikke er foretaget i 1897. Men i produktionsstatistikken for 1906 konstaterer man at:

> *Det er kun meget faa Beskæftigelser i Tekstilindustrien, til hvis Udøvelse der kræves en egentlig Læretid; kun de egentlige Farvere (og til Dels de mandlige Vævere) danne i saa Henseende en Undtagelse*[2].

Og i forbindelse med et forslag om at oprette en fagskole for tekstilarbejdere hed det i fagbladet i 1909:

> *Vort Fag er jo ikke som tidligere et reelt Haandværksfag, hvor Arbejderne ved en fleraarig Læretid uddannes i alle Fagets Enkeltheder, det er blevet et rent og skært Industrifag med Specialicering i størst mulig Udstrækning. Som Følge heraf erholder Arbejderen ikke en saadan Faguddannelse som tidligere*[3].

Det forekommer altså rimeligt at gå ud fra at de faglærte allerede tidligt i perioden udgjorde en marginal gruppe blandt de ansatte, og at langt størstedelen af arbejdsstyrken var tillærte.

3.6.1 Tillæring

Blandt tekstilarbejderne blev tillæringen omtalt som "at stå i lære" – men man var dog udmærket klar over at man ikke var faglærte i egentlig forstand. På tekstilarbejderforbundets kongres i 1906 blev man enige om ved udlærte formelt at forstå

> *saadanne, der i flere Aar direkte har staaet i Lære, og ikke Elever, der efter faa Ugers Læretid selv passer en eller flere Væve*[4].

Man lærte simpelthen at væve ved gennem nogle uger at stå under vejledning af en erfaren væver. I begyndelsen af perioden var det endda sådan at "lærlingen" selv måtte betale den pågældende væver for sin oplæring. Dette system blev dog afskaffet med 1919-overenskomsten, hvorefter den væver som havde en "lærling" modtog et tillæg til lønnen.

Den tid som tillæringen af en væver varede, var tilsyneladende ret individuel[5]. I forbindelse med overenskomstforhandlingerne i 1902 stillede forbundet krav om en læretid på mindst 3 og højst 12 måneder, samt at arbejdskøberne betalte for oplæringen. Dette blev ikke gennemført. I stedet garanterede fabrikanterne for betaling i indtil 8 uger. I 1918 anføres den

---

[1] ST 5.A.7, s. 124* og tabel IX, note s. 319.

[2] SM 4.30.2, s. 14.

[3] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad,* nr. 1, 1909.

[4] Jensen, Otto (1935), s. 157

[5] *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938.

almindelige "læretid" for kvindelige tekstilarbejdere til "et par Maaneder". Man kan således nok gå ud fra at to måneder var den maksimale tillærings-tid[1]. Der er dog også eksempler på kortere tillæringstider, helt ned til en uge[2].

På samme måde som væverne var spinderne tillærte. På Winfeld-Hansens bomuldsspinderi var oplæringstiden i 1930'erne 3 måneder. I denne periode udførte man forefaldende arbejde og rutineopgaver, så som at sætte tomme spoler i maskinerne, knytte garnender sammen og bære fyldte spoler væk, samt rense spoler for snavs og trådrester. De hovedsageligt unge piger, der på denne måde gik til hånde ved spindingen, blev kaldt "bagpiger". Efter at have fungeret som sådan i nogen tid, avancerede man til rengøringsholdet, der skulle holde maskinerne rene mens de kørte – bl.a. ved at feje under dem, som beskrevet ovenfor under uldspinding. Når de tre måneder var gået, og hvis man var 18 år eller derover, kunne man blive maskinpasser[3].

3.6.2 Dekvalificering?

En af de centrale problemstillinger i det som jeg i indledningens afsnit 1.3 har kaldt arbejdsproces-traditionen, er som nævnt arbejdets dekvalificering i industrien. Braverman fører dekvalificeringen tilbage til dels de kapitalistiske ejendomsforhold, dels arbejdsdelingen, herunder især adskillelsen mellem "håndens" og "åndens" arbejde, som gør det muligt for kapitalen at tilegne sig kontrollen med selve det konkrete arbejde. Diskussionen i forlængelse af Braverman har forsøgt at konkretisere hvori dekvalificeringen består. Der er bl.a. blevet peget på en generel afløsning af faglært arbejdskraft med ufaglært, en opdeling af jobs i nye, adskilte funktioner, hvor de funktioner der kræver særlige kvalifikationer reserveres en lille gruppe af specialiserede arbejdere, samt en fragmentering af de ufaglærte og tillærte arbejdsfunktioner[4].

Som den senere diskussion har påpeget, så er der en række problemer indbygget i dekvalificeringstesen. En af dem er, at der hverken hos Braverman eller senere forfattere indenfor arbejdsproces-traditionen findes nogen klar definition af begrebet kvalifikation[5].

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 190.*Textilarbejderen*, nr. 4, 1918.

[2] Rostgaard, M. (1994), s. 225. *Textilarbejderen*, nr. 9, 1915.

[3] *Bomuldsbyen*, s. 34-35. Når der flere steder i produktionsstatistikken (f.eks. i SM VI.30.2, s. 25.) tales om spinderlærlinge, må man gå ud fra at der menes personer under tillæring.

[4] Thompson, Paul (1983), s. 91.

[5] Thompson, Paul (1983), s. 92.

Dermed forbliver det uklart ud fra hvilket udgangspunkt en evt. dekvalificering skal måles. Braverman støtter sig således udelukkende til formelle, objektive beskrivelser af kvalifikationskrav – hvilket efter min mening i praksis kommer til at betyde arbejdskøbernes og managementteoretikernes beskrivelser[1]. Derimod er Braverman blind for betydningen af de uformelle kvalifikationskrav, som kun kan afdækkes ved at inddrage arbejdets kulturelle og subjektive sider.

Man får også det indtryk at Braverman implicit vurderer udviklingen med udgangspunkt i håndværket som en form for idealtilstand: inden fremkomsten af mekanisering og videnskabelig ledelse kunne håndværkeren kontrollere sin egen arbejdsproces, fordi han selv alene besad den nødvendige viden hertil.

3.6.2.1 Fra håndværk til industri

Men hvordan forandredes tekstilarbejderens arbejdsproces ved overgangen fra håndværk til industri? Før industrialiseringen blev tekstiler fremstillet på to måder: dels i laugsorganiserede håndværksvirksomheder i købstæderne, dels som husflid og håndværk på landet[2]. Der var groft sagt to typer af arbejdskraft i den førindustrielle tekstilproduktion: I byerne faglærte håndværkere. På landet dels personer, typisk kvinder i landhusholdningerne, som havde tekstilfremstilling som en bibeskæftigelse, dels landsbyvævere, for hvem der var tale om et hovederhverv – men for begge grupper var der formodentlig hovedsageligt tale om uformel uddannelse. Selv om håndværket spillede en afgørende rolle i tekstilproduktionen før industrialiseringen, var det altså langt fra enerådende.

Med industrialiseringen sker der for det første det, at den ikke-faglærte arbejdskraft nu også organiseres som lønarbejde, for det andet at efterspørgslen på denne type arbejdskraft stiger voldsomt på bekostning af den faglærte.

Det er antageligt de håndværksbaserede væverier i byerne der rammes hurtigst og hårdest af industrialiseringen. Ifølge Industritællingen for 1897 var der for alle kategorier af spinderier og væverier (nr. 37-46) kun registreret 5 i størrelsen 1-5 ansatte i København. For

[1] Han bygger således kraftigt på en undersøgelse om sammenhængen mellem automatisering og kvalifikationskrav, foretaget af J.R. Bright fra Harvard's Graduate School of Business Administration i slutningen af 1950'erne. Bright opstiller en liste over 17 objektive mekaniseringstrin. "Med den 'profil' var Bright i stand til at skematisere hele rækken af arbejdsoperationer i alle de produktionssystemer han studerede", skriver Braverman, og tilslutter sig på det grundlag Brights konklusion: at kvalifikationskravene falder med stigende automatiseringsgrad (Braverman, H. (1978), s. 196-97).

[2] Rostgaard, Marianne (1994), s. 217-18.

landet som helhed fandtes der 291 spinderier, væverier og klædefabrikker i håndværksstørrelse. Af disse var de 170 dog blandede væverier med kun en enkelt ansat, lokaliseret på landet – altså landsbyvævere. Tilsammen beskæftigede håndværksvirksomhederne og landsbyvæverne i 1897 531 arbejdere mod 6738 i industrien i de tilsvarende kategorier[1].

Husfliden og landsbyvævningen blev nok umiddelbart knap så hårdt ramt af industrialiseringen som byernes håndværksvævere, men produktionsstatistikken for 1906 konstaterer dog at

> *Bortset fra en Mængde smaa Husflidsvirksomheder, der økonomisk ere af ganske underordnet Betydning, blev Væveindustrien gennemgående drevet som Storindustri*[2].

Man kan altså konstatere, at der med industrialiseringen sker en proletarisering, hvor laugshåndværkere og hjemmevævere afløses af lønarbejdere. Man kan også konstatere at de faglærte håndværkere mere eller mindre forsvandt ud af tekstilfremstillingen. I stedet kom, som jeg har redegjort for ovenfor, mere end 85% af arbejdskraften til at bestå af tillærte.

Enkelte arbejdsopgaver blev overført til en lille gruppe af særligt højt kvalificerede arbejdere, nemlig forretterne. Det tillærte arbejde blev derimod opsplittet på en meget stor mængde af forskellige jobfunktioner. Hermed ligner tekstilindustrien umiddelbart en prototype på det dekvalificerede arbejde, sådan som det karakteriseres indenfor arbejdsproces-traditionen ifølge mit referat i begyndelsen af afsnit 3.6.2.

Jeg mener imidlertid ikke det vil være korrekt at sætte entydigt lighedstegn mellem industrialisering og dekvalificering. For det første må man anlægge et nuanceret syn på udgangspunktet. Der er ingen tvivl om at der i visse dele af den håndværksmæssige tekstilfabrikation blev stillet meget alsidige krav til væveren om at han ikke blot kunne betjene en håndvæv, men også beregne og tegne mønstre, skære kæde o.m.a. – funktioner, som i industrien blev splittet op på en række forskellige jobs og personer. Men samtidig må man huske på, at en stor del af produktionen, ikke mindst for landsbyvæverne, var simple varer som f.eks. vadmel[3]. Og både i håndværks- og landsbyvævningen kunne der være tale om en vis arbejdsdeling – f.eks. blev rutinearbejde som spoling ofte udført af børn, enten ansatte eller væverens egne[4]. Man blev heller ikke nødvendigvis nogen god væver af at stå i lære i et

---

[1] ST 5.A.1, tabel 1.

[2] *SM 4.30.2, s. 10.*

[3] Se f.eks. NIHA 1917, s. 5, NIHA 1638, s. 5,

[4] Se f.eks. NIHA 1535, s. 16

håndværeri.

For det andet så er det korrekt at der ikke blev stillet krav til en maskinvæver om at han eller hun skulle beherske hele væveprocessen, inkl. mønstertegning, kædeskæring, andrejning, m.v. Til gengæld blev der stillet andre og nye krav til maskinvæveren, som ikke blev stillet til håndværksvæveren. Det fremgår bl.a. andet af flere fortællinger fra håndværksvævere, som havde meget svært ved at klare sig da de startede som vævere i industrien.

Det gjaldt f.eks. væver P. Hansen, som havde stået i lære hos sin far som landsbyvæver. I 1897 besluttede han sig imidlertid som 17-årig for at håndværeriet var uden fremtid. En fætter skaffede ham så arbejde på Dessaus dampvæveri i Odense:

> *Jeg stod saa en 14 Dages Tid ved ham for at lære at passe Maskinvæve, og saa fik jeg en Væv, jeg skulde passe; men da jeg jo ikke endnu havde Herredømmet over Væven, blev der Fejl i Tøjet, og jeg blev fyret. Men det lykkedes mig at komme ind paa Mogensens Dampvæveri ogsaa i Odense nogle Dage senere, og da havde jeg, lært saa meget, at jeg klarede mig*[1].

En af dem der har beskæftiget sig indgående med de ændrede kvalifikationskrav i forbindelse med mekaniseringen er Marianne Rostgaard. Hendes konklusion er at det ikke nødvendigvis var nogen fordel at være udlært væver, når man søgte arbejde i tekstilindustrien. De kvalifikationskrav der stilledes i h.h.vis håndværk og industri var simpelthen for forskellige[2].

Endelig må man for det tredje tage højde for, som Flemming Mikkelsen konstaterer, at det er jobfunktioner og ikke individer der dekvalificeres[3]. Konklusionen er således delvist afhængig af synsvinklen: ud fra en strukturel synsvinkel kan der argumenteres for, at industrialiseringen opsplittede tekstilarbejdet i en række forskellige, mindre kvalifikationskrævende jobfunktioner. Men for de fleste arbejdere i tekstilindustrien, var alternativet jo ikke et arbejde som faglært håndværker. For de mange unge piger for eksempel, som blev rekrutteret til at arbejde i bomuldsspinderierne, var alternativet at arbejde som tyende på landet eller i byen[4]. Ud fra den enkelte tekstilarbejders synspunkt kan tekstilarbejdet sagtens være opfattet som højere kvalificeret end de alternativer der bød sig til. Hvis diskussionen om dekvalificering ikke skal føres isoleret, men som en del af en diskussion om arbejdskultur, bevidsthed og faglig organisering, så må dette subjektive aspekt nødvendigvis inddrages.

---

[1] NIHA 213supl., s. 24.

[2] Rostgaard, Marianne (1994), s. 223-25.

[3] Mikkelsen, Flemming (1990), s. 22.

[4] Jvnf. afsnit 4.3.2.

Ud fra disse tre grunde mener jeg at det er for simpelt at betragte de forandringer der skete i tekstilarbejdet med industrialiseringen som en simpel dekvalificering. Der var tale om en langt mere kompliceret proces, hvor de formelle kvalifikationskrav ganske vist blev nivelleret omkring omkring nogle ugers eller måneders tillæring, og hvor produktionsprocessen blev fordelt på en lang række forskellige arbejdsfunktioner – men hvor der samtidig kom nye, til dels uformelle kvalifikationskrav til, og hvor arbejdskraften frem for alt blev rekrutteret blandt nye grupper, for hvem alternativet til industriarbejdet ofte var et lavere kvalificeret arbejde.

3.6.2.2 I industriarbejdet

Hvor vidt kvalifikationskravene indenfor det industrialiserede tekstilarbejde ændrer sig i den her behandlede periode, er det om muligt endnu sværere at give et entydigt svar på.

Noget tyder på at arbejdsdelingen blev videreudviklet yderligere, i hvert fald for vævernes vedkommende. Som forklaret i afsnit 3.4.3.1 opstod der i forbindelse med indførelsen af automatvæve i flervævesystemer nogle nye hjælpefunktion – som det hedder i produktionsstatistikken fra 1913:

> *Indskrænkningen i Antallet af Vævere foregaar ved, at man i stigende Omfang gaar over til Flervævesystemet, hvorefter hver Væver samtidig har flere Væve at passe, eventuelt med en Medhjælper til at gaa sig til Haande*[1]

Dette kan umiddelbart tages til indtægt for en gradvis stigende dekvalificering. Omvendt kom der også nye muligheder til for formaliseret op-kvalificering. Der var f.eks. muligheden for at deltage i kurser på de tekniske skoler. Disse rettede sig dog især mod de få som var i egentlig lære som vævere, og for disse var det endda frivilligt at gå der[2].

Men også de der der ikke havde stået i egentlig lære måtte have følt et behov for undervisning, for i 1903 indleder Randers og Odense afdelinger af Tekstilarbejderforbundet hver for sig et samarbejde med byens tekniske skoler, med henblik på både fagundervisning og undervisning i almindelige skolefag, og i årene herefter gør flere afdelinger lignende forsøg[3]. I 1909 konstaterer man imidlertid i fagbladet at disse lokale kurser ikke altid har været lige vellykkede, idet ”Undervisningen har været for enkel til i længere Tid at holde Interessen

[1] SM 4.50.I, s. 34

[2] NIHA 1544, s, 78.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 166.

fangen"[1].

Derfor har forbundet undersøgt hvordan fagskolerne fungerer i Tyskland, og på den baggrund rettet henvendelse til Fabrikantforeningen. Resultatet blev en fælles henvendelse fra Forbundet, Fabrikantforeningen og Teknologisk Institut til Indenrigsministeren, med ansøgning om økonomisk støtte til oprettelse af egentlige fagskoler i såvel København som de større provinsbyer.

Da ansøgningen ikke imødekommes, bliver sagen i første omgang henlagt. Men den tages op igen, og i vinteren 1916-17 afholdes første kursus på en fagskole, som i første omgang økonomisk blev støttet af Forbundet og Fabrikantforeningen, men senere opnåede statslig understøttelse[2]. I 1919 blev virksomheden udvidet fra København til også at omfatte provinsen. Kurserne i provinsen var forberedelseskurser, der skulle lede frem til et fortsættelseskursus i København, som løb over 3 mdr. med heldagsundervisning. I København ville der blive oprettet begynderklasse A, samt fortsættelsesklasse B og C indenfor bomulds- og linnedfaget, samt evt. tilsvarende indenfor uldfaget. Der skulle undervises i bindingslære, mønsterudtagning, væveriteknik, materiallære, mønstertegning og patronering[3]. Hermed er "Den Danske Væveskole" en realitet.

Hvor mange der i perioden modtog undervisning på væveskolen vides ikke, men i 1920 konstateres det at væveskolens kurser er afholdt med succes – på trods af "børnesygdomme"[4]. I 1923 skriver man i fagbladet at

> *Heldigvis viser det sig efterhaanden, at Skolen ikke arbejder forgæves, allerede ikke saa faa Elever, der har gennemgaaet Skolen, avancerer efterhaanden til mere betroede Stillinger paa Fabrikkerne, og selv om ikke alle kan opnaa dette, maa det være en Tilfredsstillelse for Eleverne, at føle, at de har faaet den rette Forstaaelse og Indsigt i det Arbejde, de udfører*

En af Forbundets oprindelige bevæggrunde for at engagere sig i oprettelsen af skolen, var fabrikanternes tilbøjelighed til at "importere" forrettere og især mestre fra udlandet, særligt Tyskland, med henvisning til at der fandtes for få kvalificerede danskere. Men som det indirekte fremgår, fik væverskolen bredere betydning end kun at være en mellemlederuddanelse. I fagbladet var der ofte opfordringer til at melde sig til kurserne, eller til at købe nogle af de lærebøger som blev udgivet af skolen.

---

[1] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 1, 1909.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 167.

[3] *Textilarbejderen*, nr. 2, 1919.

[4] *Textilarbejderen*, nr. 1, 1920.

Ved siden af disse mere formelle muligheder for kvalificering, var der så de mere uformelle. Det var almindeligt, at man som væver søgte at forbedre sine kvalifikationer efter tillæringen, ved at lære "fiduser" af hinanden, og ved at komme til at arbejde ved forskellige maskiner så man løbende kunne lære nyt[1]. Som væver Anna Nielsen udtrykte det, da hun i 1937 skulle beskrive sit arbejde i et radioforedrag:

> *Hvor længe en Væver staar i Lære er forskelligt, og i høj Grad individuelt. Men det er først naar man selv faar et Par Væve at passe, at den egentlige Læretid begynder (...) Det er et almindeligt staaende Udtryk blandt Væverne, at vi aldrig bliver udlært. Thi nye Mønstre og Bindinger maa kendes nøje, det samme gælder Garnkvaliteten. Væveren maa for hver ny Kæde være fortrolig med alt dette, forinden Arbejdet kan gaa som det skal*[2]

Dette gjaldt formodentlig også til dels for de andre arbejdergrupper, selv om deres arbejde kunne være noget mindre vekslende. For eksempel fortæller Maren Steffensen at hun i 1908 flyttede fra Vejle, hvor hun arbejde som hasper på De Danske Bomuldsspinderier, til Valby, hvor hun fik arbejde på virksomhedens nyåbnede afdeling. Her lærte hun at betjene en ny haspemaskine som havde 80 spoler, mod 10 i Vejle. Det betød at hendes akkordløn steg fra 10-11 kr. til 14-15 kr. pr. uge. Efter at hun havde fået erfaring med de nye maskiner blev hun i øvrigt betroet oplæringen af nye haspere[3].

I sin undersøgelse af arbejdslivet på papirmassefabrikken Follafoss i Norge, sætter Ingar Kaldal spørgsmålstegn ved Braverman traditionens opfattelse af kvalifikation, som han opfatter som for snæver og formel[4]. Arbejdet på en træmassefabrik var hovedsageligt ufaglært, hårdt fysisk arbejde. Selv om det formelt var lavt kvalificeret, blev der reelt stillet krav om forskellige uformelle kvalifikationer. For eksempel var det vigtigt for arbejderne selv at lære sig hvordan de kunne udføre det hårde arbejde, så de ikke belastede sig selv mere end højst nødvendigt. Det var også en vigtig kvalifikation at en arbejder udførte sit arbejde omhyggeligt og pålideligt. Træmassefabrikation er en procesindustri, og sjusk med et enkelt led i processen kunne få store konsekvenser.

Vigtigheden af at lære sig hvordan man kom lettest om ved sit arbejde genfindes i tekstilindustrien. Måske ikke så meget for at undgå for hård fysisk belastning, som for at kunne holde en rimelig akkord. Som Anna Nielsen udtrykker det:

> *Med Tiden opnaar Væveren naturligvis et vist Kendskab til, og Rutine i – at behandle alle*

[1] Se nærmere herom i afsnit 4.7.1-4.7.2

[2] *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938.

[3] NIHA 1417.

[4] Kaldal, Ingar (1991), særligt s. 309-11. Jvnf. afsnit 1.3.3.

> *forekommende Foreteelser, der er saa forskelligartede, at det er umuligt blot tilnærmelsesvis at nævne dem her. Og den, som ikke er i Besiddelse af Evnen til at kunne mærke, om Vævens Gang er som den skal være, eller om Kædens Spænding er tilpas, den maa hverken være for stram eller slap, bliver aldrig nogen dygtig Væver*[1]

Også pålideligheden var af betydning i tekstilindustrien. Der var ganske vist ikke tale om nogen procesindustri, men produktionen var en kæde med mange led, som var indbyrdes afhængige af hinanden. Spinderne var afhængige af at karterne leverede dem råmateriale til tiden[2], og væverne var afhængige af at kædeskærerne havde gjort deres arbejde ordentligt[3]. Pålidelighed kan ses som en del af den respektable arbejdskultur, som vil blive diskuteret nedenfor i kapitel 4.

Som jeg skal beskrive nærmere nedenfor i kapitel 5, så blev industriarbejdet med overenskomstsystemets udvikling efterhånden reguleret af stadig flere regler. Og som ligeledes beskrevet nedenfor i afsnit 3.7, så blev også selve lønberegningen efterhånden en ret kompliceret affære. Derfor var en anden af de uformelle kvalifikation, som fik stigende betydning i industrien, evnen til at forstå og fortolke aftaler, og til at beregne og kontrollere lønudbetalinger. Marius M.B. Mortensen fortæller, hvorledes det gik for sig da arbejderne på Bloch & Andresen ca. 1905 besluttede sig for at kræve at lønsystemet blev ændret fra stykbetaling til betaling efter skudskala. For at kunne fremlægge et konkret forslag til ledelsen, nedsatte fagforeningen et udvalg, bestående af Mortensen og fire kvindelige arbejdere:

> *Det tog lang tid inden vi naaede et resultat. Der var mange varer, der skulle undersøges, og det skulle jo ske i vores fritid inden dørene blev lukkede. Vi holdt møde een gang om ugen og fik det noteret op og skrevet rent og sendt ind til forbundet, og samtidig skulle vi havde en statistik fra alt, hvad der kunne tjenes for tiden paa de forskellige varer, saa det var et meget stort arbejde forud inden det blev færdigt, og jeg maa indrømme, at de 4 kvinder gjorde et mægtigt arbejde for at gøre det saa solidt og grundigt som muligt*[4].

Efterhånden blev det nødvendigt for fagforeningen at arrangere studiekredse og kurser for medlemmerne. I 1921 oprettede de københavnske afdelinger "Textilarbejdernes Diskussionsklub", men i 1924 indstilledes klubbens virksomhed – måske fordi Arbejdernes Oplysningsforbund blev oprettet samme år? Fra slutningen af 20'erne holdt man dog igen

---

[1] *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938. Se i øvrigt også citatet fra Marius Kroghs beretning fra Den Militære Klædefabrik i Usserød i afsnit 4.4.3.

[2] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 92.

[3] Jvnf. afsnit 3.3.1.3.2

[4] NIHA 1872, s. 11-12.

studiekredse i København[1]. Og fra 1932 blev der afholdt årligt tilbagevendende tillidsmandskurser på Roskilde Højskole, med emner som tillidsmændenes rettigheder og pligter, befolkningsspørgsmålet, Den faste Voldgiftsret og dens arbejdsmetoder, fagbevægelsen og de økonomiske problemer, samt nordisk økonomisk samarbejde[2]. Endelig blev fagbladet naturligvis gennem hele perioden anvendt til at oplyse medlemmerne om rettigheder og pligter i løn- og arbejdsforhold, og til faglig og politisk oplysning i almindelighed[3]

Der er således tale om at fagbevægelsen – og arbejderbevægelsen i bredere forstand – efterhånden kommer til at spille en aktiv rolle med hensyn til at sikre arbejdskraftens kvalifikationer: dels de formelle, gennem indsatsen for at oprette fagskolen i samarbejde med arbejdskøberne, dels de mere uformelle, gennem sin oplysnings- og kursusvirksomhed.

Dette peger hen imod den principielle pointe, at spørgsmålet om arbejde og kvalifikationer må anskues i en bredere kontekst, end blot udviklingen i de enkelte arbejdsfunktioner. Denne diskussion vil blive taget op igen i kapitel 6.

3.7 Aflønning

3.7.1 Aflønningsformer

Tekstilarbejderne blev aflønnet på to måder: enten med en fast løn pr. arbejdstime eller -dag, eller med akkordløn. Akkorden var den mest udbredte aflønningsform. Ifølge en opgørelse fra Tekstilfabrikantforeningen var 62% af tekstilarbejde helt eller delvist akkordlønnede i 1937[4]. Desværre er det ikke lykkedes mig at finde en tilsvarende systematisk opgørelse fra periodens begyndelse. Det synes dog at ligge klart at der var tale om en relativ klar opdeling af hvilke arbejdsfunktioner der blev udført på akkord, og hvilke der ikke gjorde det, og at denne opdeling i grove træk var konstant gennem hele perioden.

I 1937 arbejdede således 96% af alle vævere på akkord. Akkord var – under skiftende former som jeg skal vende tilbage til nedenfor – den altdominerende aflønningsform for vævere helt tilbage til og i laugshåndværkets tid. Jeg har således ikke fundet spor i

[1] NIHA 1370, s. 27 og 2311, s. 23.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 7, 1938.

[3] Det skal hertil bemærkes at fagbladets indhold i perioder bar præg af en stærk ideologisk styring. Se nærmere herom i afsnit 5.3.2.

[4] Textilfabrikantforeningen: Gennemsnitstimefortjenesten i September 1937 for Arbejdere over 20 Aar paa samtlige Virksomheder. Dansk Tekstilarbejderforbunds Arkiv, pk. 217.

kildematerialet af vævere som arbejdede på timeløn, med mindre der var tale om særlige, kortvarige afbræk i akkordarbejdet f.eks. i forbindelse med prøvevævninger o.l.

En anden stor gruppe af akkordlønnede var spindere og spolere m.v. i bomulds-spinderierne og i klædefabrikkernes spinderier. Af spindere og spolere i bomuldsspinderierne var ca. 85% i 1937 på akkord. At akkorden også var den almindelige aflønningsform for disse grupper i begyndelsen af perioden fremgår f.eks. af overenskomsten for Vejle Bomuldsvarefabrikker fra 1898, hvori alt hvad der har med spinding og spoling at gøre er opført som akkord[1].

De grupper der som oftest var på timeløn var først og fremmest de der udførte arbejdsmandsarbejde på væverierne og klædefabrikkerne, samt faglærte hjælpearbejdere som f.eks. smede. Desuden var farveriarbejderne i stort omfang timelønnede. Umiddelbart får man således indtryk af, at der er en vis sammenhæng mellem aflønningsformen og mekaniseringsgraden for en bestemt arbejdsfunktion.

Sammenhængen var dog ikke helt entydig. F.eks. var godt ⅓ af alle kædeskærere i 1937 på timeløn, skønt kædeskæring på dette tidspunkt må antages at være stort set fuldt mekaniseret. Omvendt var ca. ½ af nopperne på klædefabrikkerne på akkord, skønt dette arbejde var rent manuelt. Såvel tradition som køn kan formodentlig spille en rolle – f.eks. springer det i øjnene at mens markant flere mandlige kædeskærere end kvindelige er på akkord på klædefabrikkerne, er det omvendte tilfældet i bomuldsvæverierne[2].

Som sagt har jeg ikke fundet systematiske opgørelser over akkordarbejdets omfang i begyndelsen af perioden. Derfor er det ikke muligt at sige præcist om akkordarbejdet aftog eller tiltog i omfang. For dansk industri som helhed var 1920'erne karakteriseret ved en relativ forøgelse af akkordarbejdet – fra under 40% af alle arbejdstimer i begyndelsen af 20'erne til 42-46% i begyndelsen af 30'erne[3]. Det kan ikke afvises at den samme tendens har gjort sig gældende indenfor tekstilindustrien. Da aflønningsformen tilsyneladende lå fast for en række af de centrale arbejdsfunktioner gennem perioden, er en evt. forskydning formodentlig især sket indenfor "mellemgruppen", som f.eks. de ovennævnte kædeskærere og noppere[4].

---

[1] Gengivet i *Bomuldsbyen* (1989), s. 23.

[2] Textilfabrikantforeningen: Gennemsnitstimefortjenesten i September 1937 for Arbejdere over 20 Aar paa samtlige Virksomheder. Dansk Tekstilarbejderforbunds Arkiv, pk. 217.

[3] Knudsen, Knud (1986), s.121.

[4] Således skulle indførelsen af bedaux-systemet på Silkeborg Tekstilfabrik ifølge Fabrikantforeningen bl.a. være begrundet i et ønske om at få indført akkord i klipperiet og sammenlægningssystuen (*Beretning om*

Ved gennemlæsning af fagbladet og af de forskellige overenskomster, får man et klart indtryk af at det var vævernes akkordtariffer som blev viet den største opmærksomhed fra Tekstilarbejderforbundets side. Det kan selvfølgelig skyldes, sådan som det ind imellem blev hævdet af andre grupper, at væverne i det hele taget dominerede forbundet[1]. Der er dog også den mere rationelle forklaring, at dels var vævernes akkordsystem i sig selv det mest komplicerede, dels var det det som i størst grad blev udsat for ændringer som følge af den teknologiske udvikling, i form af flervævesystemet.

3.7.2 Ændringer i vævernes akkordberegning

Under alle omstændigheder viser vævernes akkordsystem en interessant udvikling, som jeg derfor skal redegøre nærmere for. Den oprindelige måde at beregne akkordlønnen på, som formodentlig har sine rødder i håndværket, var den at væveren blev betalt et beløb pr. stk. af hver færdig vare som han eller hun vævede. Som tidligere nævnt blev der på kæden under skæringen med kridt afsat såkaldte smittemærker, som markerer længden af hvert stykke stof. Derfor blev denne akkordform også omtalt som betaling pr. "smit"[2].

Ser vi bort fra diskussionen om procentfradrag i forbindelse med flervævesystemer, som er behandlet andetsteds, så var udviklingen af akkordlønformerne i perioden præget af to parallelle og delvist sammenhængende tendenser: for det første en række bestræbelser på at opnå større ensartethed i beregningsmetoderne, på tværs af virksomhederne, og for det andet en gradvis ændring fra beregning på grundlag af antal styk til beregning på grundlag af antal skud.

For at forstå betydningen af denne udvikling må man først gøre sig klart hvilke principielle problemer der ligger bag akkordberegningen. Logikken i akkordløn er at arbejderen aflønnes i forhold til den arbejdsindsats han eller hun har præsteret. Dette sker typisk ved at akkorden beregnes på grundlag af den producerede mængde i et givent tidsrum – i tekstilindustrien blev akkorden normalt opgjort på ugebasis.

Når man skal beregne en vævers arbejdsindsats over et givent tidsrum kan man forestille sig at mængde opgøres som antal producerede stykker – hvilket vil være det samme som at beregne akkorden på grundlag af længde. Sammenligner vi to vævere som hver betjener én væv, hvoraf den ene væver med et fint skudgarn og den anden med et groft, så er det

---

Foreningens Virksomhed, 1934-35, s. 32.)

[1] Jvnf. afsnit 4.4.3.

[2] NIHA 1563, s. 28, 1754, s. 6, 1872, s. 1.

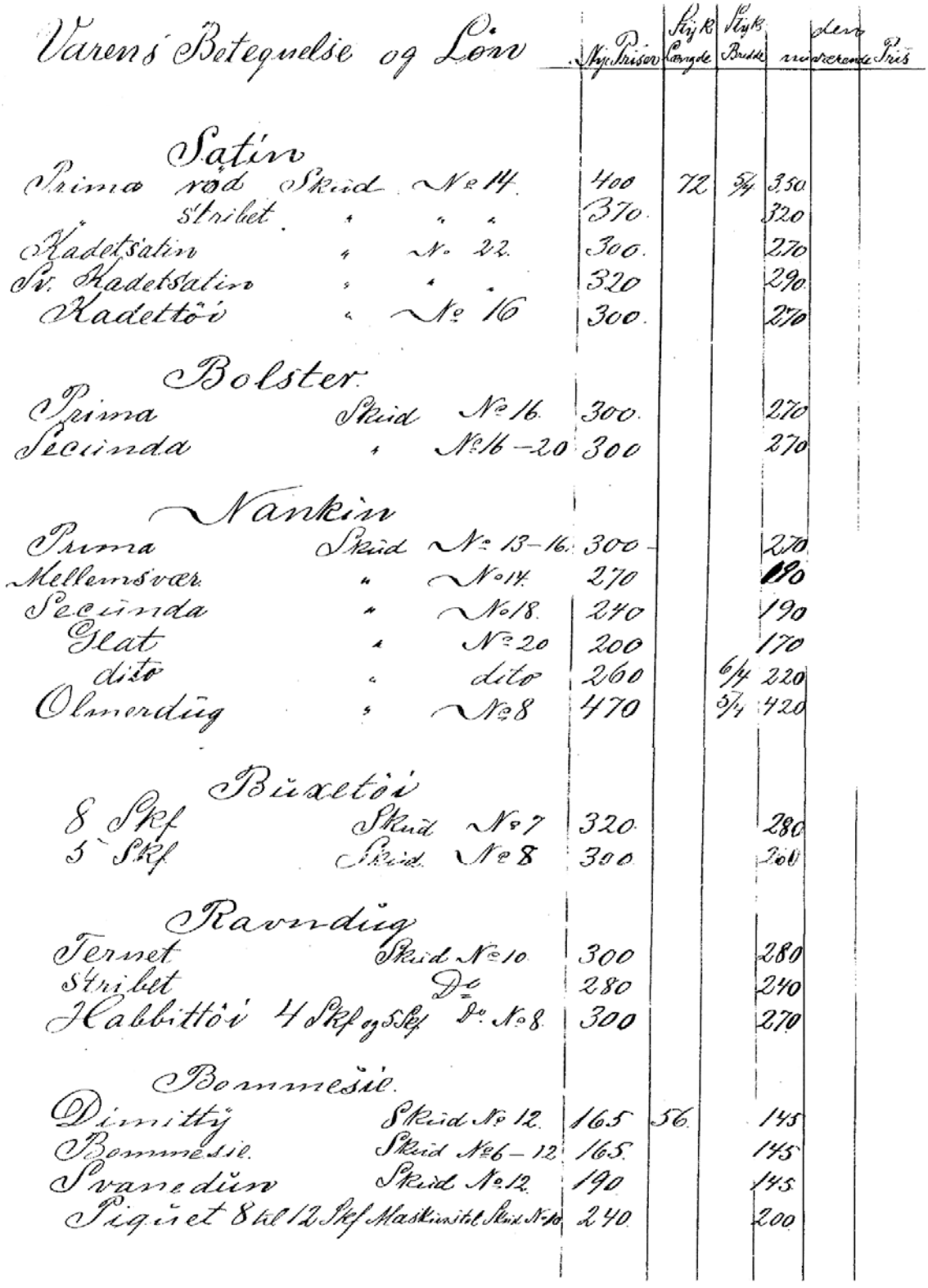
imidlertid klart at ved samme antal skud pr. minut vil den der væver med det grove garn kunne væve en større længde på en given tid, end den der væver med det fine garn, fordi der med det fine garn kræves flere skud pr. længdenhed. Betales væverne efter styk vil væveren som væver med fint garn altså blive underbetalt i forhold til væveren med groft garn. Derfor måtte lønnen i akkordsystemer der var baseret på antal styk ansættes af finheden af skudgarnet: jo finere skudgarn (eller jo flere skud pr. tomme) jo **højere** løn pr. vævet stykke.

Forestiller vi os alternativt at der i stedet betales efter antal skud – sædvanligvis et beløb pr. 1000 skud – frem for længde, vil i stedet væveren med det grove garn alt andet lige blive underbetalt. Det skyldes at når det væves med groft garn vil man nå til enden af kæden hurtigere end med fint garn. Væveren med det grove garn skal således skifte kæde oftere i forhold til antal vævede skud end væveren med det fine garn, hvilket betyder afbræk i produktionen[1]. Efter denne metode må man således betale en **lavere** lavere løn pr. 1000 skud jo finere skudgarnet er.

Ud over denne grundlæggende problemstilling kan nævnes en række andre parametre som igen har indflydelse på hvor stor en længde h.h.vis antal skud en væver kan producere pr. tidsenhed: forskellige garnkvaliteter stiller forskellige krav til vævenes gang, herunder deres maksimale hastighed. Forskellige bindinger stiller ligeledes forskellige krav til vævens udstyr, som igen påvirker den maksimale hastighed. Det samme gør sig gældende ved forskellige mønstre, som ydermere kan kræve at der skiftes mellem skudgarn af forskellig farve.

Alt i alt betyder dette, at det ikke er muligt at reducere målingen af en vævers arbejdsindsats til en enkelt, en-dimensional målestok. Uanset om man vælger at beregne akkorden på grundlag af styk (d.v.s. længde) eller skud, er det nødvendigt at tilføje (mindst) endnu en dimension til beregningsmetoden, så der tages højde for karakteren af den vare der væves. Hertil kommer alle de øvrige parametre som er nævnt, som der må tages hensyn til afhængigt af den konkrete produktion.

[1] Biernacki, Richard (1995), s. 45.



Varens Betegnelse og Løn	Skj. Prisen	Styk Længde	Styk Bredde		den nuværende Pris
Satin					
Prima rød Skind № 14.	400	72	5/4	350	
Stribet " " "	370			320	
Kadetsatin " № 22.	300			270	
Sv. Kadetsatin " "	320			290	
Kadettøi " № 16	300			270	
Bolster					
Prima Skind № 16	300			270	
Secunda " № 16–20	300			270	
Nankin					
Prima Skind № 13–16	300			270	
Mellemsvær " № 14	270			190	
Secunda " № 18	240			190	
Geat " № 20	200			170	
dito " dito	260		6/4	220	
Olmerdug " № 8	470		5/4	420	
Büxetöi					
8 Skf Skind № 7	320			280	
5 Skf Skind № 8	300			260	
Rawdug					
Fernet Skind № 10	300			280	
Stribet Do	280			240	
Habbittöi 4 Skf og 5 Skf Do № 8	300			270	
Bommesie					
Dimitty Skind № 12	165	56		145	
Bommesie Skind № 6–12	165			145	
Svanedün Skind № 12	190			145	
Piquet 8 til 12 Skf Maskinstrikt Skind № 10	240			200	

Figur 24: *Første side af forslag til dessinpriskurant for Bloch & Andresen, 1898. Kilde: Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. 201, læg 3.E.*

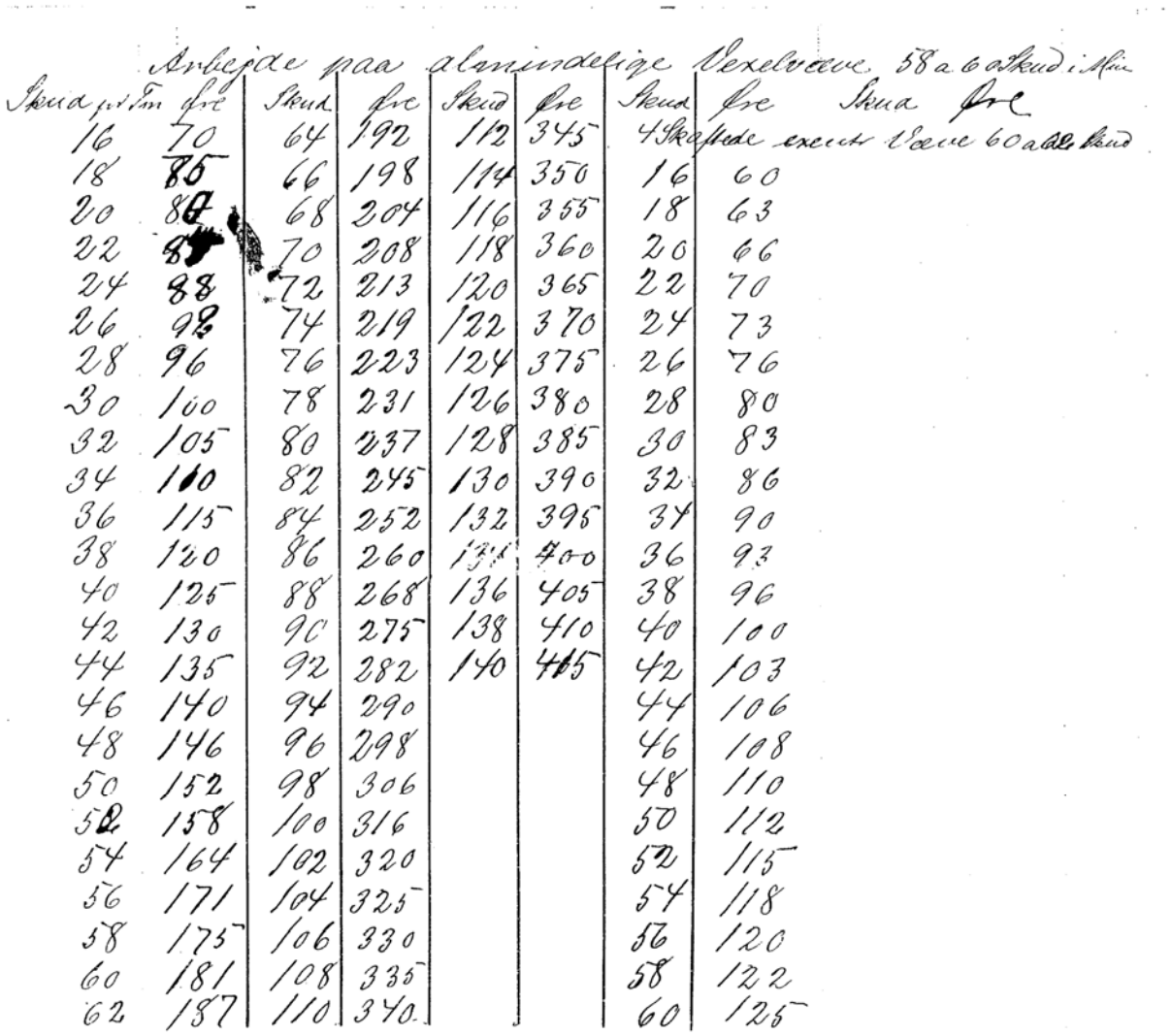
Oprindeligt var akkorden som nævnt baseret på længde, i form af styk eller "smit". For

at tage højde for den ovennævnte problemstilling, måtte man i akkordtarifferne specificere en betaling pr. stk. som var forskellig for forskellige varetyper, alt efter om de blev vævet med fint eller goft garn. Så fremt der på virksomheden blev vævet mange forskellige typer varer, kunne en sådan priskurant blive ganske omfattende. Figur 24 viser den første side af en sådan såkaldt dessin-priskurant. Der er tale om et forslag til priskurant for Bloch & Andresen, udarbejdet af Tekstilarbejderforbundets Vejle afdeling i 1898. Priskuranten omfatter akkordtariffer for i alt 73 forskellige vævede varer.

Dessinpriskuranter var imidlertid besværlige at arbejde med, hvis der ofte skete ændringer i et firmas produktion. Allerede i den første landsoverenskomst fra 1898 var der indført en bestemmelse om fastsættelse af akkordlønnen for nye varetyper. Det hed heri at fabrikejeren eller hans stedfortræder fastsatte lønnen i forhold til de bestående lønninger – men var arbejderne utilfredse kunne de kræve forhandling, som kunne føres helt op på forbundsniveau[1]. Det var heller ikke muligt umiddelbart at sammeligne lønningerne mellem to fabrikker, fordi der kunne være forskel på længden af de kæder man skar, og dermed længden af et stykke.

Et alternativ til dessinpriskuranterne var priskuranter baseret på skudskala. Dette system var tilsyneladende inspireret af den engelske tekstilindustri hvor det var vidt udbredt. Systemet indebar at man i stedet for at angive akkordtariffen for hver enkelt varetype opstillede en skala med intervaller for antal skud pr. længde i varen (som jo er en funktion af skudgarnets finhed), og den dertil hørende akkordbetaling pr. længdeenhed. For at tage højde for forskellige vævetypers hastighed brugte man normalt forskellige skalaer for forskellige væve og bindinger. Når man skulle fastlægge akkordprisen for en bestemt vare foretog man en prøvevævning, målte antal skud pr. længdeenhed, og kunne så gå ind i skudskalaen under vævetype og fastslå akkordbetalingen. Et tidligt eksempel på en sådan tarif baseret på skudskala ses i Figur 25. Af pladshensyn er udeladt en række særlige bestemmelser – 9 i alt – som bl.a. tager højde for arbejde med flere skytter eller bomme, ventetid, o.s.v., samt en særlig tabel for sjaler. Selve skudskalaen omfatter to vævetyper med hver sin hastighed i skud pr. minut, og der er angivet betaling for mellem henholdsvis 16 til 140 skud pr. tomme og 16 til 60 skud pr. tomme.

[1] Jensen, Otto (1935), s. 176-77.



Arbejde paa almindelige Vexelvæve 58 a 60 Skud i Min

Skud pr. Tm	Øre	Skud	Øre	Skud	Øre	Skud	Øre	Skud	Øre
16	70	64	192	112	345	4 Skaftede excentr Væve 60 a 62 Skud			
18	80	66	198	114	350	16	60		
20	80	68	204	116	355	18	63		
22	85	70	208	118	360	20	66		
24	88	72	213	120	365	22	70		
26	92	74	219	122	370	24	73		
28	96	76	223	124	375	26	76		
30	100	78	231	126	380	28	80		
32	105	80	237	128	385	30	83		
34	100	82	245	130	390	32	86		
36	115	84	252	132	395	34	90		
38	120	86	260	134	400	36	93		
40	125	88	268	136	405	38	96		
42	130	90	275	138	410	40	100		
44	135	92	282	140	415	42	103		
46	140	94	290			44	106		
48	146	96	298			46	108		
50	152	98	306			48	110		
52	158	100	316			50	112		
54	164	102	320			52	115		
56	171	104	325			54	118		
58	175	106	330			56	120		
60	181	108	335			58	122		
62	187	110	340			60	125		

Figur 25: *Skudskala fra priskurant for Crome & Goldschmidt, Horsens 1897. Kilde: Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. 201, læg 3.E.*

Skudskalaer gjorde det muligt at operere med et mindre antal akkordtariffer i priskuranten for den enkelte virksomhed. Men akkordtarifferne i priskuranten skulle stadigvæk forhandles én for én, og den samlede priskurant kunne være vidt forskellige fra virksomhed til virksomhed. F.eks. kunne skudskalaerne være med forskellige intervaller, og der kunne stadigvæk være forskel på kædelængden på samme vare.

I forbindelse med overenskomstforhandlingerne 1901-02 blev der fra arbejdskøberside stillet forslag om at man generelt gik over til at basere priskuranterne på skudskalaer, og at man desuden skulle arbejde henimod ensartede priskuranter. Som et konkret udspil fremlagde man forslag til en fælles tarif for 7 jyske fabrikker. Denne var dog, ifølge Tekstilarbejderforbundets forretningsfører udarbejdet sådan, at fabrikanterne for alle tariffens

punkter havde "reguleret" betalingen til samme niveau som den af fabrikkerne der i forvejen betalte mindst[1].

Tekstilarbejderforbundets hovedbestyrelse tilsluttede sig forslaget om generelt at overgå til skudskala, men afviste derimod at gå med til ensartede priskuranter så længe disse ville føre til lønnedgang[2]. At det alligevel, fordi forbundet bl.a. på grund af vigende beskæftigelse stod i en svag forhandlingsposition, kom til lønnedgang er ikke det væsentlige i denne sammenhæng. Derimod ser det ud til at skudskalaerne blev om ikke et generelt princip, så dog langt mere udbredte i forbindelse med 1902-overenskomsten. I en efterfølgende vurdering af overenskomsten skrev Møller i fagbladet:

> *Hvad vi under Forhandlingerne betragtede som et Fremskridt, er den Skudskala, som vi denne Gang fik indført, og som fremtidig vil blive en Lettelse for Bedømmelsen af Akkordlønnen, naar nye Varer indføres*[3]

Realiteten er dog at det nye system skabte en del forvirring blandt de lokale forhandlere. Det første sted hvor der blev opnået enighed om en priskurant var på Grenaa Dampvæveri, og her havde man kopieret det engelske system i detaljer, hvilket bl.a. indebar at man regnede i skud pr. engelsk tomme (inch) i stedet for pr. dansk tomme og med andre intervaller på skudskalaen end hvad der hidtil havde været praksis[4]. Ideen fængede under forhandlingerne både på arbejder- og arbejdskøberside, således at alle priskuranter nu blev baseret på den engelske skudskala.

Da en engelsk tommer er ca. 3% kortere end en dansk, ville den nye skudskala umiddelbart medføre en forringelse af de akkordtariffer som i forvejen var udregnet på basis af en skudskala baseret på danske tommer, så fremt der ikke blev taget højde herfor. I nogle afdelinger misforstod man dette, idet man tilsyneladende troede af forskellen ville være til arbejdernes fordel. Hertil kom at en del afdelinger tilsyneladende forhandlede uden at have et nøjagtigt overblik over hvilke skudantal der indgik i de enkelte varer på de virksomheder de forhandlede med. I bl.a. Grenaa og Odense førte disse misforståelse til at afdelingerne accepterede en løntarif, som viste sig i praksis at føre til en væsentlig lønnedgang[5]. Det førte

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 180.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 181, Jensen, Otto (1935), s. 185.

[3] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad,* nr.3, marts 1902.

[4] Møller, J.J. (1924), s. 183-84, Jensen, Otto (1935), s. 188. Ifølge J.J. Møller blev forslaget om at overgå til engelsk skala oprindeligt fremsat af formanden for Grenaa afdeling.

[5] Et eksempel fra Grenaa: her havde man hidtil opereret med en 10-skuds skala efter danske tommer, d.v.s. at alle varer som indeholdt 60-70 skud pr. tomme blev betalt ens. Nu indførtes i stedet en 6-skudsskala med

efterfølgende til en betydelig intern uro i tekstilarbejderforbundet, som jeg skal vende nærmere tilbage til i afsnit 5.4.2.4.

Bestræbelserne på at gøre akkordtarifferne mere ensartede fortsatte imidlertid. I 1916 fremsatte Tekstilfabrikantforeningen forslag om at man skulle gå over til en såkaldt "standardliste" for beregningen af akkordlønnen for alle grey (d.v.s. ensfarvede) bomuldsvarer. Standardlisten skulle så at sige samle alle de eksisterende skudskalaer i én og samme skala. Systemet, hvis principper igen var kopieret fra England, gik kort fortalt ud på at man ansatte en pris pr. skud for en standardvare, fastlagt ved en række parametre som bladbredde i inch, antal kædetråde pr. inch i bladet, kædegarnets og skudgarnets nummer (d.v.s. dimension), antallet af skafter samt vævens hastighed i skud pr. minut. For hver af disse parametre kunne betalingen så reguleres op eller ned ifølge en tabel, hvis f.eks. bladbredden, garnets dimensioner eller andet var forskelligt fra standarden. Når man ønskede at kende lønnen for en given vare måtte man altså først slå prisen pr. skud op i standardlistens tabeller, og derefter gange med antallet af skud.

Fordelen ved denne metode skulle angiveligt være, at man kun behøvede at forhandle om ét tal når tariffen skulle fornys, nemlig standardprisen pr. skud. Desuden kunne akkorden for enhver ny vare uden videre beregnes ud fra standardlisten[1].

Tekstilarbejderforbundet nedsatte et udvalg som skulle regne på konsekvenserne af forslaget. Som grundlag herfor blev afdelingerne pålagt at føre en detaljeret statistik over den eksisterende akkordbetaling. Man sendte også Fabrikantforeningens beskrivelse af forslaget ud til afdelingerne, og i en følgeskrivelse tilsluttede udvalget sig synspunktet om at

> *...hvis det er muligt at opnaa Enighed om en Löntarif bygget efter det foreslaaede System. Da vilde det simplifisere vor Overenskomst i en betydelig Grad*[2]

Tilsyneladende havde man i nogle afdelinger svært ved at forstå det "simple" system. Således svarede Horsens afdeling bl.a.:

> *En lidt mere fyldig Vejledning end den der følger med Standardlisten tror jeg vilde være paa sin*

---

trinnene 49-54, 55-60, 61-66 og 67-72 skud pr. engelsk tomme. Forhandleren fra Grenaa var gået ud fra at de fleste varer lå omkring 70 skud pr. dansk tomme. Da aftalen var indgået, viste en opmåling imidlertid at de fleste lå omkring 66 skud pr. dansk tomme - svarende til 64 skud pr. engelsk tomme. I stedet for som forventet at blive betalt efter skalatrin 67-72 skulle disse varer derfor betales efter skalatrin 61-66, svarende til en lønreduktion på 25 øre pr. stk. Møller, J.J. (1924), s. 184. Vedr. Odense se Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 28.

[1] *Den engelske Standardprisliste for Bomuldsvæverier*, s. 3, Textilfabrikantforeningen: Forslag. Standardliste, Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, kasse 408, læg 4. Brev af 24.10.1916 fra Chr. Nielsen til Afdelingerne, Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, kasse 408, læg 7.

[2] Brev af 24.10.1916 fra Chr. Nielsen til Afdelingerne, Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, kasse 408, læg 7.

> *Plads og jeg maa meddele at ingen her i Afdelingen rigtigt kan hitte ud deraf med Sikkerhed. Hvad betyder f. Ex. "Intervallet", og Ordene horisontal og vertical trænger vist nok ogsaa til at blive fordanskede. Saa vidt vi kan skønne betyder Forslaget en Lønreduction paa alle vores Varer, men helt sikker derpaa er vi ikke*[1]

Standardprislisten blev aldrig gennemført. På grundlag af den indsamlede statistik konkludere det nedsatte udvalg at forslaget ville medføre en generel lønreduktion, og derfor afviste man Fabrikantforeningens forslag. Efter at have overvejet sagen kom også Fabrikantforeningen til den konklusion at man foreløbig måtte opgive at få gennemført ensartede akkordtariffer, fordi der var for store spring mellem de gældende satser for de forskellige fabrikker[2] – underforstået: skulle man komme Forbundet i møde med hensyn til at undgå en generel lønreduktion, ville det betyde at enkelte virksomheder skulle forhøje akkordsatserne mere end hvad man kunne acceptere.

En Standardprisliste efter det ovenfor beskrevne princip blev så vidt det kan ses aldrig gennemført. Men Fabrikantforeningen var dog fortsat interesseret i at arbejde henimod mere ensartede akkordtariffer. Det samme var Tekstilarbejderforbundet, når blot det kunne ske med det udtrykkelige forbehold at der ikke måtte ske generelle lønsænkninger[3].

I stedet for at forsøge at indføre en Standardprisliste gennemførte man så i forbindelse med overenskomstforhandlingerne i 1919 en omfattende revision af samtlige lokale priskuranter, med henblik på at opnå en større ensartethed i både beregningsmetoder og lønniveau. Dette lykkedes tilsyneladende så godt, at man først i 1930 fandt det nødvendigt endnu en gang – på opfordring fra Tekstilarbejderforbundet – at påbegynde en samlet gennemgang af priskuranterne. Denne blev tilendebragt i 1934, med det resultat at man nåede frem til 88 akkordtariffer som herefter var fælles for alle fabrikkers priskuranter, bortset fra nogle få specialfabrikker[4].

Akkordløn baseret på længde blev altså gradvist mere systematiseret: fra det oprindelige system hvor hver enkelt fabrik havde sin egen dessin-priskurant, hvor der for hver vare i hver virksomhed eksiterede en akkordtarif, til et system baseret på skudskalaer, hvor der til sidst blev enighed om 88 akkordtariffer som skulle være fælles for alle virksomheder.

---

[1] Brev af 7.11.1916 fra Johs. Nielsen, Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, kasse 408, læg 7.

[2] *Beretning om virksomheden i Dansk Tekstilarbejderforbund* 1915-18, s. 42.

[3] *Beretning om virksomheden i Dansk Tekstilarbejderforbund* 1915-18, s. 42.

[4] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, Fra 1. Juni 1933 til 1. Juni 1934, s. 27-28.

Samtidig hermed skete der dog også det, at det alternative akkordsystem – baseret på antal skud pr. tidsenhed – vandt stigende indpas. Dette system forbindes ofte med indførelsen af automatvæve. Som omtalt i afsnit 3.4.2.1 var automatvævene normalt sådan indrettede, at væveren ikke som ved den almindelige væv klippede hvert færdigt stykke af. I stedet blev de færdige stykker kontinuerligt viklet op på en bom, som så blev fjernet af en medhjælper når den var fyldt op. Man kunne altså ikke umiddelbart føre regnskab med hvor mange stykker hver væver havde vævet på f.eks. en uge. Hertil kom, at ved skifteholdsarbejde blev den samme væv betjent af 2-3 vævere i løbet af et døgn. Derfor var automatvævene forsynet med en skudtæller, også kaldet et ur. Væveren blev så typisk aflønnet med et beløb pr. 1000 skud som vedkommende havde præsteret på en uge. Beløbet pr. 1000 skud afhang, som nævnt indledningsvis, af dimensionen på det anvendte skudgarn.Ved skiftehold kunne en væv forsynes med 2 eller 3 skudtællere, således at der blev kørt med en separat tæller for hvert skift[1].

Skudtællerne kunne dog naturligvis også anvendes på almindelige, mekaniske væve. F.eks. fortæller Marius Krogh at han allerede i 1902 blev aflønnet pr. 1000 skud. Han arbejdede på det tidspunkt hos Holm og Voigt i Århus, et mindre væveri hvor der arbejdede ca. 12 vævere, alle tidligere håndvævere. Selv om fortælleren ikke nævner hvilke væve der blev anvendt, må det anses for helt udelukket at det var automatvæve[2]. Der blev tilsyneladende også benyttet løn pr. 1000 skud på Junchers Klædefabrik i Randers omkring 1903-05 – heller ikke her kan der have været tale om automatvæve[3]

Nogle tekstilarbejdere anså tydeligvis aflønning pr. skud for at være et bedre system end aflønning pr. stk. I 1915 foreslog Carl Larsen, Grenaa, i en artikel i fagbladet at man skulle arbejde for at der generelt blev aflønnet pr. 1000 skud[4]. Op til kongressen i 1918 havde et priskurantudvalg under Forbundet udarbejdet et forslag til en ensartet priskurant for klædefabrikkerne, baseret på aflønning pr. 1000 skud. Flere talere på kongressen tilsluttede sig princippet – men igen blev der advaret mod en fælles priskurant for hele landet, fordi det nogle steder ville føre til lønnedgang[5].

Under alle omstændigheder vandt aflønning pr. 1000 skud frem efterhånden som

[1] Hannover (1924-38), bd. 3, s. 866-67.

[2] NIHA 1563, s. 17.

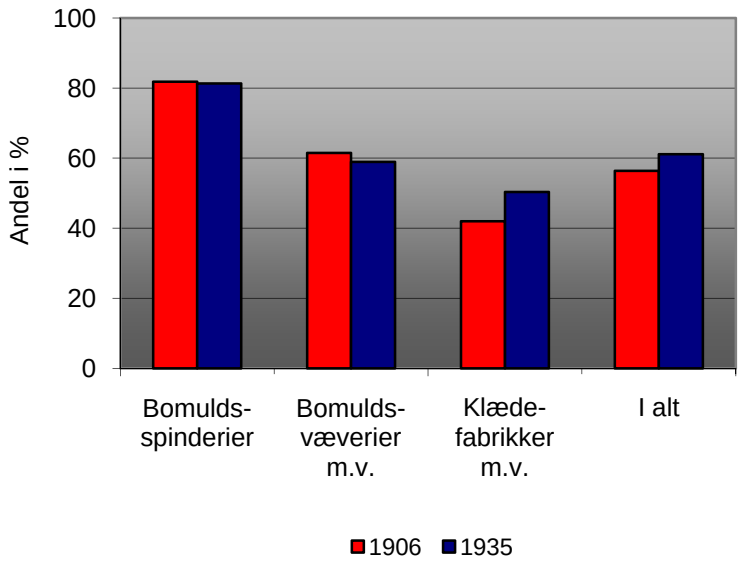
[3] NIHA 1754, s. 6.

[4] *Textilarbejderen*, nr. 7., 1915.

[5] *Beretning om virksomheden i Dansk Tekstilarbejderforbund* 1915-18.

automatvævene blev indført. Det har ikke været muligt at finde tal for den relative udbredelse af de forskellige lønsystemer gennem perioden. Men flere kilder peger på at aflønning pr. 1000 skud blev "det almindelige" henimod periodens slutning[1].

3.8 Kønsarbejdsdelingen



Figur 26: *Kvindernes andel af arbejdskraften i tekstilindustrien 1906 og 1935. Kilde:ST V.A.7, tabel IX (1906) og ST V.A.21, tabel VB (1935).*

Blandt arbejderne i tekstilindustrien var der en mindre overvægt af kvinder. I 1906 og 1935 var henholdsvis 56% og 61% af arbejdskraften således kvinder[2]. Men som Figur 26 viser, så var fordelingen mellem mænd og kvinder meget forskellig indenfor brancherne. Indenfor bomuldsspinderierne var kvinderne klart dominerende. Omvendt var mændene i 1906 i flertal på klædefabrikkerne, mens fordelingen i 1935 er præcist halvt af hver. For bomuldsvæverier m.v. ligger kvindernes andel omkring 60%. Det ses også at kvindernes andel er stigende for tekstilindustrien som helhed gennem perioden, men at denne stigning udelukkende skyldes det stigende antal kvinder på klædefabrikkerne – i de to øvrige brancher er kvindernes andel ganske svagt faldende.

[1] Hannover (1924-38), bd. 3, s. 866, *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, NIHA 1638, s. 11, 1754, s. 6.

[2] Det skal bemærkes at jeg her, i forlængelse af diskussionen i afsnit 34, kun medregner arbejdere i spinderier og væverier. I diskussionen om kvindernes faglige repræsentation i afsnit 5.6 har jeg derimod, som udgangspunkt for vurderingen af organisationsprocenter m.v., været nødt til at inddrage alle de grupper der udgør Tekstilarbejderforbundets potentielle medlemsskare. På den måde inddrages bl.a. den kvindedominerede trikotageindustri, hvorfor kvindernes andel af arbejdsstyrken i denne specifikke sammenhæng bliver større.

3.8.1 Kønsarbejdsdelingen indenfor enkelte arbejdsfunktioner

Inden jeg tager fat på at diskutere mulige årsager til kønsarbejdsdelingen og dens forandring, vil jeg forsøge at tegne et mere præcist billede af kønnenes fordeling på forskellige arbejdsfunktioner.

	Bomulds-spinderier		Bomulds-væverier m.v.		Klæde-fabrikker m.v.	
Arbejdsfunktion	1906	1935	1906	1935	1906	1935
Rensning og kartning			?			
Uldvask, vulfning	÷	÷	?		?	
Spinding			?			
Spoling, bobinering, tvinding						
Forbered. til vævning, ekskl. forretning	÷	÷				
Herunder: Kædeskæring	÷	÷	?		?	
Sletning*	÷	÷			?	
Passering, andrejning*	÷	÷			?	
Forretning	÷	÷				
Vævning	÷	÷				
Nobning og anden udbedring	÷	÷				
Farvning	÷	÷		?		?
Vask og appretering	÷	÷				

Sign.: Kvindeligt Mandligt Blandet ? Ukendt ÷ Findes ikke

Figur 27: *Forskellige arbejdsfunktioners fordeling på køn, 1906 og 1935. Kilde: ST V.A.7, tabel IX + noter (1906) og ST V.A.21, tabel VB (1935). * dog SM 4.30.2 s. 14 for 1906-værdi.*

Fra 1906 findes der i industritællingerne en opgørelse over arbejdskraftens kønsfordeling, som er relativt detaljeret opdelt i arbejdsfunktioner. Desværre er de kategorier som arbejdsfunktionerne er inddelt i ikke konsistente, hverken mellem årene eller mellem de forskellige brancher indenfor samme år, hvilket gør en detaljeret udredning af alle arbejdsfunktioner umulig. Hertil kommer, at særligt i 1906 er gruppen "uoplyst/andet" relativ stor[1]. Alligevel udgør industritællingerne for 1906 og '35 hovedkilden til det følgende[2]. Desuden er der suppleret med forskellige kilder af mere kvalitativ art.

Figur 27 er en opsummering af tallene i industritællingerne for de vigtigste

[1] 20% af alle.

[2] Hvor ikke andet er oplyst er kilden således ST V.A.7, tabel IX + noter (for 1906) eller ST V.A.21, tabel VB.

arbejdsfunktioner. Frem for at angive den nøjagtige fordeling af mænd og kvinder i hver arbejdsfunktion, har jeg for overskuelighedens skyld i stedet valgt at betragte en arbejdsfunktion som kønsmærket, når β eller flere af de arbejdere der udfører funktionen tilhører det samme køn. Det er naturligvis en arbitrært fastsat grænse, men jeg kender ingen andre, mindre arbitrære afgrænsningskriterier[1].

Det fremgår af figuren at kun ret få arbejdsfunktioner var entydigt kønsmærket gennem hele perioden og på tværs af brancherne. Det drejer sig således kun om spoling etc. og nobning som var kvindearbejde, samt forretning som var mandearbejde. Indenfor de enkelte brancher ses det at spinding var kvindearbejde i bomuldsspinderierne, hvor 93-98% af spinderne var kvinder. Et andet kvindearbejde var andrejning og passering på bomuldsvæverierne, mens dette arbejde tilsyneladende var mandearbejde på klædefabrikkerne. Derimod var den store gruppe af vævere kønsmæssigt blandet, dog således at der var en overvægt af kvinder i bomuldsvæverierne og af mænd i klædefabrikkerne[2] – i 1935 når mændene op på 67% i klædefabrikkerne, og vævning er således kønsmærket som mandligt efter den anvendte definition, men med den snævrest mulige margin.

Det skal bemærkes at p.g.a. de førnævnte begrænsninger i kildematerialet, er nogle af kategorierne i Figur 27 desværre ret grovmaskede. Det gælder f.eks. kategorien "Rensning og kartning", der er angivet som blandet. Denne kategori kan udmærket dække over flere, hver for sig kønsmærkede arbejdsfunktioner – f.eks. var rensning af gamle klude, som indgår heri, formodentlig et udpræget kvindearbejde. På samme måde kan der inden for andre kategorier være tale om en blanding af flere, hver for sig klart kønsmærkede arbejdsfunktioner – f.eks. var der, som jeg senere skal vende tilbage til, sandsynligvis en tendens til at vævning af visse varer hovedsageligt var forbeholdt mænd og andre varer forbeholdt kvinder. Alt i alt er der altså grund til at tro, at Figur 27 i nogen grad underdriver kønsarbejdsdelingen.

Figuren er også mindre velegnet til at give et overblik over udviklingstendensen i kønsarbejdsdelingen, bl.a. fordi de forskellige kategori/branche-kombinationer omfatter meget forskellige antal personer. Udviklingstendensen fremgår i stedet af Tabel 2. Formålet med denne tabel er at forsøge at klargøre hvor stærkt kønsmærkningen af forskellige arbejdsfunktioner slog igennem. Ideen bag tabellen er, at man kan bruge andelen af personer

[1] Der ses her bort fra mulige kvalitativt begrundede kriterier, da kriteriet nødvendigvis må være kvantitativt for at kunne anvendes på det foreliggende statistiske materiale.

[2] Se note 1, s. 89.

som arbejder i en jobfunktion som *ikke* er mærket med deres eget køn som defineret ovenfor, som et relativt mål for hvor rigid kønsarbejdsdelingen fungerer. Derfor har jeg for hver branche og hvert køn beregnet hvor stor en procentdel der arbejder i en jobfunktion, som ikke er kønsmærket eller er mærket med det andet køn – procenttallene, som er anført i Tabel 2, kan altså ses som et udtryk for kønsarbejdsdelingens relative "frihedsgrad".

	1906				1935			
	Mænd		Kvinder		Mænd		Kvinder	
	Antal	%	Antal	%	Antal	%	Antal	
Bomuldsspinderier	14	10	54	8	79	23	51	3
Bomuldsvæverier m.v.	993	73	1488	64	776	61	1083	54
Klædefabrikker m.v.	648	54	676	72	309	29	546	48
I alt	1655	61	2218	57	1164	43	1680	37

Tabel 2: *Kønsarbejdsdelingens "frihedsgrad", defineret som andelen af personer som arbejder i en jobfunktion som ikke er mærket med deres eget køn. Fordelt på køn og brancher 1906 og 1935. Kilde:som Figur 27.*

Tabel 2 viser at frihedsgraden var relativt mindst i bomuldsspinderierne, hvilket svarer ganske godt til at kvindernes andel af de fleste arbejdsopgaver her var 93-100%. Frihedsgraden var betydeligt større i væverierne og klædefabrikkerne. Årsagen hertil er først og fremmest at den relativt store gruppe af vævere var kønsblandet. Udelades væverne falder procenttallene drastisk – f.eks. til h.h.vis 18% og 22% for mænd og kvinder i bomuldsvæverierne i 1935 – hvilket viser, at uden for vævernes gruppe var kønsarbejdsdelingen relativ skarp.

Desuden fremgår det at frihedsgraden var større for mænd end for kvinder i bomuldsspinderierne og -væverierne, mens det var omvendt i klædefabrikkerne[1]. Endelig ses det at frihedsgraden bliver klart mindre fra 1906 til 1935 – det forekommer derfor rimeligt at konkludere, at kønsarbejdsdelingen bliver mere markant i løbet af perioden.

3.8.2 Typer af mulige årsagsforklaringer

Det fremhæves ofte at kvinderne kom ind på arbejdsmarkedet i forbindelse med industrialiseringen, idet faglært mandlig arbejdskraft som følge af mekaniseringen kunne erstattes med billigere og lavere kvalificeret arbejdskraft, hvoraf en stor del var kvinder. I de traditionelle forklaringer på kønsarbejdsdelingen standser man ofte op her, og betragter dette som en tilstrækkelig forklaring – d.v.s kønsarbejdsdelingen ses som en mere eller mindre

[1] Det lave tal for mænd i klædefabrikkerne i 1935 skyldes, at vævningen dette år er defineret som mandearbejde. Dermed tæller de mange mandlige vævere ikke længere med i beregning af frihedsgraden, modsat i 1906.

direkte funktion af teknologiudviklingen[1].

Allerede et kort blik på Figur 27 må imidlertid føre til tvivl om en sådan direkte sammenhæng. Her ses der nemlig flere eksempler på arbejde som udføres med samme teknologi og kræver stort set samme kvalifikationer, men som i en branche udføres af det ene køn og i en anden af det andet. Mest iøjnefaldende er spinding, som i ekstrem grad var kvindearbejde på bomuldsspinderierne, mens det var overvejende mandearbejde på klædefabrikkerne[2]. Det samme gælder passering og andrejning, som var kvindearbejde i bomuldsvæverierne, mens det var mandearbejde på klædefabrikkerne. Omvendt var rensning og kartning som stort set det eneste et udpræget mandearbejde på bomuldsspinderierne, mens det var kvindearbejde på bomuldsvæverierne.

Denne argumentationsfigur står også i modsætning til den konstaterede udvikling over tid. For andelen af kvindelige vævere er faldende fra 1906 til 1935 i såvel bomuldsvæverier m.v. som i klædefabrikker m.v.[3]. Dette er den modsatte udvikling af hvad man ville forvente, hvis man gik ud fra at kønsarbejdsdelingen var afledt af den teknologiske udvikling og de deraf forandrede kvalifikationskrav, jvnf. beskrivelsen af forandringer i vævningens teknologi i perioden i afsnit 3.4.

Faktisk kan man med nogen ret udvide perspektivet, og inddrage spinderne. Arbejdet som spinder havde m.h.t. kvalifikationskrav en hel del til fælles med vævningen – især nok bomuldsvævning under flervævesystemet. Arbejdets hovedsagelige indhold var det samme: at

[1] Rostgaard, Marianne (1992), s. 1-2.

[2] Selv om det i 1935 er angivet som blandet, var der dog en klar overvægt af mænd, nemlig 63%, på de rene klædefabrikker. På uldspinderierne var kvinderne dog i flertal, formodentlig fordi kamgarnsspinderierne, som strukturelt havde meget til fælles med bomuldsspinderierne, hovedsageligt blev drevet med kvindelig arbejdskraft.

[3] Statistisk kompliceres beregningen af andelen af kvindelige vævere af at det samlede antal personer i kategorien uoplystA som før nævnt var relativt stort i 1906, nemlig 20% af alle. Teoretisk set kunne der blandt disse gemme sig et stort antal mandlige vævere, således at den ændrede kønssammensætning i 1935 alene afspejler en mere nøjagtig statistik. Derfor har jeg optalt andelen af kvindelige vævere også i de mellemliggende industritællinger, hvilket giver følgende resultat:

	1906	1914	1925	1935
Bomuldsvæverier m.v.	63%	60%	58%	55%
Klædefabrikker m.v.	44%	35%	29%	33%

(Kilde: ST 5.A.7, tabel IX + noter, ST 5.A.12, tabel IV (1914), ST 5.A.18, tabel V (1925), ST 5.A.21, tabel VB (1935)). Da andelen af uoplyste allerede i 1914 var på et klart lavere niveau, nemlig 6% af alle, mener jeg at disse tal viser at kvindernes faldende andel af væverne var en reel tendens. Hvor vidt faldet var relativt størst i bomuldsvæverierne eller i klædefabrikkerne vil jeg derimod ikke tage stilling til, idet det ikke kan afvises at det tilsyneladende store fald i kvindeandelen på klædefabrikker m.v. til dels skyldes forbedrede optællingsmetoder.

overvåge maskinerne og afhjælpe driftstop. Oplæringen fulgte da også nogenlunde samme mønster. Alligevel fandtes der stort set ikke en eneste mandlig spinder i bomuldsspinderierne.

Man kan med andre ord ikke se kønsarbejdsdelingen alene som en funktion af den teknologiske udvikling og de deraf afledte kvalifikationskrav.

Der er imidlertid andre strukturelle forhold som man kan forestille sig kan indgå i en årsagsforklaring. En af disse kunne være samtidens almindelige kønsideologi[1]. Det er således nærliggende at inddrage ideologiske opfattelser af det mandlige og det kvindelige som forklaring på hvorfor visse arbejdsfunktioner som for en stor del eller udelukkende er manuelle, er fordelt som de er. Således var vask af uld og formodentlig også rensning på klædefabrikkerne hovedsageligt mandearbejde, mens en anden del af råvarens manuelle behandling, nemlig kludesortering, var kvindearbejde. I den anden ende af processen ses det at nobning, som også var rent manuelt arbejde, var et udpræget kvindearbejde.

Lad os for at afprøve argumentet som udgangspunkt antage, at det manuelle arbejde var fordelt efter en kønsideologi, som tilskrev mændene særlige evner for fysisk krævende arbejde, mens kvinderne blev tilskrevet evner til at udføre det arbejde der krævede omhu og sans for detaljen.

Sagen er imidlertid, at de nævnte kvindelige arbejdsfunktioner nok kræve omhu og sans for detaljen, men de var samtidigt fysisk krævende. Kludesortering foregik i et arbejdsmiljø der var præget af støv og snavs. Og nobningen, der ganske vist var et "pillearbejde" i ordets egentlige forstand, stillede også sine fysiske krav til kvinderne i form af tunge løft og dårlige arbejdsstillinger. Edit Simonsen startede i 1930 som 18-årig i nobbestuen på Brandts Klædefabrik. Hun fortæller bl.a.:

> *Dengang jeg kom derop, var der 95 vævere. Vi havde en tavle med numre, og så gik stykkerne på omgang. Når vi var færdige med et stykke, havde vi en makker, som tog ved i den anden ende, og vi bar det hen i et hjørne til vores mester. Når han havde trukket over, blev vi kaldt derover igen. Så sku' vi lægge stykkerne op i lag, rulle dem rundt, og så sku' vi bære dem ud på et loft. Så tog vi næste stykke. Det blev lagt på bordet, og så stod vi igen og følte med fingerne – de blev ømme. Vi fik ondt i ryggen og benene, når vi stod der og trak hele dagen. Vi stod 15 år på cementgulv – da fik vi endelig lagt linolium på*[2].

Omvendt krævede arbejdet som forretter ikke nødvendigvis den store fysiske styrke, men derimod en høj grad af omhu og fingerfærdighed.

---

[1] Vedr. begrebet kønsideologi, se Kold, Vibeke (1993), s. 19ff, særligt s. 22-25.

[2] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 95.

Jeg vil ikke hermed afvise at kønsideologi spillede en rolle på tekstilarbejdspladserne – det er jeg tværtimod ret overbevist om at den gjorde. Men når man kan vise at visse typer arbejde blev mærket med et bestemt køn, på trods af at de krævede egenskaber som ideologien i øvrigt tilskrev det modsatte køn, så viser det at kønsideologien ikke er tilstrækkelig som forklaring.

Strukturelle forklaringsmodeller må, hvad enten de henviser til teknologi, kvalifikationer eller ideologi, altid suppleres med et aktørperspektiv. Det er ikke nok at henvise til at dekvalificeret arbejde blev til kvindearbejde, eller at kønsideologien bestemte et bestemt arbejde som kvindearbejde. Man må også kunne påvise den konkrete proces og de konkrete aktører, igennem hvilket dette fandt sted.

Et sådan aktørperspektiv anlægger Marianne Rostgaard i sin analyse. Empirisk tager hun udgangspunkt i tekstilindustrien i Odense i perioden 1830-1915. For det første kan hun ud fra en detaljeret gennemgang af arbejdsstyrken på byens tekstilfabrikker afvise, at der skulle være nogen entydig sammenhæng mellem mekanisering og kvindearbejde. For det andet analyserer hun diskussionen om kvinders arbejde indenfor tekstilarbejdernes fagforening, og mellem fagforeningen og arbejdskøberne. Hun konstaterer at der var en række konflikter mellem mænd og kvinder om hvem der havde ret til at udføre hvilket arbejde og til hvilken løn. Men i takt med at relationerne på arbejdsmarkedet blev institutionaliseret gennem priskuranter og overenskomster, skete der også en

> *...institutionalisering af en kønsarbejdsdeling, der sikrede, at visse arbejdsområder blev forbeholdt mænd, og andre områder blev til kvindeområder*[1]

Denne institutionalisering finder især sted i perioden ca. 1890-1914. Og mændene udnytter i denne proces deres dominerende position i fagforeningen til at skabe en sammenhæng mellem mandearbejde, højere løn og højere status.

Marianne Rostgaard er eksplicit inspireret af den teknologihistoriske retning som betegner sig selv som social-konstruktivistisk[2]. Den social-konstruktivistiske tilgang er principielt anti-deterministisk. Den hævder at ny teknologi i udgangspunktet er ufærdig, og dermed åben for tolkning ud fra forskellige sociale interesser. Først igennem denne tolkning bliver teknologien "lukket" og får sin bestemte udformning og placeres i en bestemt

[1] Rostgaard, Marianne (1997), s. 46.

[2] Også kaldet SCOT efter det engelske Social Construction Of Technology. Jvnf. Nielsen, Keld (1994), s. 30f.

samfundsmæssig sammenhæng. Ifølge social-konstruktivismen er det derfor afgørende at kunne identificere de aktører, som påvirker teknologien i dens åbne periode, og afdække deres interesser[1]

Jeg er for så vidt enig med Marianne Rostgaard i hovedtrækkene i hendes analyse, som jeg også skal vende tilbage til i afsnit 5.6, hvor jeg beskæftiger mig nærmere med kvinderne og den faglige organisering. Jeg finder dog at analysen har ét alvorligt svagt punkt. I sin forklaring af fagbevægelsens positioner i forhold til køn og arbejdede falder Marianne Rostgaard tilbage til kønsideologien:

> *Det var en almindelig antagelse i tiden omkring århundredskiftet, som fagbevægelsen på det punkt også var et produkt af, at mænd socialt og kulturelt var mere betydningsfulde end kvinder. Mænd havde nogle bestemte funktioner at udfylde i samfundet og kvinder nogle andre*[2]

I fagbevægelsen kommer denne antagelse især til udtryk i opfattelsen af manden som forsørger, hvilket skulle retfærdiggøre at mænd fik højere løn og fortrinsret til arbejde frem for kvinderne.

Selv om det er korrekt at en sådan kønsideologi rådede i samtiden, så forklarer det imidlertid ikke hvordan og hvorfor mændene formåede at sætte deres egne interesser så markant igennem – på arbejdsmarkedet i almindelighed og i fagbevægelsen i særdeleshed. På dette tidspunkt bestod mere end halvdelen af tekstilindustriens arbejdsstyrke jo af kvinder, hvoraf mange i øvrigt var selvforsørgende eller familieforsørgere. Dette "mysterium" skal jeg vende tilbage til i afsnit 5.6, efter at jeg i afsnit 4.8 har beskæftiget mig med kvinderne og arbejdskulturen.

3.9 Opsummering

Arbejdet som spinder og eller væver består i princippet i at igangsætte og overvåge maskinerne. Det er dog afgørende for produktionen at arbejderne også er i stand til at gribe ind i maskinernes funktion, for at forebygge og rette fejl. Selv om arbejdet som spinder eller væver er tillært, og dermed formelt set lavt kvalificeret, kræves der en række uformmel kvalifikationer af arbejderne.

Tekstilindustrien er præget af en høj grad af arbejdsdeling. Selv om spinding og vævning er de centrale elementer i arbejdsprocesserne, så er næsten halvdelen af arbejderne i både spinderier og væverier beskæftiget med andre funktioner. Nogle af disse funktioner er

[1] Rostgaard, Marianne (1994), s. 233ff.

[2] Rostgaard, Marianne (1997), s. 51.

mekaniserede mens andre er rent manuelle.

I slutningen af perioden er mere end 85% af den samlede arbejdsstyrke tillærte, og kun 2% faglærte. Denne fordeling har formodentlig ikke været væsentlig anderledes i periodens begyndelse. Ca. ⅔ af arbejdsstyrken var på akkordløn – for spindernes og vævernes vedkommende dog næsten 100%.

Den teknologiske udvikling i tekstilindustien har i denne periode især karakter af forandringer i arbejdets organisering, primært indførelse af flervævesystemer, som alt andet lige må have medført et stigende arbejdstempo. Flervævesystemerne understøttes dog til dels af ny teknik i form af automatvæve. Desuden sker der en vis mekanisering af andre dele af arbejdsprocessen, som f.eks. kædeskæring. Produktivitetsfremgangen er størst i 1920'erne og begyndelsen af 30'erne, hvilket for en stor del må tilskrives flervævesystemerne.

Det kan konstateres at der er en udbredt kønsarbejdsdeling i tekstilindustrien. Der findes dog ingen umiddelbar sammenhæng mellem f.eks. mekaniseringsgrad og kønsarbejdsdeling, og kønsarbejdsdelingen kan ikke alene forklares med teknologiske årsager.

4 ARBEJDSKULTUR

4.1 Kilder og litteratur

Det væsentligste kildemateriale til dette afsnit er Nationalmuseets Industri-, Haandværker og Arbejderindringer (NIHA). NIHA rummer ca. 4000 erindringer, indsamlet i begyndelsen af 1950'erne af Natinalmuseets Etnologiske Afdeling. Jeg har benyttet ABA's kopi af NIHA, og heraf gennemset de 4 kasser som ud fra titlen kunne tænkes at rumme tekstilarbejdererindringer, nemlig: Tekstilarb. 1, Vævere 1-2, Tekstil/Tekstilarbejdere/Vævere. Jeg har her ud af valgt de fortællere som har arbejdet i tekstilindustrien, således som den er afgrænset i afsnit 2.3.6. Udvalget er foretaget ud fra de summariske indholdsoversigter som medarbejderne ved NIHA udarbejdede for de fleste erindringer, i tvivlstilfælde suppleret med en kursorisk gennemlæsning. Der blev på denne måde udvalgt i alt 29 erindringer, med et samlet omfang på 822 sider[1]. Nogle af de metodiske og kildekritiske spørgsmål som materialet rejser diskuteres i det følgende afsnit.

Som supplement til de utrykte erindringer i HIHA har jeg anvendt trykte uddrag af erindringer. Disse stammer især fra *Brede Klædefabrik* (1993), *Bomuldsbyen* (1989) og John Juhler Hansen: *Vejle – et tekstileventyr* (1996). Alle tre bringer ret fyldige uddrag af erindringer, som er blevet til i forbindelse med lokale projekter i henholdsvis Odense og Vejle.

Endelig er der benyttet nogle af de allerede omtalte kilder, herunder især Tekstilarbejderforbundets fagblad.

Der findes mig bekendt ingen litteratur, som specifikt behandler arbejdskulturen i den danske tekstilindustri.

4.2 Formål

Formålet med dette kapitel er at afdække arbejdskulturen i tekstilindustrien i perioden. Der vil blive lagt vægt på arbejdskulturens dynamik, og dens relation til arbejdsprocessen og den kollektive organisering, d.v.s. de emner der behandles i de umiddelbart foregående og efterfølgende kapitler.

Ved arbejdskultur forstår jeg den kultur som udspiller sig i og omkring arbejdet i bred forstand. Arbejdskulturen omfatter således både arbejdspladsens kultur, som de kulturelle

[1] En liste over erindringerne med henvisning til accessionsnumre i NIHA findes i kildefortegnelsen.

skikke og normer som arbejderne betjener sig af i deres forhold til arbejdet i det hele taget, f.eks. i forbindelse med valg af arbejde, skift af arbejdsplads, o.s.v.

4.2.1 Kulturbegrebet

Da kultur jo er et begreb som bruges i mange betydninger, også i forskningen, skal jeg her kort redegøre for mit kulturbegreb.

Kultur opstår som et resultat af menneskers handlinger. Når mennesker handler bidrager de på den ene side til at skabe historien, samtidig med at deres handlemåder i sig selv er formet af en forudgående historie. Som historiske aktører er vore handlemuligheder for det første underlagt nogle historisk skabte, strukturelle rammer af materiel karakter. For det andet trækker vi i vore handlinger på en række ideelle resurser: ideologier, skikke, normer, etc., som er overleveret til os af traditionen, eller som er skabt af de sociale fællesskaber som vi indgår i.

Set fra det enkelte individs synspunkt er kulturens som sådan en objektiv realitet, i den forstand at ideologier, skikke og normer i forhold til vore handlingsmuligheder eksisterer uafhængigt af vores egen vilje. Man kan f.eks. som aktør acceptere de givne normer for handling i en bestemt kontekst, eller man kan sætte sig ud over dem – og derved måske bidrage til at ændre dem. Men man må nødvendigvis – bevidst eller ubevidst – handle ud fra det faktum at de findes. Intet menneske handler i et kulturelt vakuum.

Omvendt er det som sagt de menneskelige handlinger der skaber kulturen. Ligesom samfundet som sådan eksisterer gennem "reproduktionen af de sociale praktikker"[1] kan man sige at kulturen eksisterer gennem reproduktionen af de kulturelle praktikker. Det er i denne reproduktion at kulturen opnår sin dynamik.

Kulturen er således en form for menneskelig *praksis*. Som al anden menneskelige praksis er en den derfor også en uafbrudt proces, som på en og samme tid fordrer handling og refleksion hos aktørerne[2]. Igennem refleksionen begrunder vi vore handlinger for os selv, og giver dem *mening*. Og hvis der opstår en konflikt mellem den mening vi tillægger vore handlinger, og det resultat som vi rent faktisk kan iagttage – eller mener at kunne iagttage – har vi mulighed for at korrigere vore handlinger. Herved kan ændringer i f.eks. de strukturelle rammebetingelser, som betyder at visse handlinger mister den effekt de havde tidligere, føre til nye måder at handle på.

---

[1] Giddens, A. (1993), s. 4-5.

[2] Giddens, A. (1984), s. 3-5 og samme (1993), s. 81-89.

Men som Bourdieu gør opmærksom på, så ligger der allerede i det forhold at vores handlende praksis er underlagt så vel en indre refleksion som ydre normer en potentiel kilde til modsætning, og dermed forandring:

> *Den individuella och kollektiva historien ger uttryck för den ständiga rörelse genom vilken praktikens "handlande" principer omvandlas till normer som man erkänner och bekänner sig till, och omvänt. Den sociala jämvikten kräver ett minimum av likformighet mellan de implicita modellerna och de explicita normerna. Samtidigt existerar dock – til följd av blotta faktum att man uttolkar och söker "rationaliseringar" till sitt handlande - ett avstånd, en brist på överensstämmelse mellan implicita modeller och explicita normer, vilket innebär att kulturen rycks ur det stillastående i en alltför perfekt koherens som dess fullständiga identitet med sig själv skulle innebära. Kanske är det denna bristande överensstämmelse som gör att också de mest "statiska" samhällen har en historia. Liksom vi bara kan se den mot oss vända sidan av tingen runt oss, låter sig kulturen bara uppfattas i profil och agenterna kan bara göra sig en bild i taget, och en bild som är partiell, av den*[1]

Hertil kan føjes, at det som Bourdieu i den sidste sætning hævder gælder for kulturens agenter også, om end af delvist andre årsager, gælder for den der analyserer kulturen udefra.

At betragte kulturen som praksis indbærer også at man nødvendigvis må tale om en *flerhed* af kulturer. Det skyldes at enhver aktør indgår i en flerhed af sociale kollektiver. Derfor har aktørerne i ethvert kollektiv ikke bare en kulturel praksis som er fælles, men repræsenterer også samtidig forskellige kulturelle praktikker, med udspring i de andre kollektiver som de måtte indgå i. Ingar Kaldal fremhæver således at mange arbejderfamilier udgjorde et mødested mellem flere kulturer. Et eksempel kunne være en kvinde som var indvandret fra landet, og som havde arbejdet som tjenestepige i et borgerligt hjem og tilegnet sig borgerlige normer for husførelse, for senere at gifte sig med en byarbejder. Begge var arbejdere, men det vil være forkert at tro at der i en sådan familie uden videre fandtes en konsistent og entydig kulturel identitet[2]. På samme måde kan man nævne den nationale kultur, den kommercielle massekultur, fagets eller arbejdspladsens kultur og kønsbestemte, etniske, politiske eller religiøse kulturer som andre former for kulturel praksis, som den enkelte arbejder kan være aktør i på en og samme tid.

Forsøg på at beskrive "en kultur" – f.eks. arbejdskulturen – er derfor i en vis forstand en analytisk abstraktion. Med en parafrase over Bourdieu kan man sige at kulturforskeren bevidst fremstiller kulturen i en bestemt profil, således at det bliver muligt for os at se et partielt

---

[1] Bourdieu, Pierre (1993), s. 62, n. 35.

[2] Kaldal, Ingar (1995), s. 67-70.

billede af helheden. Alternativet hertil er ikke at fremstille den absolutte helhed. At fremstille den absolutte helhed er ikke bare praktisk umuligt, men også uproduktiv for erkendelsen[1]. Erkendelsen fordrer at virkeligheden begrebsliggøres – f.eks. med et begreb som arbejdskultur. Og begrebsliggørelsen kræver igen at der sættes skel mellem det som falder ind under begrebet, og det som ikke gør. Kulturforskning er derfor, som al anden videnskab, delvist et spørgsmål om begrundelse og tilpasning af et begrebsapperat.

Selv om der er tale om en abstraktion er opdelingen af "kulturen" i forskellige, hinanden overlappende "kulturer" ikke bare et arbitrært valg – eller bør i hvert fald ikke være det. Når vi taler om en arbejderkultur, så er det fordi at vi med henvisning til empirien mener at kunne konstatere at der er visse fællestræk i den kulturelle praksis hos arbejderklassens medlemmer – træk som ikke er fælles for alle medlemmer af f.eks. nationen, men som samtidig går på tværs af arbejderklassens delelementer, som faglige- eller arbejdspladskollektiver[2].

Jeg er derfor på den ene side enig med Kaldal, når han advarer mod at tale om kulturer som absolutte størrelser. På den anden side er jeg også uenig med Kaldal, når han fører argumentationen så langt ud som til at hævde, at der ikke findes nogen faste kendetegn ved arbejderkulturen, som f.eks. solidaritet. Hvor vidt der findes kendetegn som karakteriserer arbejderkulturen som helhed er i sidste ende et empirisk spørgsmål. Og i dette og de to følgende kapitler vil jeg netop forsøge at afdække solidaritetens betydning i denne periode, med henblik på at vise at der netop er tale om et nyt og karakteristisk fænomen som opstår sammen med, og bidrager til definitionen af den industrielle arbejdskultur.

4.2.2 Metode

En kulturanalyse som den der her lægges op til er pr. definition historie "fra neden". Den må i vid udstrækning empirisk bygge på analyser af dels aktørernes praksis, deres faktiske handlemåder i det daglige arbejdsliv, dels deres egne erklærede motiver til at handle som de gjorde og den betydning som de selv tilskriver deres handlinger. Erindringer er en velegnet kildetype – og til en vis grad den eneste kildetype – som gør det muligt at afdække disse forhold. Som Flemming Mikkelsen udtrykker, så er det betydningsfulde ved erindringer som

[1] *Irgendein Dasein, wie es im* ***Absoluten*** *ist, betrachten, besteht hier in nichts anderem, als daß davon gesagt wird, es sei zwar jetzt von ihm gesprochen worden als von einem Etwas; im Absoluten, dem A=A, jedoch gebe es dergleichen gar nicht, sondern darin sei alles eins.* Hegel, G.W.F. (1986), s. 22.

[2] Dette eksempel forudsætter naturligvis enighed om at det giver mening at tale om en arbejderklasse. Selv om man erstattede klassebegrebet med en anden form for social klassificering ville argumentet imidlertid stadigvæk være holdbart.

kildemateriale i denne sammenhæng

> *... det bidrag,* (som de) *overfører til de historiske forklaringers natur, det vil sige muligheden for at nå fra det individualpsykologiske til det gruppespecifikke og derfra til at finde sammenhængen mellem de forskellige gruppefænomener og at forklare, hvordan de er opstået og forandrer sig*[1]

Jeg har i en anden sammenhæng beskæftiget mig med de metodiske problemstillinger, så som repræsentativitet og retrospektivitet, der rejser sig ved brugen af erindringer som kilde, og skal generelt henvise hertil[2]. I det følgende afsnit gennemgår jeg det aktuelle kildemateriale, og knytter enkelte metodiske kommentarer hertil.

Som nævnt består materialet af så vidt muligt samtlige tekstilarbejdererindringer i NIHA, i alt 29 erindringer på til sammen 822 sider. Et oplagt spørgsmål er, hvor vidt dette trods alt ret begrænsede udvalg af tekstilarbejdere kan siges at være repræsentativt. Som jeg har argumenteret for i anden sammenhæng, så mener at spørgsmålet om repræsentativitet må afgøres gennem et skøn, som sammenholder fortællerne – og ikke mindst deres udsagn – med andre kilders udsagn om den historiske kontekst, og som desuden forholder sig til undersøgelsens formål[3]. Repræsentativitet kan altså ikke reduceres til statistik. Men statistikken kan naturligvis give et udgangspunkt:

For det første kan det konstateres at kvinderne er underrepræsenterede i forhold til deres andel af tekstilarbejderne, idet kun 8 fortællere er kvinder. Samtidig er langt størsteparten af fortællerne vævere – nemlig omkring 19, afhængig af definitionen. Heldigvis kan de trykte erindringsuddrag, som er nævnt i kildeoversigten, rette noget op på denne ubalance, idet der heri findes en del udsagn fra kvinder og fra ikke-vævere.

De fleste fortællere er arbejdere. Dog findes der en enkelt direktør, samt 4 som har arbejdet som mellemledere (mester) i en del af perioden.

Erindringernes ophavssituation er formodentlig årsag til en anden ubalance. De blev nemlig til dels indsamlet gennem annoncering i fagbladene. Det er formodentlig forklaringen på at andelen af fortællere som har været aktive i fagbevægelsen er påfaldende høj. I det hele taget må man gå ud fra, at den måde som erindringerne i NIHA er indsamlet på medfører en form for selektering. Man har som hovedregel selv skullet melde sig og selv nedskrive sine erindringer. Det er formodentlig først og fremmest de som af den ene eller anden grund har noget særligt på hjertet, som har gjort dette. Noget særligt kan i denne forbindelse, og synes

---

[1] Andresen, C.E., J. Burchardt & F. Mikkelsen (1979), s. 18.

[2] Christensen, Lars (1995).

[3] Christensen, Lars (1995), s. 5-6.

for flere at have været, en følelse af at have bidraget positivt til "den store historie" gennem deres faglige engagement. Men det kunne også være et ønske om at berette om personlig skæbne ud over det sædvanlige – enten et særligt fremgangsrigt liv eller for den sags skyld omvendt en særlig uret man har følt sig udsat for. Derimod må man forvente, at de der har været relativt indiferente overfor "den store historie" og hvis personlige liv ikke været præget af en særlig udvikling eller "skæbne" er underrepræsenterede i materialet.

I indsamlingen af erindringer fra Brede Klædefabrik, og vist også til dels fra Vejle, er man gået mere aktivt til værks. Brede-erindringerne er således et produkt af en studiekreds. Ved en sådan mere aktiv indsamling, er der større sandsynlighed for at få en bredere kreds repræsenteret.

Disse skævheder i materialet findes der naturligvis ingen muligheder for at rette op på efterfølgende, men man må have dem i baghovedet gennem hele tolkningsarbejdet.

Det konkrete arbejde med materialet er foregået på den måde at hver erindring er gennemlæst mindst to gange: første gang for at få et indtryk af den overordnede fortællestruktur, anden og evt. følgende gange for at analyse enkelte passager. Noter og udvalgte citater blev registreret i en fritekst-database. Undervejs har jeg løbende udarbejdet en liste over nøgleord, basere på min egen karakterisering af emnet for erindringernes udsagn (f.eks. arbejdet, teknologi, køn, konflikter, o.s.v.). Efterfølgende er noter og citater v.h.a. databaseprogrammet grupperet under nøgleordene, på tværs af erindringerne, m.h.p. at se eventuelle mønstre.

Som konskvens af min opfattelse af kulturen som proces har jeg i analysen interesseret mig for udsagn der kunne indikere forandringer over tid, som f.eks. beskrivelser af brud-situationer eller før-og-nu sammenstillinger. Jeg har især forsøgt at afdække skikke og normer som har været under forandring. Med en norm menes her en kulturelt foreskrevet handlemåde, hvis overtrædelse medfører sociale konsekvenser – f.eks. at man isoleres fra kollektivet. En skik er også en kulturelt foreskrevet handlemåde, men en handlemåde som ikke har samme sociale betydning som en norm, og som man kan vælge til eller fra uden at det har sociale konsekvenser. Når kulturen forandrer sig sker det ofte ved at gamle normer forvandles til skikke, mens nye normer opstår.

Et andet begreb – eller rettere begrebspar – som spiller en vis rolle i dette kapitel er egenrådighed og respektabilitet. I afhandlingens indledning har jeg allerede kort introduceret dels Alf Lüdtkes eigensinne-begreb, dels den svenske diskussion om bråkighet og skötsamhet.

I det følgende vil jeg anvende det danske ord egenrådighed om de fænomener som Alf Lüdtke betegner som eigensinne. På samme måde vil jeg anvende respektabel om de fænomener som i den svenske diskussion betegnes som skötsamhet. Det vil dog fremgå af sammenhængen at jeg distancerer mig fra den måde begrebet er anvendt på i dele af den svenske tradition. Jeg er således helt enig med Bjørn Horgby når han betoner at egenrådighed og respektabilitet ikke er to modpoler, men derimod to mulige forholdemåder indenfor samme dimension[1]. Jeg lægger også vægt på at egenrådighed og respektabilitet ikke er absolutte fænomener, men må anskues og fortolkes ud fra den konkrete historiske kontekst. I det hele taget er der for mig først og fremmest tale om analytiske begreber – en slags heuristiske værktøjer til at sortere i forskellige kulturelle udtryk ud fra deres form og funktion.

4.3 Vejen til væveriet

Det er allerede omtalt i afsnit 3.6.1 hvordan arbejdskraften i tekstilindustrien især bestod af tillærte, i modsætning til laugshåndværkets faglærte vævere. Ud over at der var tale om andre krav til formelle kvalifikationer og færdigheder, betød industrialiseringen også et brud med væverens traditionelt fastlagte arbejdslivsbane.

I håndværket startede man som regel som lærling efter konfirmationen. Efter typisk 4 års læretid blev man svend. Så var det tid at tage på valsen, d.v.s. at tage på vandring fra arbejdsplads til arbejdsplads. Når en vandrende svend kom til en ny by, sørgede det lokale laug dels for indkvartering, dels for at skaffe arbejde til vedkommende hos en af byens mestre. Svendevandringerne gik ofte også til udlandet, ikke mindst Tyskland, og kunne strække sig over flere år. Efter at have arbejdet som svend i nogle år, var det almindeligt at væveren blev mester, og fik sit eget værksted.

Det vil føre for vidt i denne sammenhæng at komme nærmere ind på de mange forskellige sociale og kulturelle aspekter af laugshåndværket. Her skal blot slås fast at der var tale om et system som på den ene side sikrede håndværkeren en vis social og økonomisk status, men som samtidig krævede at den enkelte fulgte de traditionelt fastlagte retningslinier.

Den formelle ophævelse af laugstvangen skete i 1862, som en kulmination på de reformer der tidligere havde åbnet op for en kapitalistisk udvikling på landet og indført næringsfriheden i byerne. Kapitalismen og det frie marked for arbejdskraft sprængte på den ene side den sociale sikkerhed der var en del af laugssystemet, men samtidig sprængte det

[1] Horgby, Bjørn (1993), s. 41, som citeret i afsnit 1.3.

også traditionens krav om at følge et bestemt udviklingsmønster for arbejdslivet fra ende til anden. Det blev populært sagt muligt at stige af og på toget undervejs, afhængigt af personlige valg og resurser. Det bliver ganske godt anskueliggjort i erindringsmaterialet, som viser en stor mangfoldighed af veje til (og fra) arbejdet i tekstilindustrien.

Nogle startede med at arbejde på en tekstilfabrik som børn eller ganske unge, enten som arbejdsdrenge eller –piger eller for at blive tillærte som vævere eller spindere. Der var imidlertid også tekstilarbejdere som først kom ind i branchen som voksne. Nogle af de som startede som voksne var ufaglærte mænd, eller kvinder som havde haft husarbejde eller været husmødre. Andre var faglærte fra andre brancher, som f.eks. Laurids Topp som var snedker og havde arbejdet for forskellige små mestre på landet:

> *Saa vilde Skæbnen at jeg kom til Thisted igen og her traf jeg saa min Kone vi blev gift og da jeg ikke kunde faa Arbejde ved Faget den gang kom jeg saa til at Arbejde paa Thisted Uldspinderi og Klædefabrik*[1]

4.3.1 Sociale adgangskrav

De formelle adgangskrav til tekstilbranchen var ikke store. Derimod kunne der være tale om et uformelt adgangskrav, nemlig at man skulle anbefales af eller i det mindste kende én på den pågældende fabrik, for at blive ansat. Særligt i begyndelsen af perioden synes det at være sådan at familiemedlemmer af de ansatte kom i første række, når der blev ansat nye. Fra f.eks. Brandts Klædefabrik, Chrome & Goldschmidt, Mogensen & Dessau og flere andre berettes det, at det var skik at vævere og spindere på det nærmeste havde ret til at tage f.eks. et barn eller en søskende ind som "lærling"[2]. Dette skal sandsynligvis ses i sammenhæng med at den der var under tillæring, som nævnt i afsnit 3.6.1 i begyndelsen af perioden ikke modtog løn, men tværtimod måtte betale et beløb til den person som skulle lære dem op.

Fra virksomhedens synspunkt havde dette system dels den fordel at man havde en vis social kontrol med den nye arbejdskraft, dels at der ikke var udgifter forbundet med tillæringen. Fra arbejdernes synspunkt gav systemet mulighed for at sikre familien arbejde, og det økonomiske forhold mellem læremesteren og "lærlingen" kunne ordnes indenfor familien.

Men som det ligeledes er nævnt i afsnit 3.6.1 gjorde fagbevægelsen modstand mod denne form for betaling for tillæring, som ud fra et bredere klassesynspunkt måtte anses for

[1] NIHA 1250, s. 6. Andre eksempler findes i

[2] NIHA 1215, s. 9 og 15, 1370, s. 21, 1419, s. 5, 1507, s.9, 1872, s. 2, 1946, s. 5, 2572, s.8,

uretfærdigt, og systemet blev endeligt afskaffet i 1919. Det er sandsynligt at de sociale adgangskrav herefter blev løsnet. Med de svingende konjunkturer som prægede branchen efter 1. verdenskrig har fabrikkerne ind imellem haft brug for at rekruttere ny arbejdskraft med kort varsel.

Selv på Brandts Klædefabrik, hvor arbejderne blev organiseret senere end andre steder og de patriarkalske relationer var tilsvarende stærkere, blev det i 20'erne muligt at komme ind "udefra". Da behovet for arbejdskraft faldt i 30'erne blev der dog strammet op igen. På Brandts Klædefabrik talte man således langt op i tiden om "Brandt-familier", det vil sige familier hvor fædre, sønner, døtre, onkler o.s.v. arbejdede på fabrikken[1].

Blev de sociale adgangskrav i form af anbefaling fra et familiemedlem slækket i perioden, forsøgte arbejderbevægelsen til gengæld at indføre nye. I begyndelsen af perioden var der mange eksempler på afskedigelser af fagligt aktive arbejdere. Efterhånden som organisationsprocenten steg og fagbevægelsen fik større indflydelse, forsøgte man omvendt så vidt muligt at sikre arbejdspladser til de organiserede arbejdere. I 1892 blev det besluttet på et delegeretmøde i Tekstilarbejderforbundet, at medlemmerne skulle meddele til den lokale afdelingsformand når de var vidende om at der var brug for nye folk på en fabrik. Afdelingen skulle så sørge for at give denne viden videre til eventuelle ledige medlemmer[2]. I 1898 blev arbejdsanvisningen skrevet ind i forbundslovene, medlemmer fik pligt til at meddele kassereren når de skiftede arbejde, og "Afdelingen søger saa vidt muligt at skaffe Forbundsmedlemmer arbejde"[3].

I 1907 blev der ved lov indført mulighed for at de af fagbevægelsen etablerede arbejdsløshedskasser kunne opnå statsanerkendelse og –tilskud. Det betød en styrkelse af a-kasserne, og dermed også indirekte af fagforeningernes arbejdsanvisning. Særligt i perioden umiddelbart efter krigen kom det til klager fra Fabrikantforeningen, som mente at fagforeningerne misbrugte arbejdsanvisningen til at forsøge at tilsidesætte arbejdskøbernes ret til at bestemme hvilken arbejdskraft der skulle ansættes[4]. I en principiel dom vedrørende en sag fra Brandts Klædefabrik slog Den faste Voldgiftsret i 1920 fast, at en virksomhed havde ret til at nægte at antage anviste arbejdere, og at fagforeningen ikke af den grund måtte blokere

[1] *Brandts Klædefabrik*, s. 82f og s. 79f.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 85.

[3] Cit. fra Jensen, Otto (1935), s. 134.

[4] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1920-1921, s. 23. Jensen, Otto (1935), s. 371.

for at andre kunne besætte de ledige stillinger[1]. Hermed var der sat en formel grænse for fagforeningens arbejdsanvisning.

Man sige, at de sociale adgangskrav til tekstilarbejdet efterhånden modificeres fra det partikulære – krav om familietilhørsforhold – hen imod noget mere universelt, nemlig krav om at man var fagligt organiseret, hvilket kan ses som udtryk for at man vedkendte sig et klassetilhørsforhold. Det partikulære krav om familietilhørsforhold ses dog at have haft betydning, i det mindste på en enkelt virksomhed, helt frem til periodens slutning.

4.3.2 Valget

Uanset den uformelle adgangskontrol må det dog fastholdes, at det industrielle tekstilarbejde grundlæggende var et åbent fag. Man kunne – ud fra de givne omstændigheder – vælge at søge ind i branchen, og man kunne vælge at forlade den igen. Dermed kom det personlige valg, som i alt andet industriarbejde, til at spille en større rolle end det gjorde i håndværket[2].

Mange fortællere giver direkte eller indirekte udtryk for at tekstilarbejdet var et bevidst valg de traf for at forbedre deres livssituation. Arbejdet i tekstilindustrien gav dem en bedre levestandard og dermed større frihed, end de valgmuligheder der ellers stod åbne for dem.

Det gjaldt ikke mindst de fortællere der var født på landet. De var normalt begyndt at arbejde som tjenestepiger og -drenge på en gård i en ganske ung alder. Flere af disse fortællere beskriver arbejdet på landet som hårdt, og det som de især husker er den dårlige mad og de dårlige boligforhold[3]. Adolf E. Rolle giver i et tilbageblik denne begrundelse hvorfor han selv, på samme måde som 9 søskende, flyttede til byen:

> *Grunden til at vi gik til byerne var, at der ingen muligheder var for fattige folks børn til at skaffe sig en menneskeværdig tilværelse paa landet. Vi kunne blive arbejdsmand som vor fader, men det fristede ikke, det havde vi set for meget fattigdom til*[4]

Særligt for kvinderne betød arbejdet i tekstilindustrien en mulighed for at klare sig selv og e.v.t. en familie, uden at være afhængig af en mandlig forsørger. Vilhelm Julius Grøndahl fortæller om sin mor, at hun kom i økonomiske vanskeligheder da faderen døde og hun blev enke. Via en svigerinde fik hun tilbud om at blive tillært som væver på Rubens dampvæveri:

> *...min Moder tog imod Tilbudet men Kors hvor min Fars Familie rasede, at hun vilde være*

---

[1] *Den faste Volgiftsrets Kendelser*, 1920, nr 394.

[2] Jvnf. Christensen, Lars (1995), s. 51f.

[3] NIHA 1197, s. 5, 1247, s. 4-5, 1544, s. 3, 1507, s. 8-9, 1917, s. 3-4.

[4] NIHA 1544, s. 3.

Fabriksarbejderske men anvise nogen Udvej for hvorledes min Mor ellers skulde forsørge sig selv og 3 Børn, det gjorde de ikke[1].

Et andet eksempel er Dagmar H. Andersen. Hun var gift med en mand som havde hang til flasken, og som derfor ikke altid havde sin ugeløn med hjem. Til sidst tabte hun tålmodigheden, og lod sig separere. Herefter kom hun "i lære" hos sin søster på Carnøs Tekstilfabrik[2]. Hun blev, så vidt vides, aldrig gift igen, men med sin indtægt fra tekstilfabrikken kunne hun forsørge sin familie og give sine tre sønner en faglig uddannelse.

For unge ugifte kvinder var tekstilindustrien især et alternativ til at arbejde som tjenestepige på landet eller som hushjælp i byen. Arbejdet i tekstilindustrien var bedre lønnet, arbejdstiderne var bedre og i det hele taget var fabriksarbejdet friere end et arbejde som tyende. Marie Rasmine Jensen fortæller at da hun fik arbejde som væver på Hørsholm Klædefabrik fik hun mere i løn end hendes far, som var arbejdsmand[3]. Dagmar Andersen fremhæver hvordan hun den anden uge efter at være udlært som væver tjente 18 kr., mens hun ved sit tidligere rengøringsarbejde tjente 2 kr. om dagen plus kost for at arbejde fra tidlig morgen til 9 aften[4]

Maren Steffensen fik i 1902 arbejde på De Danske Bomuldsspinderier i Vejle. Hun blev dermed en af de mange unge kvinder på denne virksomhed. Hun fortæller:

... jeg fik 7½ Kr. i Ugen i Løn, saa det var jo ikke meget, jeg lejede et Værelse og det gav jeg 1 Kr. 25 Øre for i Ugen, der var en Seng, et Bord og en Stol og jeg havde selv et Klædeskab og en Kommode, Middagsmaden fik jeg hos dem jeg boede hos, og det betalte jeg med 25 Øre om Dagen, jeg holdt saa mig selv med den Tørre Kost, købte et Petroleumsapperat og lavede Kaffe og The, om Søndagen rejste jeg Hjem til mine Forældre paa Landet, og det var dejligt at komme Hjem og faa Moders gode Mad, Fader og mine Søskende kom altid imod mig, de vidste naar Toget kom, og saa var det en Fryd at møde store Søster[5]

Det fremgår indirekte af fortællingen, hvordan det at kunne få "foden under eget bord", og måske også at kunne vise familien at man kunne klare sig selv, var en del af attraktionen ved industriarbejdet.

Til gengæld for de friere forhold måtte man så leve med, at det at være industriarbejder især for unge kvinder var forbundet med et tvivlsomt omdømme. Førnævnte Marie Rasmine

[1] NIHA 1215, s. 9. Se NIHA 2381 for et andet eksempel på en kvinde der startede på tekstilfabrik efter at være blevet enke.

[2] NIHA 1370, s. 21.

[3] NIHA 1553, s. 12.

[4] NIHA 1370, s. 20.

[5] NIHA 1417, s. 10.

Jensen fik af sin far kun lov til at arbejde på Hørsholm Klædefabrik i to år. Så havde hun sparet penge sammen til nyt tøj, så hun i stedet kunne søge tjenesteplads i Charlottenlund[1]. Thorvald Frantz Jørgensen fortæller at hans to ældre søstre efter konfirmationen kom ud at tjene i huset "da far og mor ansaa det for at være for simpelt for unge piger at komme paa en fabrik"[2]. Pladserne var ikke gode. Den yngste søsters frue var f.eks. så påholdende, at søsteren måtte supplere kosten med at løbe hjem til forældrene og spise når hun havde et ærinde i byen. Alligevel måtte søstrene blive i deres pladser. Først efter faderens død gav moderen efter for den økonomiske nødvendighed, og lod dem tage arbejde på fabrik hvor de kunne tjene mere[3].

For Maren Steffensen var arbejdet i spinderiet, som formodentlig så mange andre unge kvinder, kun tænkt som en mellemstation: hun var forlovet, og tanken var vel at hun skulle giftes og være husmor. Da kæresten måtte tage til Hamburg for at arbejde som snedker tog hun med, og fik tjenesteplads i huset. Det var imidlertid ikke nogen succes, og til sidst forlod hun både tjenesteplads og kæreste. Resten af livet forsørgede hun sig selv som tekstilarbejder.

For Maren Steffensen, Dagmar Andersen og mange andre var arbejdet i tekstilindustrien både et tilvalg og et fravalg. Arbejdslivet var blevet til en del af de personlige, strategiske beslutninger om hvordan man ville leve sin tilværelse.

4.4 Kollektivet

4.4.1 Tradition og forandring

Traditionen var det centrale, kulturelle omdrejningspunkt for laugshåndværket. I laugshånværket havde traditionen social betydning: den som ikke blev udlært efter traditionen, eller som ikke fulgte de zünftige traditioner m.h.t. til at tage på vandring og deltage i laugsmøderne, havde ingen mulighed for at begå sig i faget.

Med industrialiseringen forandrede de sociale relationer sig grundlæggende, og dermed en stor del af den sociale nødvendighed som lå bag ved traditionerne. Et af de mest iøjnefaldende eksempler på dette er svendevandringerne. At gå på valsen var et højdepunkt i enhver laugshåndværkers personlige og faglige udvikling. På vandringen gjorde man sig bekendt med hvordan faget praktiseredes andre steder, og man praktiserede de zünftige skikke

[1] NIHA 1553, s. 12.

[2] NIHA 1535, s. 7.

[3] NIHA 1535, s. 34.

som gav faget dets særlige identitet.

Industrialiseringen trak tæppet væk under vandringerne. Der var ganske vist stadigvæk enkelte tekstilarbejdere som i periodens begyndelse gik på valsen, og fagforeningen opfordrede også i perioder med stor arbejdsløshed til at man søgte udenlands. Men indholdet af og formålet med disse vandringer var et helt andet.

Erik Adolf Rolle blev i 1902 udlært væver hos en landsbyvæver. Han tog så på valsen sammen med en bekendt som var maskinarbejder. I Danmark havde væverne rejseunderstøttelse, men kun i de store byer hvor der var fagforening. Der kunne hæves 3 kroner én gang om året hvert sted. I Flensborg mødte de to danske vævere som kom sydfra. De rådede dem til at vende om, da der ikke var arbejde at få. De vandrede så tilbage mod København. Herefter opholdt de sig et par uger i København og Nordsjælland, og rejste så hjem. Turen, som havde varet nogle uger, havde været rig på oplevelser – men fortælleren havde ikke arbejdet som væver på noget tidspunkt på rejsen[1]. Der var dog også to af fortællerne der nåede til Tyskland på vandring, nærmere bestemt til Neumünster, som var et centrum for den tyske tekstilindustri[2]. De rejste begge på grund af arbejdsløshed i Danmark, og selv om den ene blev imponeret over maskinparken i de tyske fabrikker, så bemærker den anden at Neumünster

> *blev kaldt de danske Væveres Fattiggaard, fordi de rejste derned naar de ikke kunde faa Arbejde herhjemme*[3]

Vandringerne forsvandt altså ikke fuldstændig, men det der blev tilbage af dem fik ny betydning: det blev primært en flugt fra arbejdsløshed.

I det hele taget blev forskellige traditioner, skikke og begreber ført fra håndværket ind i industrien, men som regel med en væsentlig ændret betydning. Det gjaldt f.eks. begrebet vævergilde, som oprindeligt betegnede den skik at kunden serverede mad og drikke for landsbyvæveren, når han kom ud for at aflevere de færdige varer[4]. I industrien talte man i stedet om vævergilde, når en væver blev kaldt over til mester for at få en skideballe, fordi der havde været fejl i det man havde vævet[5].

Nogle skikke forsvandt helt i løbet af perioden. Det gjaldt f.eks. de årstidsbestemte fester

---

[1] NIHA 1544, s. 55-62.

[2] NIHA 1247 og 1563.

[3] NIHA 1247, s. 18.

[4] NIHA 1563, s. 16.

[5] *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938, s. 4.

som fastelavn og lysegilde. En fortæller beretter at der omkring århundredskiftet blev holdt lysegilde på Gustav Krüger & Co.'s klædefabrik i Odense. Alle arbejdere med hustruer blev så inviteret til middag og dans. Fortælleren hævder at denne fest blev inddraget, da fagforeningen fik større magt[1]. Det er ikke usandsynligt at det var tilfældet. Der findes ganske vist ikke andre beretninger om lysegilder fra tekstilindustrien. Men skikken kendes også fra maskinindustrien, hvor der ganske rigtigt ser ud til at have været en tendens til at fagforeningerne har forsøgt enten helt at få afskaffet traditionelle fester som fastelavn og lysegilde, til fordel for egne festdage – primært 1. Maj – eller i det mindste at få dem flyttet over i eget regi[2].

Derimod ser det ud til at de forskellige indvielsesritualer ved "udlæring" stadigvæk eksisterede visse steder, om end i en meget udvandet form. I laugshåndværket havde hvert laug sine egne udførlige skikke for hvordan man symbolsk markerede overgangen fra lærling til svend, som samtidig var en optagelse i svendenes kollektiv og en overgang fra underordnet til ligeværdig[3]. Blandt tekstilarbejderne giver to af fortællerne eksempler på at udlæring – i det ene tilfælde af en tillært, i det andet af en egentlig lærling – markeredes ved at man gav snaps eller øl til de andre svende[4]. Denne skik har vel haft primært haft den funktion at markere optagelse i kollektivet – i det ene tilfælde tales der om at man på den måde blev medlem af "Lauget". En anden måde at markere kollektivet på var ved at danne frokost-sjak. Indenfor sådan et frokost-sjak var det ofte skik at man fejrede fødselsdage ved at fødselaren gav snaps eller øl til de øvrige[5].

Mens visse traditioner uddøde eller blev stærkt forandrede i industriarbejdet opstod der også nye. De havde dels at gøre med forandringerne i arbejdskraftens sammensætning, dels med den nye, skarpe opdeling i arbejde og fritid.

Industriens arbejdskraft var på den ene side mindre homogen end håndværkets – bl.a. var kvinderne jo kommet til. Omvendt blev der et grundlag og et behov for at udfylde og organisere fritiden. Der opstod dels en kommerciel massekultur, dels en organisationskultur, ikke mindst i arbejderbevægelsens regi. Det meste af dette fandt i sagens natur sted udenfor arbejdspladsen, og falder dermed udenfor den egentlige arbejdskultur. Men arbejdspladsen

[1] NIHA 1946, s. 7.

[2] Christensen, Lars (1995), s. 119.

[3] Christensen, Lars (1995), s. 47-49.

[4] NIHA 1872, s. 3, 1946, s. 7.

[5] NIHA 2572, s. 10, 1946, s. 7.

kunne dog – formelt som uformelt – danne udgangspunkt for en del af disse fritidsaktiviteter. F.eks. var det almindeligt at fagforeningen stod for sociale arrangementer, som udflugter og baller[1]. På Brandts Klædefabrik dannede væverne i 1920'erne en cykelklub. I begyndelsen bestod klubbens aktiviteter naturligt nok af cykelture i omegnen, men efterhånden blev formålet tilsyneladende mere selskabeligt, i form af udflugter med spisning, hvor også ægtefællerne deltog. Senere blev der på samme virksomhed dannet en gymnastikforening og et fodboldhold[2].

Forskellen på traditionerne i laugshåndværket og i industrien er valgfriheden. Det var ved at følge traditionen at laugshåndværkeren beviste sit tilhørsforhold faget, og at sætte sig ud over traditionen var umulig hvis man forsat ville praktisere sit fag. I industrien er traditionerne først og fremmest skikke, som er mere eller mindre konstruerede for at markere et tilhørsforhold til et begrænset kollektiv: et frokostsjak, gruppen af vævere eller arbejderne på samme fabrik. At sætte sig ud over disse skikke og traditioner kunne nok være forbundet med visse ubehageligheder, men det var ikke en forhindring for at man fortsat kunne udføre sit arbejde. Det var i sidste ende op til en selv om man ville tage del i traditionen.

4.4.2 Solidaritet

Mens laugshåndværkets traditioner i industrien forvandledes til skikke, på linie med andre, nyere skikke, blev der samtidig skabt en ny norm: solidariteten.

Når solidariteten blev en norm, skyldes det at den kom til at danne grundlag for en ny form for social organisering i form af fagbevægelsen. Derfor skal jeg i dette afsnit foreløbig indskrænke mig til at vise, at solidariteten som norm også havde en strukturerende betydning for den daglige arbejdskultur. I det afsluttende kapitel vil jeg vende tilbage til en uddybende diskussion af solidaritetsbegrebet.

Den væsentligste forskel på de normer der udgjorde laugshåndværkets zünftige kultur og industriarbejdets solidaritets-norm er, at førstnævnte var en vertikal norm som omfattede alle indenfor et bestemt håndværk, fra lærling til mester, men til gengæld var afgrænsende i forhold til andre håndværk. Sidstnævnte er derimod en horisontal norm, som omfatter medlemmer af samme sociale klasse, uanset fag. Mens de zünftige normer tjente til forsvar af standens interesser, tjener solidariteten til forsvar af klassens interesser.

---

[1] NIHA 1370, s. 33, 1624, s. 10, Petersen, Jens, m.fl. (red.) (1935), s. 80-81, *Bomuldsbyen* (1989), s. 24-25.

[2] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 105-07.

Solidariteten som norm opstod naturligvis ikke af sig selv. Man kan tale om en form for spontan solidaritet, i form af en gensidig hjælpsomhed indenfor et afgrænset kollektiv. Marie Rasmine Jensen giver denne beskrivelse fra Hørsholm Klædefabriks arbejderboliger:

> *Hjælpsomheden i arbejderboligerne var stor. De koner som var hjemme om dagen (Nogle koner fik klæde hjem og stoppede hjemme) så efter de børn hvis mor var på arbejde. Var der sygdom i en familie eller en kone skulle have et barn, sørgede de andre for at familien (fik) og syge fik den nødvendige pasning*[1]

Den solidaritet der her beskrives er vokset ud af en praktisk erfaring, som tilsagde at det var til alles fordel at dagligdagen fungerede efter nogle principper om gensidig hjælpsomhed.

Som jeg skal vende tilbage til i afsnit 6.8.1, så bygger den organiserede solidaritet imidlertid ikke bare på en praktisk, men også på en teoretisk forståelse af hvordan arbejderklassens interesser bedst kunne varetages. Solidariteten var en strategi, som ikke bare rettede sig mod situationen her og nu, men som også havde et langsigtet perspektiv.

4.4.2.1 Alternativer til solidariteten

Men netop i situationen her og nu var det ikke altid solidariteten stod som det bedste alternativ. Særligt i begyndelsen af perioden, da den faglige organisering endnu var relativt svag, kunne det for den enkelte eller for grupper af arbejdere være mere tillokkende at stå uden for de af fabrikanterne så forhadte fagforeninger, og i stedet forsøge at klare sig selv bedst muligt.

I periodens begyndelse forsøgte arbejdskøberne især at bekæmpe solidariteten gennem fyring og ind imellem decideret sortlistning af organisationsaktive. Man forsøgte også at imødegå krav om overenskomster og priskuranter ved en kombination af stok og gulerod: arbejderne blev lovet mindre forbedringer hvis de afstod fra at kræve overenskomst, og truet med repressalier hvis de gjorde det alligevel.

Det var f.eks. på den måde ledelsen af Brandts Klædefabrik fik forhindret en kollektiv lønaftale i 1897. På det tidspunkt havde 58 af de 90 mandlige medlemmer meldt sig ind i Tekstilarbejderforbundets Odenseafdeling[2]. På den baggrund gik man i gang med at udarbejde forslag til en priskurant som kunne fremlægges for fabrikkens ledelse. Denne svarede igen ved at indkalde til møde, hvor man lovede at der fremover ville blive udbetalt et årligt tantieme af

[1] NIHA 1553, s. 20.

[2] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 22. Antallet af kvindelige medlemmer fremgår ikke, men det forekommer sandsynligt at der ikke var nogen – jvnf. diskussionen om kvinders organisering i afsnit 5.6.

fabrikkens overskud, så fremt arbejderne holdt sig uden for fagforeningen. Hvis forslaget til priskurant blev fastholdt, kunne de derimod regne med lockout. På den baggrund valgte stort set alle at melde sig ud af fagforeningen, på nær et par stykker som i hemmelighed opretholdt deres medlemsskab[1].

Snart fandt arbejderne på Brandts åbenbart ud af at de havde gjort en dårlig handel. I 1898 sendte samtlige mandlige arbejdere i spinderiet, farveriet og appreturen denne henvendelse til direktionen:

> *Vi, Undertegnede Arbejdere, henvender os herved til den Ærede Direktion i anledning af at Tiderne, med hensyn til Husleje og Livsfornødenheder, gør os det vanskeligt at bestride vore Udgifter med den Løn vi erholder. Vi anmoder hermed om at forhøje Lønnen til 16 Kroner, som da bliver i Lighed med hvad der gives på andre Fabriker. Ærbødigst (33 sign.)*[2]

Denne type bønskrifter var den almindelige måde at arbejde for lønforbedringer på hos Brandts, indtil der i 1918 endeligt blev indgået overenskomst. Bønskrifterne omfattede større eller mindre grupper af arbejdere, og kan som sådan ses som en form for spontan solidaritet. Men også denne begrænsede solidaritet var der enkelte, som følte sig bedre tjent med at stå udenfor. I forbindelse med det ovenfor citerede bønskrift modtog direktionen således også dette brev:

> *Undertegnede erklærer herved, at min Underskrift paa den indsendte Liste mod min Vilje er mig aftvungen, idet at jeg fra min Mester havde erholdt strengt Paalæg om ikke at nævne mit Nytaarsgratiales Størrelse, som jo er en stor Part af min Løn. Dette Løfte blev givet for ikke at vække Misundelse, og havde jeg nu kun at vælge. Enten at bryde mit Ord eller skrive under, og begge Dele er uheldig for mig, som intet har at klage og intet vil fordre, da jeg altid har været tilfreds. Og jeg beder, den ærede Direktion tage Hensyn til denne min meget uheldige Stilling og betragte mit Navn som ikke skrevet paa Listen. Odense 7. Marts 1898. Arb. Rasmus Mikkelsen.*[3]

Officielt modtog alle ansatte på Brandts samme tantiéme. At en enkelt arbejder således har modtaget et "Nytårsgratiale" som kunne risikere at "vække misundelse", tyder på at der faktisk var noget at opnå ved at holde sig på god fod med ledelsen.

Som eksemplet viser var det også et strategisk valg for den enkelte om man skulle satse på solidariteten, eller på at klare sig selv. Et alternativ til solidariteten kunne være at indgå en personlig aftale med ledelsen om at arbejde på særlige vilkår. Det kunne f.eks. være udnævnelse til mester. Mange mesterudnævnelser var naturligvis reelle nok. Men særligt i

---

[1] Petersen, Jens, m.fl. (red.) (1935), s. 22, *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 22.

[2] Cit. fra *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 37.

[3] Cit. fra *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 38.

begyndelsen af perioden klagede fagforeningen over at mesterudnævnelser ofte var et slet skjult forsøg på at modarbejde den faglige organisering. Arbejdsgiverne havde nemlig, i medfør af Septemberforliget, ret til at kræve at mestre stod udenfor fagforeningen, og ved at udnævne flere mestre end der egentlig var behov for og favorisere disse lønmæssigt, kunne arbejdskøberne forsøge at sætte en kile ind i den faglige organisering[1].

Arbejdskøberne forsøgte også at bekæmpe klassesolidariteten ved at indgå aftaler med Kristeligt Dansk Fællesforbund for Arbejdsgivere og Arbejdere. Fællesforbundet, som blev stiftet af Indre Mission midt under storkonflikten i 1899, byggede som navnet antyder på den idé at arbejdere og arbejdskøbere skulle være medlemmer af samme organisation, på "kristeligt, retfærdigt og broderligt grundlag"[2]. Fællesforbundet havde som en del af sit officielle formål at "advare mod Tilgang af Arbejdskraft til de Pladser, hvor der er større Arbejdsløshed, Lockouter eller Strejker"[3]. Alligevel undså man sig ikke for at fungere som strejkebrydere, hvis man herved kunne kapre medlemmer fra Tekstilarbejderforbundet. F.eks. indgik man i 1903 overenskomst med en afdeling af De forenede jyske Farverier og Trikotagefabrikker i Vestbirk, som var blokeret af Tekstilarbejderforbundet. Tekstilarbejderforbundet hævdede at det kun var lykkedes Fællesforbundet at opnå overenskomst ved at underbyde fagforeningens krav. Til dokumentation herfor fremlagde man en statistik der viste, at lønningerne i Vestbirk under Fællesforeningens overenskomst var mellem 3% og 25% lavere end for tilsvarende arbejde i firmaets afdelinger i Århus, Dollerup og Esbjerg, hvor Tekstilarbejderforbundet havde overenskomst[4].

Fællesforbundet synes indenfor tekstilindustrien især at have været aktiv i Øst- og Midtjylland, men medvirkede dog også til at hverve skruebrækkere til Rubens på Frederiksberg under den store konflikt i 1905. Efter 1914 lader det til at Fællesforbundet

[1] Der sker en vis afklaring omkring dette tilbagevendende konfliktspørgsmål, da der i 1920 falder dom i en sag ved Den faste Voldgiftsret, rejst af DsF på vegne af Dansk Tekstilarbejderforbund. Sagen drejer sig om tre personer som er ansat på kontrakt som vævemestre hos Wessel & Vett, men som efter fagforeningens mening reelt arbejder som forrettere, og derfor ikke kan siges at være mestre i Septemberforligets forstand. DsF taber den konkrete sag, men i dommen udstikkes samtidig nogle kriterier for at en person fagretligt kan anerkendes som formand – nemlig at vedkommende dels har "et virkeligt Overordnelsesforhold overfor Arbejderne", typisk antagelses- og afskedigelsesret, dels at "Bedriftens Art, Omfang og Ordning" giver et rimeligt grundlag for antallet af mellemledere (*Den faste Voldgiftsrets Kendelser,* 1920, nr. 346). I øvrigt blev der alene dette år ført 6 sager ved Den faste Voldgiftsret om dette spørgsmål indenfor forskellige brancher.

[2] Nørregaard, Georg (1931), s.188, Jensen, Otto (1935), s. 227.

[3] Nørregaard, Georg (1931), s.188, Jensen, Otto (1935), s. 227.

[4] *Textilarbejderen*, nr. 3, 1915.

havde udspillet sin rolle i tekstilindustrien[1].

Når jeg hævder at solidariteten var en norm, så skal det derfor ikke forstås sådan at den var den eneste eksisterende norm. Netop fordi solidariteten som norm var knyttet til en bestemt klasse, kunne den aldrig antage samme uantastede hegemoni, som de zünftige normer havde i laugshåndværket. Solidariteten var jo specifikt vendt mod den anden hovedaktør i industrien, mod arbejdskøberne. Hvordan og hvorvidt solidariteten kunne praktiseres var i sidste ende et kampspørgsmål.

Arbejdskøberne var naturligvis klar over dette perspektiv. Det kommer tydeligt til udtryk i dette eksempel fra Tekstilfabrikantforeningens årsberetning, hvor man diskuterer funktionærernes krav om ret til kollektiv forhandling og overenskomst. Beretningen konkluderer om dette spørgsmål at det må…

> *...staa klart for enhver Arbejdsgiver, at selv om man helst vedblivende ønsker at være fri for nogen overenskomstmæssig Forpligtelse overfor Funktionærerne udfra den i sig selv berettigede Opfattelse, at Forholdet mellem en Arbejdsgiver og en Funktionær er af en ganske anderledes personlig Art og i langt højere Grad bygger paa et Tillidsforhold end Forholdet mellem Arbejdsgiver og Arbejdere, vil det dog være en langt større Fare, hvis Vægringen ved at ville forhandle kollektivt med Funktionærerne til sidst skulde bevirke, at disse drives over i Arbejdernes Lejr og f. Eks. under Arbejdsstandsninger skulle stille sig solidarisk med Arbejderne, hvilket der i det sidste Aars Tid gentagne Gange har rejst sig Røster for fra Funktionærernes Kreds*[2]

4.4.2.2 Solidaritetens forankring

Jeg mener det er i forståelsen af solidariteten som et kampspørgsmål man skal finde grundlaget for nogle af de normer, som findes i den daglige omgang på arbejdspladserne. Der er tale om normer som så at sige skulle forankre solidariteten i hverdagen, og forhindre at enkelte forfulgte egne interesser på en måde som underminerede den.

Der er således flere vidnesbyrd om, at det var brud på normerne at gå direkte og individuelt til ledelsen for at få forbedret sin arbejdssituation. Man skal ikke ”indsmigre sig” hos formanden, optræde på en måde der giver mistanke om at man stod under hans særlige beskyttelse, eller på anden vis optræde ”ukollegialt”[3].

På Th. Wittrups Tæppefabrik ved Vejle gik en af væverne i 1917 til værkføreren, og beskyldte tillidsmanden for at ”han havde forbudt dem at Tjene saa meget som muligt”.

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 227-28.

[2] *Beretning om Foreningens Virksomhed*. 1923-1924. s. 29.

[3] *Textilarbejderen*, nr. 3, 1919, nr. 7, 1919 og nr. 2, 1927. *Dansk Tekstilarbejder-forbund, Vejle afdeling 1896-1946* (1946), s. 18-19.

Resultatet var at de andre arbejdere på fabrikken råbte skældsord efter ham, og på et møde i fagforeningen måtte han trække beskyldningen tilbage[1]. En tilsvarende sag fra Odense endte med en beklagelse i fagbladet:

> *Undertegnede erkender herved at have begaaet en tarvelig Handling, idet jeg om vor Tillidsmand, L. Laursen, har sladret til Fabrikanten. Jeg lover herved, at jeg for Fremtiden ikke skal gøre dette oftere hverken om Laursen eller om andre af mine Arbejdskammerater. Odense, den 17. Juni 1919. N. Christensen.*[2]

En anden måde at påkalde sig sine arbejdskammeraters vrede på, var ved at forsøge at overtage en kollegas arbejde. På Vejle Dampvæveri diskuterede man i 1903 muligheden for at overgå fra 2- til 4-vævesystem. Da en væver en morgen ikke var mødt til tiden, tilbød væveren ved siden af på eget initiativ ledelsen at overtage de to ledige væve, og arbejde med fire væve i alt. Da det rygtedes på fabrikken blev arbejdet først spontant nedlagt – både organiserede og uorganiserede deltog – og da det lidt senere blev genoptaget blev den formastelige pebet ud i en sådan grad, at han selv forlod arbejdspladsen[3]

Det var ikke unormalt at man forsøgte at presse kolleger, som havde overtrådt normerne for solidarisk optræden, ud fra arbejdspladsen. I 1907 meldte en kvindelig arbejder på De Danske Bomuldsspinderier i Vejle sig ud af fagforeningen, efter at der på fabrikken var blevet opsat plakater hvorpå ledelsen meddelte at man "respekterer enhver Arbejders ret til at bestemme om han vil være i Organisation eller ikke". Resultatet var at hun hver dag blev chikaneret på vej til og fra arbejde, og til sidst måtte have politibeskyttelse. Det fremgår ikke hvordan affæren endte[4]. Det skete også i nogle tilfælde at arbejderne på en fabrik nedlagde arbejdet, med krav om at en uorganiseret kollega blev fyret[5].

Omvendt kunne det ske at en gruppe af arbejdere truede med strejke eller spontant nedlagde arbejdet, hvis de følte at en enkelt arbejder var blevet uretfærdigt behandlet af ledelsen. Det skete f.eks. i 1913 på et ikke nærmere angivet væveri på Amager. Her var en kvindelig væver efter eget udsagn blevet udsat for seksuelle tilnærmelser og overfaldet af en værkfører på dennes kontor. Da hun klagede til direktøren blev hun imidlertid afskediget. Det udløste en spontan strejke, som resulterede i at værkføreren måtte undskylde overfor pigen i de

---

[1] Hansen, John J. (1996), s. 146.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 11-12, 1919.

[3] Hansen, John J. (1996), s. 128-29.

[4] Hansen, John J. (1996), s. 94-95

[5] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 10, 1906, *Textilarbejderen*, nr. 3, 1919.

øvrige arbejderes nærvær.[1] En tredje årsag til spontane strejker kunne være at arbejderne som kollektiv følte deres ære gået for når. F.eks. førte det til strejke da direktøren for A/S C. Commichau & Co. i Silkeborg under en lønforhandling i 1915 fremlagde et forslag, der bl.a. indeholdt følgende passus:

> *Dovne og uduelige Arbejdere vil straks blive afskedige, ganske uanset om de er i Fagforeningen eller ikke*[2].

Den spontane strejke, hvor alle deltager i forsvaret af kollektivets eller den enkeltes interesser, må siges at være udtryk for en solidarisk handlemåde. Denne praksis skabte imidlertid problemer for Tekstilarbejderforbundet hvis den pågældende arbejdsplads var omfattet af en overenskomst som forbød uvarslede strejker. Derfor finder man også eksempler på at forbundet i sådanne tilfælde påbyder de strejken øjeblikkeligt at genoptage arbejdet[3]. Ironisk nok er der altså her tale om, at arbejderne ved at følge de normer om solidaritet som fagbevægelsen har skabt, bringer sig selv i konflikt ikke blot med arbejdskøberne, men også med deres egen fagforening.

4.4.3 Hierarkier, status og indre konflikter

Meget tyder på at væverne udgjorde en særlig gruppe blandt tekstilarbejderne. Med deres akkordløn var de som regel bedre lønnede end de timelønnede arbejdere. Der er et par af fortællerne som oplyser at de bevidst gik efter at skifte stilling fra spinder til væver – men ingen der gik den modsatte vej[4].

I hvert fald op til århundredeskiftet var der tilsyneladende også en vis statusforskel mellem væverne indbyrdes, nemlig mellem klædevævere og bomuldsvævere[5]. Klædevævningen var historisk set et håndværk, mens bomuldsvæverne var opstået som gruppe i kraft af industrialiseringen. Det er mit indtryk at de fleste af de relativt få egentligt faglærte vævere findes blandt klædevæverne, uden at jeg kan sætte tal på. Derimod viser statistikken at der var flere mandlige vævere i forhold til kvindelige på klædebrikkerne end i

---

[1] *Textilarbejderen*, nr. 12, 1913. Andre eksempler: *Textilarbejderen*, nr. 6, 1911 og nr. 4-5, 1930.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 1, 1915.

[3] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr.3, 1902 og nr. 10, oktober, 1906. *Textilarbejderen*, nr. 4-5, 1930.

[4] I Tyskland var det almindeligt at *workers in spinning occupations, which had lower status and wages, transferred to weaving when they had the opportunity.* Biernacki, Richard (1994), s. 71.

[5] NIHA 1946, s. 7, 2205, s. 11.

bomuldsvæverierne[1]. Der synes også at være en vis tendens til at de patriarkalske ledelsesformer især overlever i klædevæverierne[2]. Alligevel er klædeværeriet i den her behandlede periode lige så mekaniseret som bomuldsvævningen. Og selv om detaljerne i pasningen af de to typer væve afviger så meget, at en bomuldsvæver ikke umiddelbart kan bytte plads med en klædevæver – eller omvendt[3] – så er arbejdsprocessen i store træk den samme.

Når klædeværerne skal markere deres status, sker det da også med henvisning til tradition og fortid, snarere end til samtiden – nemlig ved at benævne sig selv med det traditionelle *dugmager*. Dugmager var den traditionelle betegnelse for en klædevæver – ordet er afledt af det tyske Tuchmacher[4].

Der findes i øvrigt også et eksempel på at dugmager bliver brugt til statusmarkering internt på en klædefabrik. Det er Marius Krogh der fortæller fra Den Militære Klædefabrik i Usserød, hvor han blev ansat i 1914:

> *...arbejderne paa Fabrikken var noget for sig, de fleste af dem var meget Konservativt Indstillet, og flere af dem var baade Mand Kone Børn som arbejdede der, mange af de ældre havde været der fra 7-8 aars Alderen.* (…) *De gamle Vævere der kaldte sig for Dugmagersvende, de havde Vævet paa Haandvæv, og havde en fortrinsret som stammede fra 1871, da de første Maskinvæve blev taget i Brug paa Usserød. De fik mer betalt for et Styk, end dem som havde lært paa Maskinvævene. De sagde de gamle Dugmagere var bleven forbitrede over da Maskinvævene kom, de mente de ville gøre dem brødløse, og derfor havde de faaet ekstra Betaling, som varede ved saa længe der var en tilbage. De gamle var indstillet paa, at der var ingen som kunde komme og lære dem noget*[5]

Den håndværkerkonservatisme der her beskrives, kunne dog ikke i længden modstå udviklingen. Marius Krogh blev ansat som en del af en større gruppe yngre vævere, umiddelbart forud for en større modernisering af virksomheden:

> *Det blev en hel Omvæltning paa Fabrikken, da der kom saa mange fremmede ind, med nye Ideer og Arbejdsmetoder.* (…) *...tid efter anden, gik det alligevel op for dem* (d.v.s. dugmagerne, lkc) *at der var Ting, de Nyankomne kom nemmere og hurtigere fra*[6]

---

[1] Jvnf. afsnit 3.8.

[2] Se f.eks. omtalen af Brandts Klædefabrik i afsnit 4.3.1 og af Den Militære Klædefabrik nedenfor i dette afsnit.

[3] NIHA 1946, s. 7.

[4] Det har således ikke noget med duge at gøre. Duge blev som regel fremstillet på bomuldsværerierne.

[5] NIHA 1563, s. 28-29.

[6] NIHA 1563, s. 29.

Mens dugmagerne så at sige appellerer til fortiden for at underbygge deres status og evt. privilegier i nutiden, kom der med maskinerne også et nyt, mere fremtidsrettet statusmål, nemlig at kunne betjene de mest effektive maskiner. Thorvald Frantz Jørgensen fortæller således hvordan han stod i lære på et lille væveri, hvor der kun var 2 mekaniske væve og 8 håndvæve. Her var det førstemesterens privilegium at betjene de mekaniske væve. Da han selv senere blev ansat hos Bloch og Andresen, som var et stort mekanisk væveri, arbejdede han selv målbevidst på at komme til at stå ved "bedre" væve: han startede med to smalle væve med blå- og hvidstribet blusetøj. Han avancerede snart til hurtigere væve, og kom dernæst i "det ternede væveri" ved flerskyttevæve. Endelig kom han til at betjene en jaquardvæv til gardiner sammen med en 12-skaftet væv med ternet vare[1].

Også blandt spinderiarbejderne var der tale om et indbyrdes hierarki, hvor de sidst ansatte dels udførte det fysisk hårdeste arbejde, dels måtte adlyde de ældre arbejdere[2]

Det er svært at sige hvor stor praktisk betydning disse statusforskelle – eller snarere statusmarkører – havde i den daglige omgang på fabrikkerne. På Brandts Klædefabrik markerede væverne sig som en særlig gruppe, bl.a. igennem den førnævnte cykleklub som kun var åben for vævere[3]. Der var dog formodentlig også en vis forbindelse mellem status og løn – forstået på den måde at det at man var i stand til at tjene en høj løn også kunne give en høj selvbevidsthed. Thorvald Frantz Jørgensen lægger ikke skjul på at hans målbevidste arbejde for at komme til at stå ved "bedre" væve umiddelbart handlede om at opnå en bedre akkord – men samtidig bemærker han også med tilfredshed hvordan det i løbet af ret kort tid lykkedes ham at komme til at tjene lige så meget som svende der havde været på fabrikken i betydeligt længere tid[4]. Henriette Hansen fortæller på samme måde om hvordan hun målbevidst arbejdede på at komme til at stå ved "bedre" væve, indtil hun ikke uden stolthed kunne erklære at hun ikke "stod fremmed for nogen Maskine i mit fag"[5].

I forhold til solidariteten var hierarkier og status af betydning, fordi det var en potentiel kilde til indbyrdes konflikt. At sådanne konflikter også rent faktisk opstod, er der flere eksempler på. F.eks. udartede uoverensstemmelser mellem spinderne og væverne i Vejle sig til en regulær splittelse af fagforeningen i 1903-04. Væverne havde tilsyneladende længe ikke

[1] NIHA 1535, s. 30 og 44-48.

[2] Hansen, John J. (1996), s. 104-05.

[3] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 105.

[4] NIHA 1535, s. 48.

[5] NIHA 1507, s. 11.

ment at afdelingsbestyrelsen, hvor spinderne var i flertal, varetog deres interesser tilstrækkeligt, og en personkonflikt gav så anledning til at de i en kort periode forsøger at danne deres egen afdeling[1].

Også de københavnske farveriarbejdere, som var samlet i deres egen afdeling, kom i perioder i modsætning til væverne i forbundsledelsen. I 1903 var man så utilfreds med den overenskomst som forbundet indgik med Farveriejerforeningen at man meldt sig ud. Efter nogle måneder trådte afdelingen dog ind i forbundet igen[2]. Ved overenskomstfornyelsen i 1911 var den imidlertid gal igen. Farveriarbejderne følte sig forfordelte, fordi de kun opnåede ganske små lønforbedringer. På en ekstraordinær generalforsamling i Farveriarbejdernes fagforening blev der vedtaget en resolution, hvori det bl.a. hed:

> *Vi er fuldstændigt sat ud af Spil og lig Nul i denne Sag, som dog angik os saa meget; men derimod kan Væverne faa Lov at fortsætte Forhandlingerne paa vor Bekostning og om muligt opnaa flere gode Fordele og Lønforhøjelser* (...) *Væverne har da ogsaa opnaaet nogle gode Fordele her i Byen* (…) *Men Hovedbestyrelsen siger vel som det gamle Ordsprog: os selv og os selv igen, og saa de andre bagefter*[3]

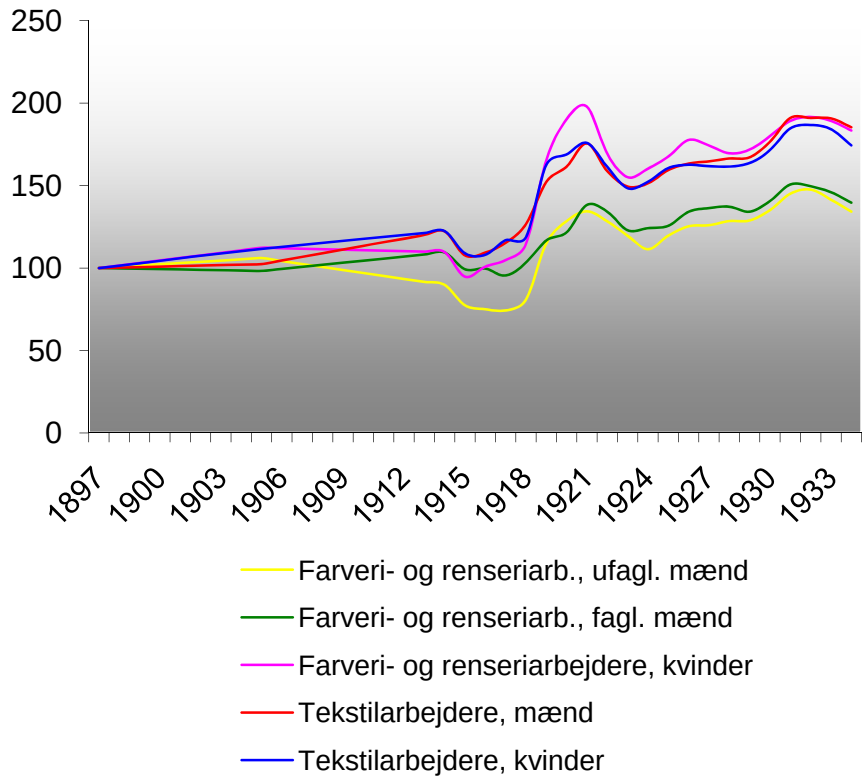
Det er ikke muligt at sammenligne de københavnske farveriarbejderes lønudvikling direkte med vævernes. Derimod er det muligt at sammenligne den med den samlede gruppe af øvrige tekstilarbejdere i København.

---

[1] *Bomuldsbyen* (1989), s. 26-27.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 192-93.

[3] Cit. fra Møller, J.J. (1924), s. 231.



Figur 28: *Indeks for real-ugelønnen for farveriarbejdere og øvrige tekstilarbejdere i København. Kilde: Jensen, Otto (1935), s. 470-78.*

Som det fremgår af Figur 28 var det ikke helt ubegrundet, når farveriarbejderne i denne periode var utilfredse med de opnåede resultater. Efter episoden i 1911 ses der imidlertid ikke at have været større konflikter. I det hele taget var der, som jeg skal vende detaljeret tilbage til i afsnit 5.4.2, en del indbyrdes konflikter i forbundet i relation til overenskomstafslutninger m.v., i den periode omkring århundredskiftet, hvor det kollektive aftalesystem blev udviklet. Efterhånden som systemet fandt sine rammer, og man blev fortroligt med det, ser det ud til at denne type interne konflikter, hvor f.eks. en afdeling eller faggruppe følte sig forfordelte, blev færre.

Men interne skærmydsler mellem faggrupper med udgangspunkt i status- og lønspørgsmål forsvandt aldrig helt. Så sent som i slutningen af 30'erne fortælles der om en konflikt fra Brandts Klædefabrik, hvor de timelønnede kartepiger ønskede at komme på akkord, på samme måder som arbejderne i spinderiet. Efter lang tids forgæves forsøg på at få sagen klaret gennem fagforeningen, skrev kartepigerne selv en henvendelse til direktionen, hvori et af argumenterne for overgang til akkordløn var at…

Ligeledes ville der blive et bedre Samarbejde med Pigerne i Spinderiet, som arbejder paa Akord. Vi kunde tænke at det kunde ordnes ved at vi faar et Tillæg paa 5% af den samlede

Akordfortjeneste ved Spindemaskinerne[1]

Bemærkningen om samarbejdet med spindepigerne skal forstås på baggrund af at kartepigerne simpelthen i en periode bevidst forsinkede videreleveringen af færdigt arbejde, for dermed at sænke spindepigernes akkordløn. Om det var denne aktion der var årsagen vides ikke, men i hvert fald opnåede arbejderne i karteriet herefter endelig en lønforhøjelse.

Afslutningsvis skal det nævnes at jeg ikke har inddraget forholdet mellem mandlige og kvindelige arbejdere i dette afsnit, fordi det vil blive behandlet særskilt i afsnittene 4.8 og 5.6.

4.5 Det gode og det dårlige arbejde

I erindringsmaterialet findes der en række gennemgående udsagn i beskrivelserne af fortællernes arbejdsliv, som giver et billede at hvad der blev vurderet som henholdsvis godt og dårligt arbejde. Ofte er der tale om modsætningspar, hvor en bestemt egenskab ved en arbejdsplads fremhæves som god, mens den modsatte egenskab fremhæves som dårlig af samme eller andre fortællere. I det følgende vil jeg for det første fremdrage disse modsætningspar, og for det andet diskutere deres repræsentativitet og betydning ud fra fortællernes faktiske handlemåder.

En af de positive egenskaber som nævnes oftest er det at kunne arbejde med gode maskiner og/eller gode materialer. Omvendt er det negativt at skulle arbejde med dårlige maskiner og materialer – eller mere indirekte udtrykt: at blive flyttet fra en maskine man var tilfreds med til en anden[2].

Problemstillingen om gode eller dårlige maskiner og materialer har to dimensioner. For det første kan det være en tilfredsstillelse i sig selv at arbejde med gode maskiner, mens det omvendt kan være et irritationsmoment i sig selv hvis maskinerne er dårlige. For det andet er gode maskiner og materialer også en forudsætning for at kunne holde et højt arbejdstempo, og dermed en tilfredsstillende akkordløn. Gode maskiner er således både et absolut begreb – nemlig sådanne som arbejder gnidningsfrist – og et relativt begreb – nemlig sådanne som i forhold til en given priskurant giver den bedste aflønning. ”Bedre væve” er således til dels en eufemisme for bedre akkord[3].

Dermed er der en overlapning mellem denne egenskab og en anden som også går igen

[1] Gengivet i *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 92.

[2] NIHA: 1419, s. 6-7, 1507, s. 11, 1535, s. 44-48, 1563, s. 29, 1624, s. 12, 1872, s. 3-5.

[3] Se f.eks. NIHA: 1534, s. 44f.

ofte, nemlig god kontra dårlig løn[1]. Denne egenskab overlapper igen til dels med det følgende: Arbejdspladser hvor der er overenskomst og/eller arbejderne er organiserede, vurderes som bedre end arbejdspladser med mange uorganiserede[2]. Ligesom med de gode maskiner er der her tale om at problemstillingen dels er økonomisk – overenskomst var en garanti for et rimeligt lønniveau – dels havde en betydning i sig selv: de fagforeningsaktive var lettere ofre for fyringer og andre forfølgelser på de dårligt organiserede arbejdspladser. Selv hvor hovedparten af arbejderne var organiserede, var det et irritationsmoment hvis én eller flere kolleger var uorganiserede. Som det fremgik af afsnit 4.4.2.2 ovenfor kunne det give anledning til strejker og andre konflikter, hvis nogle satte sig ud over solidariteten.

Mens de vurderingskriterier der er omtalt indtil nu i større eller mindre omfang indeholder et økonomisk element, så er der en række andre som ikke kan knyttes direkte til lønspørgsmål. Det drejer sig for det første om karakteren af ledelsen. Her er der i erindringerne en række negative udsagn om direktører eller mellemledere. Der er beretninger om arbejdere som føler sig nedværdigende behandlet, f.eks. i form af manglende respekt for deres faglige dygtighed, i tiltaleformen eller i mere ekstreme tilfælde ved at blive udsat for vold i form af lussinger fra mellemledere. Der kan også være tale om at ledelsen ikke lever op til arbejdernes forventninger, direkte ved ikke at overholde givne løfter eller indirekte ved ikke at give dem de arbejdsopgaver de mener at have krav på. Endelig er der enkelte omtaler af "dårlig ledelse" i betydningen inkompetent.

De direkte udsagn i erindringsmaterialet om hvad der er godt og dårligt arbejde underbygges i hvert fald delvist af de faktiske handlinger. Jeg skal i denne sammenhæng undlade at komme ind på de kollektive handlinger, så som organisering og strejker, som er behandlet i flere andre sammenhænge.

På det individuelle plan viser der sig især to handlingsmuligheder, som er delvis overlappende. Den første mulighed er, indenfor samme virksomhed, at arbejde på at skifte fra en dårligere til en bedre jobfunktion (f.eks. fra spinder til væver), eller fra en dårligere til en bedre arbejdsplads indenfor samme jobfunktion (f.eks. fra "dårlige" til "gode" væve). Eksempler på denne strategi er allerede anført ovenfor i afsnit 4.4.3. Den anden handlingsmulighed er at skifte fra én virksomhed, hvor man er utilfreds med arbejdsforholdene, til en anden hvor man formoder at de er bedre. Peter M.N. Bech skiftede

[1] NIHA: 1370, s. 22-23, 1872, s. 6, 1917, s. 12, 2205, s. 5.

[2] NIHA: 1544, s. 80, 1553, s. 13, 1872, s. 6, 2391.

f.eks. mellem 6-7 arbejdspladser forskellige arbejdspladser i en periode på 6 år efter at han var blevet "udlært" i 1900:

> *Vi tog det ikke saa højtideligt med Arbejdet. Vi kunde som Regel faa Arbejde andre Steder*[1].

Også Christian Nielsen, som ligeledes blev "udlært" i 1900, havde herefter arbejde på 5 forskellige fabrikker i løbet af lige så mange år[2].

Adolf E. Rolle fortæller fra Brdr. Verners tekstilfabrik i Silkeborg om hvordan virksomheden i 1906 blev udvidet med flere og større væve, og der kom nogle unge svende til andre steder fra. Arbejdsforholdene

> *…blev nu bedre, de nye svende ville ikke lade sig byde alting, de var ikke som vi andre bange for at blive arbejdsløse, de var ugifte og kunne rejse andre steder hen. Der var dengang ingen statsanerkendt arbejdsløshedskasse, den kom først den 1. oktober 1907*[3]

Adolf Rolle peger her også indirekte på at det ikke var alle der havde mulighed for at flytte til en ny arbejdsplads hvis man blev træt af den gamle. Når først man havde stiftet familie var det betydeligt sværere at flytte. Lige så almindeligt som det var at de mandlige tekstilarbejdere flyttede mellem mange forskellige arbejdspladser i de unge år, var det at de senere "faldt til" på én bestemt arbejdsplads, hvor de så vidt muligt blev i mange år. For de kvindelige tekstilarbejderes vedkommende var mønsteret noget anderledes. Som beskrevet i afsnit 4.8 havde de, i kraft af deres ansvar for familie og børn, dårligere muligheder for at knytte sig til en bestemt arbejdsplads. Men der findes dog kvindelige tekstilarbejdere som var på samme arbejdsplads igennem mange år.

Hvad de individuelle handlinger viser er, at tekstilarbejderne i virkelighedens verden var nødt til at prioritere mellem deres krav til det gode arbejde. De skyldes de strukturelle rammebetingelser som arbejdet var underlagt: i en markedsstyret økonomi baseret på privat ejendomsret er kravene om at kunne arbejde med "gode" maskiner til den bedste løn svært forenelig med langsigtet tryghed i arbejdet. Den enkelte måtte løbende reflektere over sine muligheder, og tage stilling til om man skulle søge at sikre sin plads på virksomheden, eller satse på bedre arbejde et andet sted. Og uanset hvad man selv satsede på måtte man, som beskrevet i afsnit 2.6 være forberedt på at krisetider kunne kuldsejle ens planer. Usikkerhed om arbejdet var et fundamentalt vilkår.

---

[1] NIHA 2205, s. 5.

[2] NIHA 1638, s. 10.

[3] NIHA 1544, s. 80.

4.5.1 Holdninger til ny teknologi

De fleste fortællere, såvel i NIHA-erindringerne som i det publicerede materiale, kommenterer de teknologiske forandringer der er sket i deres arbejdstid, f.eks. i form af nye maskiner, moderniserede lokaler eller nye måder at organisere arbejdet på - primært flervævesystemer[1]. På den baggrund kan man indledningsvis konstatere, at der har været en grundlæggende opmærksomheden omkring teknologiske forandringer.

Men hvordan vurderedes forandringerne? De fleste beskrivelser er holdt i enten neutral konstaterende vendinger, eller er direkte positive. De positive vurderinger begrundet i flere forhold: For det første var større moderniseringer af produktionsapperatet ret ofte forbundet med moderniseringer af de fysiske arbejdejdsforhold – f.eks. større og lysere lokaler, bedre bade- og toiletforhold, o.s.v. For det andet var det, som behandlet i afsnit 4.4.3, formodentlig forbundet med en vis status at beherske den nyeste teknologi.

For det tredje, og måske vigtigste, så gjorde ny teknologi det ofte muligt at holde en bedre akkord. Det fremgår f.eks. hos Christian Nielsen, som i et tilbageblik konstaterer at da han startede som væver hos Bloch & Andresen i 1905 var der

> *...ingen der havde mere end fire væve at passe og da måtte hånden bruges til det hele. Dengang blev der betalt pr. Stk mod nu for 10.000 skud, som aflæses efter ur. Nu er det automatvæveri hvor hver mand passer 12 til 16 væve. Da jeg begyndte fik jeg 120 kr. om måneden, og da jeg holdt op i 1947 fik jeg 130 kr. om ugen*[2].

Et eksempel på en mere indirekte måde at sige det samme på findes hos Carl M. Madsen, der konstaterer at da han startede som væver i 1902

> *...var væve og materiale jo af en ringere kvalitet end nu, da var redskaberne lavet af snore, som jo ikke holdt ret længe, og tit lavede fejl i stoffet. Nu er redskaberne forsynet med stållidser og kædetrådene er forsynet med lameller, som bevirker at væven standser når der springer en tråd i kæden*[3]

Det er underforstået i udsagnet, at der nu ikke længere er så mange stop i vævningen som tidligere, og dermed alt andet lige mulighed for at holde en bedre akkord.

Men som det er fremgået af de foregående afsnit om den teknologiske udvikling og flervævesystemet, så var alt andet netop ikke lige. Den højere akkord krævede et mere intensivt arbejdstempo. En af fortællerne, Dagmar H. Andersen, skildrer det således:

> *Der blev inden for Textilindustrien en Rationalisering, der skulle indføres Automatvæve, saa hvor*

---

[1] F.eks. NIHA: 1232, s. 10, 1419, s. 6-7, 1563, s. 30, 1638, s. 11, 1754, s. 4, 1872, s. 13.

[2] NIHA 1638, s.11.

[3] NIHA 1419, s. 6-7.

> *vi før havde kørt med 2 + 4 Væve, skulle vi nu køre med 8 Væve, og saa skulle vi arbejde i 2 Holds Drift, fra 6-3 og 3-12 det var i 1929, og det var jeg med til i 12 Aar, og det gik meget ud over Nerverne jeg kunne ikke falde i Søvn*[1]

Valdemar O.K. Madsen bemærker om sin arbejdsplads Mogensen & Dessau, at da der her blev indført flervævesystemer steg fortjenesten ganske vidst, men ikke i forhold til arbejdsydelsen[2] Man kan således sige at der er tale om en vis ambivalens i tekstilarbejdernes holdning til ny teknologi: på den ene side anser man den som et fremskridt i forhold til de fysiske arbejdsforhold og til akkordlønnen – på den anden side ser man den som et redskab til at forøge arbejdstempoet.

4.6 Egenrådigheden

Det hørte med til de kulturelle normer på tekstilarbejdspladserne, at man kunne lave sjov og drille hinanden, også gerne i arbejdstiden når man havde mulighed for det.

Den senere forbundsformand for Tekstilarbejderforbundet, Christian Nielsen, arbejdede omkring århundredskiftet hos Mogensen & Dessau i Odense. Herfra fortæller han at det var skik at når man havde fødselsdag, så måtte man give en snaps til "sjakket" til frokost.

> *Som en spøg, der naturligvis hørte til undtagelserne, men som vakte jubel, hvis det lykkedes, var det, hvis flasken ikke var blevet tømt ved frokosten, for så gjaldt det om at finde en rigtig mørk ølflaske, så indholdet ikke kunne skelnes. Hygiejnen var jo ikke så stor i de tider, og flasken gik på omgang, sådan at der var to mand ad gangen, der drak, -en af snapseflasken og en af ølflasken, der i nævnte tilfælde altså også indeholdt brændevin. Man forstår nok, hvilket chock, det var, at drikke snaps i den tro, at det var hvidtøl, men her gjaldt det om at bevare masken, hvad naturligvis ikke altid var lige let. Formålet var jo, at hele sjakket skulle udsættes for den samme overraskelse, og lykkedes det, vakte det almindelig latter blandt kammeraterne*[3].

Et andet eksempel i samme genre fortæller Adolf Hallundbæk om fra Brandts Klædefabrik i midten af 30'erne:

> *På det tidspunkt havde vi kun en væv hver og havde sådan lidt tid ind imellem, når vi havde noget godt arbejde på. Så kunne det stå og klapre af sig selv, og så var der altid nogen der fandt på kunster. Engang stod jeg på brædt* (d.v.s. stod ryg mod ryg og passede hver sin væv, lkc) *med Holger Mølborg, og havde lige været på toilettet. Da jeg kommer tilbage og skal have min værktøjskasse op - kan jeg ikke løfte den. Der har han været så sjov at slå et søm igennem den og*

---

[1] NIHA 1370, s. 27-28.

[2] NIHA 1197, s. 9-10.

[3] NIHA 2572, s. 10.

ned i gulvet[1].

Hallundbæk fortæller også at der i en periode blev spillet skak i arbejdstiden. Man havde et brædt stående i en vindueskarm, og spillerne gik så op og flyttede deres brikker, når de kunne komme af sted med det.

Disse fortællinger er eksempler på det som jeg i indledningen af dette kapitel, med henvisning til Alf Lüdtke karakteriserede som egenrådighed. Der er tale om en optræden, som skaber en form for rum for selvbestemmelse i arbejdsdagen, som ellers var struktureret ovenfra.

Egenrådigheden kunne også have et element af det som i den svenske debat om arbejderkulturen er blevet kaldt "Bråkighet". I fortællingen fra Mogensen & Dessau fremgår det at der blev drukket snaps og øl. Peder Hansen hævder i sine erindringer fra samme arbejdsplads på omkring samme tidspunkt at

> *Der blev drukket meget Spiritus paa Fabrikerne dengang. En Flaske Brændevin Kostede ca. 24 Øre og en Bajer hos Købmanden 8 Øre, og de fleste Vævere havde en Dram med til Frokosten* (...) *mange Arbejdere gik Fredag Aften paa Beværtning og drak det halve af Ugelønnen op, og ud paa Aftenen stod der Hustruer udenfor og ventede paa deres Mænd, som daarlig kunne støtte paa Benene, naar de endelig kom*[2]

Peder Hansen var selv afholdsmand, og følte sig ugleset blandt arbejdskammeraterne fordi han ikke ville drikke med dem. Det kan måske have farvet hans erindring, så drikkeriet fylder mere i hans beretning end hvad der egentlig er dækning for – Chr. Nielsen hævder således at der ikke blev drukket "i nævneværdig grad". Men Chr. Nielsen beskriver samtidig på samme måde som Peter Hansen, hvordan væverne hos Mogensen & Dessau smuglede øl og brændevin ind på fabrikken. Det foregik ved at anråbe en dreng gennem et vindue, og tilbyde ham 2 øre for at gå til købmanden. Når han så kom tilbage blev de våde varer hejset ind gennem vinduet i en kurv[3]. Så i et eller andet omfang blev der altså drukket.

Peder Hansen omtaler i øvrigt omgangstonen på fabrikken som "altid saa fin":

> *Den, som kunde fortælle de mest sjofle Historier blev mest beundret, ogsaa blandt kvinderne*[4]

4.6.1 Egenrådighedens betydning

For arbejdskøberne måtte den egenrådige optræden først og fremmest fremstå som et udtryk

---

[1] *Brandts Klædefabrik*, s. 99.

[2] NIHA 213supl., s. 29.

[3] NIHA 213supl., s. 27-28, 2572, s. 10-11.

[4] NIHA 213supl., s. 27

for dårlig arbejdsdisciplin. I begyndelsen af perioden bekæmpede arbejdskøberne denne påståede dårlige arbejdsdisciplin med arbejdsreglementer og tilhørende mulkter.

Sagen er imidlertid mere nuanceret end som så. Som diskuteret i indledningen var egenrådigheden ikke nødvendigvis udtryk for modstand mod de krav der blev stillet til arbejdsydelsen. Christian Nielsen, som ovenfor er citeret for historien om hvordan væverne på Mogensen & Dessau omkring århundredskiftet lavede sjov med snaps i hvidtølsflasken, giver samtidig denne mere overordnede beskrivelse:

> *Selvfølgelig blev der arbejdet stærkt, -men dette udelod dog ikke, at der tit blev lavet lidt sjov, -navnlig i de første dage af lønningsugen. Men fra mandag og senest tirsdag havde man hverken tid til at se til højre eller venstre, indtil det sidste stykke stof var afleveret om torsdagen og ugelønnen dermed var sikret. Ja, der var dårligt nok tid til at lade forretterne lave en eller anden fejl eller mangel ved ens væv i stand, men når det sidste stykke vare var afleveret torsdag eftermiddag og senest til fyraften kl. 6, så var det ret almindeligt, at man slappede lidt af, enten for at få rettet eventuelle fejl ved vævenes gang eller for at få sig en passiar, -og gik man så i gården, så var der et vist sted, hvor der altid var lejlighed til at slå en sludder af med én oftest flere kammerater. Men hvis mesteren så tilfældigt kom derned, så kan det nok være, at man kunne få skidtet flyttet*[1].

Der var således ikke tale om at man gjorde modstand mod kravet om at der skulle "arbejdes stærkt" som sådan. Men ved at benytte sig af en bestemt arbejdskultur – i dette tilfælde en arbejdskultur som ellers var typisk for laugshåndværket hvor arbejdstempoet er stærkt variende igennem ugen[2] – søger man at fastholde et rum for selvbestemmelse om hvordan arbejdskravet skal opfyldes. Egenrådigheden er i denne sammenhæng undvigende, som Björn Horgby udtrykker det[3].

Den undvigende egenrådighed var en reaktion på hverdagens slid og de lange arbejdsdage. Peder Hansen giver i sine erindringer en beretning om sin onkel, som også arbejdede på en tekstilfabrik i Odense. Beretningen giver et indtryk af baggrunden for hvordan det for nogle kunne blive et mål i sig selv blot at få lov til at drikke sin kaffepunch i fred:

> *Op kl. 5½ og paa Arbejde med Frokost og en Pægl Brændevin i Lommen. Hjem kl 12 til Middagen, paa Arbejde igen kl. 1½, var hjemme kl 6½, spiste Aftensmad og døsede en Timestid og fik derefter en Kaffepunch og faldt saa i Søvn, hvorefter hans Kone hjalp ham i Seng, og saadan gik den ene Dag med den anden. Om Søndagen stod han sent op, gik undertiden en lille Tur i Byen indtil*

[1] NIHA 2572, s. 9.

[2] Raaschou-Nielsen, Agnete (1990), s. 66-67.

[3] Horgby, Björn (1993), s. 301 og 303.

> *Middagen, saa Middagssøvn og drak derefter Kaffepuncher med sig selv, til han var beruset og maatte i Seng. Hans Kone maatte hjælpe til at slide for at holde Hjemmet oppe, der var 7 Børn, og hun døde i en Alder af 50 Aar*[1]

Den egenrådige optræden kan imidlertid ikke reduceres til alene at være et forsøg på at undvige fra hverdagens trummerum. Den kan også ofte tolkes som et forsvar for den enkeltes eller kollektivets ære. Marius Mortensen, som på dette tidspunkt arbejdede som forretter hos Bloch & Andresen, fortæller om hvordan en handling som kun kan tolkes som egenrådighed – nemlig at sætte sig op imod både mester og direktør – blev udløst af at han følte sin faglige ære gået for nær:

> *Jeg havde en gang en konflikt med direktøren om en ordre, som han havde givet sin mester paa væveriet i min afdeling. Der var 4 stole af en bestemt vare som producerede for lidt, og som han skulle eksperimentere med for at bringe dem højere op. Det blev mig for meget, og jeg farede op til direktøren, og udbad mig en forklaring paa, hvorfor jeg var gjort umyndig i den sag som stolemester* (en forretter blev til tider benævnt stolemester, LKC)*. Vi var lidt hidsige begge, men det endte med, at mester skulle forsøge om han kunne bringe stolene til at producere mere, og mislykkedes det, skulle han sætte det på plads igen som før, og væverne skulle have deres gennemsnitsløn fra den dag han begyndte. Da mester havde været ved det i 8 dage, gik han i staa, han kunne ikke faa det til at køre, saa kom han til mig, og sagde, at han ville opgive det og overlade det til mig, nej, min far!, det kunne du have holdt dine fingre fra, men du må sætte alt det du har flyttet om paa plads igen. der gik 3 uger inden han fik det i orden og jeg overtog det igen, men jeg forlangte en oprejsning for det, som jeg ogsaa fik i form af en paaskønnelse til mig, og ogsaa fra væverne*[2]

Egenrådigheden kunne også få karakter af egentlig kollektiv modstand. Når arbejdernes vrede over mulktsystemet var så stor, og det til tider kunne komme til spontane konflikter over det, sådan som det f.eks. skete på Rubens Dampvæveri i 1886[3], så var det formodentlig ikke alene et spørgsmål om det indtægtstab som mulkterne førte med sig. Der var også tale om et sammenstød mellem to normsystemer: mulkterne var det direkte symbol på arbejdskøbernes krav om at kunne bestemme ikke blot hvor meget der skulle arbejdes, men også at der blev arbejdet kontinuerligt, på en bestemt måde og i et bestemt tempo. Her overfor stod den norm som kommer til udtryk i bl.a. Christian Nielsens fortælling: at man måtte have ret til selv at bestemme over sin tid, så længe man alt i alt arbejdede tilfredsstillende. Fra de organiserede arbejderes side var der et klart moralsk element i agitationen mod mulkterne. De blev – direkte

[1] NIHA 213, s. 31-32.

[2] NIHA 1872, s. 26-27.

[3] Denne konflikt er nærmere omtalt i afsnit 5.6.

eller indirekte – kædet sammen med uretfærdighed og "slavearbejde"[1].

Som nævnt blev mulkterne endeligt afskaffet med overenskomsten i 1919. Det skyldtes naturligvis at fagbevægelsen havde opnået den fornødne styrke til at gennemtvinge en afskaffelse. Men det er desuden et åbent spørgsmål, om ikke man fra arbejdskøberside under alle omstændigheder havde fundet andre og bedre metoder. Som nævnt i afsnit 3.4.3.1 tyder meget på at arbejdsintensiteten var stigende i 1920'erne, efter mulkternes afskaffelse. På den anden side fremgår det af Hallundbæks fortælling fra Brandt i 30'erne, at den egenrådige optræden endnu på dette tidspunkt var et almindeligt fænomen.

Formodentlig har der været tale om en modus vivendi, hvor man fra ledelsesside gennem hele perioden som hovedregel har accepteret et vist mål af egenrådighed, så længe arbejdsdisciplinen ikke blev anfægtet for alvor.

4.7 Respektabiliteten

> *Jeg vil slutte min beretning med at skrive jeg har levet et jævnt, et muntert, virksomt liv her paa jorden*[2]

Denne slutbemærkning stammer fra Adolf Erik Rolles erindringer. Rolle var født på landet af forældre, der begge arbejdede som land- og skovarbejdere. Han kom som så mange andre ud at tjene på landet efter konfirmationen, man da det viste sig at han var for lille og spinkel til det hårde arbejde, fik han i stedet læreplads hos en håndvæver. Herfra kom han senere til Brdr. Verners tekstilfabrik i Silkeborg. Han hævder selv at han søgte til byen som en flugt fra sine forældres fattige livsform på landet[3]. I byen sørgede han for at uddanne sig ved at følge den frivillige undervisning på teknisk skole. Han organiserede sig tidligt i Socialdemokratiet, og i forhold til arbejdet giver han udtryk for den holdning at man ikke skal "lade sig byde alting" - men fremhæver samtidig at Brdr. Verner var en arbejdsplads uden de store konflikter[4].

Adolf Erik Rolle var afholdsmand - men indrømmer dog at det først og fremmest var ballerne der fik ham ind i afholdsbevægelsen. Da han stifter hjem lægger han vægt på ikke at købe flere møbler, end han kan betale kontant. Senere bygger han eget hus: "et moderne hus, med 3 værelser og alle moderne bekvemmeligheder"[5].

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 198 og 280. Møller, J.J. (1924), s. 114-115. NIHA 2205, s. 10.

[2] NIHA 1544, s. 93.

[3] NIHA 1544, s. 3.

[4] NIHA 1544, s. 80-82.

[5] NIHA 1544, s. 88.

Det virksomme i Adolf Erik Rolles liv kommer klart til udtryk i hans mange tillidsposter: medlem af ligningskommissionen og bestyrelsesmedlem i sygekassen, Socialdemokratisk forening, Fællesorganisationen, Arbejdernes oplysningsforbund, Arbejdernes radioklub, Silkeborg brugsforening, Arbejdernes fællesbageri, haveforeningen Solhøj og den lokale kolonihavekreds - deraf flere steder som formand eller kasserer[1].

"Der er i den tid jeg har levet , sket en meget stor forandring til det bedre for arbejderne", skriver Rolle[2]. Som eksempler nævner han bl.a. forbedrede boligforbud og mulighed for at rejse på ferie til udlandet. Han lægger også vægt på at der på arbejdspladserne nu er gode toilet-, spise og badeforhold – i modsætning til hans egen første arbejdsplads i tekstilindustrien. Endelig ser han det som noget positivt at fagforeningen er blevet en magtfaktor, og at arbejderne ikke længere behøver være bange for at blive afskedigede hvis de organiserer sig. Adolf Erik Rolle er tæt på at være idealtypen for det særlige træk i den moderne arbejderkultur, som jeg vil betegne som *respektabilitet*.

4.7.1 Respektabilitetens betydning

Det er vigtigt at holde sig for øje, sådan som det er nævnt i afsnit 4.2, at respektabiliteten ikke er et absolut begreb. Hvad der må gælde for respektabelt i arbejderklassen er heller ikke nødvendigvis respektabelt efter borgerlige normer. Hvad der i en given situation kan tolkes som respektabelt, afhænger af hvilke muligheder aktøren har for at handle. Respektabiliteten får således delvist sin betydning fra sin kontekst. Et andet eksempel fra erindringsmaterialet er særligt velegnet til at illustrere denne pointe: det drejer sig om Dagmar Andersen, der som omtalt i afsnit 4.3.2 blev tillært som væver som 28-årig, for at kunne forsørge sin familie efter at være separeret fra sin mand.

Dagmar Andersen levede resten af sit liv som enlig forsørger, hvilket ud fra samtidens normer vel ikke kan siges at være særligt respektabelt. Set ud fra den historiske kontekst, og de muligheder som Dagmar Andersen havde for at forme sin tilværelse, vil jeg imidlertid mene at hendes erindringer med høj grad af rimelighed kan tolkes som en beretning om et liv levet efter respektable normer.

Dagmar Andersen voksede i Rabarberkvarteret på Nørrebro, et af Københavns aller fattigste og forslummede arbejderkvarterer. Hendes mor var enlig, og ernærede sig ved løst rengøringsarbejde og fattighjælp. Familien fik stort set aldrig varm mad, tøjet blev købt hos

[1] NIHA 1544, s. 89-90.

[2] NIHA 1544, s. 91.

marskandiseren, og de måtte ofte flytte når de ikke kunne betale huslejen. I en periode boede børnene på børnehjem.

Som de fleste andre arbejderbørn havde Dagmar Andersen forskellige arbejdspladser fra en tidlig alder. Som 22-årig blev hun gift. Det var imidlertid ikke nogen succes:

> *Vi havde det smaat, det var ikke altid min Mand bragte sine Penge hjem saa han var ikke til at stole paa* (…) *Det kunne jo ikke blive ved, saa besluttede jeg at jeg ville prøve alene, og i 1907 blev jeg saa sepereret*[1]

Herefter kunne Dagmar Andersens liv så i princippet have formet sig videre som moderens. Hun kommer imidlertid, med en søsters hjælp, i "lære" som væver på en mindre tekstilfabrik. Efter et par år får hun arbejde på Wessel & Vetts væverier, hvor hun arbejder til sin pensionering.

Kort efter at hun er startet i tekstilindustrien involverer Dagmar Andersen sig i fagforeningsarbejde. Hun blev klubbestyrelsesmedlem og kontingentopkræver på Wessel & Vett. Hun var i en periode medlem af fagforeningens forretningsudvalg, og var delegeret til alle forbundskongresser i perioden 1915-1938. Hun var også engageret i oplysningsarbejdet indenfor arbejderbevægelsen, var med til at oprette studiekredse og deltog i en række kurser, bl.a. på Roskilde Højskole.

På hjemmefronten lagde Dagmar Andersen vægt på at være sparsommelig, og med sin løn fra fabrikken lykkedes det hende at sikre de to af hendes tre sønner en faglig uddannelse, mens den tredje fik arbejde som repræsentant. Efter at der i 1932 blev indført en ferieordning i tekstilarbejdernes overenskomst, fik Dagmar Andersen mulighed for også at få opfyldt sine ønsker om at rejse. Hun var bl.a. på ferie i Norden og på tur til Paris med Dansk Folkeferie.

Dette at blive skilt og leve som kvindelig eneforsørger stod isoleret set i modsætning til en respektabel livsstil. Set i en bredere kontekst – nemlig de muligheder som arbejderkvinder i mellemkrigstiden havde for at bestemme over deres eget liv – må netop skilsmissen som begivenhed snarere siges at markere et strategisk valg, til fordel for en mere respektabel livsstil. I sit eget tilbageblik udtrykker Dagmar Andersen tilfredshed med ikke blot sit eget liv, men med den samfundsmæssige udvikling i det hele taget. Hun fremhæver især

> *en god Social Forsorg, den bedste i Verden, vi gamle kan sidde fredelig og godt, vi skal være økonomiske, men det har jeg lært at være, og saa huske paa vi er mange der skal have*[2]

Netop kombinationen af stolthed over de resultater som arbejderbevægelsen kollektivt har

[1] NIHA 1370, s. 21.

[2] NIHA 1370, s. 34.

opnået, kombineret med beskedenheden som en personlig norm, går igen i flere erindringer.

Den respektable holdning til arbejdet kommer til udtryk hos en anden kvindelig fortæller, Henriette Hansen. Hun havde, lige som Dagmar Andersen, en opvækst som var præget af fattigdom, med en mor som var eneforsørger. Hun kom tidligt i arbejde på forskellige arbejdspladser. Efter at være blevet gift og været udenfor arbejdsmarkedet nogle år, vender hun ca. 1909 tilbage til tekstilindustrien på en unavngiven fabrik, som dog efter beskrivelsen sandsynligvis er Rubens / Nordisk Tekstil.

Henritte Hansen fortæller bl.a. om hvordan hun målbevidst arbejder på at lære mere, så hun kunne beherske sit arbejde:

> *De to maskiner jeg passede var de mest primitive, men jeg kiggede paa de mere kompliserede dem der lavede tærnede og mønstrede stoffer og en dag der blev et saadant Par ledige spurgte jeg Mesteren, om jeg maatte passe dem, det gav større Fortjeneste, og det fik jeg lov til og paa den Maade gik det hele Tiden saa jeg tilsidts ikke stod fremmed for nogen Maskine i mit fag*[1]

Henriette Hansen kommenterer også lønningerne på Rubens, som har ry for at være meget lave:

> *...min Fortjeneste var der* (…) *ikke noget i Vejen med, men Sagen var den at der var et stort Varmeskab, hvor Folk kunde stille deres Kaffeflasker til varme men det var jo overvejende Kvinder med Børn og gifte Kvinder, og de kogte baade Kaal og Ærter og al mulig andet i dette Varmeskab og det skulle de jo gaa og passe og naar de samledes der blev de jo ogsaa mange Gange til en lille Sladder og det gik jo ud over Ugelønnen vi Arbejdede jo paa Akkord. Der var ogsaa et grimt Mulktsystem for at komme for sent, en Del boede jo i Nærheden og de løb jo hjem baade til Frokost og Middag og saa til Børnene eller sendte dem i Skole og de kunde jo nemt komme for sent 3 Gange om Dagen og det talte jo ogsaa fra, men det blev vi da fri for efterhaanden som vi blev bedre organiseret og Fagforeningen fik mere Magt*[2].

Det som Henriette Hansen her beretter om er en form for egenrådighed hos de kvindelige arbejdere på Rubens – en egenrådighed som hun samtidig lægger afstand til, bl.a. fordi den efter hendes mening er en årsag til lave lønninger. Endelig antyder hun afslutningsvis at det er gennem den kollektive organisering, snarere end den egenrådige optræden, at arbejdsforholdene skal forbedres. Hermed har Henriette Hansen i få ord opsummeret en væsentlig forskel i den egenrådige versus den respektable forholdemåde.

4.7.2 Planlægningsperspektivet

I det foregående er respektabiliteten først og fremmest beskrevet som en forholdemåde, eller

[1] NIHA 1507, s. 10-11.

[2] NIHA 1507, s. 14.

livsstil om man vil, som kan karakteriseres ved tilslutning til en række normer som disciplineret optræden, herunder arbejdsdisciplin, oplysning, afholdenhed, renlighed og sparsommelighed. Hertil kommer at de respektable arbejdere ofte lever et bogstaveligt talt velorganiseret liv, sådan som det kom til udtryk i den lange liste af organisationer som Adolf Rolle var aktiv indenfor.

Men som antydet et par gange så er forskellen mellem egenrådig og respektabel ikke bare en forskel i forholdemåde, men også i tidsperspektiv – hvor egenrådigheden ofte er rettet mod forholdene her og nu, indeholder respektabiliteten i højere grad et element af langsigtet, nærmest strategisk tænkning[1].

Det langsigtede planlægningsperspektiv kommer i erindringerne bl.a. til udtryk som et målbevidst forsøg på at dygtiggøre sig, med henblik på at opnå bedre arbejde. Det kunne være gennem formel uddannelse, f.eks. aftenkurser på teknisk skole[2]. Men det mest almindelige var formodentlig at man skabte sig uformelle kvalifikationer, f.eks. ved at lære af sine arbejdskammerater som betjente mere komplicerede maskiner. Det kunne være som Henriette Hansen, hvis fortælling herom er citeret i det umiddelbart foregående afsnit.

Det andet afsnit fra Henriette Hansens erindring som er citeret i det foregående afsnit, kan også ses som en retrospektiv beskrivelse af to planlægningsperspektiver: et umiddelbart, her og nu perspektiv, hvor kvinderne forsøger gennem uformelle pauser o.l. at skabe frirum til at opfylde deres forpligtelser som husmødre delvist indenfor arbejdstiden. Og her overfor det mere langsigtede som Henriette Hansen selv repræsenterer: ”det blev vi da fri for efterhaanden som vi blev bedre organiseret og Fagforeningen fik mere Magt”.

I det hele taget synes der at være en sammenhæng mellem det mere langsigtede planlægningsperspektiv på den ene side, og den kollektive organisering på den anden.

4.7.3 Respektabel eller egenrådig?

Egenrådigheden og respektabiliteten eksisterede altså side om side i arbejderkulturen i denne periode. Som nævnt i afsnit 4.6 kunne man også i slutningen af perioden finde eksempler på egenrådighed. Man kan naturligvis også finde eksempler på arbejdere, som viser en egenrådig adfærd i nogle sammenhænge, og en respektabel i andre.

Marius M. B. Mortensen er f.eks. en væver som havde et langsigtet perspektiv: han søgte

[1] Horgby, Björn (1993), s. 179ff.

[2] NIHA 1544, s. 78, 1872, s. 10.

målbevidst arbejde på fabrikker hvor man mente han havde mulighed for at lære nyt og dygtiggøre sig, og han tog kurser i bl.a. mønstertegning på aftenskole. Det lykkedes ham da også at avancere fra væver til forretter[1]. Sideløbende hermed var Marius Mortensen fagligt og politisk aktiv: han var bl.a. statistik-fører i fagforeningen, og som forretter var han medtil at organisere forretterne hos Bloch & Andresen i forretter-foreningen under Tekstilarbejderforbundet[2].

På trods af denne generelt set respektable forholdemåde, var det ikke fremmed for Marius Mortensen at optræde egenrådigt. På sin første arbejdsplads fik han efter efter et halvt års "læretid" arbejde ved 2 dobbeltbrede vævestole, hvor han tjente en god løn. Da inspektøren krævede at han flyttede til andre væve, reagerede han ved at sige sit job op og rejse til København for at finde andet arbejde. Han bortforklarer selv episoden med henvisning til sin unge alder:

Jeg var jo nok ogsaa med mine kun 18 aar lidt høj i hatten, hvad jeg senere hen bedre forstod[3]

Men formodentlig var der andet og mere end alderen på spil. For som det fremgår af citatet i afsnit 0, så kunne han også i en mere moden alder reagere egenrådigt, når han følte sin faglige ære gået for nær.

Jeg vil vælge at anskue egenrådigheden og respektabiliteten ikke som to konkurrerende former for arbejdskultur, men som to forholdemåder som stod til rådighed indenfor arbejdskulturen gennem hele perioden. Samtidig skal man hele tiden erindre sig at der først og fremmest er tale om analytiske begreber – den fuldstændigt egenrådige h.h.vis. respektable arbejder fandtes kun sjældent og måske slet ikke. Det kildemateriale som jeg har haft til rådighed bekræfter da også at det er for snævert at betragte perioden – og udviklingen af den moderne arbejdskultur som sådan – som en simpel overgang fra egenrådighed til respektabilitet. Egenrådigheden fandtes således gennem hele perioden.

4.7.4 Udviklingstendensen

Det udelukker imidlertid ikke at der er tale om en udvikling indenfor arbejdskulturen. Respektabiliteten, i den forstand den er beskrevet her, er så vidt jeg kan vurdere et fænomen som opstår og vinder frem i den her behandlede periode. Jeg vil ikke afvise, at man kan finde træk af respektabel livsstil blandt tekstilarbejdere før industrialiseringen – f.eks. begrundet i et

[1] NIHA 1872, s. 6, 10 & 13.

[2] NIHA 1872, s. 13-14.

[3] NIHA 1872, s. 4.

religiøst livssyn. Men det var en respektabilitet som var formet af en anden kontekst, og som på i hvert fald ét afgørende punkt var forskellig fra industriarbejderens respektabilitet: den var ikke på samme måde knyttet til en strategisk tænkning og et langsigtet perspektiv om forandring og forbedring.

Giver erindringsmaterialet belæg for at hævde, at respektabiliteten opstår og vinder frem i perioden? En måde at besvare dette spørgsmål på kan være at sammenligne de normer, ud fra hvilke forfatterne generelt og retrospektivt på nedskrivningstidspunktet beskriver deres liv ud, med de normer som de – direkte og især indirekte – giver udtryk for gjaldt i deres barndom eller for deres forældre. En sådan sammenligning må bygge på en samlet tolkning af hver enkelt erindring, som naturligvis altid kan anfægtes. Desuden kan man diskutere om alle fortællere, eller kun de egentlige arbejdere skal inddrages i en sådan opgørelse. På den ene side kan man hævde at evt. mellemlederes respektable normer ikke har værdi i forhold til bedømmelse af arbejdernes normer. På den anden side så var en del mellemledere jo startet som almindelige arbejdere. Et eksempel er netop Adolf Rolle, som ovenfor er brugt som eksempel på respektabiliteten. Rolle endte faktisk sit arbejdsliv i tekstilindustrien som mester, inden han helt forlod faget. Men inden da havde han mange år bag sig som tekstilarbejder, hans opvækst var typisk for de tekstilarbejdere som kom til byen fra landet, og han giver i øvrigt som det fremgår udtryk for aktiv tilslutning til arbejderbevægelsen. Alligevel har jeg for ikke at skabe uklarhed valgt ikke at inddrage de fire mestre i det følgende. Jeg har naturligvis heller ikke inddraget direktøren. Med disse forbehold in mente er jeg kommet frem til følgende:

Ud af 24 fortællere beskriver de 12 retrospektivt deres liv ud fra overvejende respektable normer[1], ingen ud fra egensindige normer, mens der for de resterende 12 ikke er kildebelæg for at hævde at beretningen som sådan entydigt er skrevet ud fra hverken respektable eller egenrådige normer.

Hvad angår beskrivelserne af barndommen, så vurderer jeg at kun en enkelt fortæller beskriver sin barndom på en måde så den synes at have været præget af respektable normer[2], mens 10 beskriver deres barndom så den kan siges at have været præget af egenrådige normer[3], og de sidste 13 ikke kan placeres entydigt. Den ene som beskriver sin barndom som

[1] NIHA 212/213/213supl., 1247, 1354, 1370, 1423, 1456, 1553, 1563, 1754, 1872, 2205 og 2391.

[2] NIHA 1754.

[3] NIHA 212/213/213supl., 1197, 1247, 1370, 1456, 1507, 1563, 1872, 1917 og 2572.

respektabel er i øvrigt barn af en selvstændig håndværksmester. Beskrivelsen af barndomslivet som præget af egensindig eller i hvert fald ikke respektabel adfærd er mest udpræget hos de der var børn af landarbejdere eller af enlige forsørgere i byen. Eksempler på ikke-respektabel adfærd som bliver nævnt af disse fortællere er beskidte boliger, dårlig hygiejne, druk, vold og lav prioritering af skolegang. Når fortællerne fremhæver sådanne forhold fra deres barndom sker det overvejende distancerende, som eksempel på hvad man personligt eller som klasse har udviklet sig bort fra.

På den baggrund mener jeg det er rimeligt at hævde, at erindringsmaterialet viser, at fortællerne overvejende har tilegnet sig de respektable normer i løbet af deres ungdoms- og voksenliv, snarere end at de er blevet socialiseret til dem fra barndommen. Som nævnt indledningsvis i kapitlet er antallet af erindringer dog så relativt lille, at man ikke her ud fra rent statistisk kan slutte til gruppen af tekstilarbejdere som helhed. Endvidere kan man hævde at der i erindringerne er en overvægt af fagligt aktive arbejdere, hvis normer muligvis ikke er repræsentative for gruppen af tekstilarbejdere som helhed.

Hvis man imidlertid vil vurdere fortællernes repræsentativitet i dette spørgsmål ud fra den historiske kontekst, så bør man se den i forhold til den voksende kollektive organisering. Som nævnt i afsnit 4.7.2 er respektabiliteten bl.a. karakteriseret ved et langsigtet planlægningsperspekt, både personligt og ved tilslutning til den kollektive organisering. Kollektiv organisering kan altså i en vis forstand i sig selv siges at være tegn på et stærkere respektabelt træk i arbejdskulturen. Men sammenhængen var naturligvis ikke mekanisk. Jeg skal vende tilbage til forholdet mellem årsag og virkning imellem arbejdskultur og faglig organisering i det afsluttende kapitel. Her skal jeg nøjes med at anføre et enkelt eksempel, til illustration af min pointe:

Thorvald F. Jørgensen er en af de fortællere, hvis retrospektive beretning jeg mener overvejende er karakteriseret ved respektable normer. Af formelle grunde er han dog udeladt i den ovenstående optælling, fordi efter at have arbejdet ca. 35 år som væver hos Bloch & Andresen i Fredericia blev udnævnt til lagermester samme sted. Thorvald Jørgensen havde gennem sin tid som væver flere faglige tillidsposter. Han var bl.a. i 5 år formand for Fredericia afdeling, men valgte herefter at trække sig tilbage til en "retrætepost" som kasserer[1]. På et tidspunkt mens han er kasserer slår direktøren nogle opslag op på Bloch & Andresen, hvor han arbejder:

[1] NIHA 1535, s. 55.

> *Jeg vil indrømme, at meddelelsen var affattet i en skarp tone, og der var da ogsaa enkelte brushoveder, som fik gejlet formanden op til at rive meddelelsen ned, hvilket jeg imidlertid foreholdt ham, at han ikke burde have gjort, men i stedet have henvendt sig paa kontoret for at forhandle med direktøren om meddelelsens ordlyd for paa denne maade eventuelt at have faaet visse forhold ændret ved denne*[1]

Thorvald Jørgensen repræsenterer her den respektable forholdemåde, overfor formandens egenrådige måde at handle på. Men sagen får et videre forløb: Formanden bliver afskediget som følge af denne episode, det kommer til strejke på fabrikken og sagen bliver indbragt til mæglingsmøde mellem fabrikantforeningen og forbundet. Fortælleren kaldes til København af forbundet for at deltage i mæglingen. Mæglingen forløber i første omgang uden resultat, men ved et personligt møde mellem fortælleren og direktør enes de to om at formanden kan fortsætte i sit job, mod at nedlægge sit hverv. Forbundet støtter denne løsning, men formanden nægter i første omgang at acceptere den. Thorvald Jørgensen sætter imidlertid trumf på:

> *...efter at jeg havde foreholdt ham, at han maatte betænke, at det var ham, der havde forløbet sig, og at det jo endelig ogsaa var hans pligt at tænke paa kone og børn, hvem det selvsagt ville gaa ud over, dersom han blev smidt paa gaden, blev der omsider indgaaet forlig*[2].

Formelt set er der vel her tale om at Thorvald Jørgensen overskrider sine beføjelser, når han som kasserer personligt går ind og laver en aftale med direktøren om formandens fremtid. Når det kan lade sig gøre skyldes det at også Forbundet delte fortællerens synspunkt: at formanden havde forløbet sig. Der er reelt tale om at formanden "bankes på plads" af sine egne, efter at have optrådt for egenrådigt.

Fortællingen er et konkret eksempel på hvordan den faglige organisering understøtter respektabiliteten. Min pointe er således, at selv om de respektable fortællere måske ikke statistisk set er repræsentative, så personificerer de på sin vis den kollektive organisering, som er stærkt stigende i perioden. På den måde kan man formode, at selv om de måske heller ikke er repræsentative hvad angår de respektable normer, så er de dog typiske, i den forstand at de repræsenterer de normer som er på vej frem, og som understøttes af den kollektive organisering.

Det kan konstateres, at mange fortællere kæder den udvikling der er sket i deres eget liv sammen med den kollektive organisering. Såvel den personlige som den generelle historiske udvikling fremstilles retrospektivt som en kæde af gradvise forbedringer, hvoraf i hvert fald

---

[1] NIHA 1535, s. 56.

[2] NIHA 1535, s. 60.

den sidste er begrundet ved arbejderbevægelsens organiserede indsats. Peter M.N. Bech's bemærkning er i den forbindelse typisk:

> *Takket være vort Forbunds Arbejde er Forholdene nu helt anderledes. Gennem Tiderne har Forbundet lidt efter lidt faaet rettet de værste Skavanker* (...) *Dermed skal ikke være sagt, at der ikke endnu kan være meget der skal rettes.*[1]

4.8 Køn og arbejdskultur

Når man ser nærmere på den mandlige og kvindelige arbejdskrafts sammensætning ses det at aldersprofilen for de to køn var ret ensartet: i 1906 var f.eks. ca. 25 procent var under 23 år, godt 70 procent var mellem 23 og 60 år, og kun et par procent var over 60 år. Derimod er der stor forskel på de to køns familiemæssige status: 60 procent af mændene i spinderierne og væverierne var gifte, mens det samme kun var tilfælde for 40% af kvinderne.

Disse tal gælder for tekstilindustrien som helhed. Ser man alene på de store bomuldsspinderier var 41% af kvinderne under 23 år og 73% var ugifte[2] – det var ikke uden grund, at kvinderne i bomuldsspinderierne blev omtalt som "spinderitøser"[3].

Tallene peger på at de to køn havde forskellige forudsætninger og muligheder, når det gælder tilknytning til arbejdet. Jeg mener at man groft sagt kan dele kvinderne i tekstilindustrien op i tre grupper:

For det første var der de unge, ugifte kvinder. Særligt de store bomuldsspinderier i provinsen rekrutterede unge kvinder, hvoraf mange i begyndelsen af perioden var tilrejsende fra landet. Selv om lønnen og arbejdsforholdene i spinderierne objektivt set var usle, så repræsenterede det dog et fremskridt i forhold til en opvækst under ofte ekstremt fattige kår i et landarbejderhjem. I flere tekstilarbejderindringer kan man finde belæg for at livet som lønarbejder i byen, med egen beskeden bolig, subjektivt føltes friere og rigere end livet som tyende på landet - eller for den sags skyld som tjenestepige i byen. For disse unge kvinder var jobbet som "spinderitøs et trin på vejen mod frigørelse. Jobbet i tekstilindustrien var ikke nødvendigvis tænkt som noget permanent, men som en mulighed for at forsørge sig indtil man stiftede stiftede familie[4].

For det andet var der de lidt ældre kvinder med børn. Deres tilknytning til

---

[1] NIHA 2205, s. 11.

[2] ST 5.A.7, tabel VIIID.

[3] *Bomuldsbyen* (1989), s. 37.

[4] Se f.eks. Maren Steffensens erindringer: NIHA, nr. 1417.

industriarbejdet var bestemt af, at de med den tids familienormer stod som eneansvarlige for børnepasning og husførelse. Det betød at de ofte forlod arbejdspladsen når de fik børn, men vendte tilbage igen efter nogle år, fordi familien ikke kunne forsørges med mandens løn alene. Hertil kom at der også var en del af de kvindelige tekstilarbejdere som var eneforsørgere, fordi de var blevet skilt, manden var død eller de havde børn udenfor ægteskabet.

Henriette Hansen havde således været ude af faget som husmor i nogle år, da hun i 1909 fik arbejde på en unavngiven fabrik på Frederiksberg, som efter beskrivelsen dog sandsynligvis var Nordisk Tekstil, det tidlige Rubens Dampvæveri. Henriette Hansen fortæller hvordan kvindernes arbejdskultur bl.a. var præget af at de skulle have familielivet til at hænge i det mindste nødtøftigt sammen, samtidig med at de passede deres lønarbejde:

> *...der var et stort Varmeskab, hvor Folk kunde stille deres Kaffeflasker til varme men det var jo overvejende Kvinder med Børn og gifte Kvinder, og de kogte baade Kaal og Ærter og al mulig andet i dette Varmeskab og det skulle de jo gaa og passe og naar de samledes der blev de jo ogsaa mange Gange til en lille Sladder og det gik jo ud over Ugelønnen vi Arbejdede jo paa Akkord. Der var ogsaa et grimt Mulktsystem for at komme for sent, en Del boede jo i Nærheden og de løb jo hjem baade til Frokost og Middag og saa til Børnene eller sendte dem i Skole og de kunde jo nemt komme for sent 3 Gange om Dagen og det talte jo ogsaa fra*[1].

En måde at løse "problemet" med børnene på, var naturligvis at skaffe sig en fast børnepasning eller sætte børnene i pleje hos f.eks. en slægtning. Uanset hvilken mulighed man benyttede sig af, var forpligtelsen overfor børnene dog til stede i dagligdagen. Ane Cathrine Hansen blev tillært som væver som 19-årig, efter at hun var blevet "ked af" at være tjenestepige. Hun blev gift som 26-årig og fik fire børn:

> *...og saa hvor mærkelig den end lyder saa er det historien om igen* (i fh. til moderen, lkc) *med at staa op Kl. 4 morgen faa Børn anbragt, komme paa Arbejde, gaa fra Frederiksberg til Østerbro og hjem igen ogsaa jeg arbejdede til at begynde med fra 6-6. Senere kørte man i Sporvogn det kostede 10 øre*[2]

Endelig var der for det tredje de ældre kvinder. Det kunne være eneforsørgere, som ikke længere havde hjemmeboende børn. Af fortællingerne fremgår det, at mange kvinder fortsatte med at arbejde i en høj alder, og de udgjorde formentlig en erfaren og stabil arbejdskraft[3].

Kvindernes materielle forudsætninger for og interesse at være tilknyttet en arbejdsplads, var altså også indbyrdes ret forskellige. Men i hvert fald for de unge kvinder og kvinder med

---

[1].NIHA 1507, s. 14-15.

[2] NIHA 1232, s. 10-11.

[3] Se f.eks. NIHA 1370, 1553 og 2093.

børn forekommer det rimeligt at fastslå, at deres planlægningsperspektiv ikke var knyttet så stærkt til arbejdet, som det var tilfældet med mændene. Ganske vist skiftede de unge mænd også ofte mellem flere arbejdspladser. Men det var som regel med henblik på efterhånden at finde en "endelig" arbejdsplads, d.v.s. et sted hvor man kunne blive så længe som konjunkturerne nu i øvrigt tillod det.

For de unge kvinder var den eller de første arbejdspladser ikke på samme måde tænkt som skridt på vejen mod den endelige arbejdsplads, men snarere som skridt på vejen mod tidens ideal om et familieliv som husmor (at det langt fra altid gik sådan er en anden sag). Og de gifte kvinder havde, i kraft af deres rolle som mødre, svært ved at knytte sig fast til en arbejdsplads. Kun de lidt ældre kvinder som ikke havde børn kunne i princippet knytte sig til deres arbejdsplads på samme måde som mændene. Man må gå ud fra at disse forudsætninger også har påvirket kvindernes planlægningsperspektiv.

Björn Horgby beskriver det således, i hans undersøgelse af arbejderkulturen i den svenske tekstilby Norrköping:

> *Kvinnornas lösare anknytning till arbetsmarknaden befordrade ett kort, kollektivt, socialt planeringsperspektiv. I fackföreningarne tillhörde de et konjunkturmedlemmarne. Däremot hade de oftast ett längre, individuellt, socialt planeringsperspektiv än männen. Kvinnorna fick ta huvudansvaret för sexuella relationer och måste planera inför alla tänkbara konsekvenser. Som männen kunde de aldrig fly från familjen utan måste ta ansvar för hem och barn*[1].

Det er efter min mening lidt skævt at tale om at kvinderne havde en løsere tilknytning til arbejdsmarkedet en mændene. Det var uden tvivl lige så nødvendigt for kvinderne, hvad enten de var gift eller enlige, som for mændene at skaffe en form for indtægt. Kvinderne var lige så strukturelt afhængige af arbejdsmarkedet som mændene var. Men de havde dårligere betingelser for at opnå fast tilknytning til *konkrete* arbejdspladser.

Bortset fra denne præcisering mener jeg at Horgbys beskrivelse også passer på de danske kvindelige tekstilarbejdere, når man betragter dem som én gruppe.

4.8.1 Egenrådige kvinder?

Horgby hævder at de kvindelige tekstilarbejdere i Norrköping, bl.a. af ovennævnte årsager, var mere tilbøjelige til at udvise en egenrådig livsstil end mændene var det[2] – eller rettere: de holdt i højere grad fast ved egenrådigheden end mændene gjorde.

---

[1] Horgby, Björn (1993), s. 200-01.

[2] Horgby, Bjørn (1993), s. 303ff.

Det foreliggende kildemateriale er ikke stort nok til at det giver mening at lave en kvantitativ sammenligning mellem mænds og kvinders livsstil i den danske tekstilindustri. Men der findes dog udsagn i materialet, som sandsynliggør at egenrådigheden var udbredt blandt i hvert fald nogle grupper af kvindelige arbejdere, også sent i perioden.

Henriette Hansens fortælling fra Nordisk Tekstil, som er citeret i det foregående afsnit, kan ses som et eksempel på en egenrådighed som er ret direkte begrundet i kvindernes særlige vilkår. Der findes også andre eksempler på egenrådighed – f.eks. fortæller Edith Simonsen om hvordan kvinderne på noppestuen på Brandts Klædefabrik snød sig til at holde kaffepause. Der findes dog helt tilsvarende eksempler blandt de mandlige vævere på samme fabrik, som gengivet i afsnit 4.6.

Der er en særlig gruppe af kvindelige arbejdere, om hvem flere fortællere samstemmende beretter at de betjente sig af en særlig omgangsform. De drejer sig om "Spinderitøserne" i bomuldsspinderierne, hvor tonen kunne være hård både indbyrdes og udadtil. Karen Iversen fortæller følgende fra De Danske Bomuldsspinderiers afdeling i Havnegade i Vejle, formodentlig i 1940'erne:

> *Nogle af dem, der var værst, var de enlige kvinder med børn, eller hvis børn var vokset op. Det var faktisk dem, der var hårdest i tonen. De havde forliste ægteskaber, på den ene eller den anden måde, bag sig. Det kunne jo godt være, de var enker, men der var også nogle, der var skilt, forladte eller hvad de nu var. Deres liv har sikkert heller ikke været nogen dans på roser. Man kunne nok ikke forlange, at de skulle være særlige sarte*[1]

I afsnit 4.4.2.2 er beskrevet hvordan både mænds og kvinders arbejdskultur ofte var præget af normer, som skulle forankre den sociale solidaritet. Blandt de kvindelige spinderi-arbejdere i havnegade kom dette til udtryk på en ganske speciel måde: det var en klar norm at man ikke måtte have eller forsøge at få et forhold til en anden kvindes ægtemand. Ifølge driftslederen kom det flere gange så vidt, at de øvrige kvinder efter arbejdstid samlede sig i en gruppe, og kastede sten efter en kollega som havde forbrudt sig mod denne norm[2].

Også på andre måder viser de kvindelige spinderiarbejdere at de havde let til egenrådig optræden. I 1906 meldte en spinderske på spinderiet på Vardevej sig ud af fagforeningen, fordi kontingentet var blevet forhøjet. De øvrige, som titulerede den formastelige "en gammel Kælling" gik i strejke, uden forbundets godkendelse[3]. Året efter var den som omtalt i afsnit

[1] Hansen, John Juhler (1996), s. 110.

[2] Hansen, John Juhler (1996), s. 111.

[3] Hansen, John Juhler (1996), s. 94. Episoden er nærmere omtalt i afsnit 5.6.

4.4.2.2 gal igen: en kvinde som havde meldt sig ud af fagforeningen blev chikaneret i en sådan grad, at hun måtte have politibeskyttelse til og fra arbejde.

Kvindelige tekstilarbejdere kunne, som omtalt i afsnit 3.5, risikere at blive udsat for seksuelt betonet chikane fra mandlige ledere. Men kvinderne kunne også benytte sig af deres køn overfor de mandlige arbejdere og ledere. Førnævnte Karen Iversen fortæller således med stolthed hvordan hun fik lukket munden på en mandlig kollega ved at fortælle en vittighed, som var mere sjofel end dem han selv kunne fortælle. Og Ebba Petersen fortæller fra samme arbejdsplads, at når driftslederen, som på det tidspunkt var en yngre mand, gik sin runde på fabrikken, så skete det at en af spinderitøserne med vilje tabte en spole foran ham, som han så måtte samlede op for hende[1].

De ret få mænd som var ansat på bomuldsspinderierne, var opmærksomme på at man skulle holde sig på god fod med spinderipigerne. Gjorde man ikke det, kunne det bl.a. resultere i at man blev chikaneret med tilråb[2]. Poul Nørlem blev i 1940'erne ansat til at bone gulv på De Danske Bomuldsspinderiers fabrikker i Vejle. Blandt spindetøserne var han stærkt upopulær, fordi gulvet omkring maskinerne ikke måtte betrædes i 30 minutter efter boningen:

> *"Nu kommer den fedtsyl med bonemaskinen igen", lød det, når jeg nærmede mig. Det var lige som om de forfulgte mig. Jeg sagde til dem, at de skulle sige til mester, at de ikke ville have gulvene lavet. Ja, jeg skulle fandeme vide, hvad det var at være på akkord her på spinderiet og så glide i sådan noget skidt* (…) *Altid var jeg uvenner med alle de her damer* (…) *Jeg kunne ikke fordrage det, men dengang blev man jo på sin arbejdsplads*[3]

Disse eksempler på egenrådighed stammer alle fra bomuldsspinderierne. Derimod er der færre eksempler på egenrådighed fra væverierne – de få der findes er nævnt i det foregående. Det forekommer dog oplagt at se spørgsmålet om egenrådighed i forlængelse af spørgsmålet om planlægningsperspektiv. Hvis det er rigtigt at der var forskel i kvinders og mænds tilknytning til arbejdet, og dermed også i deres planlægningsperspektiv, sådan som jeg har argumenteret for ovenfor, må man formode at der også var forskelle mellem kvinders og mænds arbejdskultur.

I forbindelse med diskussionen af kvindernes faglige organisering i afsnit 5.6 skal jeg imidlertid vende tilbage til spørgsmålet. Ved at kæde spørgsmålet om kvinders og mænds arbejdskultur sammen med spørgsmålet om organisering, mener jeg at det kan sandsynliggøres

---

[1] Hansen, John Juhler (1996), s. 110 og s. 107.

[2] Hansen, John Juhler (1996), s. 110.

[3] Hansen, John Juhler (1996), s. 112.

at der faktisk var en forskel – men også at forskellen blev mindre i løbet af perioden.

4.9 Opsummering

Arbejdet i tekstilindustrien er i langt højere grad end laugshåndværket præget af personlige til- og fravalg. Mange af de traditionsbestemte normer som var centrale i laugshåndværket forsvinder i industrien, eller reduceres til skikke. Til gengæld skabes en ny norm: solidariteten.

Solidariteten kan ikke beskrives alene som et kulturfænomen, men er snævert forbundet med arbejderklassens sociale organisering. Solidariteten var imidlertid ikke en selvfølge – særligt i begyndelsen af perioden var udsigten til at opnå forbedringer nogle gange større, hvis man gav køb på solidaritet. Men arbejdskulturen medvirker til at forankre solidariteten som norm i arbejdets hverdag.

Arbejdskulturen afspejler også de arbejdendes vurderinger af hvad der er godt og dårligt arbejde. Lønnens størrelse er vigtig, men langt fra det eneste kriterium. At kunne arbejde ved ”gode” maskiner er en værdi i sig. Vurderingerne af ny teknologi er i øvrigt tvetydige: på den ene side ses den som en mulighed for bedre fysiske arbejdsforhold og højere løn, på den anden side som en trussel om højere arbejdstempo.

I løbet af perioden opstår der et nyt kulturelt mønster: respektabiliteten. Respektabiliteten er bl.a. kendetegnet ved en disciplineret og velorganiseret livsstil. Respektabiliteten er også kendetegnet ved et langsigtet perspektiv på tilværelsen – som bl.a. kommer til udtryk i tilslutning til den faglige organisering.

Respektabiliteten overlejrer et mere egenrådigt kulturelt mønster. Men der går ikke noget absolut skel mellem respektabilitet og egenrådighed – også arbejdere som i hovedsagen var respektable kunne gribe til egenrådige forholdemåder, f.eks. hvis de følte deres ære trådt for nær.

Meget tyder på at det respektable kulturelle mønster bredte sig mindre hurtigt blandt de kvindelige end de mandlige medarbejdere.

5 DEN KOLLEKTIVE ORGANISERING

5.1 Kilder og litteratur

De vigtigste kilder til dette materiale er naturligvis de som beretter om Tekstilarbejderforbundets aktiviteter og om intentionerne bag dem.

Det drejer sig for det første om forbundets fagblad. Fagbladet findes bevaret fra 1901 og fremefter på ABA. Beslutningen om at udgive et fagblad blev ganske vist principielt truffet i 1898, og fagbladet fra 1901 er da også mærket 3. årgang. Når der ikke findes noget fagblad før 1901 på ABA skyldes det muligvis at det indtil da kun er udkommet uregelmæssigt og/eller i en foreløbig form[1]. Fra 1901til 1910 er fagbladet udgivet som *Dansk Textilarbejderforbunds Fagblad*, derefter som *Textilarbejderen*. I perioden 1933-37 var der som omtalt i afsnit 5.3.2 ret store huller i udgivelsen. Desuden magler enkelte numre fra 1929 i ABA's samling. Fagbladet er gennemgået systematisk fra 1901 og perioden ud.

Forhandlingsprotokollerne fra Tekstilarbejderforbundets kongresser findes trykt fra 1898[2]. Omfanget af protokollerne varier fra 28 sider i den første, til 490 sider i protokollen fra 1938. Protokollerne er gennemgået systematisk for enkelte centrale år som 1906, 1918 og 1935, mens der i de øvrige er søgt efter bestemte oplysninger. Protokollerne afspejler de forskellige holdninger til forbundets aktiviteter sådan som de kom til udtryk på kongresserne. Protokollerne skal dog anvendes med en vis forsigtighed. I protokollen for 1938-kongressen fremgår det at 1935-protokollen ikke, som man umiddelbart får indtryk af, er et ordret referat, men bearbejdet. En delegeret hævder i forlængelse heraf at flere kritiske synspunkter er udeladt[3]. Der er i det følgende refereret til protokollerne som *Forhandlingsprotokol*. Desuden er anvendt beretningerne til Tekstilarbejderforbundets kongresser, som findes tryk fra 1904 – dog ikke til kongressen i 1935. Beretningerne består dog for en stor del af oversigter over forhandlingsforløb m.v., og i mindre grad af egentlige vurderinger. Der refereres til beretninger som *Beretning om virksomheden i Dansk Tekstilarbejderforbund*.

Tekstilarbejderforbundets arkiv findes bevaret på ABA. Det er efter sigende et af de største forbundsarkiver på ABA, og omfatter i alt 453 pakker som hver især skønsmæssigt

[1] Ifølge ABA's trykte registrant findes bladet ganske vist fra 1898 (*Danske Fagblade i ABA* (1991), s. 21, nr. 113). Men en forespørgsel hos biblioteket har bekræftet at der ikke findes nogen numre før 1901.

[2] Til 1901 betegnes forbundets øverste myndighed som delegeretmøde, derefter som kongres.

[3] *Forhandlingsprotokol*, 1938, s. 137 og 262.

rummer 2-400 ark. Mindre dele af arkivet – primært sådanne som rummer oplysninger om udviklingen i løn- og overenskomstsystemer og om rationalisering og ny teknologi – er gennemgået systematisk. Der ud over er arkivet blevet anvendt til at søge uddybende oplysninger om specifikke forhold. Desværre er referater af hovedbestyrelsesmøderne tilsyneladende ikke bevaret, heller ikke som protokoller. Det betyder at det, på trods af det omfattende arkiv, kan være svært at afdække de erklærede intentioner bag en bestemt handling eller beslutning. Ved henvisninger til arkivet angives dokumentets overskrift og pakkens nummer. I de tilfælde hvor pakken er systematisk opdelt i læg, angives også det pågældende læg.

En kildetype som også bør nævnes er Den Faste Voldgiftsrets kendelser. Især ved de mere principielle sager er kendelserne forsynet med ret detaljerede præmisser, hvor såvel sagens fakta som parternes holdninger belyses. Kendelserne er fra 1910 udgivet i en årlig serie. Der henvises hertil som *Den Faste Voldgiftsrets Kendelser*, som regel med sagsnummer og sidetal.

For arbejdskøbersiden har den vigtigste kilde været Tekstilfabrikantforeningens årsberetninger. Disse findes fra 1917 i Det Kongelige Biblioteks småtrykssamling, dog i en desværre ikke helt komplet rækkefølge. Beretningerne, som giver et ganske detaljeret indblik i arbejdskøbersidens vurderinger, er gennemgået systematisk. Der henvises til dem som *Beretning om Foreningens Virksomhed.* Til supplement heraf findes der i Tekstilarbejderforbundets arkiv en del breve og andet materiale fra Tekstilfabrikantforeningen. For perioden før 1917 må foreningens bevæggrunde dog hovedsageligt udledes indirekte eller belyses gennem fremstillingerne.

En væsentlig kilde til tankegangen hos tekstilarbejderforbundets ledelse må desuden siges at være J.J. Møllers jubilumsskrift: *Dansk Tekstilarbejderforbunds Historie* (1924). Møller var blandt medstifterne af forbundet, og forbundets forretningsfører / formand fra 1888 til 1918, i hvilken periode han satte sit stærke præg på forbundet. Jubilæumsskriftet, som dækker tiden fra de første væverorganiseringer frem til 1918 er – som det vil fremgå af nogle eksempler i det følgende – stærkt subjektivt, og kan på denne måde benyttes som kilde til tankegangen hos forbundets forretningsfører. Samtidig er det naturligvis også en fremstilling af selve det historiske forløb.

En anden væsentlig fremstilling er Otto Jensens *Dansk Tekstilarbejderforbund* (1935). Der er igen tale om et jubilæumsskrift, som naturligvis på samme måde som J.J. Møllers værk

er præget af et bestemt formål. Jensen synes at tilstræbe en mere objektiv fremstillingsform. Der er dog ingen tvivl om at synsvinklen er forbundsledelsens: alle begivenheder tolkes ind i et forløb der leder logisk frem mod den i 1935 gældende linie, og opposition og kritik omtales kun sparsomt. Jensens bog udmærker sig ved at indeholde mange faktuelle oplysninger. Bl.a. er en lang række overenskomster gengivet in extenso, ligesom bogen indeholder statistik over løn, konflikter o.a. Jeg har ikke fundet anledning til at tro, at disse oplysninger ikke skulle være korrekt gengivet.

Ud over disse to centrale jubilæumsskrifter findes der en række lokale. Jeg har gennegået alle som fandtes på ABA og som dækker perioden.

Der findes ingen nyere, samlet fremstilling af tekstilarbejdernes faglige organisering. Derimod er tekstilarbejderne emne for flere lokalt orienterede fremstillinger. Her skal igen nævnes John Juhler Hansens *Vejle et tekstileventyr* (1996). Tekstilarbejdernes faglige organisering i Silkeborg er behandlet i Keld Dalsgaard Larsens *Arbejderliv og faglig organisering i Silkeborg 1840-1940* (1984) og sammes *Silkeborg – en udpræget industri- og arbejderby* (1994).

Endelig referes der i dette kapitel til forskellige almene værker om den danske fagbevægelses historie, med henblik på at sætte fremstillingen ind i et større perspektiv. Her skal blot nævnes to, hvis synspunkter også tildels har inspireret kapitlets emner og struktur. Det drejer sig for det første om Fl. Ibsen og H. Jørgensens *Fagbevægelse og stat* (1979). Denne bog er indirekte et opgør med kapitallogikkens og andre økonomistiske fremstillinger af fagbevægelsens historie. I stedet lægges der vægt på at begrunde bevægelsens udvikling i dens egne erfaringer. Selv om bogen kan kritiseres for en tendens til at fremstille bevægelsens udvikling som den eneste logiske mulighed ud fra de givne erfaringer, så er dens grundlæggende tilgangsvinkel efter min mening rigtig.

For det andet drejer det sig om Due, Madsen og Jensens *Den danske Model* (1993). Denne er først og fremmest anvendt, fordi den har fået status som en slags referencepunkt i dagens arbejdsmarkeds- og velfærdsstatsdiskussion. Jeg har ladet mig inspirere af bogens teoretiske fremstilling af de industrielle relationer, samtidig med at jeg stiller mig kritisk overfor dele af den empiriske fremstilling.

5.2 Formål

I de foregående kapitler har jeg beskrevet tekstilindustriens arbejdsprocesser og arbejdskulturer. Focus har været lagt på de erfaringer der skabes i arbejdslivet, og de

arbejdendes egen aktive bearbejdelse af disse erfaringer.

I dette kapitel vel jeg se på fagbevægelsen som en særlig form for organiseret erfaringsopsamling. Indledningsvis vil jeg give et kort rids af tekstilindustriens organisationer, hovedsageligt på arbejdersiden da det er den der står i centrum for afhandlingen. Formålet med dette kapitel er dog ikke at skrive tekstilarbejdernes organisationshistorie som sådan. Det er derimod mere specifikt at undersøge relationerne mellem den faglige strategi på forbundsplan på den ene side, og arbejdslivets erfaringsverden på den anden. På hvilken måde kan man tale om at arbejdslivets erfaringer danner basis for den faglige organisering og -strategi? På hvilken måde virker forbundets handlinger og beslutninger strukturerende på den måde, som arbejderne reagerer på arbejdslivets erfaringer på? Hvordan skal konflikter mellem arbejdslivets erfaringer og den faglige strategi forstås og forklares?

Til denne undersøgelse har jeg udvalgt tre temaer, nemlig for det første udviklingen af det aftalebaserede, kollektive overenskomstsystem, for det andet holdningen til teknologisk forandring og rationalisering i arbejdsprocessen, og endelig for det tredje kvindernes indflydelse og repræsentation i forbundet.

5.3 Organisationerne

De altdominerende organisationer indenfor tekstilindustrien er på arbejdersiden Dansk Tekstilarbejderforbund[1], i det følgende betegnet som Tekstilarbejderforbundet, og på arbejdskøbersiden Foreningen af Danske Tekstilfabrikanter, i det følgende betegnet som Fabrikantforeningen.

Tekstilfabrikantforeningen blev formelt set stiftet i Odense i 1895. De første år omfattede den imidlertid kun Dessau & Co. i Odense, Windfelt-Hansen i Vejle og muligvis yderligere et par jyske virksomheder[2]. Først i 1898 er der tale om en egentlig landsdækkende forening. Som der berettes nærmere om i afsnit 5.4.2.1 fik tekstilarbejderforbundets krav i 1898 om fælles priskurant for København nemlig en række store københavnske virksomheder til at indmelde sig i fabrikantforeningen. Også yderlige provinsvirksomheder kom til, således at foreningen kom til at bestå af 28 tekstilfabrikker[3]. Der skulle dog gå endnu nogle år, før alle

[1] Dansk Tekstilarbejderforbund vekslede mellem de to stavemåder *tekstil* og *textil*, tilsyneladende uden nogen systematik. Her benyttes den nutidige stavemåde *tekstil,* bortset fra i citater og henvisninger, hvor originalens stavemåde er bibeholdt. Det samme gælder Tekstilfabrikantforeningen.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 117, Petersen, Jens, m.fl. (red.) (1935), s. 23.

[3] Møller, J.J. (1924), s. 159-60.

større virksomheder var medlemmer af foreningen.

Samme år meldte Tekstilfabrikantforeningen sig ind i den i 1896 stiftede Arbejdsgiverforening. Herefter fremstod Tekstilfabrikantforeningen som Tekstilarbejderforbundets organiserede modpart gennem hele perioden. Nogle eksempler på Tekstilfabrikantforeningens vurderinger af arbejdsmarkedet og den politiske situation i perioden er allerede gengivet i afsnit 2.4.4

5.3.1 Dansk Tekstilarbejderforbund

Tekstilarbejderforbundet daterer sin oprindelse til 16. november 1885[1]. På denne dato blev forbundet erklæret stiftet på en generalforsamling i Vævernes Fagforening i København. De to øvrige oprindelige afdelinger af forbundet, Horsens og Odense, kom dog reelt først med året efter.

Vævernes fagforening i København var stiftet i 1873 under navnet Vævernes Velfærdsforening, men skiftede navn året efter, og indgik senere som den københavnske afdeling af Tekstilarbejderforbundet under navnet Tekstilarbejdernes Fagforening af 1873[2]. Vævernes Fagforening organiserede i begyndelsen kun håndvævere. I 1874 blev der dog gjort et forsøg på at organisere de kvindelige vævere på dampvæverierne i en særlig forening, men forsøget mislykkedes. De faglærte var ikke meget for at lukke dampvæveriernes arbejdere ind i deres egen forening. I følge den senere formand for Tekstilarbejderforbundet J.J. Møller, som også i en periode var formand for Vævernes Fagforening, blev kvinderne omtalt som "skørtesvende" og set ned på fordi de ikke var faglærte og "synftige"[3].

Efterhånden som håndværket mere eller mindre blev fortrængt i København, måtte flere og flere af de mandlige vævere dog også søge ansættelse i dampvæveriet. Derved blev man klar over nødvendigheden af at organisere dette område. I 1884 ændredes fagforeningens love, og det blev nu muligt at optage både mandlige og kvindelige vævere fra dampvæverierne. Der blev holdt møder for at organisere disse, men i første omgang uden det store resultat[4].

I 1884 var der også blevet stiftet en fagforening i Horsens. Foreningen, som dog medlemsmæssigt var relativt svag, organisere fra begyndelsen industriarbejderene. Endelig

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 113.

[2] Det er denne afdeling der refereres til når der i øvrigt tales om københavnsafdelingen.

[3] Møller, J.J. (1924), s. 112.

[4] Møller, J.J. (1924), s. 107.

blev der i 1885 dannet en fagforening i Odense. Det er disse tre foreninger, som officielt fra 1885 men altså reelt først fra året efter, samledes i "Væverforbundet i Danmark".

Det nystiftede forbund var en ret løs organisation. Hovedbestyrelsen udgjordes af praktiske årsager af bestyrelsen for Vævernes Fagforening i København. Hvordan forbundet udviklede sig organisatorisk mod en mere slagkraftig, men også centraliseret organisation, er behandlet nærmere i de følgende afsnit. Her skal jeg blot nævne at det på et delegeretmøde i 1895 blev besluttet at ændre forbundets navn til "Dansk Tekstilarbejderforbund". Man ønskede udtrykkeligt at understrege at der var tale om et industriforbund, som skulle kunne optage alle arbejdere på en tekstilfabrik, uanset uddannelse og arbejdsfunktion[1]. Hermed er Tekstilarbejderfobundet så vidt vides det første danske industriforbund.

I forlængelse af denne vedtagelse voksede forbundets medlemstal da også, ikke blot ved organisering af væverne, men også ved at tidligere selvstændige fagforeninger blev optaget som afdelinger i forbundet: i 1898 indtrådte Farveriarbejderforeningen, som tidligere havde været en del af det københavnske Arbejdsmandsforbund, som en afdeling[2], og i 1899 skete det samme med Possementmagernes Fagforening[3]. I 1902 blev der oprettet en Forretterforening, som kom til at fungere som en landsdækkende afdeling under forbundet[4].

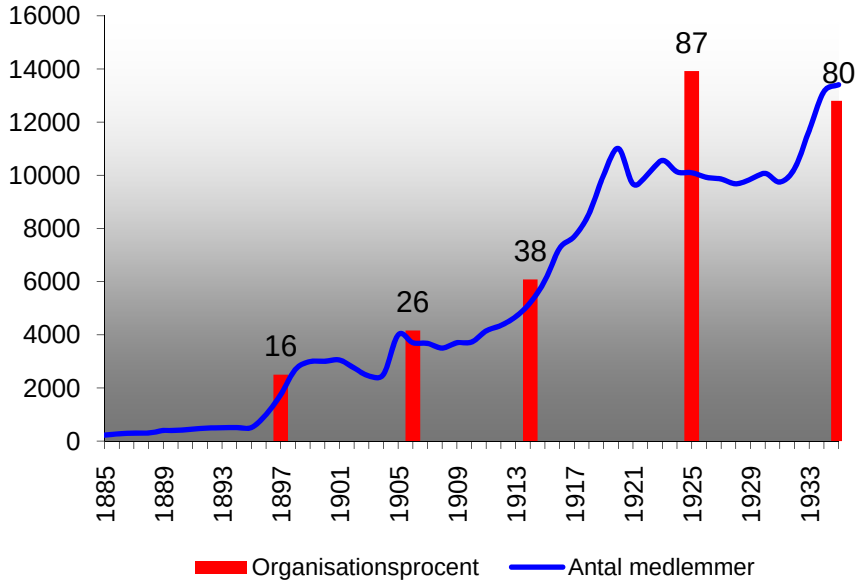
---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 139.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 87.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 144

[4] Jensen, Otto (1935), s. 145



Figur 29: *Organisationsprocent og medlemstal for Dansk Tekstilarbejderforbund 1885-1935. Kilder: se bilag 2.*

5.3.2 Ideologi

Tekstilarbejderforbundet var fra begyndelsen politisk og ideologisk orienteret mod Socialdemokratiet. Dette kom bl.a. til udtryk i fagbladet. I forbindelse med valg til Rigsdagen eller den københavnske Borgerrepræsentation blev der bragt opfordringer til at støtte Socialdemokratiet. Desuden citerede man ofte artikler fra *Socialdemokraten*, som regel kritiske beskrivelser af arbejdsforhold og levevilkår rundt om i landet, men også artikler af mere principiel politisk karakter.

Forbundets ideologiske orientering kommer dog måske klarest til udtryk gennem den kritik der rettes mod de, der er anfægter de dominerende synspunkter. I perioden frem til første verdenskrig kommer udfordringen især fra de kristeligt orienterede arbejdere. Som nævnt i afsnit 4.4.2.1 havde det kristelige fællesforbund en vis indflydelse, især blandt jyske tekstilarbejdere, i denne periode. Forbundet agiterede kraftigt imod de kristeliges forkastelse af klassekampen til fordel for et "broderligt" fællesskab mellem arbejdere og arbejdskøbere. Det skete ved at fremhæve klassesolidariteten som princip, men især ved konkret at påvise hvordan de kristeligt organiserede arbejdere optrådte som løntrykkere[1].

Mens de kristelige anfægtede forbundets politisk/ideologiske linie fra højre, opstod der fra omkring første verdenskrig også en kritik fra venstre. Det drejer sig om syndikalismen, som i modsætning til det kristelige fællesforbund var en opposition indenfor forbundets egne

[1] Se f.eks. *Textilarbejderen* nr. 3, 1915.

rammer.

Syndikalisterne fik flere steder ret stor lokal indflydelse i de umiddelbare efterkrigsår. Fagoppositionens Sammenslutning havde i 1916 40 medlemmer i Vejle. Men hertil kom formodentlig en betydelig bredere kreds af sympatisører. I hvert fald kunne bevægelsen samle op mod 2.500 deltagere til sine møder i 1918. En aktiv syndikalist, Ludvig Petersen, opnåede valg som næstformand for tekstilarbejderne i Vejle. Og da Arbejdernes Forsamlingshus nægtede at udleje lokaler til syndikalisterne, beslutte murerarbejdsmændenes og tekstilarbejdernes fagforeninger at de på skift ville stå som lejere for de syndikalistiske møder[1]. Også i Odense sad der er i årene 1919-21 flere syndikalister i afdelingsbestyrelsen[2].

I sin årsberetning for 1917-1918 klager Tekstilfabrikantforeningen da også over at der særligt i Jylland har været aktioneret kraftigt for lønkrav – som til dels er indfriet: "Der var i disse Tilfælde en tydelig syndikalistisk Tendens at spore"[3]. At syndikalisterne især stod stærkt i det østjydske bekræftes også af, at der i 1920 på initiativ af Kolding afdeling blev holdt et møde i Vejle, hvor fire afdelinger vedtog en resolution som siden blev rundsendt til de øvrige afdelinger. Heri blev der rejst en række lønkrav, og man truede med at rejse en stemning blandt medlemmerne, så fremt forbundet ikke tog kravene til sig[4].

Referatet af forbundets kongres i 1918 tyder på at flere delegerede sympatiserede med syndikalistiske synspunkter. Bl.a. deltog ovennævnte Ludvig Petersen. Flere delegerede udtrykte deres sympati for de ulovlige strejker som kampmiddel, og skepsis overfor det etablerede aftalesystem. Således karakteriserede Aksel Jensen, Kolding, De samvirkende Fagforbund som "en institution (der kun var til) for at skaffe Arbejdsro"[5]. Fra Odense afdeling var der fremlagt et resolutionsforslag, som beklagede "den Vankelmodighed og vigende Optræden, som Hovedbestyrelsen har udvist overfor Textilabrikantforeningen" og pålagde den at optræde mere standhaftigt fremover. Resolutionen blev dog forkastet[6].

Forbundets socialdemokratisk orienterede flertal synes at have reageret mod

---

[1] Hansen, John Juhler (1996), s. 146-47.

[2] Petersen, Jens, m.fl. (red.) (1935), s. 51.

[3] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1917-18, s. 18.

[4] *Textilarbejderen*, nr. 6, 1920.

[5] *Forhandlingsprotokol*, 1918, s. 37.

[6] *Forhandlingsprotokol*, 1918, s. 44. Ifølge *Textilarbejderens* referat (i nr. 1, 1918) blev det på kongressen vedtaget at arbejde for Septemberforligets afskaffelse. Af forhandlingsprotokollen ses imidlertid kun at en delegeret fra Fredericia henstillede til hovedbestyrelsen at arbejde herfor (s. 24).

tilslutningen til venstreoppositionen på to måder: på den ene side skærpede man selv retorikken og til dels kravene, vendt mod arbejdskøberne, på den anden side førte man en hårdhændet agitation mod syndikalisterne, bl.a. i fagbladet.

Et eksempel på begge dele får man i det nummer af *Tekstilarbejderen* som udkom i forlængelse af den ekstraordinære kongres i 1919. Kongressen var bl.a. indkaldt med henblik på at diskutere lønkrav i lyset af dyrtiden. Man vedtog en henvendelse til regering og rigsdag, hvori man krævede „at der fra Statsmagtens Side gøres noget virkeligt effektivt for at imødegaa disse meningsløse og utaalelige tilstande". Der kræves bl.a. nedsættelse af et nævn med arbejderrepræsentanter til kontrol med handel og industri og fastsættelse af maksimalavancer.

I en opfølgende artikel, signeret G.A., uddybes og fortolkes kongressens krav. Der rejses på den ene side hård kritik mod Venstre og Konservative – men samtidig advares der imod "alskens Bolschevisme og Spartakisme". Når sidstnævnte er opstået i de krigsramte lande skyldes det ifølge forfatteren fraværet af en stærk organisation.

Selv om konflikt ifølge artiklen ikke er ønskelig, så advarer forfatteren om at en sådan kan blive arbejderstanden påtvungen af de andre samfundsklasser. Vejen frem er den parlamentariske - men samtidig vilde det sikkert ikke skade

> *...om vore Tillidsmænd paa Tinge kraftigt antydede, at Arbejderklassen kender Midler, som hurtigere og mere direkte fører til Maalet end den parlamentariske Forhandling*[1]

I kritik forbindelse med kritikken blev syndikalisternes egne synspunkter sjældent gengivet, og kun i karikeret form. I en artikel om resolutionen fra de fire jyske oppositionsafdelinger, som er omtalt ovenfor, betegnes syndikalisterne som splittelsesfolk, som er medansvarlige for at Socialdemokratiet ikke er ved regeringsmagten, og dermed for at forbundets medlemmer må se på at "Hustru og Børn sulter og fryser og Hjemmet bogstaveligt talt ribbes for alt"[2]. Derimod refereres indholdet af den omtalte resolution ikke. I det hele taget må man sige at kritikken af syndikalismen var usaglig, i den forstand at man ikke forholdt sig konkret til de fremførte synspunkter, men fremførte en række generelle beskyldninger mod syndikalisterne for at være splittelsesmagere og bruge terrormetoder.

Syndikalismens kritik af bindingerne i det fagretlige system, deres taktik som lagde hovedvægten på strejkevåbnet – herunder "ulovlige" strejker, og deres principielle antiparlamentarisme satte spørgsmålstegn ved nogle af hovedhjørnestene i den

[1] *Textilarbejderen*, nr. 2, 1919.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 6, 1920.

socialdemokratiske strategi. Som antydet med citaterne fra G.A.'s artikel i fagbladet, så var kritikken af syndikalismen fra socialdemokratisk side da også bygget op om et modsætninspar: på den ene side den organisere, disciplinerede arbejderbevægelse, og på den anden side syndikalismen og bolschevismen. Venstreoppositionen forsøges yderliggjort i forhold til arbejderbevægelsen, og dæmoniseret som et splittelsesforsøg.

Efter den relativt stærke opslutning i årene omkring 1918 ebbede Syndikalismen som organisation ud i begyndelsen af 1920'erne. Ud af bl.a. syndikalismen voksede imidlertid Danmarks Kommunistiske Parti. DKP spillede en aktiv rolle som fagopposition i hele resten af perioden, men opnåede aldrig den samme tilslutning som Syndikalisterne havde.

Strejken i Silkeborg i 1934, som er omtalt nærmere nedenfor, betød dog en vis genoplivning af venstreoppositionen. Mens de strejkende blev undsagt af forbundet, blev de støttet aktivt af kommunisterne i fagbevægelsen. Hvor vidt dette førte til øget indflydelse for venstreoppositionen er svært at sige. Men året efter kunne *Arbejderbladet* konstatere at Silkeborg afdeling havde henvendt sig direkte til de øvrige afdelinger i forbundet, med et forslag om skærpede lønkrav og forkortelse af arbejdstiden, forud for overenskomstforhandlingerne[1]. Af en opgørelse over stemmetallene ved urafstemningen om overenskomstresultatet i 1938 fremgår det at 226 af Silkeborg afdelings medlemmer stemte nej, mod 52 ja-stemmer. Også i Odense var der stort nej-flertal. Derimod var der ja-flertal i de tidligere oppositionsbyer Vejle og Kolding[2].

Samtidig med at venstreoppositionen ebbede ud i begyndelsen af 20'erne, ebbede også den radikale retorik ud blandt repræsentanterne for forbundets hovedstrømning. I tiden frem til første verdenskrig havde forbundet, som det vil blive skildret indgående i det følgende, ganske vist været fortalere for at forholdet mellem arbejdere og arbejdskøbere så vidt muligt skulle baseres på aftaler og forhandling – men ud fra en forståelse af at der var tale om en magtkamp mellem to parter med principielt modsatrettede interesser. Efter den ovenfor omtalte periode med skærpede krav og mere radikal retorik, skete der i mellemkrigstiden en glidning over mod en egentlig klassesamarbejdsideologi, d.v.s. en opfattelse af at forholdet mellem arbejdere og arbejdskøbere måtte være underlagt nogle fælles, overordnede interesser.

Den fælles interesse var hensynet til tekstilindustriens udvikling. I 1926 henvendte

[1] *Arbejderbladet,* d. 25.1. 1935.

[2] Resultat af urafstemning over forslag til ny overenskomst, Januar 1938. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, ABA. Pakke 217.

Tekstilarbejderforbundet og Tekstilfabrikantforeningen på forbundets foranledning sig for første gang i fællesskab til regeringen, for at kræve støtte til tekstilindustrien gennem en forøget told på importvarer[1].

Den socialdemokratiske regering var principielt skeptisk overfor en toldforhøjelse. I stedet ønskede man at føre en mere selektiv erhvervsstøttepolitik, gennem statstilskud og -lån til enkelte virksomheder. Disse skulle financieres af en ekstraordinær kriseafgift på alle formuer over 50.000 kr. Forslaget mødte imidlertid stor modstand fra regeringens støtteparti de Radikale.

Sagen gik i udvalg, og på et møde mellem dette udvalg og repræsentanter for Fabrikantforeningen og Tekstilarbejderforbundet udtrykte forbundets formand ifølge Fabriktforeningens referat af mødet at han var

> *fuldtud enig i den fra Fabrikantforeningens Side udtalte Opfattelse, at Regeringens Tilskudsforslag ikke kunde ventes at komme til at betyde et effektivt Middel overfor den herskende Krise[2],*

Tekstilarbejderforbundet var derimod – stadigvæk ifølge Fabrikantforeningens referat – fuldstændig enig med arbejdskøberne i at et "Kriseværn" skulle have form af en midlertidig toldforhøjelse for særligt ramte varegrupper, gældende for 5 år.

Dette er ganske interessant, fordi regeringen havde gjort sin krisepolitik til et kabinetspørgsmål. Da man kom i mindretal blev der udskrevet valg i december '26, som førte til en Venstre-regering. Forbundet indtog altså her tilsyneladende samme standpunkt som arbejdskøberne, i en sag som førte til den første Socialdemokratiske regerings afgang. Hvorfor forbundet agerede på denne måde vides ikke, men en mulig forklaring kan være at man stod svagt overfor arbejdskøberne i de sideløbende overenskomstforhandlinger[3], og måske håbede på indrømmelser her så fremt man støttede Fabrikantforeningens krisepolitik.

Den nye Venstreregering var, på trods af en fornyet fælles henvendelse fra Forbundet og Fabrikantforeningen, heller ikke umiddelbart indstillet på toldforhøjelser. Men i 1927 påbegyndte man drøftelser af industriens forhold i et tre-parts udvalg. Endelig kom så i begyndelsen af 30'erne, under en ny Socialdemokratisk regering, de indgreb overfor importen med bl.a. Valutacentralen, hvis effekt allerede er omtalt i afsnit 2.4.2.

I lyset af de forbedrede konjunkturer herefter blev der fra flere sider i forbundet slået til lyd for at man skulle rejse lønkrav. Dette blev imidlertid kategorisk afvist af ledelsen. Som

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 264.

[2] Beretning, 1926-27, s. 12.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 325ff.

formanden udtrykte det på kongressen i 1935:

> *De, der siger, at de ikke kan tiltræde, at vi ikke bør udnytte Valutarestriktionerne, vil jeg gerne svare en Gang for alle, idet jeg henholder mig til mine Udtalelser ved mangfoldige Lejligheder: det er det eneste holdbare Standpunkt, at vi ikke benytter de ekstraordinære Forhold til særlige Lønfremstød* (…) *...dette vil blive benyttet af Restriktionernes Modstandere som Paaskud til at kræve disse ophævet, og dette er vi ikke tjent med*[1]

Formanden fastslog samtidig at det ikke var afgørende hvor vidt arbejderne tilkæmpede sig 1 eller 2 øre i en given situation, men derimod at "Samfundsmaskineriet" ikke blev påvirket i en sådan retning, at der blev skabt øget arbejdsløshed.

Fra begyndelsen af 30'erne dæmpede arbejdskøbersiden også den ret konfrontatoriske linie, med bl.a. udstrakt brug af lock-out, som havde været stærkt medvirkende til de store arbejdskampe i 20'erne. Der blev skabt hvad Otto Jensen kalder "et bedre Forhandlingsforhold" mellem de to parter. Otto Jensen beskriver videre situationen således:

> *For Forbundets Vedkommende har den Opfattelse gjort sig gældende, at det var ulige vigtigere at medvirke til at skaffe Medlemmerne Beskæftigelse end at iværksætte Arbejdskamp*[2]

I Tekstilfabrikantforeningens årsberetning for 1932-33 konstateres det da også, at der ganske vist har været tilløb til et par ulovlige strejker i årets løb, men at

> *...den paagældende Organisation, Dansk Textilarbejderforbund, har i begge Tilfælde omgaaende været i Stand til at faa Arbejdet genoptaget. I det hele taget har Forholdet overfor og Samarbejdet med Textilarbejdernes Hovedorganisation* (…) *fortsat været præget af god Forstaaelse og Fordragelighed i lige Interesse for begge Parter, Arbejdsgivere og Arbejdere*[3].

Året efter beretter Fabrikantforeningen at der igen har været et par ulovlige strejker. Disse var ganske vist ret kortvarige, men fordi

> *...det tydeligt syntes at fremgaa, at det var kommunistisk Paavirkning, der havde fremkaldt de ulovlige Strejker, fandtes det nødvendigt at forfølge disse til den højeste Instans* (D.v.s. Den faste voldgiftsret, LKC)[4]

Ulovlighederne har dog været af stærkt begrænset art, og ændrer ikke ved at

> *...alt i alt maa det absolut anerkendes, at man fra Arbejdernes Side har ydet en stor og god Indsats i Produktionens Udførelse og Bevarelsen af rolige Arbejdsforhold paa Fabrikkerne. Det gode og praktiske Samarbejde med Arbejdnes Hovedforbund, Dansk Textilarbejderforbund, er heldigvis*

---

[1] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 79.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 329.

[3] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1932-33, s. 28.

[4] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1933-34, s. 29.

blevet fortsat og formentlig styrket i det forløbne Aar[1]

Indatil i Tekstilarbejderforbundet synes det forbedrede samarbejde med arbejdskøberne imidlertid at have ført til en stramning i diskussionsklimaet, i hvert fald så vidt som dette afspejler sig i fagbladet. Som nævnt var fagbladet allerede fra omkring første verdenskrig præget af en uforsonlig linie overfor enhver venstreopposition. Men i det omfang der ikke var tale om klart politiske indlæg, var der dog rum for en ret åben debat om den faglige taktik, og periodevis var debatten både skarp og livlig. I 30'erne sker der imidlertid det at fagbladet simpelthen ophører med at udkomme i en længere periode, nemlig fra april 1933 til december 1935. Det betød bl.a. – selv om det ikke nødvendigvis var tilsigtet – at den nedenfor nærmere omtalte strejke i Silkeborg i 1934 ikke kunne omtales eller diskuteres i bladet.

Da der på kongressen i 1935 rejses kritik af den manglende udgivelse, besvarer forbundsformand Chr. Nielsen kritikken på følgende måde:

> *Jeg har det Princip* (…) *at det nu engang er Forbundets Formand der har Ansvaret, ogsaa med Hensyn til Fagbladets Indhold. Jeg har gjort, hvad der var muligt for at holde Bladet vedlige, men matte opgive det. Det System at lade Forhandlingsskrivelserne med Arbejdsgiverne optrykke i Fagbladet har jeg ikke benyttet.* (Fordi) *...dette vilde være egnet til at forøge Interessemodsætningerne mellem Arbejdsgiverne og Arbejderne, og dette skal ikke være en Opgave for Fagbladet. Jeg er interesseret i, at Medlemmerne faar en nøgtern Fremstilling af de vigtigste Begivenheder. Men naar jeg saa efter et ærligt Arbejde gennem Aarene, hvor jeg har søgt at gøre Bladet saa neutralt som muligt, paa et givet Tidspunkt bliver overbebyrdet med Arbejde og maa opgive at udsende det, saa maa Kongressen kunne forstaa, at jeg er den første til at beklage det.*[2]

På trods af løfter fra formanden om det modsatte, var der også efter kongressen mangler i fagbladets udgivelse. Desuden var der en række andre tilfælde, hvor formanden blev kritiseret for ikke at have udført det arbejde, som han var ansvarlig for. På den baggrund blev formanden væltet på kongressen i 1938, og den hidtidige kasserer i københavnsafdelingen og medlem af forbundets forretningsudvalg Axel Jensen blev valgt med stort stemmetal. I sin takketale efter valget understregede den nye formand at

> *...der er ikke Tale om at jeg paa noget som helst felt har haft Meninger, som afveg fra den tidligere Formands med Hensyn til Førelsen af Forhandlingerne og den Taktik, der har været anvendt overfor vore Modstandere Arbejdsgiverne*[3]

Valget af ny formand var således først og fremmest et personspørgsmål, og ikke udtryk for et

---

[1] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1933-34, s. 30.

[2] *Forhandlingsprotokol,* 1935, s. 35. Ifølge fagbladets referat af kongressen udtalte formanden at "Fagbladets Opgave skal ikke være at hidse Arbejderne op imod Arbejdsgiverne" (*Textilarbejderen*, nr. 2, 1936)

[3] *Forhandlingsprotokol*, 1938, s. 460.

politisk opgør.

5.3.3 En årsagsforklaring?

Den korte skitse af Tekstilarbejderforbundets udvikling i perioden, som her er præsenteret, har en række træk til fælles med tidligere tiders kritiske fagforeningshistorie. Der er grundlæggende tale om en forfaldshistorie: parallelt med Socialdemokratiets udvikling fra klasse- til folkeparti sker der en gradvis ændring af fagbevægelsens strategi henimod en klassesamarbejdslinie overfor kapitalen, samtidig med at det indre demokrati eroderer og bureaukratiseringen tager til.

På det umiddelbare plan er en sådan beskrivelse da heller ikke ukorrekt, idet den naturligvis afspejler nogle reelle udviklingstendenser. Men samtidig er den heller ikke komplet. Og som en helt afgørende mangel er den ikke i stand til at forklare *hvorfor* en sådan udvikling har fundet sted[1].

I det følgende vil jeg derfor forsøge at nuancere fremstillingen. Det sket først og fremmest, som nævnt i indledningen til kapitlet, ved at søge at se på udviklingen af Tekstilarbejderforbundets strategi og organisation som en erfaringsdrevet proces. I denne analyse vil jeg trække på de beskrivelser af arbejdsprocessen og arbejdskulturen, som er givet i de foregående kapitler.

5.4 Udviklingen af det aftalebaserede overenskomstsystem

Fra den faglige organiserings start og i hvert fald frem til midten af 1890'erne var strejken fagbevægelsens vigtigste redskab til at opnå indrømmelser fra arbejdskøberne[2]. Som det var tilfældet i andre fag, så var også strejker blandt tekstilarbejderne i begyndelsen relativt uorganiserede. Beslutningen om at strejke blev oftest taget spontant, på den enkelte arbejdsplads, og først når man var gået på gaden blev fagforeningen og senere forbundet involveret[3].

I løbet af 1890'erne skete der imidlertid en opstramning af strejkens praksis. Der blev opbygget strejkefonde, til afløsning af den praksis hvor indsamling af strejkeunderstøttelse

[1] Med mindre man vil lade sig nøje med en simpel "forræderitese". En sådan forklaringsmodel, som vil være lige så usaglig som socialdemokraternes yderliggørelse og dæmonisering af venstreoppositionen, blot med modsat fortegn, har jeg imidlertid ingen tiltro til.

[2] Nørregaard (1977), s. 362.

[3] Møller, J.J. (1924), s. 114 og 132.

først gik i gang når strejken var en realitet. Efterhånden blev der indført betingelser for, under hvilke omstændigheder man fra forbundets side ville anerkende en strejke – og dermed udbetale strejkeunderstøttelse. Og endelig blev der i relationen til arbejdskøberne udviklet et net af aftaler, i form af lokale overenskomster, landsoverenskomster og statsligt sanktionerede arbejdsretslige regler, som efterhånden lagde arbejdskampen i ganske fast rammer.

Sideløbende hermed skete der en forskydning af kompetancen vedrørende faglige konflikter, internt i de faglige organisationer. Retten til at afslutte overenskomster blev på samme måde centraliseret. I 1910 blev der således på Tekstilarbejderforbundets kongres vedtaget følgende tilføjelse til forbundets love:

> *Afdelingerne maa ikke paabegynde Forhandlinger om nye Løntarifer, uden at Forbundets Sanktion er indhentet og Forslaget godkendt. Lønoverenskomster, som paa ovennævnte Basis vedtages af en Afdeling, maa ikke underskrives af denne, før den er sankioneret af Forbundet*[1].

Otto Jensen bemærker hertil, at "Samlingen af Magten i Forbundets Haand [hermed havde] naaet sit Højdepunkt[2].

At denne udvikling har fundet sted for fagbevægelsen generelt er velkendt, og at dokumentere at den også fandt sted indenfor Tekstilarbejderforbundet har ikke noget formål i sig selv. Derimod kan udviklingen af tekstilarbejdernes faglige organisation og af aftalesystemet indenfor tekstilindustrien måske bidrage til at nuancere forklaringerne på udviklingens **årsager**.

Det vil ikke være uretfærdigt at hævde, at fremstillingen af denne periode af fagbevægelsens historie særligt i 1970'erne var præget af en ganske bestemt tilgangsvinkel: med udgangspunkt i enten en organisationssociologisk funderet bureaukratiseringstese eller en politisk funderet forræderitese – eller evt. begge dele – forsøgte man at vise hvordan magten i fagbevægelsen blev centraliseret som en næsten lineær udviklingstendens, hvor medlemmerne blev sat stadig mere udenfor indflydelse.

Ganske tankevækkende er udviklingen indenfor Tekstilarbejderforbundet allerede i 1924 blevet skildret på næsten tilsvarende vis – men naturligvis med positivt fortegn – af J.J. Møller, der som nævnt ovenfor var forbundets forretningsfører i den her behandlede periode. Sat på spidsen kan man læse Møllers fremstilling som en beretning om hvordan de ansvarlige ledere – herunder ikke mindst Møller selv – efterhånden får sat skik på forbundet[3].

---

[1] *Forhandlingsprotokol*, 1910, s. 42.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 155.

[3] I en række tilfælde omtaler Møller medlemmer og afdelinger, som han mener har gjort sig skyldig i

I det følgende skal jeg forsøge at vise, at selv om der ganske vist var tale om en gradvis udvikling fra en decentral og spontan til en mere centraliseret organisationsform og fra en konflikt- til en aftalebaseret relation med arbejdskøberne, så var rollefordelingen langt fra så entydig som hverken bureaukratiseringstesen eller Møller fremstiller dem. Forbundsledelsen var ikke entydigt opsat på at dæmpe og regulere konfliktniveauet, men pressede også i visse tilfælde afdelinger ud i mere radikale positioner end de selv ønskede. Og afdelingerne var ikke bare opsat på at forsvare deres autonomi i forhold til hovedbestyrelse, forretningsudvalg og forretningsfører – de pressede i visse tilfælde på for en forstærket koordinering, og dermed indirekte en centralisering.

Min umiddelbare påstand er, at aktørernes synspunkter ikke kan forstås alene ud fra overodnede forklaringsrammer, hvad enten disse er af organisationssociologiske, politiske eller anden karakter. Det er nødvendigt at inddrage aktørernes konkrete erfaringer, således som de voksede ud af den skiftende historiske kontekst.

I denne sammenhæng skal jeg holde mig til en ret empiri-nær fremstilling af forløbet. I næste kapitel vil jeg så vende tilbage til de overordnede forklaringsmodeller.

5.4.1 1. fase (-1897): Fra spontane til regulerede strejker

5.4.1.1 Konflikterfaringer før dannelsen af Tekstilarbejderforbundet

Denne afhandling er i princippet afgrænset bagud i tid til ca. 1895. Som nævnt i indledningen er en af årsagerne hertil, at jeg anser den kollektive aftaleregulering af relationen mellem arbejde og kapital for at være et af det moderne arbejdes karakteristika – og dette system får netop sit gennembrud i tekstilindustrien kort efter 1895, nærmere bestemt i 1898.

For at forstå forudsætningerne for dette system, og de erfaringer og motiver som drev aktørerne, er det imidlertid nødvendigt kort at sprænge den kronologiske ramme, og gå længere tilbage i tiden.

Før Tekstilarbejderforbundets dannelse i 1885 fandtes der, trods spredte organiseringsforsøg, stort set ingen organiserede arbejdere i tekstilindustrien, og dermed heller

---

uansvarlig optræden, i stærkt sarkastiske vendinger. Se f.eks. s. 132 (om strejkende der almindeligvis *sprang op som Løver, for bagefter at falde ned som Lam*), s. 180 (Om et hovedbestyrelsesmedlem som stiller forslag om at opsige de københavnske priskuranter: *Naar jeg har nævnt dette, da sker det kun for at vise, hvor ubekymret Afdelingerne kan dømme om de foreliggende Situationer*), s. 184 (om medlemmer, som først ønsker skudskalaen ændret fra danske til engelske tommer, men bagefter ikke er i stand til at overskue konsekvenserne for beregning af akkorden).

ingen organiserede arbejdskonflikter. Vævernes Fagforening, der som nævnt blev stiftet under navnet Vævernes Velfærdsforening i 1873, organiserede frem til 1884 kun håndværkssvende. Samme fagforening var imidlertid også, under navnet Væveriarbejdernes Fagforening af 1873, en dominerende afdeling i forbundet efter 1885[1]. Og flere af de ledere som prægede forbundet i tiden frem til første verdenskrig havde fået deres faglige skoling i Vævernes Fagforening. Det gjaldt ikke mindst den altdominerende forretningsfører i årene 1888-1918, førnævnte J.J. Møller, som bl.a. havde været formand for Vævernes Fagforening i en kort periode i begyndelsen af 1880'erne.

Derfor kan det være nyttigt at se lidt på denne forenings aktiviteter også forud for 1884, da de erfaringer som blev opnået indenfor dens rammer i høj grad kom til at præge tankegangen i Tekstilarbejderforbundet. Allerede i sit første leveår i 1873 organiserede Vævernes Velfærdsforening en strejkekampagne mod de københavnske vævemestre. Kravet var indgåelse af priskuranter og lønforhøjelse. Der var tale om en samlet aktion, og altså ikke nogen "omgangsskrue" i egentlig forstand. Alligevel viste det sig at mestrenes laugsorganisationen ikke var stærk nok til at sikre sammenholdet på arbejdskøbersiden, hvorfor flere mestre enkeltvis gik ind på de strejkendes krav. Dette første eksempel på en organiseret strejkekampagne blev i det store og hele en succes[2].

Men strejkevåbnet skulle vise sig at være et tveægget svær. I anden halvdel af 1870'erne var arbejderbevægelsen generelt udsat for en alvorlig svækkelse i forhold til pioneråreneі 70'ernes begyndelse. Det vil føre for vidt her at komme ind på årsagerne til denne udvikling, men blandt de væsentligste var uden tvivl den økonomiske lavkonjunktur i perioden ca. 1876-94.

Den oprindelige strejkeform, som var baseret på at kammerater i arbejde samlede støttebidrag ind til de strejkende, viste sig mindre effektiv under lavkonjunkturen. En strejke i 1876-77 løb således ud i sandet på grund af manglende opbakning[3].

Foruden den generelle økonomiske konjunktur var væverne i særlig høj grad ramt af den strukturelle udvikling i faget: de relativt få organiserede vævere var alle ansat hos håndværks-mestre, mens produktionen i stadig højere grad blev flyttet over på fabrikkerne.

---

[1] I 1900, 15 år efter forbundets stiftelse, havde denne afdeling 530 af i alt 2973 medlemmer. Kun en anden af de forbundsstiftende afdelinger, Odense, var næsten lige så stor med 520 medlemmer. De øvrige 22 afdelingers medlemstal lå mellem 2 og 280. Møller, J.J. (1924), s. 173.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 96-100.

[3] Møller, J.J. (1924), s. 102.

Det sidste forsøg på strejke som blev gjort i regi af Vævernes Fagforening inden dannelsen af forbundet fandt sted i 1884. Også denne strejke blev en fiasko. Dels var det svært at skaffe tilstrækkelige indsamlede midler til strejkeunderstøttelse. Dels var det meget svært for fagforeningen at imødegå skruebrækkeri, som bl.a. fandt sted ved at mestrene fik arbejdet udført hos hjemmearbejdende vævere i Dragør. Faktisk ser det ud til, at strejken var med til at give håndværksvæveriet dødsstødet i København: af de to største håndværksmestre valgte den ene at slå sig permanent ned i Dragør, mens den anden helt indstillede sin virksomhed[1]. Strejkens mest blivende resultat var derfor dette, at den gav stødet til den erkendelse at man nu måtte gå i gang med at organisere arbejderne på tekstilfabrikkerne.

5.4.1.2 De første konflikter i forbundsregi

Om perioden fra forbundets stiftelse til 1899 skriver J.J. Møller:

> *I en hel Række af de tildels nydannede Afdelinger havde der siden deres Stiftelse været ført Strejker, og det maa erkendes, at der ogsaa mange Steder var ret fortvivlede Arbejdsforhold.*
> *Derfor var det næsten ogsaa en Regel, at naar der dannedes en Afdeling, da var det fordi der indtraf Begivenheder, der vakte Harme hos Arbejderne. Som Følge heraf var der næsten altid Stof til en Strejke, saa snart en Afdeling var dannet.*[2]

Vi får ikke hos Møller oplyst præcist hvor mange strejker der var tale om. Men Georg Nørregaard har fundet vidnesbyrd om i alt 19 strejker og lockouter indenfor tekstilindustrien i perioden 1885-1895[3].

Netop det forhold at tekstilarbejderne endnu for en stor del var uorganiserede, er vigtigt for forståelsen af periodens strejkeerfaringer. Ofte blev beslutningen om at strejke truffet spontant, på den enkelte arbejdsplads, og først når strejken var i gang kom fagforeningen og forbundet ind i billedet som organisator af støtteindsamlinger m.v.

Det var således forløbet for den første strejke som fandt sted i forbundets regi på en tekstilfabrik, nemlig den såkaldte "kvindestrejke" på Rubens Fabrikker i 1886, som er nærmere omtalt i afsnit 5.6.

Et andet eksempel er en strejke på Geddes Fabrikker i 1892. Den beskrives således af J.J. Møller:

> *I Begyndelsen af Juli 1892 udbrød der Strejke paa Geddes Fabrikker København. Aarsagen hertil*

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 107.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 172.

[3] Nørregaard, G. (1977), s. 364-65.

var, at der opdagedes at Stykkerne var ca. 3 Alen længere, end der betaltes for.

Tillige stillede Væverne – særlig Kvinderne – Krav om at faa indført Siddepladser mellem Vævene, saaledes at de kunde hvile sig, naar Vævene gik.

Da Gedde ikke vilde indrømme hverken det ene eller det andet Punkt, nedlagdes Arbejdet uden videre Parlementeren. Væverne, som arbejdede paa 1. Sal og i Stuen, holdt op og gik – uden saa meget som at meddele Spolere, Bobbinere eller andre, som arbejdede paa 2. Sal, at de strejkede, eller hvorfor de strejkede.

De ansaa del simpelthen for tilstrækkeligt, naar blot Væverne strejkede, de øvrige kunde for dem godt arbejde, idet de formente, at naar Vævene stod, saa blev de øvrige Arbejdere overflødige, og vilde ganske simpelt blive arbejdsløse. Først da Arbejdet var nedlagt, sammenkaldte Formanden, Jens Hansen, der arbejdede hos Gedde, den Øvrige Bestyrelse, og meddelte dem dette. Næste Skridt var naturligvis en Henvendelse til Forbundet om at skaffe Understøttelse.

Dette var der efter Datidens Fremgangsmaade intet at sige til, thi det var den almindelige Fremgangsmaade, – og først naar Arbejdet var standset, tog man under Overvejelse, hvad der var at tage vare. Det almindelige var, at man sprang op som Løver, for bagefter at falde ned som Lam, – naar man saa det håbløse i sit Forehavende.

Strejken gik et Par Maaneder, og da der til den Tid allerede var temmelig godt besat i Væveriet – man erindrer, at Fagforeningen ikke vilde have Spoleri og Kædeskæreri o. s. v. standset, og dette blev da ogsaa den nærmeste Aarsag til, at man maatte stemme Fordringerne noget ned. Gedde lovede, at Stykkerne skulde blive kortere, men Siddebrædderne fik de ikke, ligesom de nu maatte finde sig i, at der var en Del af Pladserne optaget, saaledes at der ikke var Plads for de Strejkende. Mange kom saaledes ikke i Arbejde igen.[1]

Man får af dette referat et tydeligt indtryk af den holdning som J.J. Møller på nedskrivningstidspunktet – som er ca. 1920 – havde til denne måde at strejke på. Men som han selv skriver: det var datidens almindelige fremgangsmåde.

I eksemplet er der tale om arbejdere, hvoraf i hvert fald nogle var organiserede. Andre gange kan der være tale om helt uorganiserede, hvor en strejke bliver anledning til organisering i fagforeningen. Der kunne dog også være tale om strejker, som var så kortvarige at fagforeningen slet ikke nåde at komme ind i billedet. I et festskrift for Odense afdeling fortælles det således at der i begyndelsen af 90'erne

...fandt et Par Strejker Sted paa Slotsgades Dampvæveri, den ene Gang over en paatvungen Sygekasse, men den var tabt med det samme, og Sagen blev ikke engang behandlet i Fagforeningen[2]

Hvad var så resultaterne af disse spontane strejker? Nørregaard har lavet en opgørelse for

[1] Møller, J.J. (1924), s. 131-132.

[2] Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 16.

industrien som helhed, ifølge hvilken 437 ud af i alt 528 konflikter i perioden 1885-1895 skulle være endt med hel eller delvis sejr til arbejderne[1]. Overføres dette forhold til tekstilarbejderne, skulle ca. 16 af de 19 strejker altså have været en hel eller delvis succes.

Møller giver ikke nogen opgørelse over tabte og vundne konflikter. I stedet nøjes han med at bemærke at "Af tabte Strejker var der, til Trods for, at Arbejderne var nyorganiserede, ikke mange" – for perioden før >95 nævner han kun 2 tabte strejker, i det han tilsyneladende har glemt i hvert fald ét yderligere nederlag, samt to konflikter med tvetydig udgang[2]. Dette udsagn synes altså - uanset om der nu er tale om 2 eller 5 nederlag ud af 19 - at bekræfte det billede der tegnes af Nørregaard: de fleste konflikter blev vundet af arbejdersiden.

År	Sted	Krav	Resultat
1886	Ruben, København	Afskaffelse af mulkter og lønforhøjelse	Mulkter opretholdes. Mindre lønforhøjelse. Tidligere strejkebrydere overtager en del af arbejdet.
1889	Hellebæk Fabrikker	Afskaffelse af ubetalt overarbejde	Nederlag for arbejderne.
1892	Geddes, København	Forkortelse af styklængde (som er 3 alen længere end hvad der betales for), opsætning af siddebrædder mellem vævene	Styklængden forkortes. Ingen siddebrædder. Tidligere strejkebrydere overtager en del af arbejdet.
1893	Fredericia Tæppefabrik	Lønforhøjelse	Sejr for arbejderne.
1894	Geismar, København	Lønforhøjelse	Nederlag for arbejderne.
1895	Spinderi i Vejle	Ikke oplyst	Nederlag

Tabel 3: *Konflikter til og med 1895 som er omtalt i Møller, J.J. (1924)*

Så meget mere tankevækkende er det at se, hvilke konflikter Møller har gjort til genstand for en nærmere behandling i sin fremstilling af forbundets historie. De omtalte konflikter er opsummeret i Tabel 3. Der er her tale om een sejr, tre nederlag og to resultater som må betragtes som delvise nederlag, idet visse af kravene ganske vist blev opfyldt, men nogle af de strejkende samtidig mistede deres arbejde.

[1] Nørregaard, G. (1977), s. 368.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 172. De nævnte er Hellebæk 1889 og Geismar 1894. De glemte er et klart nederlag i Vejle 1895 samt de tvetydige resultater af Rubens 1886 og Geddes 1892.

Den tidligere forretningsfører lægger med andre ord uforholdsmæssig stor vægt på nederlagene i sin fremstilling af perioden frem til 1895. Umiddelbart kunne man fristes til at tro, at forfatteren til et jubilæumsskrift tværtimod ville være tilbøjelig til at lægge vægt på forbundets sejre. Men som tidligere nævnt skriver Møller ud fra en position, som er stærkt kritisk overfor værdien af om ikke strejker i almindelighed, så dog i hvert fald de strejker som ikke er styret og koordineret af forbundet. Hvor vidt denne position bygger på erfaringer fra perioden før 1895, eller først udvikles på baggrund af senere erfaringer, er svært at vurdere.

I det hele taget er det svært at udtale sig om erfaringerne med konflikter før 1895 på andet end et generelt plan, ud fra det foreliggende grundlag. Ganske vist tyder meget på, at en stor del af konflikterne blev vundet af arbejdersiden. Men det er ikke det samme som at man generelt erfarede strejken som en succesfuld strategi.

For det første kan der have været stor forskel på strejkernes mål og omfang. På grund af den mangelfulde statistik fremgår der ikke noget om strejkernes størrelse. Men for det første år, hvor der er foretaget en officiel opgørelse, nemlig 1897, fremgår det at der for under halvdelen af det samlede antal strejker i håndværk og industri med sikkerhed blev udbetalt strejkeunderstøttelse[1]. Dette understøtter den formodning, at der for en stor del har været tale om kortvarige, uorganiserede strejker. Måske har det først og fremmest været disse små – og i en større sammenhæng mindre betydningsfulde strejker – som er endt med sejr? I hvert fald ved vi, jvnf. Tabel 3, at nogle af de større strejker som forbundet var involveret i, endte med nederlag.

For det andet kan erfaringerne ikke kun gøres op i sejr og nederlag – som i sig selv er en ikke særlig entydig målestok. Man må endvidere medregne de omkostninger som strejken krævede. Det drejer sig dels om omkostningerne for den enkelte strejkedeltager, dels om omkostningerne for organisationen. Hvad det første angår ved vi ikke så meget andet, end at strejken næsten altid var forbundet med et tab af arbejdsindtægt. Strejkeunderstøttelsen lå som regel noget under den sædvanlige løn. Ved strejken på Rubens i 1886 blev der udbetalt 6-7 kr. pr. uge i understøttelse. Dette svarede til den gennemsnitsfortjeneste, som de strejkende selv havde opgivet ved strejkens start. Det blev dog senere dokumenteret at nogle havde tjent en del mere, op til 10 kr. pr. uge, og at de fleste tjente 8 kr. eller derover. De 6 ugers strejke førte altså til et tab på 12-18 kr. pr. uge for mange af de strejkende. Som resultat nåede man en

[1] Nørregaard, G. (1977), s. 369.

forhøjelse af lønnen på 10 øre pr. stk. på en del varer[1]. Dette lader sig ikke præcist omregne til ugeløn. Men går vi ud fra senere angivelser af forholdet mellem ugeløn og stykpriser, kan antallet af vævede stykker pr. uge anslås til i gunstigste fald fem[2]. Da lønforhøjelsen ikke gjaldt alle varer, udgjorde den altså formodentlig noget under 50 øre pr. uge. Der skulle altså minimum arbejdes 24 uger – og sandsynligvis noget længere – før den enkeltes tab ved strejken var tjent ind igen. Men hertil kommer så, at langt fra alle de strejkende overhovedet kom i arbejde igen.

En længere strejke kunne altså blive en bekostelig affære for den enkelte – et forhold der dog ikke afholdt arbejderne fra at strejke, tværtimod var strejkeaktiviteten 1885-1895 generelt betydeligt højere end i det foregående tiår[3]. For forbundet kunne strejker også være en bekostelig affære. Ganske vist indkom der ca. 8000 kr. i støttebidrag til de strejkende på Rubens, men alligevel efterlod konflikten det nystiftede forbund med en tom kasse og en gæld på 1000 kr.[4]

For det tredje hører det med til vurderingen af en strejkes succes, om de resultater man opnåede havde varig karakter. Var strejken et forsvar mod en lønnedssættelse, og lykkedes det at forhindre denne, var der jo umiddelbart tale om en succes. Men i lyset af de omkostninger som strejker førte med sig var det naturligvis problematisk, hvis man gentagne gange måtte gå i strejke, ikke blot for at opnå forbedringer, men også for at fastholde det opnåede. Derfor begyndte man også tidligt i fagbevægelsen at diskutere andre og mindre kostbare konfliktløsningsmuligheder, som f.eks. brugen af voldgift[5]. I Tekstilarbejderforbundet blev diskussionen om voldgift rejst allerede på forbundets 3. delegeretmøde i 1887. På dette møde slog P. Petersen, Odense afdeling, til lyd for oprettelse af voldgiftsretter, som

> *...var praktiske og kunde gøre Nytte under Strejker, som nu ofte endte med daarligt Resultat, naar Fabrikanterne ikke vilde bøje sig. Ligeledes kunde man ved Hjælp af Voldgiftsretter undgaa*

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 115-118.

[2] F.eks. blev stykprisen pr. vare Dessau i Odense i 1894 angivet til to til fem kr., for de fleste varer dog 2,0-2,5 kr. (Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 18). Den gennemsnitlige ugeløn for kvindelige tekstilarbejdere i provinsen var i 1897 10,20 kr. (Jensen, Otto (1935), s. 473). Her ud fra er det rimeligt at antage, at der højst blev vævet 4-5 stk. på en uge. Der er ikke nogen grund til at tro at der er sket store forandringer i produktiviteten mellem 1886 og 1894.

[3] Mikkelsen, Fl. (1992), s. 46.

[4] Møller, J.J. (1924), s. 118.

[5] Ibsen og Jørgensen (1979), s. 264.

Strejker[1].

De øvrige mødedeltagere tilsluttede sig dette synspunkt, og man enedes om at hver afdeling skulle tage fat på at få oprettet voldgiftsretter. Dette delegeretmøde fandt dog sted i en noget turbulent periode for det nystiftede forbund, og blev siden underkendt af hovedbestyrelsen. Måske derfor ses beslutningen ikke at have fået nogle konkrete resultater[2].

5.4.1.3 De første strejke-regler

De mest umiddelbare konsekvenser af strejkeerfaringerne indtil 1895 var dog at man tog fat på en egentlig formaliseret strejkeregulering. Pio havde så tidligt som i 1871 formuleret sætningen om strejkevåbnet som et tveægget sværd, og havde opstillet tre betingelser for dets anvendelse: flertallet af de strejkende skulle være organiserede, der skulle gennem længere tid være opsparet strejkemidler og man måtte ikke strejke samtidig i flere fag[3].

Som allerede nævnt tog Tekstilarbejderforbundet – tvunget af omstændighederne – i denne periode let på kravet om at de strejkende skulle være organiserede. Strejken kunne jo være netop den begivenhed, som førte arbejderne på en virksomhed ind i organisationen. Opsparede strejkemidler var der i begyndelsen stort set heller ikke nogen af, ligesom koordinationen med andre fag var rudimentær.

Det første skridt mod en mere reguleret og planmæssig anvendelse af strejkevåbnet blev taget på forbundets 6. delegeretmøde i september 1892. For det første blev det vedtaget at oprette en fælles strejkefond. For det andet besluttede man at en strejke kun kunne anerkendes når 9/10 havde nedlagt arbejdet. Dette kan betragtes som de første skridt i retning af en centralisering af kompetancen til at igangsætte og understøtte strejker under forbundsledelsen. Men der var tale om meget forsigtige skridt. Forslaget om en fælles strejkefond kunne først træde i kraft, når det var vedtaget i hver enkelt afdeling. Og afdelingerne blev "anbefalet", men ikke direkte pålagt at yde 10 øre pr. måned pr. medlem i kontingent til forbundet – ud af hvilket man må formode at bidraget til strejkefonden skulle uddrages. Endelig betød

[1]Refereret efter Møller, J.J. (1924), s. 122.

[2] Det 2. delegeretmøde som var blevet holdt nogle måneder tidligere i Fredericia havde ikke nået at behandle sin dagsorden. Ifølge den jyske og den fynske repræsentant fordi den københavnske repræsentant var kommet for sent og desuden ikke var ædru – ifølge den sidstnævnte fordi de to førstnævnte var ivrige efter at komme afsted til en lokal arbejderfest. Mødet havde derfor besluttet at indkalde det 3. delegeretmøde i Odense til fortsættelse af den afbrudte dagsorden. Den københavnske afdeling modsatte sig imidlertid dette, og det 3. delegeretmøde bestod derfor kun af repræsentanter fra Odense og Horsens. Da Hovedbestyrelsen samtidig var identisk med bestyrelsen for den københavnske afdeling vedtog denne efterfølgende ikke at ville anerkende delegeretmødet som sådant (Møller, J.J. (1924), s. 120-22.

[3] Ibsen og Jørgensen (1979), s. 81.

bestemmelsen om 9/10's deltagelse jo formelt set også at forbundet havde pligt til at anerkende en strejke hvor deltagerkravet var opfyldt, uanset om man af andre grunde fandt strejken ubelejlig. Alt dette vidner om, at afdelingerne fastholdt en vis autonomi i forhold til forbundet[1]. I det hele taget skulle spørgsmålet om forbundsledelsens formelle autoritet i forhold til afdelingsledelserne vise sig at være et tilbagevendende diskussionsemne.

Forbundsledelsen var presset af to hensyn: på den ene side var en konflikt ofte det som fik en virksomheds medarbejdere til at organisere sig. Afslog man at støtte konflikten af formelle grunde, risikerede man at støde de uorganiserede fra sig. I januar 1893, da de nye bestemmelser netop var trådt i kraft, nedlagde de uorganiserede arbejdere på Fredericia Tæppefabrik således arbejdet, og bad Tekstilarbejderforbundet om støtte. Det fremgår ikke hvor vidt der faktisk blev udbetalt strejkestøtte. Men forbundets forretningsfører trådte til som forhandler for de strejkende, og det lykkedes – efter at et hold tyske arbejdere var blevet afvist af blokadevagter – at opnå visse indrømmelser[2].

På den anden side ønskede man altså at undgå for mange spontane og dårligt forberedte strejker. Det første afslag på at understøtte en strejke blev så vidt vides givet i 1896. Det var ganske vist ikke en igangværende strejke. Sagen vedrørte Aalborg afdeling, som havde søgt tilladelse til at nedlægge arbejdet på Kjærs Mølle bl.a. for at få gennemført en priskurant. Forbundets afslag var indirekte begrundet i frygten for skruebrækkeri, idet man samme år havde oplevet at det var lykkedes for ledelsen på en anden Aalborg-virksomhed, Langers Fabrik, at fyre de derværende fagforeningsmedlemmer uden modstand fra de øvrige arbejdere. Denne beslutning førte i øvrigt til at Aalborg afdeling meldte sig ud af forbundet og ind i Fabriksarbejdernes Fagforening. I dette regi gennemførte man så en strejke, som ifølge Tekstilarbejderforbundet endte resultatløst[3].

5.4.1.4 Priskuranter

Nørregaard konstaterer i den allerede omtalte opgørelse af konflikterne indenfor industri og håndværk, at det er forbundet med stor usikkerhed at opgøre årsagerne, men at der trods alt ikke er tvivl om "at den store Mængde af Strejkerne skyldtes Lønspørgsmaalet"[4]. Det fremgår

[1] Desværre er det ikke muligt at afdække de nærmere intentioner bag bestemmelserne, fordi de oprindelige mødeprotokoller fra delegeretmøde og kongresser før 1898 ikke er bevaret.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 134-35.

[3] Møller, J.J. (1924), s. 141-42.

[4] Nørregaard, G. (1977), s. 366.

indirekte af Møllers fremstilling, at dette også var tilfældet indefor tekstilindustrien: som det ses af den ovenstående oversigt angiver han, at 3 ud af 6 strejker helt eller delvist blev ført på kravet om lønforhøjelse. Samtidig indgår lønspørgsmålet indirekte i to andre konflikter (Hellebæk og Geddes), som har som sit udganspunkt i at arbejderne mener at de leverer mere arbejde end de bliver betalt for.

En måde at sikre lønnen på var gennem priskuranter, der som forklaret i afsnit 3.7.1 angav akkordlønnen for forskellige typer af arbejde, herunder for vævningen af forskellige varetyper.

Priskuranterne havde deres oprindelse i laugshåndværket, hvor de skulle sikre at håndværkerne i en bestemt bys laug ikke kunne underbyde hinanden ved at trykke lønnen[1]. Med fagforeningens indtræden på scenen som kollektiv aktør fik begrebet imidlertid nyt indhold. Nu angav priskuranten ikke blot den løn som arbejderen kunne forvente for et bestemt arbejde. En priskurant symboliserede samtidig at lønnen var fastlagt gennem en aftale mellem de to parter, arbejdere og arbejdskøbere. På den måde kan priskuranten, når den vel at mærke var et resultat af forhandlinger og ikke blot blev dikteret af mester eller fabrikant, siges at være den første form for overenskomst[2].

I tiden efter nærigsfrihedens indførelse i 1857 og laugstvangens ophævelse i 1862 var arbejdskøberne præget af en meget stærk liberalistisk modstand mod enhver form for kollektiv regulering. For mange arbejdskøbere var lønnen en størrelse som enten blev fastsat ensidigt af virksomhedsejeren, eller i det højeste gennem individuel aftale med den enkelte arbejder. Visse særligt fagforeningsfjendtlige kredse blandt arbejdskøberne, så som jernfabrikanterne, søgte at fastholde dette synspunkt helt frem til 1899, hvor septemberforliget endeligt knæsatte princippet om kollektiv forhandling[3]. Alligevel lykkedes det, bl.a. under indtryk af arbejderbevægelsens første fremgangsår i 1870'erne, at få indført priskuranter indenfor en række håndværksfag, som havde karakter af egentlige kollektive aftaler. Det gjaldt som nævnt ovenfor f.eks. de københavnske væversvende. Det var dog først med fagbevægelsens genoplivning og egentlig gennembrud i 1880'erne, at priskuranterne ganske langsomt begyndte at brede sig til industrien, og først fra slutningen af 90'erne blev overenskomster

[1] Nørregaard, G. (1977), s. 189.

[2] Begreberne priskurant og overenskomst benyttes da også mere eller mindre synonymt hos bl.a. Nørregaard, G. (1977) og Møller, J.J. (1924). En priskurant er dog altid en lokal aftale, som oftest for en enkelt virksomhed, men senere i forløbet også fælles for flere virksomheder i en by.

[3] Se afsnit 5.4.2.3.2

almindelige[1].

Der findes forskellige, delvist modstridende oplysninger om priskuranternes udbredelse i tekstilindustrien. Ifølge Georg Nørregaard lykkedes det så tidligt som i 1881 bomuldsvæverne på Crome og Goldschmidt at "skaffe sig nogle indrømmelser". Disse indrømmelser må dog have haft begrænset karakter, for ifølge samme forfatter blev den først kendte overenskomst i tekstilindustrien indgået på Messens Dampvæveri i 1894. Nørregaard hævder dog at denne overenskomst var et særtilfælde, som skyldes "at Ejeren A. Peschcke-Køedt satte en Ære i at være frisindet"[2].

Endelig omtaler Nørregaard den nedennævnte priskurant fra Grenaa i 1895 som "en regulær Overenskomst"[3]. Denne samme priskurant fra Grenaa er den første der direkte omtales af J.J.Møller. Møller beretter dog også at arbejderne ved F.C. Madsens Fabrik i Horsens allerede i 1893 havde rejst krav om en priskurant, og at forhandlinger med fabrikanten efter trussel om strejke var endt med "et Resultat som Arbejderne godkendte"[4].

Samtidig kendes der eksempler fra midten af 1890'erne på at lønnens størrelse blev fastlagt ensidigt af arbejdskøbersiden[5]. Der er således ingen grund til at tro at priskuranter, i betydningen overenskomst, er forekommet oftere i tekstilindustrien end i den øvrige industri – d.v.s. de har været et særsyn frem til sidste halvdel af 1890'erne.

Fra forbundets afdelinger lagde man imidlertid stor vægt på kravet om priskuranter som det bedste værkstøj til at skaffe sig indflydelse på lønfastsættelsen. Allerede på det 5. delegeretmøde i 1889 tog man på forslag af Odense afdeling fat på at systematisere kravet om priskuranter. Det blev besluttet at hovedbestyrelsen skulle varetage en indsamling af eksisterende priskuranter igennem afdelingerne. Dette materiale skulle så anvendes af forretningsføreren til udarbejdelse af en ensartet priskurant ved næste kongres[6]. Det gik dog tilsyneladende trægt med opfølgningen af denne beslutning – måske fordi der ikke var så mange priskuranter at tage udgangspunkt i ? I hvert fald var problemstillingen, så vidt som det

---

[1] Nørregaard, G. (1977), s. 396-97 og 410.

[2] Nørregaard, G. (1977), s. 413 og 410. A. Peschcke-Køedt var politiker og medstifter af Venstrereform-partiet. I Dahl & Engelstoft (red.) (1926), bd. III, s. 81 hedder det om ham, at han *ved Siden af sin pletfri Idealisme er* (…) *Opportunist og Forretningsmand, en Blanding af en Handelsfyrste og en Lyriker*.

[3] Nørregaard, G. (1977), s. 414.

[4] Møller, J.J. (1924), s. 141 og 135.

[5] Se f.eks. Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 18 om en ensidig sænkning af lønningerne, foretaget af Fabrikant Mogensen i Odense i 1894.

[6] Møller, J.J. (1924), s. 129.

fremgår af de tilgængelige kilder, slet ikke på dagsordenen ved den næste kongres i 1892.

I Odense tog man imidlertid sagen i egen hånd, og gik i 1894 i gang med at udarbejde forslag til en priskurant, som man ville præsentere for alle byens fabrikanter. Og på kongressen i 1895 blev det, på baggrund af forslag fra Horsens og Grenaa afdelinger, besluttet

> *af al Kraft at arbejde hen til Indførelse af Priskuranter paa alle Fabrikker med tilbørlig Hensyntagen til de stedlige Forhold*[1]

Også Grenaa afdeling havde åbenbart arbejdet aktivt på at realisere deres eget forslag. I hvert fald fik man som nævnt ovenfor gennemført en priskurant i 1895[2]. I 1896 blev der også i Odense indgået priskurant på et par af de større virksomheder[3].

5.4.1.5 Stigende aktivitet og stærkere koordinering

Årene 1896-97 var i det hele taget præget af stor aktivitet. Såvel medlemstallet som antallet af afdelinger var stærkt stigende. Mens der ifølge Nørregaards opgørelse i det første ti-år af forbundets levetid havde været knap 2 konflikter pr. år i gennemsnit var tallet for 1896 7, 1897 6 og 1898 10 konflikter[4]. Strategien syntes til dels at have været den, at man først søgte at opnå priskuranter med virksomhederne i én by, før man tog fat på den næste.

Forbundets rolle bestod først og fremmest i at koordinere de lokale aktiviteter. Bestræbelserne på at koordinere aktiviviteterne skyldes frygten for at blive kastet ud i en større konflikt, som man ikke ville kunne skaffe midler til at understøtte. Det var imidlertid ikke let at holde afdelingerne tilbage. Som nævnt meldte afdelingen i Aalborg sig over i Fabriksarbejdernes Fagforening, da man i første omgang ikke fik tilladelse fra Tekstilarbejderforbundet til at stille krav om priskurant.

Men forbundsledelsens rolle var også ganske tvetydig. J.J. Møller fremstiller i sit jubilæumsskrift forbundets hovedbestyrelse, forretningsudvalg og i sidste ende sig selv som den ansvarlige og moderende faktor, som fastholdet ansvaret for forbundet som helhed overfor de afdelinger, der til tider havde svært ved at bevare det kølige overblik.

Det gælder også hans beskrivelse af den ret langvarige og bitre konflikt der foregik i Silkeborg i fra oktober 1896 til juni 1897. Ifølge Møller havde Silkeborg afdeling fået besked på at vente med at rejse krav om priskurant til man havde opnået et resultat af de

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 140.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 141, Nørregaard, G. (1977), s. 414.

[3] Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 19-20.

[4] Nørregaard, G. (1977), s. 364-65.

igangværende aktiviteter i Odense. I stedet for at følge denne opfordring henvendte afdelingen sig i stedet til den lokale Fællesorganisation. Her fik man tilsagn om støtte, og gik i gang med forhandlinger som imidlertid hurtigt førte til strejke. Tekstilarbejderforbundet trådte nu alligevel til med støtte til de strejkende[1].

Som også K.D. Larsen har gjort opmærksom på[2] er denne fremstilling imidlertid fordrejet på afgørende punkter. Således meddelte Møller selv i en notits i DsF's "Samarbejdet" d. 15.10. 1896 at:

> *Arbejderne i Silkeborg vil nu, da det er gaaet i Orden i Odense, forelægge Hr. Fabrikant Werner et Forslag til en Ordning af Løn- og Arbejdsforhold paa Fabriken*[3]

Denne notits tyder på, at forbundet, modsat hvad Møller hævder, faktisk havde sanktioneret den fremlæggelse af priskurant som førte til konflikten. Møller fortier også, at forbundet udviste en kompromisløs holdning som var med til at forhindre konfliktens afslutning med et forlig. Den lokale fællesorganisation havde, med P. Sabro som mægler, forhandlet sig frem til et forlig i begyndelsen af december, som de strejkende havde accepteret med et spinkelt flertal. Forbundet nægtede imidlertid at anerkende forliget, hvorved strejken fortsatte[4]. Efter dette skrumpede den lokale støtte til konflikten imidlertid ind. Tekstilarbejderforbundet havde ikke alene midler til at opretholde strejkeunderstøttelsen i fuldt omfang, og begyndte gradvist at aftrappe den fra januar 1897. Det fik formanden for strejkeudvalget, S.J. Sørensen, til at sende et brev til Møller med bl.a. denne kommentar:

> *...med Hensyn til at Du skriver om at Forbundet ikke kan blive ved med at Understøtte De strejkende saa skal vi kuns tillade os at udtale at saa anser vi det for bedre at Forbundet havde ladet de strejkende modtage det Tilbud som Dhr Sabro og Rasmussen fik tilveje bragt istedetfor her midt i Vinterens Hjerte at lade os forstaa, at nu kan Forbundet ikke mere, endskønt at Du selv paa De strejkendes Møder har udtalt det modsatte altsaa vor Overbevisning er at vi ikke kan se at Strejken er mere haabløs nu end da Du var herovre saa den fremstilling vor nye Formand for Fagforeningen har givet kan vi i det hele taget ikke forstaa*[5]

Derimod har jeg ikke kunnet finde belæg for K.D. Larsens påstand om at forbundet aftrappede støtten allerede fra januar. Tværtimod blev der så sent som i maj måned udbetalt 10 kr. pr.

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 142-44.

[2] I sin fremstilling af konflikten i Larsen, K.D. (1984).

[3] *Samarbejdet*, 15.10. 1896.

[4] Larsen, K. D. (1984), s. 60.

[5] Brev fra S.J. Sørensen, 14.01.1897, pakke 119, læg 3, Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, ABA.

strejkende fra forbundet, svarende til fuld understøttelse[1]

I løbet af foråret 1897 blev det klart at man var på vej mod et nederlag. Brdr. Werner holdt produktionen i gang med skruebrækkere, mens de strejkende efterhånden ikke fik understøttelse længere. Strejken blev egentlig aldrig formelt bragt til ende, men løb nærmest ud i sandet, og i 1898 anså alle parter – også fagforeningen – den for afsluttet. Konsekvenserne af den tabte konflikt var umiddelbart et stort tab af medlemmer. Et par år senere, i 1900, kom det dog til en forsoning med de tidligere strejkebrydere hos Brdr. Werner, som mod at erkende deres "ukollegiale opførsel" blev optaget i fagforeningen[2].

Man kan kun gisne om de mulige årsager til forbundsledelsens ageren i denne konflikt. En mulig forklaring kunne ligge i forholdet mellem fællesorganisationen og forbundet. De lokale fællesorganisationer blev oprettet i løbet af sidste halvdel af 1880'erne, med det formål at skabe grundlag for en solidarisk understøttelse på tværs af fagene, i tilfælde af lokale konflikter. Samtidig fungerede de også til en vis grad strejkeregulerende. Efterhånden som de landsdækkende forbund opbygges sker der imidlertid en reduktion af fællesorganisationernes kompetence, i takt med at forbundene bliver de fora hvor strejkebevægelsen- og reguleringen fastlægges[3]. Konflikten finder sted på et tidspunkt, hvor denne udvikling er i gang, men hvor kompetencefordelingen endnu ikke er helt klar. Den radikale linie kunne være forbundsledelsens forsøg på at hævde sin kompetence til at lede konflikten, og dermed også bestemme vilkårene for dens afslutning.

En anden mulig forklaring kunne være J.J. Møllers personlige engagement. Møller opholdt sig i Silkeborg i en periode, hvor han bl.a. gennem indlæg i lokalpressen forsøgte at skabe en stemning til fordel for de strejkende. Hans angreb på arbejdskøbersiden var så voldsomme, at de kostede ham en dom i landsretten[4]. Som det fremgår af det ovenfor citerede brev, havde Møller på et møde for de strejkende om fællesorganisationens forligsforslag personligt opfordret til fortsat strejke. En afslutning uden væsentlige forbedringer ville formodentlig være et prestigetab for forretningsføreren.

Uanset årsagerne står det imidlertid fast at forbundsledelsen fejlvurderede situationen.

---

[1] Jvnf. breve fra S.J. Sørensen, 19.05.1897 og 25.05.1897, pakke 119, læg 3, Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, ABA. I brevene omtales behovet for understøttelse. Der angives ikke noget samlet antal af strejkende, men i det første brev nævnes at yderligere to personer er kommet i arbejde, hvorfor man i næste uge kan nøjes med et indre beløb, nemlig 80 kr. mod 100 kr.

[2] Larsen, K.D. (1984), s. 60 og 65-66.

[3] Ibsen og Jørgensen (1979), s. 97-99 og s. 116.

[4] Møller, J.J. (1924), s. 144.

Man overvurderede den lokale opbakning, undervurderede arbejdskøbernes styrke og satte sig ud over afdelingens ønske om at afslutte strejken.

J.J. Møllers indsats i Silkeborg var formodentlig hans første større opgave som fastansat funktionær. For at få mere greb om koordineringen havde Tekstilarbejderforbundets hovedbestyrelse i september 1896 besluttet at udnytte den situation at Møller, som hidtil havde udfyldt rollen som forretningsfører i sin fritid, var blevet fyret fra sit arbejde på Geddes Fabrikker, og stillet forslag om at ansætte ham som forbundets første lønnede funktionær på heltid – en beslutning der blev vedtaget efter afstemning mellem afdelingerne[1].

Forretningsføreren havde allerede tidligere med held forhandlet på arbejdernes vegne i nogle af de lokale konflikter, bl.a. den der havde ført til den første priskurant i Grenaa i 1895. Dette arbejde blev nu intensiveret, og ud over de førnævnte blev der i 1896-97 bl.a. ført forhandlinger i Ribe, Horsens, Vejle, Århus, Randers og Herning[2].

Tilsyneladende endte forhandlingerne i stadigt flere tilfælde med forlig og gennemførelsen af en priskurant, uden at det kom til egentlig konflikt. Årsagerne hertil kan være flere: For det første fagforeningens vækst og arbejdskøbernes stigende erkendelse af den som en magtfaktor man ikke kunne komme udenon. For det andet forretningsfører Møllers evner som forhandler. Uanset den uheldige rolle som han havde spillet i Silkeborg, må det stigende antal forhandlingsforløb efterhånden have givet ham en vis rutine. Selv om forretningsføreren objektivt set var part i sagen var hans rolle tilsyneladende også mæglerens, som ind imellem påtog sig den opgave at få de lokale medlemmer til at frafalde et efter hans mening urealistisk krav[3]. Det forekommer rimeligt at se dette som en begyndende "professionalisering" på arbejdersiden.

5.4.2 2. fase (1898-1906): Landsoverenskomst og fagretligt system

5.4.2.1 Den første landsoverenskomst

På Tekstilarbejderforbundets kongres i 1898 udspandt der sig på baggrund af de hidtidige erfaringer en længere diskussion om nødvendigheden af en mere "planmæssig" lønkamp.

[1] Møller, J.J. (1924), s. 143.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 141-44.

[3] Se f.eks. Møller, J.J. (1924), s. 150. Her fortælles der om et møde med nogle kvindelige arbejdere på Vardevejs Spinderi i Vejle, som mente at et nyt beregningssystem havde ført til en lavere akkordløn. Møller mente derimod at det var kvinderne der ikke havde forstået den nye beregningsmetode, og at lønnen var i orden. Han afviste derfor kategorisk at støtte en strejke.

Diskussionen blev indledt af forretningsfører J.J. Møller, som bl.a. fremhævede

> *...de mange uheldige Konflikter, der opstod uden at disse var ordentlig forberedte, og derfor var ret vanskelige at få noget godt ud af. Derimod havde det vist sig, at hvor alt forud var lagt tilrette, opnaaedes der som Regel mere, end naar der planløst opstod en Strejke uden Forberedelse*[1].

Møller hævdede endvidere at erfaringen havde vist, at små strejker var vanskeligere at vinde end store.

I diskussionen supplerede A. Andersen, Horsens, med det synspunkt at også arbejdskøberne var bedre organiseret end tidligere: man kunne for fremtiden ikke forvente kun at få med den enkelte fabrikant at gøre, når der rejstes lønkrav eller etableredes strejke[2].

Som nævnt ovenfor havde man i de foregående år benyttet en strategi, hvor man forsøgte at få gennemført priskuranter for virksomhederne i én by ad gangen, men således at der forhandledes enkeltvis med hver virksomhed. I Odense, som var en stor tekstilby og som rummede forbundets største provinsafdeling, var det på denne måde lykkedes at få indgået en priskurant med alle større virksomhed – med Brandts Klædefabrik som markant undtagelse. I løbet af vinteren 1897-98 begyndte afdelingen i København så at udarbejdet et forslag til en fælles priskurant for alle byens væverier. Baggrunden herfor var, at lønningerne i København gennemgående var lavere end i provinsen. I lyset af de gunstige konjunkturer – og, tør man formode, de relativt gunstige resultater af den hidtidige strategi i provinsen – besluttede man allerede på forbundets forretningsudvalgsmøde en måned efter kongressen at fremsætte det udarbejdede forslag som et krav overfor arbejdskøberne[3]. Dette skulle altså være det første praktiske udtryk for den planmæssige lønbevægelse.

Initiativet førte imidlertid til en for forbundet uventet reaktion: Det fik en række københavnske fabrikanter til at melde sig ind i Tekstilfabrikantforeningen, som indtil da hovedsageligt havde hentet sine medlemmer i provinsen, især Odense og Vejle. Dermed var arbejderne ikke længere alene om at stå organiseret på landsplan. Formand for den nye landsdækkende forening blev August Neubert, København, som blandt tekstilarbejderne havde ry som en hårdhændet virksomhedsleder. Fabrikantforeningens strategi var tilsyneladende fra starten at opnå en centraliseret kontrol med løndannelsen, idet man overfor tekstilarbejderforbundets forslag til priskurant for København svarede, at man kun ville indgå i

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 152. Se endvidere *Forhandlingsprotokol*, 1898, s. 21.

[2] *Forhandlingsprotokol*, 1898, s. 21.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 174.

forhandlinger så fremt disse omfattede landet som helhed[1].

Tekstilarbejderforbundet var altså kommet i den situation, at den strategi man havde fulgt – en planmæssig lønkamp hvor provinsen skulle tjene som løftestang for København – nu var blevet taget i anvendelse af arbejdskøberne med modsat fortegn. Dette skabte en vis rådvildhed i forbundet. På et hovedbestyrelsesmøde blev det bl.a. fremhævet, at man ved at gå ind på landsdækkende forhandlinger kunne komme til at styrke fabrikanternes organisation. Fra De Samvirkende Fagforbund blev man dog rådet til at acceptere landsdækkende forhandlinger. Efter nogen diskussion mellem parterne om grundlaget for forhandling i øvrigt kom forhandlingerne derfor i gang, og resultatet blev den første landsoverenskomst for tekstilindustrien, indgået d. 8. oktober 1898.

Landsoverenskomsten er opbygget som en overbygning til de eksisterende priskuranter – som fremover benævnes overenskomster – som regulerer løn- og arbejdsvilkår for den enkelte virksomhed. Landsoverenskomsten angiver de fælles regler, som er gældende for alle virksomheder, nemlig vedrørende:

- betaling for den tid, hvor væveren ikke kan arbejde på akkord. For ventetid i forbindelse med nye kæder eller spoler betales en fast timeløn, mens der ved dårlige materialer betales et gennemsnit af de sidste 4 ugers akkordfortjeneste (§2).
- antallet af væve som den enkelte væver må passe. I denne første overenskomst var antallet ubegrænset, dette blev senere ændret væsentligt (§3).
- betaling af lærlinge (§4)
- procedurer for ansættelse af akkordlønnen for nye, ikke hidtil producerede varer. Princippet er her at lønnen fastsættes af fabrikanten eller dennes repræsentant, men således at arbejderen har ret til at klage herover gennem sin fagforening (§5)
- fabrikantens ret til at afskedige medarbejdere som overtræder fabrikkens ordensreglement (§6)

Desuden slås det fast at overenskomsten er uopsigelig i 3 år, og at den herefter kun kan opsiges med tre måneders skriftlig varsel. I overenskomstperioden forpligter de to organisationer sig til at sikre at deres medlemmer overholder overenskomsten. Derimod er konflikter i perioden ikke udelukket. Sådanne skridt som strejker, lockout og blokade skal dog meddeles den modstående part inden de træder i kraft, og de skal:

[1] Møller, J.J. (1924), s. 159. Jensen, Otto (1935), s. 174.

> *...med rette* (kunne) *kaldes for lovligt, hvilket bliver at afgøre af to ansete og uvildige Mænd, idet hver Part vælger sin Mand, og eventuelt en Opmand*[1].

Det fremgår ikke hvilke kriterier der skal være opfyldte, før en konflikt kan anerkendes som lovlig. Af sammenhængen tør man vel gætte på at der skal være tale om en overtrædelse af overenskomstens bestemmelser fra modpartens side, men nogen klar skelnen mellem retskonflikter og interessekonflikter er endnu ikke indført[2]. Det senere forløb synes at indikere, at fredspligten af begge parter blev tolket ret vidtgående.

Ved siden af landsoverenskomsten fortsatte de lokale overenskomster med at eksistere, og det var i disse at akkordlønnen, arbejdstiden o.l. blev fastsat for hver enkelt virksomhed. Samtidig med at man fra centralt hold forhandlede landsoverenskomst blev der derfor også forhandlet overenskomst lokalt.

5.4.2.2 Vurderinger af overenskomsten

Selv om Forbundet altså nærmest blev tvunget ind i den situation, der førte til den første landsoverenskomst, blev resultatet alligevel fremstillet som et fremskridt af J.J. Møller i Fagbladet:

> *Jeg har stadig ført Forhandlingerne frem for at prøve, om vi kunde faa et Resultat, som senere kunde bruges som Grundlag for nye Forhandlinger, og jeg tror nok at turde sige, at dette er naaet. Jeg har altid betragtet det som en Hovedopgave for Forbundet at faa indført ordnede Tilstande for hele Landet, og ved den nu afsluttede Overenskomst er vi kommen et langt Stykke frem i den Retning*[3].

Med landsoverenskomsten var der skabt et kollektivt aftalesystem, som i princippet var gældende for hele tekstilindustrien[4].

Mens forretningsføreren altså lagde vægt på at der ved overenskomsten var skabt "ordnede tilstande" og "grundlag for nye forhandlinger" var der imidlertid utilfredshed med

---

[1] *Overenskomst imellem Foreningen af danske Textilfabrikanter og Dansk Textilarbejderforbund*. Her cit. fra Jensen, Otto (1935), s. 177.

[2] Se afsnit 5.4.3.1 vedr. den principielle forskel på de to typer af konflikt.

[3] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, oktober 1898. Her cit. fra Jensen, Otto (1935), s. 177.

[4] Fabrikantforeningen havde i 1898 28 medlemmer, som alle var omfattet af landsoverenskomsten. Der blev dog kun indgået priskuranter med de 26, idet Tekstilarbejderforbundet ikke havde medlemmer på de sidste 2 virksomheder (Brandts Klædefabrik i Odense og F. Zederkopf i København). Men udover disse virksomheder blev der samtidig indgået priskuranter med ca. 20 virksomheder som stod udenfor fabrikantforeningen Σ heraf bl.a. større fabrikker som Crome & Goldschmidt i Horsens og Ribe, Block & Andresen i Fredericia og Rubens Fabrikker og Th. Wessel & Vett, begge København. J.J. Møller anslår således at man efter 1898 havde dækket ca. 7-8000 arbejdspladser med overenskomst (Møller, J.J. (1924), s. 156-160). Da landsoverenskomsten indeholdt en tiltrædelsesbestemmelse kom den automatisk til at omfatte flere og flere virksomheder, efterhånden som disse tilsluttede sig fabrikantforeningen.

resultatet blandt dele af medlemsskaren. Utilfredsheden gjaldt ikke landsoverenskomsten, men derimod de lokaloverenskomster som var blevet udarbejdet sideløbende. Det var især Farveriarbejdernes afdeling i København og Odense afdeling som var vrede. I den førstnævnte afdeling skyldes vreden, at forbundet havde nægtet afdelingen støtte til at fremsætte nye, mere vidtgående krav efter at arbejdskøberne var gået ind på de krav man oprindeligt havde fremsat. I Odense viste det sig at der på Dessau & Co. for to bestemte varer blev betalt en akkordløn som var markant højere end på andre virksomheder. Fabrikanten forlangte lønnen for de to varer nedsat, og fra forbundets side mente man – til Odense afdelings store fortrydelse – ikke at man havde argumenter for at modsætte sig dette[1].

På hovedbestyrelsesmødet d. 27/12 1898 blev der fra provinsen og fra farveriarbejderne rettet kritik mod J.J. Møller for at have optrådt for "medgørlig og moderat". Otto Jensen tolker i jubilæumsskriftet fra 1935 dette som en strid mellem to implicitte strategier: på den ene side et ønske fra de stærke afdelinger – hvortil Odense hørte – om at Forbundet skulle støtte dem af al kraft, uanset at man derved kunne trække svagere afdelinger med ind i en konflikt. På den anden side den holdning som J.J. Møller repræsenterede, nemlig at Forbundet først og fremmest måtte sørge for at få de svagere afdelinger med. Til denne tolkning kan man lægge, at der formodentlig også har været tale om at den nye situation, med både lokale og landsdækkende forhandlinger, har skabt usikkerhed om kompetancefordelingen i forbundet. I hvert fald vedtog man følgende på hovedbestyrelsesmødet:

> *Forretningsføreren og Afdelingsformænd skal underskrive alle Priskuranter i Fremtiden, og saafremt Uoverensstemmelser skulde opstaa, skal Forretningsudvalget indkalde til et Hovedbestyrelsesmøde, og der forelægge Sagen*[2]

De daværende forbundslove, som var vedtaget på kongressen samme år, indeholdt ingen bestemmelser om dette forhold. De facto havde situationen hidtil formodentlig været den, at det i visse tilfælde var forretningsføreren som underskrev priskuranten, i andre den lokale afdelingsformand[3]. Nu var det så altså besluttet, at begge parter skulle underskrive.

Hovedbestyrelsen afviste samtidig et krav om ekstraordinær kongres, stillet af Odense, Vejle og Horsens afdelinger. Men utilfredsheden ulmede åbenbart videre, for på den næste

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 156-57. Jensen, Otto (1935), s. 178-79.

[2] Cit. fra Jensen, Otto (1935), s. 179.

[3] Priskuranten fra Grenaa, der blev indgået som den første, blev underskrevet af forretningsføreren (Møller, J.J. (1924), s. 141). I Odense, hvor den næste priskurant blev indgået, klarede man tilsyneladende sig selv Σ i hvert fald var det den lokale afdelingsformand som ledede forhandlingerne (Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 19-20).

ordinære kongres i 1901 blev forretningsfører Møller, som aldrig tidligere havde mødt en modkandidat, genvalgt med så knebent flertal som 25-24 mod A. Andersen, Horsens afdeling[1].

5.4.2.3 Ændringer i de ydre rammer

5.4.2.3.1 De Samvirkende Fagforbund

I januar 1898 oprettelsen De samvirkende Fagforbund, DsF, som en sammenslutning af de eksisterende landsdækkende fagforbund og enkelte fagforeninger udenfor forbundene. Tekstilarbejderforbundet var medlem fra stiftelsen.

Dannelsen af DsF forklares ofte som et svar på dannelsen af Arbejdsgiverforeningen to år før[2]. Sagen er dog mere kompliceret end som så. Der var allerede forud for dannelsen af DsF bestræbelser i gang på at centralisere organiseringen på tværs af forbundene. Helt tilbage fra begyndelsen af 80'erne, men især i løbet af 90'erne var der blevet dannet Fællesorganisationer i de enkelte byer, som koordinerede de faglige aktiviteter. Man havde desuden i nogle år forud haft en fælles strejkeforsikring mellem forbundene.

På den fjerde skandinaviske arbejderkongres i Malmø i 1892 havde man i princippet besluttet for den "størst mulige Centralisation" i den faglige organisering. Man diskuterede her en en to-trins strategi: først en opbygning af fag- eller industriforbund, og derefter en samling af disse i fælles skandinaviske forbund[3]. Det kneb dog i praksis med at få oprettet skandinaviske forbund.

Allerede i 1895 var man i Danmark begyndt, med udgangspunkt i den københavnske fællesorganisation De samvirkende Fagforeninger, at diskutere det ønskelige i en centralisering på nationalt plan. Man ønskede dog ikke direkte at modarbejde den skandinaviske beslutning fra '92. På den næste skandinaviske kongres, som blev afholdt i Stockholm i 1897, viste det sig imidlertid at der var almindelig tilslutning til at opgive tanken om skandinaviske forbund. I en resolution hed det:

> *Kongressen beslutter: at Grundformen for den faglige Organisation i den størst mulige Grad bør være hele Landet omfattende Forbund*[4]

Man anså med andre ord nu nationalstaten for at være den "naturlige" størrelsesmæssige

[1] *Forhandlingsprotokol*, 1901, s. 9 (upag.)

[2] F.eks. i Due, J., J.S. Madsen og C.S. Jensen (1993), s. 73.

[3] Jensen, J. og C.M. Olesen (1981), s. 85.

[4] Cit. efter Jensen, J. og C.M. Olesen (1981), s. 86.

afgrænsning opad, for de forbund som nu var opstået som følge af centraliseringen og samlingen af de enkeltstående fagforeninger indenfor enkelte fag og brancher. Centraliseringen blev bl.a. begrundet med henvisning til "den industrielle Udvikling og Storindustriens Fremgang".

Samtidig anbefalede man også en centralisering på tværs af fagene:

> *Samtlige Forbund i de tre Lande samt de enkelte Fagforeninger, som ikke* ***kunne*** (forf. fremh.) *danne Forbund, slutter sig sammen i en Landsorganisation med et fælles Sekretariat for hvert Land*[1]

Formålet med de nationale sammenslutninger skulle ikke mindst være gensidig økonmisk støtte ved strejke og lockout.

Oprettelsen af DsF var således på den ene side et konkret modsvar mod arbejdsgivernes sammenslutning, og deres forsøg på i fællesskab at bruge lockoutvåbnet mod arbejderne, der således måtte tage i betragtning at en konflikt på en enkelt virksomhed eller i et enkelt fag kunne brede sig til andre virksomheder og fag. Men det var på den anden side også begrundet i en mere principiel opfattelse, begrundet i industriens udvikling og noget som man anså for en naturlig kulmination på udvikling fra arbejderside. Begge disse begrundelser kom samtidigt til udtryk i DsF's første formand Jens Jensens tale på stiftelseskongressen:

> *Arbejderbevægelsen er (...) et naturligt Produkt af det moderne Samfund. (...) Vi er her i Kraft af Udviklingens Lov.* ***Vi har 25 Aars Kampe og Erfaringer bag os****. (...) Nu føler vi os modne og stærke nok til at danne den Sammenslutning for hele Landet,* ***som er bleven en nødvendighed****, ikke alene fordi vore Opgaver vokser og efterhaanden bliver sværere at løse, men ogsaa fordi vore Modstandere ved at følge vort Eksempel og slutte sig sammen tvinger os til at slutte os endnu tættere sammen*[2]

Mens arbejdskøberne eksplicit ønskede at samle al magt til at tage konfliktskridt og indgå aftale i den centrale organisation, så ønskede fagorganisationerne at fastholde en mere decentral strategi hvor DsF koordinerede, men de enkelte fagforbund selv indgik aftaler med modparten. DsF fik således aldrig nogen formel kompetence til at indgå overenskomster.

I praksis blev imidlertid også fagbevægelsens interne struktur påvirket af arbejdskøbernes bestræbelser på at centralisere alle aftaler. For at undgå at udløse en ubelejliget storkonflikt måtte alle væsentlige skridt fra forbundenes side afstemmes med de øvrige DsF-forbund. Således blev der efter storkonflikten i 1899 (se nedenfor) indført en

---

[1] Cit. efter Jensen, J. og C.M. Olesen (1981), s. 87.

[2] Cit. fra Jensen, Otto (1935), s. 118, forf. fremh.

passus i DsF's love, om at DsF's repræsentantskab med ¾ flertal kunne forlange af et medlemsforbund at det afsluttede en strejke eller undlod at starte en sådan, hvis der var fare for at konflikten kunne brede sig til andre fag[1]. Og DsF's forretningsudvalg kunne lægge et til tider ganske hårdt uformelt pres på de enkelte forbund, for at få dem til at agere på en bestemt måde.

Som eksempel kan nævnes overenstkomstforhandlingerne i 1911. Her anmodede DsF forbundet om ikke at opsige overenskomsten, fordi mange fags overenskomster ville udløbe dette år, og man frygtede at arbejdskøberne ville udnytte situtionen til en storlockout. Tekstilarbejderforbundet besluttede alligevel at opsige overenstkomsten, og fremsende et forhandlingsoplæg til arbejdskøberne. Da disse afviste oplægget anmodede forbundet DsF om tilladelse til at afsende strejkevarsel. dette blev imidlertid afvist, og i stedet gik DsF ind i forhandlingerne. Forligsmanden udarbejdede nu et mæglingsforslag – og sideløbende hermed afsendte Tekstilfabrikanten lockoutvarsel. Under de videre forhandlinger stillede Tekstilfabrikantforeningen som en ufravigelig betingelse for forlig, at et krav om forhøjelse af akkorderne på Mogensen og Dessaus væveri i Odense – hvis ejer tilfældigvis var identisk med fabrikantforenings formand – skulle opgives. DsF meddelte så Tekstilarbejderforbundet at hvis man ikke opgav dette krav og accepterede forliget, måtte man være forberedt på at stå alene under en lockout. På den baggrund accepterede forbundet forliget. Dette førte efterfølgende til en kraftig intern diskussion i forbundet, hvor Kolding afdeling stillede krav om at man trak sig ud af DsF. Det skete dog ikke.[2]

5.4.2.3.2 Septemberforligets konsekvenser

Året efter at Tekstilarbejderforbundet havde indgået den første landsoverenskomst blev Danmark rystet af den hidtil største arbejdskamp. Storlockoutens konkrete forløb skal ikke gennemgås her, om ikke af anden grund så fordi tekstilindustrien stod udenfor konflikten. Årsagen hertil var ifølge J.J. Møller at Tekstilfabrikantforeningen følte sig bundet af den nyligt indgåede overenskomsts bestemmelser om at undgå konflikt, og derfor valgte ikke at følge de øvrige arbejdskøberorganisationer i lockouten[3]. Men konfliktens resultat, Septemberforliget, omfattede alle medlemmer af DsF, og derfor naturligvis også Tekstilarbejderforbundet. Derfor skal de praktiske og principielle følger af forliget nævnes.

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 146.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 205-16.

[3] Møller, J.J. (1924), s. 167.

Der synes at være almindelig enighed om at storkonflikten kom, fordi man fra arbejdskøbersiden ønskede en styrkeprøve med fagbevægelsen[1]. Indenfor Arbejdsgiverforeningen fandtes der to hovedstrømninger:

- et mindretal, primært repræsenteret ved jernindustriens fabrikantforening, som ønskede at føre krig mod selve organisationsretten. I forbindelse med en konflikt på Titan, en større københavns maskinfabrik, i begyndelsen af året havde jern-fabrikanterne dels krævet en 33% lønreduktion, dels afvist enhver form for lønaftale med Dansk Smede og Maskinarbejder Forbund, med den eksplicitte begrundelse at det alene var op til fabrikanten at afgøre ud fra de rådende markedsforhold hvilken pris der skulle sættes på arbejdet. Her ud fra konkluderer Ibsen og Jørgensen at det var dette mindretals mål at "nedkæmpe dansk fagbevægelse og nægte dem indflydelse på prisfastsættelsen af arbejdskraftvaren"[2].
- et mere moderat flertal, domineret af håndværks- og byggefagene og samlet bag formanden N. Andersen, som ikke anså det for muligt og/eller ønskeligt at bekæmpe den faglige organisering som sådan. Man var tilhænger af lock-out-taktikken, men ønskede først og fremmest at bruge denne til én gang for alle at fastslå arbejdskøbernes ledelsesret, som man anså for at være blevet alvorligt antastet gennem fagbevægelsens voksende styrke[3].

Arbejdskøbernes formål kom til udtryk i de såkaldte "8 punkter", som man opstillede som betingelse for at afslutte konflikten. Mens de fire sidste af disse punkter vedrørte konfliktens formelle udgangspunkt, en strejke indenfor snedkerfaget, samt de konkrete vilkår for arbejdets genoptagelse, så var de fire første punkter af principiel karakter. Indholdet i disse punkter var:

- hovedorganisationerne – DsF og Dansk Arbejdsgiverforening – skulle være de egentlige overenskomstparter. Dette indebar, at hovedorganisationerne skulle have det endelige og fulde ansvar for de aftaler som deres medlemsorganisationer indgik
- forhandlingsprocessen skulle koncentreres ved at overenskomsterne, som indtil da var

[1] Due, J., J.S. Madsen og C.S. Jensen (1993), s. 76, Ibsen, J. & H. Jørgensen (1979), s. 120, Nørregaard, G. (1977), s. 513.

[2] Ibsen, J. & H. Jørgensen (1979), s. 120. Selv om konklusionen er mindre skarpt trukket op, bekræfter Nørregaard karakteristikken af jern-fabrikanterne som Arbejdsgiverforeningens mest agressive fløj (Nørregaard, G. (1977), s. 513-14).

[3] Due, J., J.S. Madsen og C.S. Jensen (1993), s. 77, Ibsen, J. & H. Jørgensen (1979), s. 121, Nørregaard, G. (1977), s. 514.

indgået på forskellige tidspunkter og med forskellig varighed for forskellige fag, fik fælles udløbstidspunkt

- arbejdskøbernes ledelsesret skulle fastslås en gang for alle
- det skulle fastslås at arbejdsledere og formænd stod udenfor arbejdernes organisationer[1]

Senere i forhandlingsforløbet fremlagde Arbejdsgiverforeningen yderligere 11 krav som alle kan ses som en uddybning af de to hovedtendenser i det ovenstående, nemlig en cementering af arbejdskøbernes ledelsesret og en koncentrering af overenskomstforhandlingerne til i hovedsagen at være en sag mellem hovedorganisationerne. Som bl.a. Ibsen & Jørgensen gør opmærksom på, så lå der i det første punkt faktisk en implicit anerkendelse af arbejdernes organisationsret. De skriver om arbejdsgivernes syn på den faglige organisering:

> *Fagbevægelsen skulle bruges, ikke udryddes! Småstrejker skulle man til livs gennem en centralisering af forhandlings- og aftalesystemet, og de centrale organisationer skulle garantere freden gennem justits i egne rækker*[2]

Due m.fl. går et skridt videre, og hævder at fordi arbejdskøbernes mål var et centraliseret, kollektivt overenskomstsystem, og fordi et sådant havde den faglige organisering som en nødvendig forudsætning, kan

> *...man* (...) *endda sige, at der i DA's aktivitet lå et forsøg på at styrke* ***ledelsen*** *i de faglige organisationer*[3].

Som historisk forklaringsmodel er dette imidlertid udtryk for en kategorifejl: den forudsætter rent logisk at den faglige organisering er en funktion af arbejdskøbernes normative ønsker vedrørende det kollektive overenskomstsystem. Ud fra en historisk betragtning forekommer det mere rimeligt at anskue den faglige organisering som den præmis, hvor ud fra arbejdsgiverne fastlægger deres strategi, frem for omvendt.

Derved når man frem til den mere begrænsede konklusion, som efter min mening finder støtte i empirien jvnf. det ovenstående, at arbejdskøberne ud fra den givne omstændighed at arbejdernes faglige organisationer var et faktum, forsøgte at opbygge de relationer til disse organisationer som de fandt bedst egnede til at fremme egne interesser. De relationer man valgte at fremme var et centraliseret forhandlingssystem. Og dette havde så som konsekvens – tilsigtet eller utilsigtet – at arbejderne styrkede den del af deres organisation som var i stand til at varetage deres interesser i de centrale forhandlinger, nemlig forbundsledelserne og den

---

[1] Min opsummering af den originale tekst, som gengivet i Skrubbeltrang, F. (1978), s. 190.

[2] Ibsen, F. & H. Jørgensen (1979), s. 121.

[3] Due, J., J.S. Madsen og C.S. Jensen (1993), s. 76, forf. fremh.

centrale koordinering igennen DsF[1].

Ud fra en formel betragtning var det arbejdskøberne som gik ud af storkonflikten som vindere. Det var deres 8 + 11 punkter som i redigeret form blev lagt til grund for den endelige forligstekst. Forligets ordlyd er, med Nørregaards ord, "en uomtvistelig Sejr for Arbejdsgiverne". Fra DsF's side blev resultatet ganske vidst udlagt som en sejr, men dele af fagbevægelsen var dog af det modsatte standpunkt [2].

Set i et bredere historisk perspektiv kan septemberforliget imidlertid ikke betegnes som et entydigt nederlag for fagbevægelsen. Jeg er således langt hen ad vejen enig med Ibsen & Jørgensen i deres vurdering af resultatet[3]. De fremhæver således ganske rigtigt, at fagbevægelsens accept af arbejdsgivernes ret til at lede og fordele arbejdet ikke, sådan som det indimellem hævdes, nødvendigvis er udtryk for en principiel tilslutning til den kapitalistiske produktionsorganisering. Der var snarere tale om at fagbevægelsen bekræftede virkeligheden som den nu en gang var, med de eksisterende produktions- og magtforhold. Hvad angår forligets begrænsning af strejkeretten – en strejke skulle vedtages med ¾'s flertal af en kompetent forsamling og varsles overfor modparten 14 dage før ikrafttræden – så må man dels huske at de samme begrænsninger blev pålagt arbejdskøberne ved lock-out, dels se denne bestemmelse som en del af organisationsrettens anerkendelse. Det er rigtigt at "fredspligten" set i sammenhæng med understregningen af ledelsesretten giver arbejdskøberne en fordel, fordi de kan gennemføre ændringer i arbejdsprocessen som f.eks. afskedigelser, tempoopskruning eller rationalisering med mindre frygt for at blive mødt med strejke. Septemberforliget udelukker dog ikke principielt at noget sådant kan imødegås gennem bestemmelser i de centrale eller lokale overenskomster, hvilket – som vi skal se senere – til dels blev tilfældet på tekstilområdet.

Set fra arbejdersiden var det vigtigste blivende resultat formodentlig, at den fraktion af arbejdsgiverne som havde satset på direkte at bekæmpe arbejdernes organisering nu endegyldigt var kørt ud på et sidespor. I stedet havde fagbevægelsen placeret sig som den legitime varetager af arbejdernes interesser, og som forhandlingspartner.

Arbejdskøberne havde forsvaret storlockouten med at de ville vise at de var "Herre i eget

---

[1] For en god ordens skyld skal det præciseres at dette ikke udelukker at arbejdersiden havde en egen interesse i at styrke de centrale ledelser.

[2] Nørregaard, G. (1977), s. 525. Forligsteksten er aftrykt in extenso i Møller, J.J. (1924), s. 168-171.

[3] Ibsen, F. & H. Jørgensen (1979), s. 117-18.

hus". Hertil svarede den socialdemokratiske historiker og partiteoretiker Gustav Bang under konflikten at dette var en opfattelse, som hørte det gamle patriarkalske håndværk til. I den moderne industri måtte arbejdsforholdet opfattes som et kontraktforhold mellem "frie Kontrahenter", hvor den ene part ikke kunne være enebestemmende[1]. Lidt firkantet kan man sige at septemberforliget er et kompromis, hvor Bangs og arbejderbevægelsens opfattelse slog igennem i forholdet mellem arbejde og kapital på organisationsniveau, mens selve værkstedet i princippet vedblev at være kapitalens hus. Som det vil fremgå af det følgende, så blev ledelsesretten imidlertid aldrig helt uindskrænket i virkelighedens verden.

Blandt arbejdskøberne – herunder tekstilfabrikanterne – var der da også en vis skuffelse over forligets konkrete resultater. Med Nørregaards ord blev følgen af forliget

> *..ingenlunde, at Arbejderne gik ydmyge og forkuede rundt. De vedblev at staa paa deres Mening, og inden længe kunde visse Arbejdsgivere klage over, at de slet ikke havde forandret deres Optræden*[2]

Vender vi tilbage til tekstilindustrien, så betød udmøntningen af septemberforligets bestemmelser at der måtte ske visse ændringer i Tekstilarbejderforbundets love. Som en direkte følge af forliget blev lovenes § 8 på kongressen i 1901 ændret, således at det blev slået fast at:

> *Ingen afdeling maa foretage Arbejdsnedlæggelse uden Forbundets Sanktion. Forbundets Forretningsudvalg maa vaage over, at Arbejdsnedlæggelsen ikke etableres i Strid med Overenskomster indgaaede mellem de i Striden interesserede Organisationer eller med De samvirkende Fagforbunds Love og Overenskomster med Arbejdskøberorganisationerne. Arbejdsnedlæggelser, der etableres i Strid med denne paragraf er Forbundet uvedkommende, og vedkommende Afdeling mister sin Medlemsret.*[3]

Mens der i de første forbundslove var en paragraf som talte om at enkeltmedlemmer som skadede forbundet eller afdelingen kunne ekskluderes, var der altså nu også indført muligheden for at ekskludere hele afdelinger. Bestemmelsen om at arbejdsnedlæggelser skulle ske i overensstemmelse med DsF's love betød i praksis at man tilsluttede sig septemberforligets bestemmelser desangående, som refereret ovenfor.

5.4.2.4 De følgende landsoverenskomster – fra splid til enighed

Et kollektivt aftalesystem består imidlertid ikke kun af selve overenskomsten og

---

[1] Cit. fra Knudsen, K., H. Caspersen og V.O. Nielsen (1991), s. 74-75.

[2] Nørregaard, G. (1977), s. 526. Nørregaard henviser som eksempel på utilfredse arbejdskøbere bl.a. til Tekstilfabrikantforeningen, jvnf. note 17.

[3] *Forhandlingsprotokol*, 1901, s. 14 (upag.). Jensen, Otto (1935), s. 155.

forhandlingerne i den forbindelse. Af mindst lige så stor vigtighed er administrationen af reglerne imellem forhandlingstidspunkterne[1]. Allerede i 1899 kneb det tilsyneladende fra begge parter med at respektere overenskomsten og priskuranterne. I Overenskomstens § 7 havde både Fabrikantforeningen og forbundet forpligtet sig til at sørge for overenskomstens overholdelse. Det blev nu udmøntet i praksis på den måde, at der hvor man ikke kunne klare uoverensstemmelserne gennem lokale forhandlinger blev de overgivet til forhandling mellem de to organisationers respektive forretningsudvalg. Herom berettede forretningsføreren i 1899:

> *Disse Forhandlinger har i næsten alle Tilfælde ført til et for Arbejderne tilfredsstillende Resultat* (…) *Der har imidlertid ogsaa været Tilfælde, hvor Fabrikanterne har klaget over Arbejdere; og hvor det har været tydeligt, at disse ikke har rettet sig efter Overenskomsten, har vi ikke taget Arbejderne i Forsvar, da det er en Selvfølge, at Arbejderne lige saa vel maa opfylde deres Pligter, som at de forlanger deres Ret, naar de er blevet forurettede*[2].

Kongressen i 1901 blev holdt i april måned, og umiddelbart efter skulle landsoverenskomsten fornyes. Dette gav anledning til fornyet intern strid. Fabrikantforeningen havde krævet en 6-årig overenskomst med lønreduktioner. Forbundet afviste forslaget, men stod svagt p.g.a. dårlige konjunkturer og vigende medlemstal. Desuden ønskede DsF at undgå konflikt. Derfor foreslog Tekstilarbejderforbundet forhandling på baggrund af den bestående overenskomst og priskuranter. Efter mægling af hovedorganisationerne opnåedes en overenskomst, som af forhandlingsudvalget blev fremlagt som "en mellemting" mellem de to forslag[3].

I forbindelse med forhandlingerne blev det som nærmere beskrevet i afsnit 3.7.2 vedtaget at overgå til at beregne akkorden efter en skudskala baseret på engelske tommer, frem for på danske. I en nogle afdelinger misforstod som omtalt konsekvenserne heraf, ligesom en del afdelinger tilsyneladende forhandlede uden at have et nøjagtigt overblik over hvilke skudantal der indgik i de enkelte varer på de virksomheder de forhandlede med. I Grenaa og i Odense førte hele miseren til ret betydelige lønreduktioner. Det førte bl.a. til en arbejdsnedlæggelse på Dessau og Co. i Odense. Da der imidlertid var tale om en indgået overenskomst, valgte afdelingen at ekskludere de strejkende. Men samtidig blev der rejst stærk kritik fra afdelingen imod forbundsledelsen på det følgende hovedbestyrelsesmøde. Først hævdede afdelingens repræsentant at han ikke havde underskrevet den omtalte priskurant, men da dette kunne modbevises ændrede han sin forklaring til, at det var hans opfattelse at

---

[1] Due, J., J.S. Madsen & C.S. Jensen (1993), s. 37-38.

[2] Cit. fra Jensen, Otto (1935), s. 182.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 184-88.

underskriften først var gældende efter at priskuranten var blevet sanktioneret i afdelingen. Dette blev afvist af de øvrige hovedbestyrelsesmedlemmer. Et krav fra Odense afdeling om ekstraordinær kongres blev henvist til afgørelse senere, idet man først ønskede at forhandle med Dessau og Co. Da disse forhandlinger endte med et resultat som afdelingen kunne acceptere, blev kravet om ekstraordinær kongres tilsyneladende taget af bordet[1].

Utilfredsheden med forløbet af overenskomstforhandlingerne fik en del medlemmer til at melde sig ud. I Odense var der tale om en "betydelig Faneflugt"[2]. Det samlede medlemstal i forbundet faldt med ca. 23 % fra ca. 3100 til ca. 2400 mellem 1901 og 1903[3]. En del af dette fald skyldes dog formodentlig den vigende beskæftigelse i tekstilindustrien.

På den følgende kongres i 1904 blev der fra flere delegerede udtalt en skarp kritik af forretningsføreren og hovedbestyrelsen for deres måde at føre forhandlingerne på. Hovedbestyrelsen svarede igen med at påpege at afdelingerne selv havde en del af skylden for det dårlige resultat, fordi flere af dem ikke kendte skudantallet på de varer der forhandledes om[4].

Efter overenskomsten i 1902 kom det til en længere periode, hvor landsoverenskomsterne ikke på samme måde gav anledning til alvorlige interne gnidninger i Tekstilarbejderforbundet. Den næste landsoverenskomst blev indgået i 1905. I modsætning til de to foregående kom det denne gang til storkonflikt. Et af hovedstridspunkterne var flervævesystemet, som vil blive grundigt diskuteret nedenfor. Jeg skal derfor ikke opholde mig nærmere ved indholdet af overenskomsten her.

Jeg har allerede redegjort for omfanget af konflikten i afsnit 2.4.4. Her skal blot repeteres, at det var den uden sammenligning mest omfattende af de konflikter som forbundet førte alene i hele perioden frem til 1940[5]. Strejkens symbolske betydning blev stor. På mange måder havde den samme betydning for Tekstilarbejderforbundet, som storlockouten i 1899 havde for det øvrige DsF-område: på den ene side må man ud fra en objektiv betragtning sige at de umiddelbare resultat højst kunne betragtes som uafgjort, set fra arbejdersiden. På den anden side er Otto Jensen formodentlig i god overensstemmelse med samtiden, når han 30 år

[1] Møller, J.J. (1924), s. 185-86, Jensen, Otto (1935), s. 188-89.

[2] Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 28.

[3] Møller, J.J. (1924), upag. bilag.

[4] *Forhandlingsprotokol*, 1904, s. 5 (upag.)

[5] D.v.s. bortset fra de konflikter som var en del af en storkonflikt der indbefattede flere forbund, jvnf. afsnit 2.4.4.

senere skriver:

> *Det umiddelbare Resultat var maaske ikke saa stort; Lønreduktionerne var afværget; i Stedet blev mange Akkordsatser forhøjet; den almindelige Overenskomst blev mere rationel og fik betydningsfulde Tilføjelser. Men det største Resultat, som ikke kan gøres op i Penge eller aflæses af Paragrafer, var af varig Betydning: Fabrikanterne blev aftvunget Respekt for Organisationen; Arbejderne vandt i Selvtillid og Selvsikkerhed; Troen paa Sammenholdets Værdi blev fastere*[1].

Der blev brugt mange kræfter og fantasi både lokalt og fra forbundsledelsen for at styrke sammenholdet blandt de strejkende og undgå skruebrækkere. Uorganiserede, herunder medlemmer af Kristelig Fagforening, blev tilbudt at de kunne modtage strejkeunderstøttelse, så fremt de meldte sig ind i fagforeningen og deltog i strejken. Afdelingerne arrangerede strejkevagter foran de berørte virksomheder. Daværende medlem af afdelingsbestyrelsen i Vejle, Albert Pade, fortæller:

> *Så kom 1905 med den store strejke* (...) *Da var Laugesen formand, Frank kasserer, Lilholm næst-formand og jeg sekretær. Vi havde det ikke let dengang. Vi måtte op kl. 5 om morgenen og se, om strejkevagterne var mødt. De blev taget ud dagen før, og så måtte vi om og kontrollere om formiddagen. Det foregik sådan, at medlemmerne mødte og blev krydset af på lister med deres navne på. Om eftermiddagen skulle vi ud igen og se, om vagterne var på deres pladser. Ellers fik de ingen understøttelse for den dag. Om lørdagen var der udbetaling af understøttelse. Dette måtte vi også hjælpe med alle fire. Men vi gjorde det af interesse og med glæde*[2]

I Vejle deltog i øvrigt 1.200 mennesker i et offentligt møde, indkaldt af de strejkende[3]. Afdelingen havde i årene forud for strejken haft problemer med at holde på medlemmerne. Bl.a. var nogle vævere som omtalt i afsnit 4.4.3 brudt ud, og havde dannet en klub udenfor Tekstilarbejderforbundet, ligesom Kristelig Fagforening havde en del medlemmer i byens tekstilindustri. Men Albert Pade vurderer i en anden sammenhæng, at

> *...efter den stor Strejke i 1905 var det ligesom der kom Fart i Organisationen, idet Arbejderne da lærte og fik Forstaaelse af Organisationernes Betydning*[4]

Ca. 1500 nye medlemmer havde meldt sig ind på landsplan i forbindelse med konflikten. Selv om ca. 500 meldte sig ud i løbet af de næste par år, var der tale om en varig stigning på ca. 40 % i forhold til det relative lavpunkt i 1902-03[5]. Konflikten havde dog også tæret på resurserne. Den havde kostet ca. 500.000 kr. i strejkeunderstøttelse m.v., og forbundet stod tilbage med en

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 201.

[2] Cit. fra Hansen, J.J. (1996), s. 23.

[3] Hansen, J.J. (1996), s. 26.

[4] *Dansk Tekstilarbejderforbund, Vejle afdeling, 1896-1946*, s. 34.

[5] Møller, J.J. (1924), upag. bilag.

gæld på 32.000 kr.[1]. Hovedbestyrelsen besluttede derfor at stille sine mandater til rådighed på en ekstraordinær kongres. Denne blev afholdt i juni 1906. Her vedtog de delegerede med 44 stemmer for, 9 som undlod og ingen imod, en resolution med bl.a. følgende ordlyd:

> *Kongressen udtaler sin Anerkendelse af Hovedbestyrelsens Ledelse af Forbundet siden sidste Kongres, derunder ganske særlig dens Iværksættelse, Ledelse og Afslutning af den store Strejke*[2]

Sammenlignet med de tidligere overenskomster og kongresser var der tale om en næsten demonstrativ enighed, og i det hele taget må det vurderes at Tekstilarbejderforbundet var styrket betydeligt. Dette kan ikke tilskrives tilfredshed med de umiddelbare resultater, der som nævnt ikke var særlig store, men snarere den solidaritetsfølelse der var skabt gennem de fælles kamperfaringer.

5.4.3 3. Fase (1906-): Under det fagretlige system

Efter strejken i 1905 kan man sige, at Tekstilarbejderforbundet var kommet ud over den rene eksistenskamp. Man havde endegyldigt fastslået sin rolle som aftalepartner overfor arbejdskøberne. Og i stedet for som tidligere, hvor de organiserede var et mindretal som ofte måtte risikere fyring, var situationen nu omvendt den at organisationsprocenten på de større arbejdspladser var blevet så høj, at man kunne isolere de uorganiserede[3]. På den baggrund var der basis for at udvide agitationen fra det omrindelige kerneområde – klædefabrikker, væverier og spinderier – til de områder hvor organisationen endnu ikke var slået igennem, bl.a. trikotagefabrikkerne, og til de nye virksomheder som opstod og som især tiltrak uorganiseret arbejdskraft. Bevidstheden om at tiden var blevet en anden, afspejlede sig også i agitationen, som ofte var bygget op om kontrasten mellem "før" og "nu". Fortiden blev associeret med forfølgelser og retsløshed, mulkter og arbejdsreglementer, mens nutiden associeredes med overenskomster, der sikrede en rimelig løn og arbejdstid[4].

Otto Jensen skriver i øvrigt om perioden 1905-11:

> *De Lønbevægelser, der finder Sted i denne Periode, er mere omfattende end i Tiden før; men de har ikke den samme historiske Interesse. Der sker en Udbygning og Videreførelse af noget alt paabegyndt. Hvor der tidligere har bestaaet Priskuranter, gennemføres Forbedringer og Reguleringer i Retning af større Ensartethed*[5]

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 206.

[2] *Forhandlingsprotokol*, 1906, s. 6.

[3] Jensen, Otto (1935), s. 142-43. Nogle eksempler er nævnt i afsnit 4.4.2.2.

[4] Jensen, Otto (1935), s. 142-43.

[5] Jensen, Otto (1935), s. 202.

Spørgsmålet om den større ensartethed er allerede behandlet i afsnit 3.7.2. Det som kan have interesse i denne sammenhæng er derimod udviklingen af det fagretslige system, som finder sin forholdsvis faste form med Den faste Voldgiftsret, senere Arbejdsretten, i 1910, og de konsekvenser dette får indadtil i Tekstilarbejderforbundet.

5.4.3.1 De ydre rammer: "normen", Den faste Voldgiftsret og Forligsmanden

I en række Københavnske håndværksfag var der helt tilbage i sidste halvdel af 1880'erne blevet oprettet permanente voldgiftsretter efter fælles overenskomst mellem svendenes og mestrenes organisationer. Fra midten af 90'erne bredte fænomenet sig til provinsen[1]. I forlængelse af konflikten i jernindustrien i 1898 blev der nedsat et "Fællesudvalg" mellem de to nystiftede hovedorganisationer. Dette udvalg, som bestod af seks personer med tre valgt af hver part, skulle afgøre hvor vidt lokale uoverensstemmelser skyldtes brud på overenskomsten. Udvalget havde dog ingen sanktionsmuligheder, og viste sig da også magtesløs i forbindelse med udbruddet af storkonflikten året efter[2].

I forlængelse af Septemberforliget nedsatte parterne Den permanente Voldgiftsret til afløsning af Fællesudvalget. Den Permanente Voldgiftsret kunne anvende sanktioner, i form af bod. Til gengæld var dens kompetence begrænset til sager om brud på Septemberforligets bestemmelser. I den tid den eksisterede – d.v.s. frem til 1910 – dømte retten i 32 sager, hvoraf en stor del drejede sig om at fastslå, at forligets bestemmelser om arbejdskøbernes ret til at lede og fordele arbejdet (§4) ikke måtte bruges til at forfølge fagligt organiserede arbejdere[3]. I forbindelse med Den permanente Voldgiftsret meldte den tredje aktør, statsmagten, sig for første gang i praksis på banen, idet Rigsdagen på parternes opfordring vedtog at indføre samme vidnepligt for voldgiftsretten som gjaldt ved de eksisterende domstole[4].

Statsmagtens engagement bliver mere aktiv, da daværende Venstre-indenrigsminister Berg griber ind som mægler i en typografkonflikt, som bl.a. havde ramt Venstre-pressen. Som et resultat af denne mægling nedsattes Augustudvalget, som bestod af repræsentanter for parterne med Den permanente Voldgiftsrets formand som "neutral" leder, fik til opgave at

---

[1] Nørregaard, G. (1977), s. 423-25.

[2] Nørregaard, G. (1977), s. 419, 426 og 516. Due, J., J.S. Madsen & C.S. Jensen (1993), s. 75.

[3] Ibsen, F. & H. Jørgensen (1979), s. 261.

[4] Due, J., J.S. Madsen & C.S. Jensen (1994), s. 80, Ibsen, F. & H. Jørgensen (1977), s. 261.

udbygge Septemberforliget med et egentlig voldgiftssystem[1].

Augustudvalget afgav betænkning i 1910, hvilket førte til følgende nyskabelser:

For det første enedes hovedorganisationerne om en Norm for regler for behandling af faglig strid – i det følgende kaldet "Normen"[2]. Normen førte dels til en afklaring og præcisering af fredspligten, dels afstak den retningslinierne for mægling og voldgift. Der blev for første gang indført en principiel skelnen mellem *retskonflikter* og *interessekonflikter*. Til det første henregnes konflikter som vedrører spørgsmål der er omfattet af bestående overenskomst, men hvor der er uenighed om den rette tolkning af denne. I sådanne tilfælde har parterne principielt ikke ret til at aktionere ved strejke eller lockout[3]. I stedet skal sagen søges løst gennem lokal mægling ved medvirken af et mæglingsudvalg bestående af en repræsentant for hver part. Lykkes det ikke at mægle, skal sagen overgives til forhandling mellem organisationerne. Lykkes det heller ikke her at nå til enighed, kan sagen indbringes for voldgift så fremt en af parterne ønsker det. Denne type voldgift benævnes faglig voldgift, i modsætning til den nedenfor omtalte faste voldgiftsret.

Til interessekonflikter henregnes spørgsmål der ikke er dækket af en overenskomst, enten fordi en sådan aldrig er indgået eller fordi en bestående overenskomst er udløbet. I sådanne tilfælde har man ret til at aktionere gennem strejke eller lockout – men naturligvis under iagttagelse af gældende varslingsregler[4].

For det andet blev Den permanente Voldgiftsret erstattet af Den faste Voldgiftsret – som siden 1964 kendes som Arbejdsretten. Den faste Voldgiftsret kom i anvendelse ved den type retskonflikter, hvor der ifølge en af parterne var tale om brud på indgåede overenskomster. Som oftest blev sagerne ført af DsF eller Arbejdsgiverforeningen på vegne af de berørte underorganisationer. Domstolen bestod af 6 personer, idet hovedorganisationerne valgte 3 hver, samt en juridisk kyndig, neutral formand og næstformand. Voldgiftsretten blev sanktioneret af statsmagten, idet dens kompetence og virkemåde blev lovfæstet[5]. Retten kunne

---

[1] Due, J., J.S. Madsen & C.S. Jensen (1994), s. 81, Ibsen, F. & H. Jørgensen (1977), s. 260.

[2] "Norm for Regler for Behandling af faglig StridA, *Den faste Voldgiftsrets Kendelser 1910*, s. 118ff.

[3] Det er dog tilladt at strejke i tilfælde af betalingsstandsning eller når hensynet til arbejdernes *Liv, Velfærd eller Ære afgiver tvingende Grunde* hertil (Jvnf. Normens ɔ5). Det sidste blev i den efterfølgende retspraksis tolket særdeles regoristisk (Due, J., J.S. Madsen & C.S. Jensen (1994), s. 81).

[4] Due, J., J.S. Madsen & C.S. Jensen (1994), s. 81, Ibsen, F. & H. Jørgensen (1979), s. 262-63. Begreberne interessekonflikt og retskonflikt anvendes dog ikke eksplicit i selve normen.

[5] "Lov No. 81 af 12 April 1910 om Oprettelse af en fast Voldgiftsret", *Den faste Voldgiftsrets Kendelser* 1910, s. 121ff.

idømme bod, og dens kendelser var inappellable.

Endelig blev der med Forligsmandsloven af 1910[1] indført en statslig forligsmand, som i tilfælde truende konflikter af "større samfundsmæssig Betydning" fik ret til at indkalde parterne til forhandling og til at fremsætte mæglingsforslaget. Parterne fik desuden pligt til at tage stilling til mæglingsforslaget.

Med disse tiltag var de institutioner altså bragt til veje, som fremover skulle stå for håndhævelsen af det kollektive aftalesystem.

5.4.3.2 Mægling og voldgift før 1910

Strejken var oprindeligt fagbevægelsens vigtigste våben. Men som det fremgik ovenfor, så måtte tekstilarbejderne, på linie med andre arbejdergrupper, drage den erfaring at en strejke havde omkostninger, såvel for den enkelte som fagforeningen og forbundet.

Derfor er der også eksempler på at man forsøgte at forhandle sig ud af en truende konflikt, allerede lang tid før der fandtes normer for den slags. Den første omtale af en sådan vellykket forhandling er fra 1893. Den fandt sted hos F.C. Madsen i Horsens, hvor arbejderne som svar på lønnedsættelser havde udformet et forslag til priskurant. Først nægtede fabrikanten overhovedet at forhandle, men efter at forbundets forretningsfører tilsyneladende var trådt ind som en form for uformel mægler, kom det alligevel til forhandlinger mellem fabrikanten og et udvalg af arbejderne. Resultatet af forhandlingerne blev godkendt af begge parter, og konflikten blev undgået[2].

På baggrund af denne og andre erfaringer må tekstilarbejderne have konkluderet, at mægling under en eller anden form kunne være et reelt alternativ til en bekostelig konflikt. I hvert fald blev diskussionen allerede rejst på Tekstilarbejderforbundets 3. delegeretmøde i 1887, hvor ideen om at bruge voldgifter som supplement til og delvis erstatning for strejkevåbnet vandt tilslutning. Men som omtalt i afsnit 5.4.1.3 fik dette mødes beslutninger tilsyneladende ikke den store effekt, fordi der var uenighed om dets legitimitet. På det 7. delegeretmøde i 1895 blev der igen stillet forslag om at arbejde for oprettelsen af voldgiftsretter, denne gang fra afdelingen i København. Motiveringen var at det havde vist sig "tvivlsomt" at opnå noget ved strejke. Delegeretmødet vedtog at pålægge hovedbestyrelse at

[1] "Lov Nr. 82 af 12. April 1910 om Udnævnelse af en Forligsmand i Arbejdsstridigheder", *Den faste Voldgiftsrets Kendelser* 1910, s. 130ff.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 135.

gå videre med sagen gennem en henvendelse til fabrikanterne[1]. Resultatet heraf har formodentlig været negativt – i hvert fald ses det heller ikke at der skulle være kommet mere ud af sagen på daværende tidspunkt.

Det forhindrede dog ikke at egentlig faglig voldgift kom i brug i enkeltstående tilfælde. Første gang det skete var så vidt vides i Odense i 1897[2]. Her havde fagforeningen, i forbindelse med priskurantforhandlinger, erklæret blokade overfor Dessaus farveri. Denne svarede igen med at lockoute arbejderne i både farveri og væveri. Et mæglingsforsøg fra forbundets forretningsfører endte forgæves. I stedet blev der nedsat en voldgift med et lokalt byrådsmedlem som opmand. Denne afsagde en kendelse som var til arbejdersidens tilfredshed, og hermed afsluttedes 6 ugers konflikt[3].

Med den første landsoverenskomst i 1898 var der, som nævnt ovenfor, for første gang i princippet aftalt en fredspligt. Der kunne kun tages skridt til konflikt, så fremt "to ansete og uvildige Mænd", valgt med en fra hver part, samt evt. en opmand, havde erklæret det pågældende kampskridt lovligt efter overenskomsten[4]. Der er altså tale om en institution, som ligner en voldgiftsret. Men tilsyneladende blev denne institution ikke bragt i anvendelse i overenskomstens løbetid.

Der blev dog i 1900/1901 afsagt endnu en faglig voldgiftskendelse i Odense, denne gang vedrørende Slotsgades Dampvæveri. Denne drejede sig ikke om lovligheden af en konlikt, men derimod om fortolkning af den bestående priskurant. Voldgiftsretten, som havde det samme byrådsmedlem som i 1897 som opmand, gav igen arbejderne medhold[5].

Derimod blev der, som nævnt ovenfor, afholdt en del mæglingsmøder mellem de to organisationers forretningsudvalg, hvor man tog sig af de uoverensstemmelser som ikke kunne løses lokalt. Tilsyneladende lykkedes det hver gang at nå frem til enighed[6].

Det indebar også at Forbundet måtte undlade at tage medlemmerne i forsvar, når man vurderede at de havde forbrudt sig mod overenskomsten. Et eksempel på dette er en strejke på plydsfabrikken i Kastrup i 1899. Årsagen til strejken var en afskedigelse. Ifølge forretningsføreren var afskedigelsen imidlertid berettiget, fordi den pågælden arbejder havde

---

[1] Møller, J.J. (1924), s. 140.

[2] Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pakke 441, læg 1.

[3] Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 20-21, Møller, J.J. (1924), s. 145.

[4] Jvnf. afsnit 5.4.2.1.

[5] Jensen, Otto (1935), s. 183, Møller, J.J. (1924), s. 178-79, Petersen, Jens, m.fl., (1935), s. 27.

[6] Jvnf. J.J. Møller, som citeret i afsnit 5.4.2.4.

optrådt "grov og opsætsig" overfor fabrikkens direktør. De strejkende havde heller ikke søgt forbundets tilladelse til strejke, hvorfor de ikke modtog nogen støtte og forbundet nægtede at erklære virksomheden blokeret[1].

Omvendt blev direktøren på Skodsborg Klædefabrik på samme tidspunkt af Fabrikantforeningen pålagt at yde en måneds løn og 3 måneders fri husleje til en arbejder som var blevet uberettiget afskediget, ligesom han måtte underskrive en af fabrikantforeningens formand dikteret anbefaling af den pågældende[2].

Såvel Forbundet som Fabrikantforeningen tog således pligten til at holde justits blandt egne medlemmer alvorlig. Alligevel skrev Fabrikantforeningen i 1900 til Tekstilarbejderforbundet, for at spørge om ikke forbundet var enig i at Septemberforliget ophævede bestemmelsen i overenskomstens § 7 om afgørelse af en konflikts lovlighed. Det fremgår af Fabrikantforeninges breve i sagen at formålet var at sikre, at foreningen frit kunne deltage i en lock-out, dekreteret af Dansk Arbejdsgiverforening[3]. Otto Jensen hævder at forbundet accepterede Fabrikantforeningens forslag, men at man som modydelse krævede at der blev indført en voldgift[4]. Dette kan ikke umiddelbart be- eller afkræftes af andre kilder[5]. Men uanset om der er en sammenhæng eller ej, blev der ved næste overenskomstfornyelse i 1902 for første gang indført en bestemmelse om faglig voldgift i overenskomsten. Bestemmelsen, som afløste den gamle § 7, lød:

> *Ved Indførelse af nye Varesorter paa en Fabrik ansætter Fabrikanten eller dennes Stedfortræder Lønnen i Forhold til de paa vedkommende Fabrik gældende Lønninger for Varer af samme Kvalitet. Formener Arbejderne, at Lønnen ikke er ansat i Forhold til de bestaaende Lønninger indankes Spørgsmaalet for Afdelingens Bestyrelse; opnaas her ikke enighed, afgøres Spørgsmaalet mellem Textilfabrikantforeningens Bestyrelse og Dansk Textilarbejderforbunds Forretningsudvalg, eller, hvis disse ikke kan opnaa Enighed, af den faglige Voldgiftsret, hvis Kendelse da er endelig afgørende*[6].

Voldgiften var altså indskrænket til spørgsmål vedr. fastsættelse af lønnen for nye varer. Til

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 181.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 181.

[3] Breve fra Foreningen af danske Tekstilfabrikanter til Dansk Tekstilarbejderforbund 10.03.1900 og 22.05.1900. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, Pakke 201, læg 13.

[4] Jensen, Otto (1935), s. 183.

[5] I forbundets arkiv findes en kladde til et brev hvor der svares positivt på fabrikantforeningens henvendelse, uden at der stilles betingelser. Brev fra J.J. Møller til Hr. Th. Neubert 17.03.1900. Pakke 201, læg 13, Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv.

[6] *Dansk Textilarbejder-forbunds Fagblad*, nr. 11, 1904.

gengæld var den ret vidtgående, idet forbundet med denne bestemmelse frasagde sig strejkeretten i noget der egentlig var en interessekonflikt. Man må formodet at det var Fabrikantforeningens betingelse for at acceptere en voldgift. Generelt var arbejdskøberorganisationerne på dette tidspunkt skeptiske overfor tanken om voldgift og sanktioner for overtrædelse af overenskomsterne. Grunden var den, at mange arbejdskøbere endnu ikke havde vænnet sig til princippet om overenskomsten som en retlig gyldig regulering. Særligt i kriseperioder var der en tendens til at arbejdskøberne simpelthen brød overenskomsterne, med henvisning til deres behov for at kunne disponere frit over deres virksomhed[1]. Institutionen blev dog ikke brugt i noget stort omfang: fra og med 1902 til og med 1909 blev der afsagt 3 faglige voldgifskendelser[2].

Fra arbejdskøbersiden var man generelt interesseret i at kæde spørgsmålet om voldgift sammen med spørgsmålet om organisationsansvar. I Augustudvalget blev nogle af de hårdeste forhandlinger ført omkring dette punkt. Man enedes til sidst om en bestemmelse, der slog fast at en organisation kun kunne pålægges retligt ansvar for en konflikt "når den har gjort sig delagtig i det pågældende forhold"[3]. En fagforening kunne herefter pålægges organisationsansvar så fremt den støttede en "ulovlig" strejke – men ikke blot fordi de strejkende var medlemmer af den pågældende fagforening, sådan som arbejdskøberne oprindeligt ønskede det.

Hvad der ikke lykkedes for arbejdskøberne i Augustudvalget lykkedes imidlertid for Tekstilfabrikantforeningen. I 1905 blev der indført en paragraf i overenskomsten – §11 – som pålagde organisationerne et *ubetinget* ansvar for arbejdsnedlæggelser. Det medførte bl.a. at forbundet blev pålagt at yde Fabrikantforeningen en erstatning for en strejke i Hørsholm som var påbegyndt uden forbundets godkendelse, og på trods af at forretningsføreren straks tog initiativ til at få arbejdet genoptaget[4].

5.4.3.3 Mægling og voldgift efter 1910

Situationen i 1910 var altså den, at den eksisterende overenskomst mellem Tekstilarbejderforbundet og Tekstilfabrikantforeningen indeholdt indskrænkninger i konfliktretten og bestemmelser om organisationsansvar, som gik klart videre end det man

[1] Ibsen, F. & H. Jørgensen (1979), s. 266.

[2] Dansk Texstilarbejderforbunds arkiv, pakke 441, oversigtsark.

[3] Cit. fra Ibsen, F. & H. Jørgensen (1979), s. 267.

[4] Jensen, Otto (1935), s. 206. Se endvidere *Den Faste Voldgiftsrets Kendelser*, 1918, sag 235/39, s. 47.

nåede til enighed om mellem hovedorganisationerne i "Normen".

På den baggrund er det forståeligt, at Tekstilarbejderforbundet i en henvendelse til fabrikantforeningen krævede at "Normen" skulle afløse de hidtidige bestemmelser i overenskomsten – og lige så forståeligt at fabrikantforeningen blankt afviste dette[1]. Først efter 6 års forløb, i 1916, enedes man om at lade en henvisning til "Normen" erstatte de tidligere regler. Fabrikantforeningen var efter eget udsagn blevet udsat for pres fra Arbejdsgiverforeningen for at acceptere "Normen"[2].

Herefter måtte stridigheder vedr. fastlæggelse af løntariffer for nye varer, eller i tilfælde af ændringer i produktionsgrundlaget for eksisterende varer, i princippet anses for at være interessekonflikter, om hvilke der kunne konfliktes indenfor overenskomstperioden. I praksis var det dog fortsat sådan at disse stridigheder stadigvæk blev afgjort med voldgift, så fremt man ikke kunne forhandle sig til enighed.

Der kan være flere grunde til at Tekstilarbejderforbundet var tilbageholdende med at benytte sin konfliktret i forhold til prisansættelsen på nye varer og/eller ved ændrede produktionsmetoder:

For det første kan det tænkes at man var usikker på hvilken retlig status dette spørgsmål havde. Det var således først i 1926 at Den faste Voldgiftsret i en konkret sag endegyldigt fastslog, at forbundet havde ret til at erklære strejke så fremt der ikke kunne opnås enighed om akkordbetalingen for en ny type arbejde[3]. Til denne kendelse bemærkede Fabrikantforeningen i øvrigt at den "berører og rokker ved Hovedhjørnestenen i det hidtidige Lønsystem"[4]. Det havde arbejdskøberne principielt ret i. Men i praksis ser det dog ikke ud som om denne kendelse førte til et markant antal strejker om lønspørgsmål i overenskomstperioden.

For det andet, og formodentlig vigtigere, kan man derfor forestille sig at Tekstilarbejderforbundet simpelthen vurdere at det i det store og hele var til arbejdersidens fordel at få disse sager afgjort ved voldgift. Som nævnt ovenfor s. 152 mente forretningsføreren i 1899 at mæglingsmøderne i det store og hele faldt ud til arbejdernes fordel. Det var det nu ikke nødvendigvis alle voldgiftssager der gjorde. Af de 17 sager der blev

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 206.

[2] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1925-26, s. 39. Jensen, Otto (1935), s. 237-38. Møller, J.J. (1924), s. 343

[3] *Den faste Volgiftsrets Kendelser*, 1926, sag nr. 952.

[4] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1925-26, s. 39ff.

ført for den permanente voldgiftsret mellem tilslutningen til "Normen" i 1916 og den principielle kendelse i 1926 endte hele 11 med forlig, bortfald e.l., mens 5 blev vundet af arbejdskøbersiden og kun 1 af arbejdersiden[1].

Det behøver dog ikke at betyde at det fagretslige system som sådan har fungeret overvejende til arbejdersidens ugunst. For at afgøre dette kræves der dels en større undersøgelse som også inddrager alle de sager der er afgjort ved lokal og faglig voldgift, dels nogle begrundede overvejelser over hvad der kunne være opnået gennem andre midler, som f.eks. strejke, under periodens skiftende styrkeforhold. En sådan undersøgelse ville imidlertid udgøre en afhandling i sig selv.

Her skal blot henvises til at arbejdersiden i hvert fald efter arbejdskøbernes opfattelse ikke var uden talent for at udnytte det fagretslige system. Således beklager Tekstilfabrikantforening i sin årsberetning for 1923-24 at det, i forbindelse med en lokal regulering af lønnen for mandlige vævere på en klædefabrik, efterfølgende lykkedes tekstilarbejderforbundet ved en voldgiftssag at få gennemtrumfet at forhøjelsen også skulle gælde kvinder. Det skete, skriver Fabrikantforeningen, "ved at hænge sig i den bogstavelige Ordlyd af det paagældende Forhandlingsreferat". Fabrikantforeningen konkluderer at:

> *Dette Tilfælde viste atter, hvor vigtigt det er nøje at være paa sin Post overfor Forbundet ved Affattelsen af Forhandlingsvedtagelser og i det hele taget overfor den stigende Paagaaenhed, som Forbundet viser gennem sine evindelige ny Krav og Fortolkningsfærdigheder*[2]

Arbejdersiden havde efterhånden lært sig at betjene det juridiske apparat ud fra egne interesser.

5.5 Strategier overfor teknologisk forandring og rationalisering

Det er gennemgående for hele perioden, at tekstilarbejderforbundet ser med positive øjne på det som de opfatter som rationelle arbejdsmetoder. Allerede i 1902 skriver forbundets forretningsfører i fagbladet:

> *Vi bør* (...) *strække os saa vidt som muligt, naar der gøres Forsøg paa ved Hjælp af nye Systemer og mere rationel Drift at komme op paa Siden af Udlandet, da dette er det eneste, der kan Frelse vor Textilindustri fra Undergang.*
>
> *Vi har den Opgave at værne om vore Interesser saaledes, at nye Systemer ikke indføres paa Bekostning af vor Løn eller ved Forlængelse af vor Arbejdstid, men vi bør aldrig lægge os hindrende i Vejen for den Udvikling, som er nødvendig for at Skabe en ny Æra for vor hjemlige*

---

[1] *Den faste Volgiftsrets Kendelser*, 1916-1926.

[2] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1923-24, s. 18.

> *Industri. Vi maa ikke være i blinde for, at vi er alt for langt tilbage for Udlandets store tekniske Fremskridt.*[1]

I de følgende år følges det standpunkt flere gange op af kritik mod arbejdskøberne, som man mener forsømmer at holde sig ajour med den tekniske udvikling. F.eks. stiller signaturen C.R. i et indlæg spørgsmålet om hvad grunden er til den hårde konkurrence fra udlandet, og svarer selv:

> *...er det Maskinerne, Driften, Arbejdsmetoden o. s. v., som i sin Helhed er mere rationel, langt mere fremmelig end her? Jeg tror, at det er her, Skoen trykker. I alle de Aar, vort hjemlige Marked ikke var overfyldt med Varer, tænkte Fabrikanteme kun lidt paa de industrielle Forbedringer, som fremkom i Tyskland. Dette maa der nu bødes haardt for, og dem, som det saa skal gaa ud over, er i dette Tilfælde, som altid, Arbejderne*[2].

Rationel teknologi blev betragtet som en fordel, ikke mindst fordi det styrkede den danske tekstilindustris konkurrenceevne. Men der var et andet motiver på spil: teknologiske forbedringer gav den enkelte tekstilarbejder mulighed for at producere mere, og dermed alt andet lige tjene mere på akkord. Nu var alt andet ganske vist ikke lige, for ifølge § 10 i 1902-overenskomsten havde arbejdskøberne ret til at kræve forhandlinger om priskuranten

> *naar der paa en Fabrik indføres nye Systemer eller Maskiner, hvorved Driften bliver mere rationel og Produktionen forøges.*

I hvor høj grad arbejderne kunne gøre sig håb om at få andel i gevinsten ved ny teknologi blev altså afgjort i den konkrete sag, som en tovtrækning mellem fagforeningen og virksomheden.

Dansk Tekstilarbejderforbund var med denne holdning på linie med Den internationale Tekstilarbejderforening, der på sin kongres i 1911 i en resolution om automatvæve vedtog:

> *...at en Opposition imod Indførelsen af fuldkommentgjorde Maskiner er et Forsøg paa at hæmme Udviklingen og at gaa imod de af Arbejderorganisationerne i alle Lande indtil nu anerkendte Metoder. Kongressen er endvidere af den Mening, at saalænge Produktionsmidlerne er i Hænderne paa en Klasse og ikke Samfundets Eje, vil alt, hvad de organiserede Arbejdere kan gøre, med Hensyn til Arbejde i Tekstilindustrien, som udrettes af en Arbejder ved Betjening af en eller flere automatiske Maskiner, være at fordre Lønforhøjelser, Forkortelse i Arbejdstiden og almindelige Forbedringer i Arbejdsbetingelserne, som saavidt muligt skal fastslaas tarifmæssigt og paa en Maade, der staar i Forhold til den ved Forarbejdningen skete Forøgelse af Produktiviteten*[3].

Mens man altså i begyndelsen af perioden kritiserer arbejdskøberne for ikke at anvende den nyeste teknologi, lyder der i 1923 mere rosende ord. I en artikel om den af fabrikantforeningen

---

[1] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr 9, 1902.

[2] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr 11, 1904.

[3] *Textilarbejderen,* nr. 10, 1912.

arrangerede Tekstilindustri-udstilling samme år, hedder det at

> *Vi der paa nærmere Hold har fulgt Udviklingen indenfor Industrien gennem en længere Aarrække, maa da ogsaa indrømme at i hvert Fald en Del af Virksomhederne uden smaalig Hensyn har erstattet de gamle med nye og mere tidssvarende Maskiner, hvorved Driften er blevet mere rationel*[1]

Men i slutningen af 20'erne bliver holdningen til den teknologiske udvikling gradvist mere skeptisk. I første omgang er der tale om referater fra den internationale diskussion: i 1929 gengives et kritisk oplæg om rationaliseringens negative effekter fra den Internationale Tekstilarbejderforening, og i 1931 bringes der en artikkel fra det tjekkiske tekstilarbejderforbunds fagblad, som bærer overskriften "Fejlrationalisering"[2]. Senere i 1931 refereres en resolution fra Den internationale Tekstilarbejderkongres i Berlin, hvori det bl.a. hedder at:

> *Den 13. internationale Textilarbejderkongres betegner Anvendelsen af alle tekniske og organisatoriske Midler til Fremme af Produktionen som en uafvendelig Følge af den privatkapitalistiske Samfundsform. Under den privatkapitalistiske Produktionsmaade har Rationaliseringen med den dertil forbundne uhyre Produktionsstigning Tendens til at forringe Levestandarden for Arbejderne, hvis der ikke samtidig med Produktionsforøgelsen følger en kortere Arbejdstid. Uden en Forkortelse af Arbejdstiden vil Følgen blive en stedse stigende Arbejdsløshed.*
>
> *I de foregaaende Aar er der ikke i tilstrækkelig Maalestok taget Hensyn hertil, og derved, i Forbindelse med en Krise af hidtil ukendt Omfang, er der skabt en Tilstand, som for Arbejderne er umuligt at bære.*
>
> *Kongressen forlanger derfor, til Mildnelse af den nuværende og til Forebyggelse af kommende Kriser, at Arbejdstiden nedsættes til 7 Timer pr. Dag, eller til 40 Timer pr. Uge.*
>
> *Kongressen forpligter alleTextilarbejderforbund, der er tilsluttet Internationale, til at sætte alle Kræfter ind paa at dette Maal naas saa hurtig som muligt. Saafremt den forhaandenværende Arbejdsløshed ikke kan ophæves derigennem, og heller ikke senere helt undgaas, er alle Organisationer forpligtet til indenfor deres Lands Grænser at virke for indførelse af tilstrækkelig Understøttelse.*
>
> *Kongressen paalægger alle tilsluttede Organisationer den Forpligtelse at bekæmpe enhver overdreven Udvidelse af den personlige Arbejdsintensitet, altsaa Forholdsregler som Arbejdsgiveren kalder Rationalisering, men som kun har til i Formaal, uden tekniske Forbedringer af Arbejdsmidler eller Metoder, at belaste den enkelte Arbejder til det yderste, for derved al skabe en Merfortjeneste lil Kapitalismen.*[3]

---

[1] *Textilarbejderen*, nr. 9, 1923.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 8, 1929 & nr. 3, 1931.

[3] *Textilarbejderen*, nr. 8-9, 1931.

Selv om diskussionen om rationaliseringens effekter i første omgang stammer fra udlandet, finder den genklang i de hjemlige forhold. I 1932 refererer fagbladet en undersøgelse fra Det statistiske Departement om effekten af indskrænket arbejdstid, som konkluderer Tekstilarbejderforbundet er det forbund der er relativt hårdest ramt. Omregnet til fuldtids ledighed svarer effekten af inskrænket arbejdstid til en ledighed på 6-7%, hvilket skal lægges oven i den ordinære ledighed, som i juli måned d.å. var 16%. Bladet beklager sig over fabrikanternes manglende evne eller vilje til at planlægge arbejdet – som dog også skyldes de urimeligt korte leveringsfrister som køberne forlanger. Som eksempel angives en unavngiven fabrik, hvor der ifølge skribenten blev arbejdet på nedsat tid i een afdeling, mens man arbejdede i 2 holds drift i en anden.

Med henvisning til den produktivitetsstigning, som man mener at kunne konstatere ud fra produktionsstatistikken for 1931, skriver bladet:

> *Denne Forøgelse af Produktionen med en forholdsmæssig mindre Arbejderstab betyder en ikke uvæsentlig Fordel for Fabrikerne; her overfor vil man muligvis gøre gældende, at Merproduktionen skyldes Rationaliseringen. Noget er der naturligvis om dette, men i saa Henseende vil vi dog anføre, at indtil Dato har Rationaliseringen hovedsagelig bestaaet deri, at man har anskaffet en Del hurtiggaaende Maskiner, der ganske vist forøger Produktionen, men uden at formindske Arbejdet for Arbejderne. Dertil kommer det i Forhold, at man samtidig paa Grundlag af denne forøgede Produktion har forlangt en tilsvarende Nedsættelse af Lønningerne, og i mange Tilfælde ogsaa opnaaet dette.*[1]

Med disse eksempler kunne man få det indtryk, at Tekstilarbejderforbundet skærper sin holdning til rationaliseringer og indførelsen af ny teknologi igennem perioden. Det er imidlertid ikke tilfældet – som vi skal se er der i praksis snarere tale om det modsatte.

5.5.1 Flervævesystemet

I den første landsoverenskomst mellem Tekstilarbejderforbundet og Fabrikantforeningen, som blev indgået i 1898, lyder §3: "Enhver Væver har Lov til at passe saa mange Væve, som han kan, dog maa dette ikke have Afskedigelse for andre Arbejdere til Følge"[2]. Denne ene sætning viser ganske godt nogle af de modsætninger, som flervævesystemet rummer set fra arbejdernes synspunkt.

Principielt er flervævesystemet et middel til at skrue arbejdstempoet og -produktiviteten

---

[1] *Textilarbejderen*, nr. 9-10, 1932.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 176.

i vejret, og dermed til at forøge udbytningen. Set fra den enkelte arbejders synspunkt, er sagen imidlertid mere kompleks. På den ene side indebar systemet, sådan som det fremgik af afnit 3.4.3.1, en mulighed for en reel og betydelig indtægtsforøgelse, hvis man var dygtig og erfaren nok. På den anden side rummede det også truslen om at de mindre dygtige og erfarne kunne miste deres arbejde.

Det var i dette rum, mellem hensynet til den enkeltes interesse i hæve sin personlige indkomst, og kollektivets interesse i at modsætte sig en opskruning af arbejdstempoet og i at sikre arbejde til så mange som muligt, at fagforeningen måtte manøvrere og lægge sin strategi. Problemet kompliceres af, at systemets fordele og ulemper set fra arbejdersiden dels var svært beregnelige, dels var under stadig forandring.

5.5.1.1 Lokale konflikter og central diskussion

Som nævnt åbnede den første landsoverenskomst i princippet op for en uhindret indførelse af flervævesystemer. I forbindelse med 1902 overenskomsten blev paragraffen ændret, således at intentionerne må siges at være blevet tydeligere: ”Enhver Væver skal have Lov til at passe saa mange Væve, han kan, naar dette forlanges af Fabrikanten”[1]. Hermed blev det dels gjort klart af hensyn til hvem arbejderen skulle ”have Lov til” at passe flere væve, dels blev tilføjelsen angående beskæftigelsen, som man fra arbejderside havde erkendt var en gummiparagraf, fjernet.

På trods af disse bestemmelser havde arbejdersiden dog mulighed for at modsætte sig systemets udbredelse. Som omtalt ovenfor, blev akkordlønnen fastsat i lokale priskuranter. Disse priskuranter indeholdt også bestemmelser om, hvilke varer der måtte væves på flervævesystemer. Således var der f.eks. i 1902 i priskuranten hos Aug. Neubert indført en bestemmelse om at finere grey varer kunne væves på 3- og 4-vævesystemer med fradrag i akkorden på h.h.vis 16⅔ og 20%.

I hovedoverenskomsten fra samme år var der samtidig blevet indført en ny §10, ifølge hvilken fabriksledelsen var berettiget til at tage lønsatserne op til forhandling “Naar der paa en Fabrik indføres nye Systemer eller Maskiner, hvorved Driften bliver mere rationel, og Produktionen forøges”[2]. Hos Aug. Neubert forsøgte man, kort efter løntariffens og overenskomstens indgåelse, at få flere varer lagt ind under flervævesystemet med henvisning til denne paragraf. Men på et møde i april 1903 vedtog fabrikkens arbejdere følgende

[1] Jensen, Otto (1935), s. 190.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 190.

resolution:

> *1) Da dette at væve alle mulige Varer paa 3 eller 4 Væve (med Procentfradrag) maa anses for at være noget, som kun yderst faa i Længden kan udholde, og 2) da man ikke kan indse, at Konkurrencen med Udlandet for Tiden fordrer dette, og 3) da en stor Mængde af Fagets Arbejdere derved vil blive brødløse, kan man af disse Grunde ikke gaa med hertil. De forsamlede Arbejdere tilsiger derfor Fagforeningen deres kraftigste Støtte saavel ved at agitere for Tilslutning som ved solidarisk Optræden i Tilfælde af Konflikt angaaende dette Spørgsmaal.*[1]

En forhandling mellem forbundet og Fabrikantforeningen løste ikke striden. Neubert opgav da systemet indtil tariffens udløb, men bemærkede at "man skulde nok erindre Fagforeningens Optræden, naar der næste Gang skulde forhandles"[12].

I 1904 opstod en tilsvarende lokal konflikt, da Mogensen og Dessau i Odense forsøgte at overføre en løntarif for vævning af grey varer på flervævesystem til vævning af kulørte varer. Også her protesterede arbejderne, men en lokal voldgift gav fabrikanten ret med henvisning til §7 i overenskomsten[3].

Disse, og muligvis andre tilsvarende lokale konflikter, gav anledning til en ret intensiv debat om flervævesystemet i Tekstilarbejderforbundets fagblad i efteråret 1904. Debatten startede med et indlæg af Carl Larsen, Grenaa[4], som opfordrer til forøget opmærksomhed omkring flervævesystemet:

> *...det er her Tampen brænder, og her vil den komme til at slaa ud i lys Lue ved næste Revision af Løntariferne, hvad enten det er Forbundet eller Fabrikantforeningen, der opsiger disse.*

Carl Larsen er stærkt kritisk overfor fabrikanternes påstande om, at der vil blive brug for flere vævere (fordi konkurenceevnen i forhold til importerede varer øges, lkc) og at man trods procentfradrag kan tjene mere ved 3 end ved 2 væve:

> *Sandheden turde være den, at der vil blive flere arbejdsløse Vævere, og den Tid er maaske ikke langt borte, da der kun vil blive Brug for Halvdelen af de Vævere, der nu beskæftiges. Hvad den anden Paastand angaar, saa vil den Merfortjeneste efter ovenstaaende Eksempel være alt for ringe i Forhold til det forøgede Arbejde, da dette baade kræver Udfoldelse af større Kraft og Energi og tillige er mere nerveanstrengende.*

Carl Larsen mener imidlertid ikke, at forbundet skal sætte sig som mål at forhindre yderligere udbredelse af flervævesystemet. Med henvisning til erfaringerne fra lande med en stor

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 194.

[2] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 2, februar 1903. Jensen, Otto (1935), s. 194.

[3] Petersen, Jens, m.fl. (1935), s. 30-31.

[4] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 9, september 1904.

tekstilindustri, mener han imidlertid at udviklingen henimod forøget anvendelse af systemet er uundgåelig. Den som følger med tiden og udviklingen må indse, at der også indenfor dansk tekstilindustri vil ske en koncentration, specialisering og forøget arbejdsdeling. Han advarer arbejderne mod at være "sangvinske", og tro at de kan dæmme op for industriens udvikling. Istedet opfordrer han til en række modforholdsregler:

- styrkelse af organisationen, herunder forøget agitation, særlig overfor kvinderne.
- at arbejde for kortere arbejdstid for at dæmme op for arbejdsløsheden.
- at modsætte sig for store procentfradrag.
- at forlange en "betryggende" ordning af alt forarbejde, dvs. "bedre Garn, bedre Spoler, maskinskaarne Kæder og bedre Redskaber".

I den efterfølgende debat synes der stort set at være enighed om, at flervævesystemet som sådan ikke kan stoppes. Derimod er der en forskel i, hvor pessimistisk man ser på de evt. skadevirkninger af systemet, og forbundets muligheder for at imødegå dem.

Den mest optimistiske er forbundets forretningsfører J.J. Møller[1], som i et svar til C. Larsen erklærer sig enig i at det gælder om at forhindre for store procentfradrag, da arbejderens produktivitet jo ikke stiger proportionalt med antallet af væve.

> *Derfor maa vi ogsaa holde paa, at der ikke kan være Tale om atter at indgaa paa et Afdrag af 16 ⅔ eller 20 %, henholdsvis for 3 à 4 Stole, selv paa meget lette Varer, og langt mindre selvfølgelig for de sværere.*

Derimod er han ikke enig i, at flervævesystemet nødvendigvis vil føre til arbejdsløshed, tværtimod kan det gavne beskæftigelsen "hvis vi ved nævnte Systems indførelse kunde fravriste Udlandet noget af det store Kvantum Varer, der nu indføres". Ved overgangen fra håndvæve til dampvæveri blev der også spået om massearbejdsløshed, men der i dag lige så mange beskæftigede i industrien som tidligere i håndværket. Forretningsføreren konkluderer

> *at vi ikke behøver at nære nogen Frygt for, at Fler-Væve-Systemet skal give arbejde til færre; det gælder mere om, at vi gør os fortrolige med, at vi ikke vil kunne modsætte os dette, naar blot der bliver garanteret os et passende Merudbytte og en kortere Arbejdstid ved Hjælp af Systemet.*

I de følgende numre fortsætter diskussionen. Carl Larsen har endnu et indlæg[2], hvor han svarer J.J. Møller og skærper sin kritiske holdning til flervævesystemet. Han udtrykker også tvivl om, hvorvidt forbundet er stærk nok til at modsætte sig de omdiskuterede 16 ⅔ og 20 % fradrag.

---

[1] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 10, oktober 1904.

[2] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 11, november 1904.

Et andet medlem fra Grenaa, med signaturen C.R., tilslutter sig at kampen nu kommer til at stå om flervævesystemet:

> *At Fabrikanterne vil have dette System indført overalt, haves der mange Beviser for. At det ikke kan nytte for os at stampe imod Udviklingen, siger sig selv. Det, som det gælder om for os, er, at vi alle staar rede til Kamp saaledes, at Fabrikanterne ikke denne Gang skal tilsnige sig alle i Fordele. Hvis vi som Helhed skal ind paa dette System her i Landet, og det skal være som der paa enkelte Fabriker nu arbejdes, da vil det blive til Ruin for Arbejderne.*[1]

C.R. stiller sig kritisk til synspunkt om at man med det nye system kan fravriste udlandet noget af produktionen. Han mener ikke at kunne se, at de fabrikker som allerede har indført systemet, klarer sig specielt godt. I stedet peger han på, at fabrikanterne i de år hvor konkurrencen ikke var så hård, forsømte at følge med de udenlandske konkurrenter m.h.t. fornyelse af maskiner og driftsmetoder. Derfor bør forbundet ved de næste priskurantforhandlinger kræve at fabrikanterne gør en indsats her.

Et medlem ved navn Gallebæk peger også på spørgsmålet om teknik og arbejdsorganisering[2]. Han hævder at p.g.a. maskinernes og kædernes tilstand har arbejderne mange steder svært ved at passe de væve de har i forvejen, og kan derfor slet ikke passe flere:

> *Saa længe de almindelige Samtaleemner lyder: "Hvor mange Gange har Du haft den Kæde taget af og passeret om? Hvor mange Lidsebommerter har Du haft i Dag? Hvor mange Strækkere kører Du med? Hvor længe har Du ventet paa Forretter i Dag?" og lignende Spørgsmaal, da vil "Fler-Væve-Systemet" absolut føre til en Lønreduktion og særlig paa de daarligst drevne Fabriker, med mindre vi samtidig faar en garanteret Gennemsnitløn.*

Gallebæk hævder desuden, at man på Odense Hvidevarefabrik fyrer vævere der ikke kan passe 3 væve[3]. Han opfordrer til at man tilbyder fabrikanterne at afprøve systemet i 2-3 år, men uden lønreduktion. Som en ironisk kommentar til bl.a. J.J. Møllers synspunkt om at udviklingen ikke lader sig standse, skriver han:

> *Det standser saamænd ikke Udviklingen, selv om vi til en Forandring fik en Lønforhøjelse i Stedet for en Lønreduktion.*

Det generelle indtryk af diskussionen er imidlertid, at ingen af deltagerne for alvor forestillede sig at man ville være i stand til fuldstændig at forhindre en udbredelse af flervævesystemet. Uanset de retoriske udfald mod systemet, så var den reelle dagsorden snarere hvilke modkrav

---

[1] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad,* nr. 11, november 1904.

[2] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 12, december 1904.

[3] Dette har ikke kunnet verificeres. Derimod blev vævernes tillidsmand fyret ca. 1903, efter at han havde fremført en række klager fra arbejderne over at de ikke kunne holde en ordentlig akkord p.g.a. dårligt materiale (Petersen, Jens, m.fl. (1935), s.28-30).

man burde møde arbejdsgiverne med. Her samlede interessen sig i første række om størrelsen på procentfradraget, og dernæst på krav til varetyper, maskiner og materialer.

Midt i denne løbende diskussion kom så offentliggørelsen i fagbladet for november af den ovennævnte voldgiftssag fra Odense, hvor man netop var blevet tvunget til at acceptere et procentfradrag på 16 β %, d.v.s. det fradrag som forretningsføreren i det foregående nummer netop havde afvist at man nogen sinde mere ville indgå på.

Uanset de divergerende holdninger til mulighederne af at påvirke flervævesystemet, måtte det vel nu formodes at stå klart, at det hidtidige system, som var baseret på at man forhandlede sig til rette lokalt, havde svært ved at modstå presset fra arbejdsgivernes offensiv.

5.5.1.2 Den store kamp

Både fabrikant Neuberts trussel om at "man skulde nok erindre Fagforeningens Optræden, naar der næste Gang skulde forhandles" og Carl Larsens profeti om at "Tampen" ville slå ud i lys lue ved næste forhandling, skulle vise sig snart at blive til virkelighed.

Forud for overenskomstforhandlingerne i 1905 stiller Fabrikantforeningen nemlig som den ene af to "ubetingede forudsætninger" for forhandling på basis af uændrede tariffer

> *...at det forinden Forhandlingerne begynder fastslaas, at 3 à 4 vævesystemet med en Reduktion af 16 ⅔ pCt for 3 Væve og 20 pCt for 4 Væve kan indføres for alle Varer, som egner sig til dette System, dog at Arbejderne ikke derved faar mindre Indtægt*[1].

Dette afviser forbundet, og det kommer til konflikt. Forløbet af strejken, som er den mest omfattende i hele perioden, er allerede beskrevet i afsnit 5.4.2.4. Resultatet af konflikten blev kort fortalt, at forbundet måtte acceptere arbejdskøbernes krav hvad angik procentfradragene. Til gengæld fik man så for første gang indført en specifikation i overenskomsten af præcist hvilke varetyper der måtte væves på 3- og 4-vævesystemer, hvilken bredde af væve der må anvendes og hvilke garner der måtte bruges. Endelig blev der indført en bestemmelse om at væverens merfortjeneste skulle være mindst 10%[2].

Set fra arbejdersiden var det naturligvis et nederlag, at man måtte acceptere Fabrikantforeningens krav til procentfradrag. Til gengæld var det et stort fremskridt, at man havde fået indført den mere detaljerede regulering af systemet via overenskomsten. Formelt set var en del af det, som var arbejdskøbernes ledelseskompetance efter Septemberforliget hermed gjort til forhandlingsstof, som arbejdersiden således kunne være medbestemmende

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 196. Den anden betingelse var i øvrigt en 5-årig overenskomst.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 200.

om.

Og den mulighed blev i høj grad udnyttet. I den næste overenskomst, som blev indgået i 1911, fylder de detaljerede bestemmelser om flervævesystemet 2½ side, mod den oprindelige ene sætning i 1898 og 1902 overenskomsterne[1].

Overenskomstfastlæggelsen betød Forbundets principielle accept af flervævesystemet. Det betød imidlertid ikke, at alle uenigheder om systemet forsvandt. Men uenighederne var fremover hovedsagelig af teknisk karakter, og drejede sig om fortolkningen af de mange detaljerede bestemmelser om garntykkelser, spolestørrelser, vævehastigheder, o.s.v. Og de blev altovervejende løst indenfor det etablerede forhandlingssystem.

Det skete dog at den mere principielle diskussion brød ud igen. På kongressen i 1918 blev der på ny rejst kritik af flervævesystemet, på baggrund af at man nu havde indført 6-vævesystemet på Grenaa Dampvæveri. Formanden for Odense afdeling, Schell, gav følgende forklaring på hvorfor nogle af forbundets medlemmer så med velvilje på flervævesystemet:

> *...jeg er noget Tilhænger af Fler-Vævesystemet, og naar der er Medlemmer, som hylder Fler-Vævesystemet, saa er det fordi at Forbundet ikke har været i Stand til at hæve Lønnen paa 1- og 2-Vævesystemet saa højt, at de kunne tjene deres Udkomme*[2]

Kongressen vedtog imidlertid følgende resolution, stillet af Silkeborg afdeling:

> *I Erkendelse af de uheldige Følger, som Fler-Vævesystemet paa Bomuldsvæverierne og 2 Vævesystemet paa Klædefabrikkerne har for Arbejderne, paalægger Kongressen den kommende Hovedbestyrelse samt Afdelingerne af al Magt at arbejde for, at dette indskrænkes* (til) *det mindst mulige, ligesom der maa arbejdes hen til Afskaffelsen af 2 Selvfaktorsystemet*[3]

Det ser imidlertid ikke ud til at resolutionen fik nogen praktiske følger for forbundets politik.

Det kom således ikke til nye store strejker mod systemet, sådan som det f.eks. var tilfældet i England i 1931-32[4]. Strategien om at skabe en så detaljeret regulering som muligt gennem overenskomster frem for at forsøge en egentlig afvisning, synes at være blevet accepteret af medlemmerne.

Det hører naturligvis også med til forståelsen af forbundets strategi at man, efter at systemet er blevet principielt accepteret, til tider fornemmer et pres for systemets udvidelse fra

---

[1] Jensen, Otto (1935), s. 211-213.

[2] *Forhandlingsprotokol* 1918, s. 40-41. Ud fra konteksten og når man tager Scheels holdninger i øvrigt i betragtning, er det sandsynligt at han er blevet fejlciteret i beretningen, således at der i virkeligheden skulle have stået "*...jeg ikke er nogen Tilhænger af Fler-Vævesystemet*". Det ændrer dog ikke ved citatets hovedpointe.

[3] *Forhandlingsprotokol* 1918, s. 44.

[4] Naesmith, A. (1934)

egne medlemmer, således som det også blev antydet af Scheel i citatet ovenfor. Der er f.eks. flere eksempler på at medlemmer eller afdelinger omgår begrænsningerne i overenskomsten, og stiltiende accepterer at varer bliver fremstillet under systemet, selv om det egentlig ikke er tilladt ifølge det aftalte. Ligeledes møder man klager fra medlemmer som arbejder under flervævesystemet, når de af en eller anden grund får frataget en eller flere væve[1].

5.5.2 Bedeauxsystemet

Som omtalt i afsnit 3.4.3.2 blev Bedaux-systemet så vidt det ses indført på tre fabrikker i perioden. Det første sted var formodentlig på Brede Klædefabrik, hvor det tilsyneladende blev indført i løbet af 1933 og benyttet i spinderiet og karteriet[2]. Hos Holger Petersen blev det indført i spinderiet i september 1934[3]. Og endelig startede man forberedelser til at indføre systemet i systuen og sammenlægningen på Silkeborg Tekstilfabrik i sommeren 1934 – den endelige indførelse her skete dog først efter den store strejke i efteråret '34, som er omtalt i det følgende.

På Brede Klædefabrik møder systemet en vis modstand blandt arbejderne, som dog i første omgang accepter det, da de får garanti mod lønnedgang[4]. Hos Holger Petersen accepterer arbejderne at systemet indføres i en prøveperiode. Efter at det har fungeret i 6-7 uger forsøger man at få forhandlinger om systemet. Dette strander dog i første omgang – ikke på Fabrikantens uvilje, men på Tekstilarbejderforbundets ubeslutsomhed[5]

I sommeren 1934 forsøger man så at indføre systemet på Silkeborg Tekstilfabrik. I første omgang indkalder man eksperter fra Bedaux-selskabet til at gennemføre tidsstudier. Mens disse studier står på er arbejderne på timeløn. I juni kommer det imidlertid til en episode, hvor arbejderne nægter at udfylde de af tidsstudiefolkene ønskede kontrolskemaer. Keld Dalsgaard Larsen anfører i sin fremstilling af begivenheder, at grunden til vægringen var at

> *Kvinderne havde fået en klar fornemmelse af, at systemet ikke gav nævneværdigt mere i indtjening, at det var uigennemskueligt, og at selve undersøgelsen af de forskellige arbejdsprocesser var uværdig og rent tidsspilde. De fandt fabrikkens præmiering og offentliggørelse af de dygtigste*

---

[1] Se f.eks. Jensen, Otto (1935), s. 330-31, og *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 5, 1909.

[2] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 52.

[3] Brev fra Tekstilarbejdernes Fagforening af 1873 til Dansk Textilarbejderforbund d. 15.10. 1934. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. nr. 403.

[4] "Bedeauxsystemet", s. 143.

[5] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 47-48.

arbejdere utiltalende[1]

Dalsgaard Larsen anfører ikke noget direkte kildebelæg. Men den lokale fagforeningsformand – som i begyndelsen modsatte sig konflikten men senere støttede de strejken – beskrev i 1934 konfliktens årsag på en måde som støtter Dalsgaard Larsens fremstilling:

> *Man begyndte betegnende nok med ansættelse af nogle tyske Nazi-funktionærer og anbragte disse, udrustet med kontrolur og optegningslister hos fabrikens timelønnede arbejdersker. I dagevis stillede disse herrer sig op foran de enkelte arbejdersker og opnoterede bevægelser og tid under arbejdet. Dette måtte naturligvis medføre en stigende nervøsistet hos disse overbegloede og kontrollerede kammerater*[2]

Det var tydeligvis især kontrolelementet og de udenlandske eksperters attituder der ophidsede arbejderne.

Umiddelbart efter at man havde nægtet at udfylde kontrolsedlerne blev der indkaldt til et møde i fagforeningen d. 13. august med deltagelse af Tekstilarbejderforbundets forbundsformand, Chr. Nielsen. På dette møde bebrejdede formanden de lokale tekstilarbejdere at de ikke havde afventet resultatet af en eventuel voldgift. Ifølge sin egen senere beretning opfordrede han arbejderne til straks at genoptage udfyldelsen af kontrolsedlerne, idet vægringen var i strid med de arbejdsretlige regler[3].

Der var tydeligvis en anspændt stemning mellem Chr. Nielsen og de lokale medlemmer på mødet. En af de strejkende hævdede senere at forbundsformanden "manglede Forstaaelsen af at tale med Medlemmerne, han virkede irriterende"[4]. Ifølge Dalsgaard Larsen truede forbundsformanden allerede på dette møde med eksklusion af forbundet og af arbejdsløshedskassen – øjensynligt for at undgå at forbundet pådrog sig organisationsansvar[5].

Næste dag fyrede virksomheden en af de arbejdere, som nægtede at udfylde kontrolsedlerne. 88 klippersker og aflæggere nedlagde umiddelbart arbejdet i protest, og efter to dage omfattede strejken alle virksomhedens 324 arbejdere. Tekstilarbejderforbundet ekskluderede øjeblikkeligt de 88 som først havde nedlagt arbejdet, og truede de øvrige med at de også ville blive ekskluderet, så fremt de ikke havde genoptaget arbejdet d. 31 august. Denne dag blev arbejderne idømt en skærpet bod i Den Faste Voldgiftsret. Samtidig besluttede

---

[1] Larsen, Keld D. (1994), s. 57.

[2] *Silkeborg Socialdemokrat*, 21.8. 1934, her cit. fra Christensen, J.P. (1990), s. 141.

[3] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 29 og 74.

[4] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 58.

[5] Larsen, Keld D. (1994), s. 57.

man imidlertid på et møde i den lokale afdeling at fortsætte strejken. 343 stemte for og ti imod. Samtlige strejkende blev så ekskluderet af forbundet.

Tekstilarbejderforbundets ledelse blev af de strejkende senere beskyldt for, med sin taktik overfor medlemmerne, "næsten (at være) den, der satte Ilden til Krudttønden"[1]. Omvendt fik forbundsledelsen ros af Tekstilfabrikantforeningen, som mente at forbundet havde gjort "hvad der med Billighed kunde forlanges" og "iværksat meget skrappe Midler mod Arbejderne" for at få strejken hævet[2].

Strejken havde fra begyndelsen stor sympati blandt arbejderne i Silkeborg, herunder i den lokale *Silkeborg Social-Demokrat*. Efter at forbundet entydigt havde slået hånden af de strejkende og det fagretslige system havde talt, begyndte den socialdemokratisk orienterede del af fagbevægelsen imidlertid at tage afstand fra strejken. Da de strejken fra begyndelsen havde fået støtte fra folk med tilknytning til DkP – herunder den gamle syndikalistleder Chr. Christensen – fik konflikten snart en politisk dimension. På den ene side benyttede kommunisterne strejken til at rette en generel kritik mod den socialdemokratiske faglige politik. På den anden side gik fagbevægelsens top til modangreb i både presse og radio med beskyldninger mod strejkeledelsen for at være "en samling Kommunister"[3].

Der blev både lokalt og landet over afholdt en række møder til støtte for de strejkende. Således deltog næsten 4000 i et møde i Silkeborg d. 18. september, og i København blev der afholdt et støttearrangement i Idrætshuset. Flere steder var det den lokale Fællesorganisation som arrangerede møder om strejken. Og de strejkende fik også støtte fra flere af forbundets lokale afdelinger, bl.a. Viborg, Herning, Aarhus, Kolding og Odense[4].

Situationen blev skærpet da justitsministeriet i september forbød al støtte til den ulovlige strejke. Det lokale politi henvendte sig til strejkeudvalget for at beslaglægge de allerede indsamlede midler, men det vakte en sådan harme at man opgav at gennemføre det[5].

De strejkende stod nu i en økonomisk, politisk og formodentlig også psykologisk svær situation: de havde ikke bare arbejdskøberne, men også deres eget forbund, DsF, den socialdemokratiske såvel som den borgerlige presse og endda justitministeriet og politiet imod

---

[1] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 58.

[2] *Beretning om Foreningens virksomhed,* 1934-35, s. 33.

[3] Formodentlig var kun et enkelt medlem af strejkeudvalget organiseret i DkP. *Forhandlingsprotokol* (1935), s. 59 og 127.

[4] Larsen, Keld D. (1994), s. 59. *Beretning om Foreningens virksomhed,* 1934-35, s. 34.

[5] Larsen, Keld D. (1994), s. 59-60.

sig.

Efter et møde mellem Tekstilarbejderforbundets hovedbestyrelse og lokale repræsentanter lykkedes det i samarbejde med de strejkende at få udarbejdet et forslag til forlig. Forliget gik ud på at de strejkende skulle gå i arbejde igen, mod at arbejdskøberne garanterede at der ikke skete personforfølgelse og at der kunne forhandles om Bedeaux-systemet. Desuden forbeholdt man sig retten til senere at indlede en lovlig aktion om nødvendigt. Arbejdskøberne sagde blankt nej til forliget, og konflikten endte med at de strejkende gik i arbejde igen d. 9. oktober, uden at have fået indrømmelser af nogen art. Forbundet genoptog senere de ekskludere, og ydede et lån til Silkeborg afdeling på 25.000 kr. til betaling af de idømte bøder[1].

5.5.2.1 "Maaske kunne man tie det ihjel?"

På Tekstilarbejderforbundets kongres i 1935 var strejken i Silkeborg og Bedeaux-systemet et af de gennemgående diskussionstemaer. Forbundsformanden forsvarede i sin beretning til kongressen forundsledelsens linie, og sagde om strejken:

> *Jeg beklager den i allerhøjeste Grad, den var saa meningsløs, som tænkes kan, foruden dette at den har kostet Medlemmerne store Summer, tvang den Forbundet til at tage et saa ekstraordinært Skridt som at ekskludere ca. 300 af Afdelingens Medlemmer*[2]

Han bebrejdede medlemmerne i Silkeborg at de "godtroende" lod sig bruge af "kommunistiske Interesser (…) til Angreb paa den samlede danske Arbejderklasse". Det var, sagde forbundsformanden

> *…Vanvid (…) det, de laa og legede med derovre. De mente, at det var muligt at bryde Arbejdsgiverforeningens Principper ved Hjælp af en Strejke paa en enkelt Fabrik. Man var paf overfor den Mentalitet, der gjorde sig gældende*[3]

Om den lokale støtte til de strejkende sagde han:

> *En Del Fællesorganisationer ude omkring i Landet lod sig ogsaa bruge for Kommunisternes Sag. Jeg deltog i forskellige Møder, og man saa der det Særsyn, at de Folk, der rejste rundt og agiterede for Støtte til Strejken, høstede Bifald paa deres Vanvid, hvorimod vi, der gjorde Rede for hvorledes Forholdene var, blev hysset ned*[4]

Ud over at strejken som sådan altså afvises som et politisk bestemt anslag mod

---

[1] Larsen, Keld D. (1994), s. 60, Christensen, J.P. (1990), s. 141. *Forhandlingsprotokol* (1935), s. 210.

[2] *Forhandlingsprotokol* (1935), s. 29.

[3] *Forhandlingsprotokol* 1935, s. 30.

[4] *Forhandlingsprotokol* 1935, s. 30.

arbejderbevægelsen, indikerer formandens meget skarpe formuleringer at han simpelthen havde uhyre svært ved at forstå at der kunne ligge andre bevæggrunde bag konflikten. Både forbundets konkrete optræden i sagen, og formandens bemærkninger om at det er "vanvid" at tro at man med en strejke kan sætte sig ud over "Arbejdsgiverforenings Principper" viser, at for forbundsledelsen var der også tale om et principspørgsmål: strejken anfægtede forbundets generelle faglige strategi, hvor strejkevåbnet generelt var underordnet forhandlingssystemet, som igen baserede sig på det fagretslige system. Forbundet måtte derfor vælge side til fordel for det fagretslige system, hvis legitimitet måtte forsvares for enhver pris. Samme synspunkt blev i debatten i øvrigt fremført af bl.a. forbundssekretæren, N. Scheel[1]. Derimod kommenterede formanden ikke i beretningen det der havde været konfliktens egentlige anledning, nemlig Bedeaux-systemet.

En stor del af de delegerede havde dog et andet syn på sagen. Af de indlæg i kongresdiskussionen der omhandlede Silkeborgkonflikten forsvarede ca. α forbundsledelsen, knap ⅓ var neutrale og godt ⅓ kritiserede mere eller mindre skarpt forbundsledelsen for at have svigtet arbejderne i Silkeborg[2].

Selve Bedeaux-systemet blev også udsat for kritik. Karl Petersens fra Brede, hvis beretning delvist er citeret i afsnit 3.4.3.2., kritiserede systemet for at have medført en voldsom tempoopskruning. Martha Olesen fra Trikotagearbejderne er i forhandlingsprotokollen citeret for følgende indlæg, som meget godt opsummerer det væsentligste i kritikken:

> *...der arbejdede oprindeligt 4 Kvinder paa den Virksomhed, hvor jeg er beskæftiget under Systemet, én af dem blev overflødig p.Gr. a. dets Indførelse, mange Uger kan gaa, hvor de ikke ser en Øre i Merfortjeneste. Jeg kræver Bedaux-Systemet under Kontrol. Det er affattet paa et Sprog og en Maade, som ingen Arbejder forstaar. Vi skal selv kunne kontrollere, om vi faar, hvad der tilkommer os. Taleren nævnte derefter nogle Eksempler paa Fejludregninger fra Kontorets Side. Bedaux-Systemet er en fingeret Akkord, den giver Fabrikanterne Udbyttet. Vi vil have det paa Dansk, saa vi forstaar det*[3]

Ud over at systemet altså ikke gav den merfortjeneste, som man mente at have fået stillet i udsigt, så var kritikpunktet her som i Silkeborg at systemet var uigennemskueligt – det var umuligt for den enkelte at kontrollere om man fik den løn man kunne tilkomme.

Det var ikke kun de menige tekstilarbejdere der havde svært ved gennemskue Bedeaux-systemet. Det havde Tekstilarbejderforbundets ledelse tilsyneladende også. I oktober 1934 –

---

[1] *Forhandlingsprotokol* 1935, s. 123-25.

[2] *Forhandlingsprotokol* 1935.

[3] *Forhandlingsprotokol* 1935, s. 64.

altså mens konflikten i Silkeborg var på sit højeste – henvendte den københavnske afdeling sig til forbundsledelsen, for gennem de normale fagretslige kanaler at få igangsat forhandlinger omkring vilkårene for systemet hos firmaet Holger Petersen, hvor det allerede havde været i drift i 6-7 uger[1]. I et forsøg på at få klarhed over systemets konsekvenser blev det besluttet at forbundet og københavnsafdelingen skulle bestille en redegørelse hos Teknologisk Institut. En sådan blev udarbejdet af ingeniør Chr. Randstrup, og tilstilet forbundet d. 18. december 1934[2]. På baggrund af redegørelsen arrangerede Teknologisk Institut i øvrigt et foredrag om Bedeaux-systemet i januar 1935, hvortil både Tekstilarbejderforbundet og Tekstilfabrikantforeningen var indbudt[3].

På baggrund af disse undersøgelser sender Tekstilarbejderforbundet så endelig i februar 1935 en anmodning til Fabrikantforeningen om afholdelse af et fællesmøde til drøftelse af Bedeaux-systemet. Som begrundelse herfor skriver man:

> *...naar Firmaerne ønsker dette System indført, maa Forbundet forlange, at dette anlægges paa en saadan Maade, at Arbejderne er i Stand til at forstaa dette, saa de kan se, hvorfor netop dette eller hint Beløb bliver udbetalt, og ikke et hvilket som helst andet (...) Vi kan tilføje, som Organisationernes Repræsentanter heller ikke vil være i Stand til at finde ud af, langt mindre kontrollere*[4]

I brevet lægger man op til at der aftales fælles retningslinier for systemet, gældende for alle virksomheder. På dette tidspunkt var man imidlertid midt i nogle ret ophedede overenskomstforhandlinger, og Fabrikantforeningen svarede kort og godt:

> *...at vi, saa snart Overenskomstforholdet er blevet bragt i Orden, skal træffe nærmere Aftale med Dem om det ønskede Møde*[5]

Hermed går sagen tilsyneladende i stå. I maj måned sender 11 medlemmer på Holger Petersens spinderi et brev direkte til forretningsudvalget om at få gang i forhandlingerne, da, som de skriver:

> *vi nu snart i et Aar forgæves har henvendt os til vor Tillidsmand samt Afd. Formand og dette i*

---

[1] Brev fra Tekstilarbejdernes Fagforening af 1873 til Dansk Textilarbejderforbund d. 15.10. 1934. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. nr. 403.

[2] Brev fra Teknologisk Institut til Dansk Textilarbejderforbund, 18/12 1934. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. nr. 403.

[3] Brev fra Teknologisk Institut til Dansk Textilarbejderforbund, 24/1 1935. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. nr. 403. Manuskriptet til foredraget findes som Randstrup, Chr. (1935).

[4] Kopi af brev fra Dansk Textilarbejderforbund til Textilfabrikantforeningen, 13/2 1935. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. nr. 403.

[5] Brev fra Textilfabrikantforeningen til Dansk Textilarbejderforbund, 16/2 1935. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. nr. 403.

Længden er utilfredsstillende for os[1]

I juli måned 1935 – altså ca. 9 måneder efter den første henvendelse arbejderne på Holger Petersen via Københavnsafdelingen med ønske om forhandlingsmøde – udsender forbundet så et brev til de tre afdelinger, hvis medlemmer er berørt af systemet. Heri skriver man at forbundet er alt andet begejstret for systemet, men man frygter at forhandlinger om det nu vil få et forløb som "paa en mindre gunstig Maade" vil indvirke på de lønforhandlinger som også skulle føres, i forlængelse af det mæglingsforslag om overenskomsten som i mellemtiden var blevet vedtaget. Derfor, meddelte man afdelingerne, var det "af taktiske Grunde (…) nødvendigt at lade dette Spørgsmaal hvile"[2]

Det er på denne baggrund der på kongressen i november '35 blev rejst en kraftig kritik af forbundsledelsens – og især formanden Chr. Nielsens – manglende indsats. Chr. Nielsen forsvarede sig med at "Spørgsmaalet er saa indviklet, at det er vanskeligt at udfinde, hvor man skal begynde, og hvor vi kan ende". Formanden erklærer sig som principiel modstander af systemet, men siger samtidig at han har vanskeligt ved at se mulighederne for at slippe af med det. Han henviser dels til at systemet ikke blot er indført i Danmark, dels til at "de Lærde ikke er enige". Forbundet har bedt Fabrikantforeningen om en forhandling, siger han, men "Tiden er gaaet, og det er jo ogsaa et vanskeligt Spørgsmaal"[3]. Den der nok bedst udtrykker forbundsledelsens tilgangsvinkel til problemet er imidlertid forbundssekretæren N. Scheel. Han siger om Bedeaux-systemet: "…hvis man blot arbejder lidt forsigtigt, vil man maaske kunne tie det ihjel"[4]

Der skete ikke nogen egentlige vedtagelser omkring Bedeaux-systemet på kongressen. Men fra Brede Afdeling var der stillet forslag om en tilføjelse til forbundslovene (§7c) med følgende passus:

Naar der paa en Fabrik ønskes indført nye Arbejdssystemer, er Afdelingen uopholdelig forpligtet til straks at indberette dette til Hovedledelsen, som hurligst muligt skal søge Forhandling i Henhold til Regler for Behandling af faglig Strid[5].

Ifølge fagbladets referat af kongressen skulle dette forslag ses i forlængelse af det ønske som

---

[1] Brev fra Anna Christensen m.fl. til Forretningsudvalget, 25/5 1935. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. nr. 403.

[2] Kopi af brev fra Dansk Textilarbejderforbund til Textilarbejdernes Fagforening af 1873, afdelingen i Silkeborg og afdelingen i Brede, 15/7 1935. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. nr. 403.

[3] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 57 og 83.

[4] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 123.

[5] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 154.

Trikotagearbejdernes Fagforening havde udtrykt, nemlig at "Forbundet faar Kontrol med Bedaux-Systemet"[1]. Den sidste del af forslaget *kan* ses som en kritik af ledelsens hidtige måde at håndtere henvendelserne fra afdelingerne om Bedeaux-systemet på. Hovedbestyrelsen foreslog da også i sin indstilling til kongressen at man fjernede denne sidste del. Men forslaget blev dog vedtaget i sin helhed[2].

Det ses imidlertid ikke at have fået nogen betydning i forhold til den videre behandling af Bedeaux-systemet. I januar 1936 vedtager en ekstraordinær generalforsamling i Brede afdeling et krav til forbundet om at man indleder forhandlinger om Bedeaux-systemet[3]. I juli 1936 holdes der endeligt møde mellem Tekstilarbejderforbundet og Tekstilfabrikantforeningen. Her vedtager man at henvise spørgsmålet til lokal forhandling mellem de enkelte virksomheder og de berørte afdelinger[4]. I november 1936 anmoder Tekstilarbejderforbundet om nye centrale forhandlinger, da der ikke har kunnet opnås enighed lokalt[5]. I april 1937 fremgår det af en generalforsamlingsresolution fra Brede afdeling, at systemet nu er udvidet til flere af klædefabrikkens afdelinger, og at "Utilfredsheden med dette System vedblivende er lige stor"[6]. På kongressen i 1938 udtaler Werner Hansen, Brede afdeling: "…vi (har) jo Bedauxsystemet løbende paa 4.-5. Aar. Vi har opgivet at faa Forbundet til at tage Stilling til dette System"[7]

5.5.2.2 Løn, arbejdstempo og udviklingens krav

Når forbundets hovedledelse havde svært ved at fastlægge en holdning til Bedeaux-systemet, skyldes det ikke kun at man havdes svært ved at gennemskue systemets konsekvenser. Det skyldes også at man havde indtryk af at systemet kunne føre til betragtelige lønforhøjelser. På kongressen i 1935 blev det da også fra flere sider hævdet, at medlemmerne i realiteten stiltiende accepterede systemet af den grund. Th. Kuntze, fmd. for Københavnsafdelingen og

---

[1] *Textilarbejderen,* nr. 3-4, 1936.

[2] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 154 og 197.

[3] Brev fra V. Rasmussen til Forbundet, 9/2 1936. Dansk Tekstilarbejderforbunds Arkiv, pk. nr. 403.

[4] Kopi af brev fra Dansk Textilarbejderforbund til Textilfabrikantforeningen, 24/6 1936. Dansk Tekstilarbejderforbunds Arkiv, pk. nr. 403.

[5] Kopi af brev fra Dansk Textilarbejderforbund til Textilfabrikantforeningen, 11/11 1936. Dansk Tekstilarbejderforbunds Arkiv, pk. nr. 403.

[6] Udtalelse vedtaget paa Generalforsamlingen i Brede den 24/4 1937. Dansk Tekstilarbejderforbunds Arkiv, pk. nr. 403.

[7] *Forhandlingsprotokol*, 1938, s. 182.

medlem af forbundets forretningsudvalg, udtrykte det således:

> *Jeg melder mig som én af dem, der har studeret Systemet, og vil sige, at skal man forkaste det, saa skal man gaa stille med Dørene. Vi skal gribe os i vor egen Barm og erkende, at det er vore egne Medlemmer, der sætter Tempoet op*[1]

Der var her i og for sig tale om den samme principielle problemstilling som den der blev rejst med flervævesystemet: ud fra en kollektiv betragtning var systemet en forringelse af arbejdsforholdene, men for den enkelte arbejder kunne det betyde lønforbedring.

Der var dog også forskelle i forhold til flervævesystemet. Som forklaret i afsnit 3.4.3.2 bygger Bedeaux-systemet på at der ved tidsstudier fastlægges en norm for produktionen pr. time. Overskrides denne norm udbetales der bonus. Men arbejdskøberen kan naturligvis regulere bonusens niveau ved at regulere normen. Dette skete tilsyneladende også i Silkeborg. M. Jensen fra Silkeborg afdeling beskrev forløbet således:

> *For at lokke arbejderne ind på denne forcerede udbytning indførte man så et "præmiesystem", hvorefter de fik en præmie for et vist antal "arbejdsenheder". Da det imidlertid viste sig, at arbejderne derved kunne tjene op til 7 kr. mere om ugen, afslørede fabriksledelsen systemets sande formål* (…) *og så fordoblede man antallet af arbejdernes ydede "arbejdsenheder" for at opnå "præmien"*[2]

Flervævesystemet førte også til tempoopskruning. Men mens man ved dette system i det mindste vidste at der var en nogenlunde parallel forbindelse mellem arbejdsindsats og aflønning, kunne man under Bedeaux-systemet ikke være sikker på at det samme var tilfældet.

Forbundsledelsen havde desuden misforstået den redegørelse for systemet, som ingeniør Randstrup fra Teknologisk Institut havde udarbejdet. Randstrup illustrerede sin fremstilling med et tænkt eksempel, hvor indførelse af Bedeaux-systemet samtidig medførte en hævning af den garanterede grundløn i forhold til et almindeligt akkordsystem[3]. Forbundets repræsentanter tolkede dette som om den garanterede grundløn *altid* ville blive hævet ved systemets indførelse, hvilket efterfølgende blev benægtet af såvel Randstrup som af Bedaux-selskabet[4].

Til usikkerheden omkring lønnens størrelse kom så de andre kritikpunkter som allerede er nævnt i det foregående, såsom systemets uforståelighed, kontrolaspektet, opmuntringen til

---

[1] *Forhandlingsprotokol,* 1938, s. 113-14.

[2] *Silkeborg Socialdemokrat*, 21.8. 1934, her cit. fra Christensen, J.P. (1990), s. 141-42.

[3] Jvnf. Randstrup, Chr. (1935), s. 21-22 og figur 5.

[4] Kopi af brev fra Chr. Randstrup, Teknologisk Institut, til Formanden for Dansk Tekstilarbejderforbund, 25/2 1936. Kopi af brev fra K. Gartner, Bedaux & Co. N.V. An die Direktion Holger Petersen's Fabrik, 1/9 1936. Begge i Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk.403.

indbyrdes konkurrence, m.v. Mens der utvivlsomt var tilfredshed med den lønfremgang der reelt blev opnået visse steder, kunne den ikke altid opveje disse ulemper. Carl Petersen fra Silkeborg gav arbejdernes splittelse mellem håbet om bedre løn og frygten for dårligere arbejdsvilkår udtryk på denne måde på kongressen i 1935:

> *Pointen er, at det skaber Utilfredshed, Uro og Arbejdsløshed og giver en ødelagt Arbejdsplads (...) Desværre sælger vi vore Idealer for 1 Kr. om Ugen. Afskaffer man Systemet, maa man naturligvis af med de Penge, og det er man selvfølgelig ked af. Maaske vil vi kunne tale os tilrette, men hvad med Tempoet? Det er der, det slipper man ikke af med. Det er en Forbrydelse, at man overhovedet har indladt dette System paa vore Arbejdspladser, det skaber Splittelse, det ved Fabrikanterne, og det ønsker de i høj Grad.*[1]

Efter at arbejdet i nogen tid havde været genoptaget i Silkeborg skrev den lokale fagforeningsformand til Forbundet:

> *Utilfredsheden og Uvilien mod Systemet er stadig lige stor, trods det, at der tjenes Tillæg pr. Dag lige op til Kr. 2,70, og Gennemsnittet for Klippere efter Fabrikens Opgivende er 9,5 Øre pr. Time*[2]

Som nævnt ovenfor var der også utilfreds med systemet i Brede i flere år efter dets indførelse, på trods af at der også her skete mærkbare lønforhøjelser[3]. Noget tyder imidlertid på at forbundsledelsen ikke var i stand til at forstå og fortolke denne utilfredshed.

Med til argumentationen for hvorfor man ikke skulle føre konflikt mod Bedaux-systemet hørte også, at systemet var en del af den moderne, industrielle udvikling, som man ikke kunne eller burde modsætte sig. Da Tekstilarbejderforbundet slog hånden af de strejkende i Silkeborg blev de bakket op af De Samvirkende Fagforbund, som bl.a. udtalte:

> *Erfaringen viser, at det er til ingen nytte at ville modsætte sig indførelsen af nye arbejdsmetoder eller maskiner. Den tekniske udvikling går sin gang trods al modstand, den møder på sin vej.* (…) *Ad faglig og politisk vej må der sørges for, at arbejderne får andel i de fordele, der følger med den udvidede rationalisering og øgede arbejdsintensitet*[4].

De strejkende blev i den socialdemokratiske presse beskyldt for at være maskinstormere, som førte en udsigtsløs kamp mod det tekniske fremskridt. Johannes Christensen, medlem af Tekstilarbejderforbundets hovedbestyrelse, udtalte:

> *Vi er, som moderne Arbejdere, naturligvis ikke interesseret i at være Modstandere af*

---

[1] *Forhandlingsprotokol* (1935), s. 59.

[2] Brev fra N.P. Jensen til Dansk Textilarbejderforbund, 15/1 1935. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk.403.

[3] *Forhandlingsprotokol* (1935), s. 52.

[4] Christensen, J.P. (1990), s.142.

Rationalisering eller Modernisering[1].

Modstanden mod Bedaux-systemet var imidlertid ikke nødvendigvis en modstand mod modernisering som sådan. Det kommunistiske tidsskrift *Plan* bragte en omfattende kritisk artikel om systemet[2]. Hovedpointen i artiklen var at man måtte sondre mellem forskellige typer af rationalisering. Med henvisning til Sovjetunionen udtalte artiklen sig til fordel for en "socialistisk rationalisering", som blev defineret som en bestræbelse på at producere mest muligt med henblik på at højne befolkningens levestandard, men uden at drive rovdrift på arbejdskraften. Det kunne ske på to måder: ved at indføre bedre maskiner eller ved en bedre tilrettelæggelse af arbejdet – med andre ord: producere mere med samme arbejdsindsats. Derimod tog artiklen afstand fra "kapitalistisk rationalisering", som alene blev gennemført for at højne kapitalens forrentning. Det skete ifølge artiklen ved at finde metoder til at tvinge arbejderne til at arbejde hårdere og hurtigere.

Artiklen præsenterede en definition af teknisk fremskridt som tydeligvis havde sin inspiration fra Marx:

> *Det tekniske fremskridt betyder, at menneskene vinder et forøget herredømme over naturen, formaar at nyttiggøre naturkræfterne paa en bedre maade end tidligere*[3]

Det betyder ikke at arbejderne skal finde sig i alle slags foranstaltninger, der medfører et sådant teknisk fremskridt. Men et rationaliseringssystem, som alene har til hensigt at øge arbejdsintensiteten, er ifølge artiklen under ingen omstændigheder et fremskridt.

Den konkrete kritik af Bedaux-systemet tager udgangspunkt i at det netop ikke er et system der bygger på tekniske forbedringer af produktionsapperatet, men alene et tidsstudie- og lønsystem. Efter en længere teknisk gennemgang og henvisning til udenlandske eksempler fastslår artiklen at systemet medfører følgende for arbejderne:

1. et stadigt voksende arbejdstempo
2. indbyrdes konkurrence
3. en løn der ikke vokser i takt med tempoforøgelsen.

Artiklens konklusion er at:

> *Bedeaux-systemet er et system, der forøger produktionen* ***udelukkende*** *ved at faa arbejderne til at slide haardere,* ***udelukkende*** *ved at skærpe tempoet* (…) *Systemet er teknisk reaktionært og gaar ud paa at forbedre rentabiliteten ved at øge tempoet, og følgelig skærpes udbytningen, naar*

[1] *Forhandlingsprotokol* (1935), s. 95.

[2] "Bedeauxsystemet" (1934). Artiklen er ikke signeret.

[3] "Bedeauxsystemet" (1934), s. 138.

> *tempoforøgelsen ikke godtgøres gennem tilsvarende lønstigninger*[1]

Venstreoppositionens kritik af Bedaux-systemet går således i realiteten ud på at systemet ikke er moderne og fremskridtsrettet nok – det er reaktionært både ud fra en marxistisk definition af teknisk fremskridt og ud fra en klassekampsbaseret opfattelse af socialt fremskridt.

Som det i øvrigt også antydes i artiklen, så var det nok langt fra alle de strejkende og deres sympatisører, som havde tilegnet sig en sådan principiel forståelse af Bedaux-systemet. Men sammenlignet med forbundsledelsen må man for det første konstatere at venstreoppositionens analyse ikke var antimoderne og maskinstormerisk, som det blev påstået. For det andet kunne artiklen redegøre for hvordan de konkrete ulemper som også andre end venstreoppositionen havde peget på, var en følge af systemets funktionsmåde. Rent objektivt udtrykte analysen i *Plan* en noget dybere forståelse af Bedaux-systemet, end den som kom til udtryk fra forbundsledelsen.

Det kan i og for sig undre at forbundsledelsen ikke var kommet frem til et lignende synspunkt. Den resolution fra Den internationale Tekstilarbejderkongres, som er citeret i afsnit 5.5 og som blev bragt i fagbladet i 1931, udtrykte jo netop modstand mod det

> *...som Arbejdsgiveren kalder Rationalisering, men som kun har til i Formaal, uden tekniske Forbedringer af Arbejdsmidler eller Metoder, at belaste den enkelte Arbejder til det yderste, for derved al skabe en Merfortjeneste lil Kapitalismen.*[2]

Der var dog også enkelte udenfor venstreoppositionen som var kommet frem til samme forståelse. På tekstilarbejderforbundets kongres i 1938 blev Werner Hansen fra Brede spurgt hvordan han kunne udtale sig til fordel for rationalisering, når han samtidig kritiserede Bedaux-systemet[3]. Han svarede:

> *Rationalisering er en Nødvendighed. Det er nødvendigt, hvor vi mere og mere gaar over til Storvirksomhed, hvor alle Priser bliver beregnet efter det dyrest producerende Led, at vi sørger for at fremme Rationaliseringen, men det skal vel at mærke foregaa paa den Maade, at man indfører en Rationalisering i Produktionsapperatet, saaledes at det resulterer i billigere Varer og derigennem i større Produktion og Større Beskæftigelse. Men en rationalisering af selve Arbejdskraften ved Bevarelsen af det gamle Produktionsmaskineri, for at man derigennem kan spare Penge, vil vi aldrig nogensinde godkende og vil kæmpe mod den Form for Rationalisering til det sidste*[4].

---

[1] "Bedeaux-systemet" (1934), s. 143. Forf. fremh.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 8-9, 1931.

[3] Det fremgår af Werner Hansens øvrige indlæg at han næppe tilhørte venstreoppositionen.

[4] *Forhandlingsprotokol* 1938, s. 182-83.

Det er muligt at forbundsledelsens flertal i teorien tilsluttede sig denne skelnen – der var i hvert fald ingen der opponerede. Men i praksis var der altså tale om en passiv accept af Bedeaux-systemet, snarere end en kamp til det sidste.

5.5.3 Fra modstand til modløshed

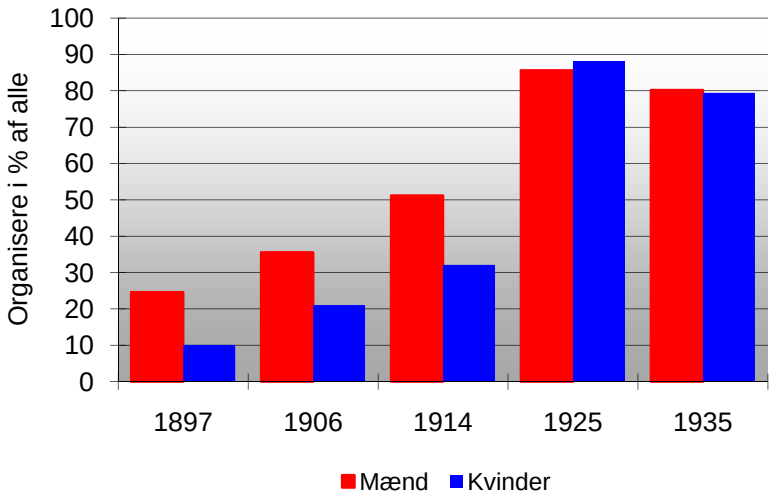
Som det fremgik af referatet af diskussionerne om flervævesystemet i tiden umiddelbart efter århundredeskiftet, var der også på dette tidspunkt tydelige træk af teknologi- og udviklingsdeterminisme i debatten – udviklingen lader sig ikke standse, hævdede den daværende forbundsformand J.J. Møller.

Men Tekstilarbejderforbundet gjorde et forsøg på om ikke at standse så dog styre udviklingen. Der blev stillet krav til arbejdskøberne i forbindelse med flervævesystemet. Krav som vel at mærke ikke kun drejede sig om aflønning, men også om arbejdets vilkår. Den store konflikt i 1905 fandt for en stor del sted som en styrkeprøve omkring vilkårene for flervævesystemet. Resultatet kan siges at være et kompromis, hvor arbejdskøberne fik deres flervævesystem. Men hvor det samtidig blev slået fast, at arbejdersiden skulle være part i forhandlingerne om de konkrete betingelser for systemets drift. Der blev i overenskomsterne stillet endog meget konkrete retningslinier op for flervævesystemernes udformning og begrænsninger. Tekstilarbejderforbundet fik med andre ord medbestemmelse på et område, som i princippet alnene var forbehold arbejdskøberne: retten til at lede og fordele arbejdet.

I slutningen af perioden var udviklings- og teknologideterminismen der stadig – måske mere udtalt end før. Fra arbejderbevægelsens side blev der ganske vist rettet kritik mod hvad man opfattede som en for vidtgående rationalisering. Men kritikken gik først og fremmest på at rationalisering skabte arbejdsløshed og at arbejderne fik for lille andel af den økonomiske gevinst. Tekstilarbejderforbundets holdning lå i forlængelse heraf. Derfor blev Bedeaux-systemet alene betragtet som et lønspørgsmål. Det krav man stillede til arbejdskøberne var begrænset til forhandlinger om måden som lønnen skulle beregnes på. Man troede at medlemmerne ville være tilfreds med, ja måske endda ønske sig systemet, når det gik op for dem at de ville få mere i løn.

Da medlemmerne alligevel reagerede med utilfredshed på Bedaux-systemet var forbundsledelsen ikke i stand til at reagere konstruktivt på denne utilfredshed. Resultatet var reelt modløshed og handlingslammelse. I tilfældet Silkeborg Tekstilfabrik handlede man ganske vist, men det var ud fra et helt andet motiv, nemlig sikringen af det fagretslige systems legitimitet.

5.6 Kvinderne og den faglige organisering



Figur 30: *Organisationsprocenten for mandlige og kvindelige tekstilarbejdere 1897-1935. Kilder og beregningsmetoder: se bilag 2.*

Figur 30 viser udviklingen i henholdsvis de kvindelige og de mandlige tekstilarbejderes organisering igennem perioden. Som det fremgår var kvinderne fra begyndelsen klart svagere organiseret end mændene. Først i løbet af tyverne udligner forskellen sig, så de to køn er lige velorganiserede.

Spørgsmålet er naturligvis hvorfor der er denne forskel i de to køns organiserings-mønster. Indledningsvis kan man konstatere, at der ikke var tale om at kvinderne i den tidlige del af perioden var indifferente overfor deres løn- og arbejdsvilkår som sådan, eller ikke ønskede at forsvare sig mod uretfærdigheder.

Den første strejke der fandt sted efter stiftelsen af forbundet var således den der af eftertiden fik navnet "kvindestrejken på Rubens". Rubens bomuldsvæveri på Frederiksberg var ikke bare et stort dampvæveri, men også en af landets største kvindearbejdspladser[1]. Årsagen til strejken, som fandt sted i 1886, var de mulkter som arbejderne blev idømt hvis de havde forbrudt sig mod arbejdsreglementet eller leveret arbejde med fejl[2]. På lønningsdagen blev mulkterne trukket fra den optjente akkord, og resultatet kunne være ret store reduktioner i ugelønnen. Efter at man forgæves havde søgt forhandling blev det på et tidspunkt arbejderne

[1]Hyldtoft, Ole (1996), s. 188.

[2]Reglementet fra Rubens væveri er gengivet in extenso i Jensen, Otto (1935), s. 95-96. Se nærmere i afsnit 4.6 vedr. arbejdernes holdning til mulkter.

på Rubens for meget: de standsede vævene, og gik ned i fabriksgården hvor de krævede at få fabrikanten i tale. Kravet kunne imidlertid ikke efterkommes, da fabrikanten opholdt sig på sit landsted. Kontorpersonalets forsøg på holde kvinderne inde på fabrikken ved at lukke porten mislykkedes, og i stedet marcherede de i samlet flok hen til det lokale, hvor fagforeningen plejede at holde sine møder. Formanden kom til stede, og de hidtil uorganiserede kvinder meldte sig alle ind i fagforeningen[1].

I alt 225 havde nedlagt arbejdet, og da der ikke fandtes opsparede midler måtte man gå i gang med at indsamle strejkeunderstøttelse. Hertil fik man aktiv støtte fra den øvrige fagbevægelse. Det lykkedes dog fabrikant Ruben at holde produktionen i gang ved hjælp af svenske skruebrækkere, og da støttebidragene svandt ind efterhånden som strejken trak i langdrag, måtte man til sidst gå ind på et ret ufordelagtigt forlig: der blev lagt 10 øre pr. stk. på akkordbetalingen for visse varer, men samtidig ville kun en del af de strejkende få lov at genoptage arbejdet og skulle så arbejde sammen med strejkebryderne[2].

Resultatet skabte naturligt nok frustration blandt de strejkende. Da der så samtidig opstod uenighed mellem de strejkende og fagforeningen om fordelingen af de sparsomme midler til strejkeunderstøttelse kom det til et brud: På initativ af Agnes Lindenbaum, som havde stået i spidsen for de strejkende kvinder, brød ca. halvdelen ud af fagforening, og dannede deres egen forening udenfor Tekstilarbejderforbundet. Efter en periode på vist nok et par år lykkedes det imidlertid nogle af de tilbageværende kvinder i forbundet at overtale medlemmerne i den kvindelige fagforening til at indmelde denne i forbundet. Der bestod så for en tid to afdelinger i København, nemlig Vævernes Fagforening, som nu havde lukket for tilgang af kvinder, og afdelingen for kvinder. Den sidstnævnte havde imidlertid medlemstilbagegang, og da man i to år ikke havde betalt kontingent til forbundet, blev afdelingen slettet på grund af gæld i 1893. Vævernes Fagforening åbnede så igen for kvindelige medlemmer, hvorved der altså igen var to rivaliserende fagforeninger. Først i 1897 blev splittelsen endeligt bilagt, idet kvindefagforeningen blev nedlagt og medlemmerne optaget i den københavnske afdeling af forbundet[3].

Denne splittelse, som ifølge nogle af de involverede havde redet forbundet som en mare, forhindrede dog ikke at kvindelige arbejdere deltog i andre af de tidlige strejker og konflikter,

---

[1]Møller, J.J. (1924), s. 115, Møller og Larsen (red) (1923), s. 50.

[2]Møller, J.J. (1924), s. 117.

[3]Møller og Larsen (red.) (1923), s. 56-65.

som f.eks. den i afsnit 5.4.1.2 strejke på Geddes væveri.

Med afsæt i disse tidlige erfaringer vil jeg pege på nogle mulige årsagsforklaringer til, at kvinderne havde et andet organiseringsmønster end mændene.

5.6.1 Forsørgerideologi, kvindeløn og kønsarbejdsdeling

I forbindelse med debatten om fabrikslovgivningen omkring århundredskiftet, udtalte Nina Bang som repræsentant for Socialdemokratiet, at kvinders ret til arbejde for arbejderklassens kvinder alene betød retten til at lade sig udbytte af kapitalen. Derfor burde arbejderklassens kvinder stå sammen med arbejderklassens mænd, ved at blive hjemme og passe familie og børn, i stedet for at konkurere med mændene om arbejdet, hvad der alene var til gavn for kapitalen[1].

Denne holdning vil jeg betegne som en forsørgerideologi. Dens udgangspunkt var at manden, som familiens forsørger, måtte have en privilegeret ret til arbejdet. At der var tale om en ideologi ses bl.a. af det faktum, at en ret stor del af de kvindelige tekstilarbejde som vist i afsnit 4.8 var ugifte. De havde altså ingen mand der kunne forsørge dem, og var alene af den grund nødt til at konkurere med mændene – og de øvrige kvinder for den sags skyld – på arbejdsmarkedet.

Indenfor fagbevægelsens rammer resulterede forsørgerideologien i sin mest konsekvente form i bestræbelser på helt at holde kvinderne ude fra arbejdspladserne. Det forsøgte dugmagerne på Munke Mølle f.eks. at gennemføre i forbindelse med en priskurantforhandling i 1898, idet de krævede at ingen kvinder måtte arbejde ved vævene. Resultatet blev dog "kun" en passus i priskuranten om at højst 20% af vævene måtte betjenes af kvinder[2].

Indenfor tekstilindustrien ses det dog kun sjældent, at mændene på denne måde direkte forsøgte at forbyde kvinder at udføre et bestemt arbejde. Man kan sige det sådan, at allerede fra 1884 da Vævernes Fagforening besluttede at optage de kvindelige bomuldsvævere som medlemmer[3], havde mændene i princippet set i øjnene at kvinderne i tekstilindustrien var kommet for at blive, og at det var på det grundlag man måtte arbejde. Forsørgerideologien kom i Tekstilarbejderforbundet derfor også, snarere end en diskussion om kvinders ret til at arbejde overhovedet, til udtryk som en diskussion om det rette lønniveau for kvinders arbejde.

---

[1] Refereret efter Rostgaard, Marianne (1997), s. 38.

[2] Rostgaard, Marianne (1997), s. 46.

[3] Jvnf. afsnit 5.3.1.

Jeg har ikke haft lejlighed til at undersøge den løndannelse der skete i form af lokale priskuranter i den tidlige del af perioden. Det har Marianne Rostgaard imidlertid gjort for Odenses vedkommende. Hendes konklusion er at der gennem disse priskuranter fastlægges et højere lønniveau for mænd, baseret på at disse var forsørgere. Da det var almindelig praksis at man i de lokale lønforhandlinger henviste til lønniveauet på andre, tilsvarende fabrikker, betød dette ifølge Rostgaard at der var en tendens til at der efterhånden blev defineret en sammenhæng mellem køn og løn på landsplan: overenskomstsystemet institutionaliserede kønsarbejdsdelingen og de dermed sammenhængende lønforskelle[1].

Jeg er enig med Marianne Rostgaard i hendes overordnede synspunkt, nemlig at arbejdsdelingen og lønforskellene i tekstilindustrien i al væsentlighed er en social konstruktion[2]. Men jeg synes til gengæld hun er lidt for håndfast i sine konklusioner. Inden jeg redegør for mine forbehold kan det imidlertid være på sin plads at give en lidt mere detaljeret fremstilling af hvordan de kønsbestemte lønforskelle kom til udtryk, herunder forskellen på de akkord- og de timelønnede.

Som tidligere nævnt gik Tekstilarbejderforbundet i hvert fald fra 1911 – men formodentlig også tidligere – principielt ind for lige løn for lige arbejde. Dette var ikke arbejdskøbernes standpunkt. De hævdede derimod som princip at den kvindelige arbejdskraft var mindre produktiv end den mandlige, og at den derfor også burde lønnes ringere – eller som man udtrykte det:

> *det vilde være stridende mod al Retfærdighedssans at aflønne Mænd og Kvinder paa Timelønsarbejde med samme Løn, eftersom det, - og i hvert Fald hvad Arbejdet indenfor Textilindustrien angaar, - i Almindelighed er en fastslaaet Kendsgerning, at de kvindelige Arbejdere ikke fysisk set kan yde det samme som Mændene indenfor samme Tidsrum*[3]

Selv på akkordlønnen stræbte Fabrikantforeningen efter at kvinder skulle lønnes efter ringere satser end mænd. Ved overenskomstforhandlingerne i 1916 stillede de krav om at få indført differentierede dyrtidssatser for kvindelige og mandlige vævere. Det betød at selv om kvinder og mænd arbejdede under samme akkordtarif, ville kvinderne alligevel få mindre i løn. Tekstilarbejderforbundet modsatte sig arbejdskøbernes krav. Men de stod i en svær forhandlingsposition, da der var udsigt til at flere fabrikker måtte lukke p.g.a. af mangel på

---

[1] Rostgaard, Marianne (1997), s. 45ff., Samme (1994), s. 229ff.

[2] Jvnf. afsnit 3.8.2.

[3] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1924-25, s. 29-30.

råvarer, så derfor endte det med at de differentierede satser blev indført[1]. I 1918, da beskæftigelsessituationen var endnu værre, gentog det samme forløb sig[2]

Dette resultat førte til vrede reaktioner fra de kvindelige medlemmer og en skarp debat i fagbladet. F.eks. stiller 60 kvindelige medlemmer af Horsens afdeling krav om at der indføres lavere kontingent for kvinder, så længe forbundet accepterer lavere løn til kvinder – et forslag der dog ikke gennemføres[3].

I 1919 stod arbejdersiden i en betydeligt stærkere forhandlingsposition end året før. Her lykkedes det da også at få indført en principbeslutning i overenskomsten om at kvindelige vævere skulle have samme løn som mandlige, når de udførte samme arbejde. Ved den efterfølgende meget omfattende revision af de lokale løntariffer lagde man til grund at de hidtidige dyrtidstillæg (d.v.s. de som var differentierede efter køn) skulle bortfalde, mens alle akkordsatser gennemsnitligt skulle forhøjes 115%. Hermed må man gå ud fra at der var indført reel ligeløn. Imidlertid udviklede pristallet sig så drastisk allerede mens revisionen stod på, at der snart efter blev rejst krav om en ny dyrtidsregulering. I lyset af arbejderbevægelsens offensive position følte arbejdsgiverne sig presset til at acceptere dette – men igen blev tillægget differentieret: 27 øre pr. time til mænd over 18 på akkord, og 25 øre til kvinderne[4]. Når dette tilsyneladende ikke skabte den store diskussion internt i forbundet skyldes det måske at de gennemsnitlige lønstigninger trods alt var betydelige for alle grupper. Kongressen, som trådte sammen i august 1919, præciserede dog som et af kravene til kommende forhandlinger, at

Ledelsen skal stadig arbejde for Gennemførelsen af Principet: Lige Løn for lige Arbejde[5]

I forlængelse af påskekrisen i 1920 blev der atter foretaget en overenskomstfornyelse, hvor der for første gang blev ydet samme dyrtidstillæg til samtlige arbejdere, uanset køn og alder[6]. I 1921 blev overenskomsten reelt afgjort mellem hovedorganisationerne, idet arbejdskøberne valgte en offensiv strategi med storlockout. Her blev slutresultatet igen samme dyrtidstillæg til akkordlønnede kvinder og mænd[7]. Pristalsreguleringen – som i midten af 20'erne i øvrigt

[1] Møller, J.J. (1924), s. 326ff.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 244. Møller, J.J. (1924), s. 337ff.

[3] *Textilarbejderen*, nr. 7, 9 og 12, 1918.

[4] Jensen, Otto (1935), s. 280-283.

[5] Jensen, Otto (1935), s. 286.

[6] Jensen, Otto (1935), s. 294

[7] Jensen, Otto (1935), s. 304.

virkede til arbejdernes ugunst – var herefter så vidt jeg har kunnet finde oplyst den samme for begge køn.

Der var således nu tale om lige løn for lige arbejde. Det var imidlertid ikke det samme som at kvindelige vævere tjente det samme som deres mandlige kolleger. I Tekstilfabrikantforeningens årsberetning for 1924-25 skriver man således:

> *Resultatet af de mandlige og kvindelige Textilarbejderes Ligeløn, naar der arbejdes paa Akkord,* (…) *udviser, at Kvindernes gennemsnitsfortjeneste paa nøjagtig samme Akkorder som Mændene og beregnet efter de gældende fælles Akkordpriser erfaringsmæssigt ligger ca. 30 % under Mændenes Gennemsnitsfortjeneste*[1].

Det er ikke helt klart, om der med "nøjagtig samme Akkorder" blot menes samme akkordtariffer, eller der faktisk menes vævning af samme vare. Hvis der er tale om at kvindernes akkordløn gennemsnitligt er lavere, når der væves samme vare som mændene efter samme akkordtarif, kan en mulig forklaring være at der var større udskiftning blandt de kvindelige vævere end blandt de mandlige. Derved vil gruppen af kvindelige vævere som gennemsnit være mindre erfarne, og dermed også mindre produktive end mændene. Desværre er det ikke muligt at belyse dette spørgsmål nærmere ud fra det foreliggende kildemateriale.

Under alle omstændigheder er det sandsynligt, at der også har været tale om en kønsarbejdsdeling blandt væverne indbyrdes, hvor de mest profitable akkorder i højere grad er tilfaldet mændene end kvinderne. En opgørelse fra 1937, foretaget af Tekstilfabrikantforeningen, viser at den gennemsnitlige rene akkordløn for forskellige typer af væve (forsk. flervævesystemer, automat- og specialvæve) for de mandlige bomuldsvæveres vedkommende lå i et interval fra 124 øre pr. time til 153 øre. For kvinderne gik intervallet fra 89 til 151 øre. De højeste lønninger blev for begge grupper betalt for vævning ved automatvæve. Men mens 27% af mændene var beskæftiget ved automatvæve, gjaldt det samme kun for 4% af kvinderne[2].

Mens der altså i princippet, men med de nævnte forbehold, var lige løn for lige arbejde for de akkordlønnede grupper, var sagen en helt anden for de timelønnedes vedkommende. Her var der hele perioden igennem markant forskel på kvinders og mænds lønninger. Og ikke nok med at der var forskel i lønnen, men som Olga Christensen fremhævede i en artikel i fagbladet i 1918, så tog det på det tidspunkt to år for en kvinde at nå op på højeste løntrin,

---

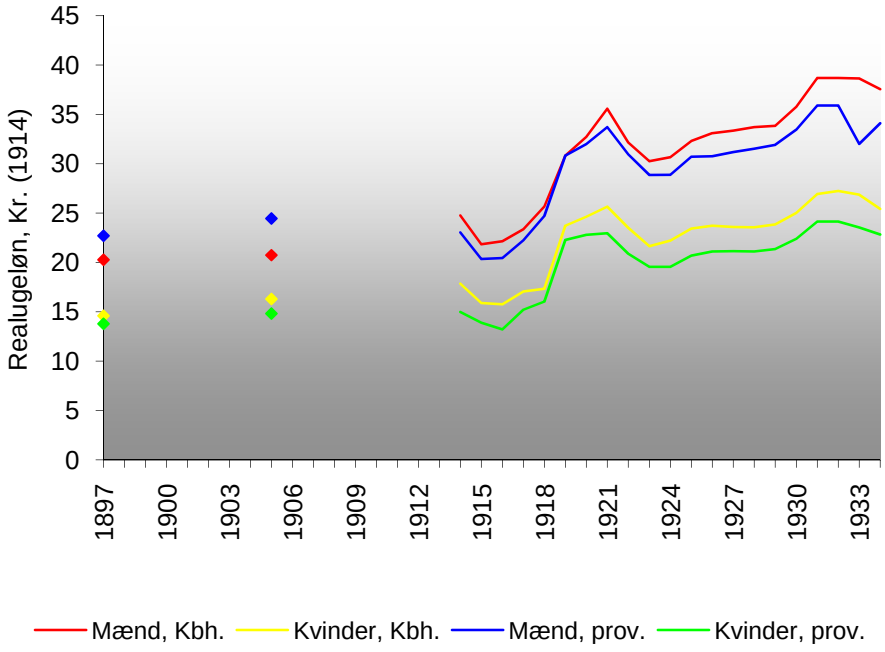
[1] *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1924-25, s. 29-30.

[2] Textilfabrikantforeningen: Gennemsnitstimefortjenesten i September 1937 for Arbejdere over 20 Aar paa samtlige Virksomheder. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pakke 217.

mens det tog 3 måneder for en mand. "Af hvilken Grund undervurderes en Kvindes Arbejde i saadan Grad?" spurgte Olga Christensen:

> *Gælder det om at betjene en bestemt Maskine, da maa en Kvinde nok kunne indøve sig paa 3 Maaneder, og hvor det er andet forefaldende Arbejde, da tillader jeg mig at tro, at en Kvindes Arbejdsevne vel bliver udnyttet. Vil man tilmed, med Hensyn til de mandlige Arbejdere, lægge Mærke til hvor mange "ikke faguddannede", der arbejder indenfor denne Branche, da er det ganske uforstaaeligt, at en Kvinde behøver en saa lang Tid til at opnaa et endeligt Resultat. En kvindelig Karterske t. Eks. udfører det samme Arbejde ved de samme Maskiner, men for en mindre Løn, end hvis det var en mandlig Arbejder. Ikke menes hermed, at man skulde opnaa de samme Lønninger som for mandlige Arbejdere; thi det gør man neppe, og det var maaske heller ikke heldigt paa andre Omraader; men* ***noget*** *ligeligere Lønforhold vilde sikkert ikke kunne omstøde eller skade hverken mandlige eller kvindelige Arbejdere indenfor Tekstilarbejderfaget*[1]

Uanset de kvindelige arbejderes protester forsatte den lønmæssige forskelsbehandling af de timelønnede imidlertid hele perioden igennem. Den samlede effekt af det som her er beskrevet er vist i Figur 31. Det fremgår heraf at forskellen mellem de mandlige og de kvindelige tekstilarbejderes løn ikke blev mindre igennem perioden, vel snarere tværtimod.



Figur 31: *Mandlige og kvindelige tekstilarbejderes realgeløn (1914=100) 1897-1934. Kilde: Jensen, Otto (1935), s. 470-73.*

[1] *Textilarbejderen*, nr. 10, 1918. Forf. fremh.

5.6.1.1 Aktørerne

Marianne Rostgaard hævder, at når den udvikling der er beskrevet ovenfor kunne finde sted, så skyldes det at

> *fagforeningerne ikke på noget tidspunkt går ind og betvivler det rimelige i, at kvinder generelt bør have en lavere løn end mænd*[1]

Det mener jeg som før nævnt er en lidt for håndfast konklusion. Det var jo faktisk, som jeg har redegjort for ovenfor, Tekstilarbejderforbundets officielle holdning at der skulle betales lige løn for lige arbejde.

Dette synspunkt blev dog først og fremmest bragt frem i forbindelse med akkordlønnen. Man kan derfor med nogen ret hævde, at forbundet stiltiende accepterede lønforskellen mellem de to køn for de timelønnedes vedkommende. Det hører dog med til historien at man faktisk også i nogle tilfælde forsøgte at rette op på forskellene. F.eks. søgte man to gange, i 1919 og i 1924, gennem det fagretslige system at hævde det synspunkt, at hvor der i særlige tilfælde blev udført arbejde på timeløn som på andre fabrikker blev udført på akkord, skulle kvinder der udførte samme arbejde som mænd også aflønnes efter tariffen for mænd – begge gange dog uden held[2].

Jeg mener også at man må lægge mere vægt på den tredje aktør – arbejdskøberne – end Marianne Rostgaard gør. Som jeg har nævnt ovenfor var det et principspørgsmål for arbejdskøberne at opretholde en forskel mellem mands- og kvindelønninger. I de to konkrete eksempler på hvordan lokale forhandlinger fører til at der fastlægges et særligt lavt lønniveau for kvinder, som nævnes i Rostgaard (1997), er det da også i begge tilfælde arbejdskøberne som tager initiativet. Man kan ved disse eksempler højst tale om at fagforeningen ikke kraftigt nok stritter imod[3].

Det hører også med i billedet, at forsørgerideologien anbragte mændene i en taktisk klemme: på den ene side tilsagde den at mænd havde ”ret” til en højere løn end kvinder. På den anden side risikerede mændene, at en al for stor lønforskel ville tilskynde arbejdskøberne til kønssubstitution, d.v.s. at udskifte mandlig arbejdskraft med kvindelig. Derfor kunne mændene også have en tilskyndelse til at gå ind for ligeløn af rent selviske årsager. Det blev udtrykt usædvanligt ligefremt af M. Finderup i Fagbladet i 1919. Debatten starter med at Finderup kritiseres af Nielsine Hansen, som refererer ham for at han på et

[1] Rostgaard, Marianne (1994), s. 230.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 368, *Beretning om Foreningens Virksomhed*, 1924-25, s. 29-30.

[3] Rostgaard, Marianne (1997), s. 47.

repræsentantskabsmøde har udtalt sig til fordel for at kvinderne skulle ud af fabrikkerne, da de kun virker som løntrykkere. Finderup svarer at hans standpunkt er at kvindernes løn skal hæves til det samme som mændene. Herefter vil det nemlig ikke længere kunne betale sig at ansætte kvinder frem for mænd. Han ser ingen skade i, at især de gifte kvinder så formodentlig vil blive lukket ude fra fabrikkerne:

> *Samfundet er nemlig ikke tjent med, at vore Hjem og Børn forsømmes, fordi Mandens Løn er for lille; da maa vi sørge for at faa Lønnen hævet, saa vi kan eksistere med vor Familie, og dermed maa Kvinderne selvfølgelig ogsaa hjælpe os*[1].

Nielsine Hansen reagerer ved at spørge Finderup, om mændene så også vil påtage sig at forsørge de ugifte kvinder som trænges ud af fabrikkerne. Det får hun dog ikke noget svar på.

Tanken om at kvinderne direkte skulle trænges ud af fabrikkerne var hverken forbundets officielle eller reelle politik. Men ligelønnen blev også officielt fremstillet som et forsvar mod arbejdskøbernes forsøg på kønssubstitution. F.eks. bragte fagbladet i 1929 en artikel fra den Internationale Faglige Central, hvor spørgsmålet om de gifte kvinders erhvervsarbejde diskuteres. Efter at have referet forskellige synspunkter, konkluderer artiklens forfatter

> *...med en Bemærkning, som uden Tvivl er Nøglen til Løsningen af alle med Kvindearbejdet sammenhængende Spørgsmaal : "Kvinderne maa først tilføres de faglige Organisationer. Thi det drejer sig om at tilvejebringe en forsvarlig Beskyttelse. Endelig maa man forhindre, at Arbejdsgiverne har Interesse i at foretrække Kvinder for Mænd. Dette opnaas gennem Virkeliggorelse af Løsnet: Lige Arbejde – Lige Løn!"*[2]

Man kan diskutere om frygten for kønssubstitution havde nogen reel baggrund i den danske tekstilindustri. På sin vis kan man hævde, at den grundlæggende kønssubstitution allerede havde fundet sted samtidig med industrialiseringen[3]. Der findes eksempler i perioden på at

---

[1] *Textilarbejderen*, nr. 7, 1919. De øvrige indlæg i debatten findes i nr. 5, 1918 og nr. 9, 1919.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 3, 1929.

[3] Det er dog kun i en vis forstand korrekt. Som også Marianne Rostgaard har gjort opmærksom på, så spillede kvinderne faktisk en væsentlig rolle i tekstilfremstillingen, også før industrialiseringen. I den førindustrielle produktion var kønsarbejdsdelingen stort set sammenfaldende med arbejdsdelingen mellem land og by, men med variationer mellem landsdelene: I købstæderne var det laugsorganiserede, mandlige håndværkere som stod for tekstilfremstillingen. Ifølge laugsforordningerne var det forbudt at oplære kvinder i håndværket. Men på landet blev garn hovedsageligt fremstillet af kvinderne som husflid. I visse egne vævede kvinderne selv garnet, mens det i andre egne blev overladt til mandlige landsbyvævere (Rostgaard, Marianne (1994), s. 217-18). I de mandlige landsbyvæveres husholdning eksisterede der imidlertid også ofte en form for arbejdsdeling, idet hjælpearbejde som f.eks. spoling blev udført af kone eller børn. Kvinderne kom altså ikke først ind i tekstilfabrikationen i forbindelse med industrialiseringen.

Men med industrialiseringen blev hele produktionsstrukturen forandret og de traditionelle sociale rammer blev opløst. Husfliden var en integreret del af en familieøkonomi og arbejde og reproduktion foregik ofte i samme fysiske rum. F.eks. var en del af de hjemmevævere som leverede til det københavnske marked i 1880'erne sømandskoner fra Dragør (Møller, J.J. (1924), s. 106). Af produktionsstatistikken for 1906 fremgår det, at af de

arbejdskøbere forsøger at udskifte mandlige med kvindelige arbejdere, med den eksplicitte begrundelse at sidstnævnte er billigere, men disse eksempler er få[1]. Som det fremgår af Figur 26 i afsnit 3.8 var kvindernes andel af arbejdskraften kun ganske svagt stigende mellem 1906 og 1935. Tallet dækker dog over en mere markant stigning på klædefabrikkerne og et svagt fald i bomuldsinsdustrien.

Uanset realiteten i spørgsmålet om kønssubstitution viser det ovenstående jo også, at det var relativt "billigt" for mændene at gå ind for ligeløn, når det gjaldt akkordlønnen – der var tilsyneladende andre måder, hvorpå man kunne sikre at også de akkordlønnede mænd reelt tjente mere end kvinderne.

På trods af disse nuanceringer afviger min konlusion derfor heller ikke væsentligt fra Marianne Rostgaard i det grundlæggende: ved først og fremmest at prioritere mændenes interesser i lønspørgsmålet, legitimeret ud fra forsørgerideologien, kom Tekstilarbejderforbundet i praksis til at medvirke til den institutionalisering af lønforskellen mellem mænd og kvinder, som også arbejdskøberne ønskede. Kun i de ret få tilfælde, hvor kvinderne selv tog spørgsmålet op – som f.eks. i 1918-19 – blev forsørgerideologien og de deraf følgende lønforskelle for alvor problematiseret.

Det store spørgsmål er naturligvis, som jeg allerede antydede i afsnit 3.8.2, hvordan noget sådan kunne finde sted i en branche, hvor kvinderne trods alt numerisk udgjorde rundt regnet halvdelen af arbejdsstyrken, og dermed af de historiske aktører?

5.6.2 Kultursammenstød

Da det kvindelige tekstilarbejde blev forandret til lønarbejde i kraft af industrialiseringen, havde det mandlige tekstilarbejde allerede i lang tid eksisteret som lønarbejde under håndværksmæssige former. Som beskrevet ovenfor i afsnit 5.3.1 opstod den faglige

---

kvinder der på daværende tidspunkt drev landsbyvæveri var 30% over 60 år (SM 4.30.2, s. 19). Selv om situationen på dette tidspunkt er præget af at husflid og landsbyvæveri generelt er i stærk tilbagegang, er det et tegn på en relativ høj aldersprofil.

Omvendt var arbejde og reproduktion to fysisk adskilte sfærer for kvinderne i tekstilindustrien. Derfor kunne deres lønindtægt naturligvis godt udgøre en del af grundlaget for en familieøkonomi. Men den behøvede ikke at gøre det. Samme år som produktionsstatistikken viste den høje aldersprofil hos de kvindelige landsbyvævere, viste industritællingen, som det fremgår af afsnit 4.8, at en meget stor del af kvinderne i tekstilindustrien var unge og/eller ugifte.

Det som skete med industrialiseringen var altså ikke så meget at kvinderne kom ind i tekstilproduktionen, men derimod at de nu blev gjort til lønarbejdere, og at deres arbejdsplads blev fysisk adskilt fra hjemmet, med alt hvad deraf fulgte.

[1] Jeg har kun fundet to, jvnf. *Textilarbejderen*, nr. 2, 1918, og *Beretning om Foreningens Virksomhed,* 1923-24, s. 25.

organisering oprindeligt blandt de mandlige lønarbejdere i håndværket.

Fra midten af 1880'erne forsøgte mændene så at udvide deres relativt spinkle organisation til også at omfatte kvinderne. Men som der er redgjort for i afsnit 4.8, så havde kvinderne andre forudsætninger for deres lønarbejde, og dermed også en delvis anden arbejdskultur end mændene.

Først og fremmest havde kvinderne, af de årsager der er redegjort for, et andet planlægningsperspektiv end mændene. De havde et behov for at få arbejde og familieliv til at hænge sammen her og nu, mens mændene i højere grad havde mulighed for at agere mere langsigtet.

Hvordan dette afspejlede sig i kvindernes arbejdskultur har jeg bl.a. vist med citatet fra Henriette Hansens beskrivelse af hvordan kvinderne på Nordisk Tekstil i begyndelsen af århundredet måtte løbe fra arbejdspladsen i frokost- og middagspauserne for at passe børn, og af den grund ofte blev idømt mulkter[1]. Det var imidlertid ikke kun fra et arbejdskøbersynspunkt, at en sådan adfærd var uhensigtsmæssig. Den var det også fra de organiserede arbejderes synspunkt – som Henriette Hansen selv kommenterer:

> *...men det blev vi da fri for efterhaanden som vi blev bedre organiseret og Fagforeningen fik mere magt*[2]

De uformelle pauser og den manglende præcision i mødetiderne, som var disse kvinders måde at få tingene til at hænge sammen på i hverdagen, var en form for egenrådighed. Den var ikke hensigtsmæssig i forhold til de respektable idealer, som var under udvikling blandt de organiserede arbejdere, ifølge hvilke man skulle vise sig værdig og ansvarlig ved at passe sit arbejde, og så i øvrigt arbejde langsigtet og organiseret på at ændre urimelige vilkår.

Også i forhold til de faglige konfliktsituationer ser det ud til, at der i perioden omkring århundredskiftet var visse forskelle i den måde som de organiserede, hovedsageligt mandlige arbejdere og i hvert fald visse grupper af kvinder optrådte på.

Som tidligere beskrevet opstod "kvindestrejken" på Rubens i 1886 nærmest spontant. Men som det fremgår af afsnit 5.4.1 var der sådan set ikke noget unormalt i det, det var snarere normen på dette tidspunkt, uanset om det var mænd eller kvinder der gik i konflikt. Men som det dokumenteres i samme afsnit, så begynder forbundet snart at stramme op omkring strejketaktikken, og indføre regler for hvordan strejker skal vedtages og føres. Hertil kommer

---

[1] Se afsnit 4.8

[2] NIHA 1507, s. 15.

så, at man efter 1898 forpligtes af de gensidige aftaler med arbejdsgiverne om fredspligt og konfliktvarsler.

I 1906 opstår der en strejke på De Danske Bomuldsspinderier i Vejle. De kvindelige arbejdere havde henstillet til en formand, at man fyrede en kollega som havde meldt sig ud af forbundet efter at have modtaget understøttelse under den store konflikt i 1905. I stedet tilkaldte ledelsen politiet, som tog opstilling ved fabriksporten. Dette udløste en spontan strejke. Selv om strejkens genstand er en anden, minder forløbet omkring dens udbud meget om strejken på Rubens i 1886: man går til ledelsen med en umiddelbar fordring. Da ledelsen svarer på en måde som man finder krænkende, opstår der spontant en strejke.

I dette tilfælde forsøgte J.J. Møller at mægle, men måtte samtidig på forbundets vegne tage afstand fra den overenskomsstridige strejke. Resultatet blev af stridens genstand meldte sig ind i forbundet igen, og at arbejderne måtte betale en "mulkt" på 1000 kr., hvori de 500 dog skulle gå til 5 arbejdere, som ledelsen nægtede at genansætte.

Møller fremstiller derefter i fagbladet forløbet som et eksempel på en ”Vrang-Strejke”. Han skriver:

> *Man kan heraf se, at det er galt naar Arbejderne handler paa en saadan Maade, at Forbundet ikke fuldt ud kan staa paa deres Side, thi der er dog Midler nok til at tvinge en genstridig ind i Fagforeningen uden at vi derfor behøver at gribe til Midler, der ligger udenfor vor Overenskomst. Arbejderne bør ikke lade sig fravriste deres Ret, men der maa være Disciplin i Rækkerne, og ingen maa handle paa egen Haand*[1]

Naturligvis var det ikke kun kvindelige arbejdere, som nedlagde arbejdet spontant og ulovligt. Men min opfattelse i afsnit 4.8.1 af at nogle grupper af kvinder – ikke mindst ”spinderitøserne” – optræder forholdsmæssigt mere egenrådigt end mændene og længere frem i tid, synes at passe godt med denne og lignende episoder.

At der er tale om en kulturforskel mellem kvinder og mænd bekræftes indirekte af Møllers fremstillinger. I sin fremstilling af 1886-strejken karakteriserer Møller de strejkendes leder Agnes Lindenbaum som

> *en polsk Kvinde* (…) *der ikke alene var varmblodig, men tillige i Besiddelse af agitatoriske Evner. Denne Kvinde kom i stærk Ekstase, da hun erfarede den blodige Uret, der var øvet mod en Del af hendes kvindelige Kolleger, og paa et Øjeblik havde hun faaet standset Vævene og sammenkaldte alle Væverskerne i Fabriksgaarden, hvor hun holdt en flammende Tale til dem, om at ryste Slaveaaget af sig*[2].

---

[1] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 10, 1906.

[2] Møller, J.J. (1924), s. 115.

I krititikken af de kvindelige spinderiarbejderes "vrang-strejke" 20 år senere, og i en anden sammenhæng, er det præcist det samme ordvalg som bruges – spinderiarbejderne er ifølge Møller

> *varmblodige unge Kvinder, der hurtigt kan komme i Ekstace, og lige saa hurtigt udfører en tagen Beslutning*[1]

Det som Møller som forbundets leder, og den der i høj grad har medvirket til at udvikle forbundets politik, synes at mene er, at når de strejkende kvinder optræder på en måde som er uhensigtsmæssigt i forhold til forbundets linie, så skyldes det et særligt psykologisk træk ved kvindekønnet. Med en sådan psykologisering må det naturligvis være svært for forbundet at forholde sig til, om der skulle være tale om mere rationelle bevæggrunde, herunder forskellige interesser og forskelle i arbejdskultur, som evt. kunne imødekommes gennem en justering af strategien. De egenrådige kvinders erfaringer afskrives som en brist, frem for at blive taget op til reel diskussion.

Tesen om at kvindernes særlige erfaringer og arbejdskultur fremmegøres i forbundet i denne periode, understøttes af mændenes generelle, kulturelt bestemte opfattelse af "kvindearbejde". Et illustrativt eksempel stammer fra Rasmus Madsens erindringer. I forbindelse med sammenlægningen af Dessaus og Bierfreunds fabrikker i Odense, flytter Madsen i begyndelsen af 1890'erne arbejdsplads til sidstnævnte sted. Han opfatter tydeligvis det oprindelige Bierfreunds som en tilbagestående arbejdsplads, og som forklaring referer han følgende, som han opgivet at have fået oplyst af en af de der arbejdede der i 1880'erne:

> *Der arbejdede næsten udelukkende kvinder. Lønnen for dem lå mellem 6-10-12 kr. En enkelt kunne nå op på 14 kr. om ugen, men det var sjældent. Gennemsnitslønnen lå næppe over 8 kr. Mange af dem måtte hente penge til huslejen på fattiggården.Da fagforeningen blev oprettet i 1885 var der ikke een af arbejderne hos Bierfreund, der turde melde sig ind på trods af, at deres løn lå mindst 60% lavere end andre steder*[2]

Det væsentlige er her ikke, hvor vidt beskrivelsen er korrekt. Det væsentlige er årsagsforklaringen: kvinderne turde ikke melde sig ind i fagforeningen. Men som det blev beskrevet i afsnit 4.4.2.1 så "turde" arbejderne på Odenses største tekstilvirksomhed, Brandts Klædefabrik, heller ikke at melde sig i fagforening på det tidspunkt – og her var væverne næsten udelukkende mænd. Men i mændenes optik var kvindearbejde generelt synonym med

---

[1] *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 10, 1906.

[2] NIHA 1917, s. 12-13.

dårlig organisering og lav løn – og omvendt[1].

Der var fra mændenes side også tale om at opretholde en status. Ved at distancere sig fra kvindearbejdet, gav de også deres eget arbejde en højere prestige – præcist på samme måde som dugmagerne som beskrevet i afsnit 4.4.3 søgte at hævde deres status, ved at distancere sig fra de tillærte vævere.

Den konklusion som de mandlige tekstilarbejdere som oftest selv drog af deres syn på kvindearbejdet, og som også var forbundets holdning, var at det gjaldt om at organisere kvinderne for at de kunne få bedre arbejdsforhold. Det var et synspunkt, som objektivt set var ganske fremadrettet.

Men det paradoksale var at mændenes kulturelt bestemte, paternalistiske holdninger til kvinderne formodentlig medvirkede til at holde dem væk fra organisationen. Det kan ikke undre hvis kvinderne havde svært ved at se sig selv som medlemmer i en organisation, som opfattede deres arbejdskultur som mindreværdig og deres handlemåder som "ekstatiske".

5.6.3 Taktisk usikkerhed

Uanset kultursammenstøddene var der dog kvinder der organiserede sig i Tekstilarbejderforbundet helt fra dets begyndelse, og som ydede en pionerindsats i organisationsopbygningen. Men der var fra begyndelsen en vis usikkerhed, og måske også uenighed, om den rette taktik for kvindernes organisering.

Af eftertiden, og herunder ikke mindst den senere forbundsformand J.J. Møller, blev ca. halvdelen af de kvindelige medlemmers brud med forbundet i 1886 i høj grad gjort til et personspørgsmål. Kvindernes brud fremstilles som fremkaldt af Agnes Lindenbaums "varmblodige" temperament og kvindernes almindelige mangel på forståelse for den faglige organiserings spilleregler.

Selv om Møller på denne måde behændigt viger udenom det politiske i problemstillingen, kan man ikke udelukke at forsøget på at danne en kvindelig væverfagforening var udtryk for en bevidst holdning til hvordan kvinderne bedst organiseredes. I et indlæg i *Socialdemokraten* skrev de strejkende kvinder på Rubens:

> *Kvinder! Vi har aabnet Kampen for Kvindens ret til at være medbestemmende om sin Stilling, sin Løn og at vurdere sin Arbejdskraft i lighed med Mandens; vi maa ikke vige tilbage, før Sejren er vunden*[2]

[1] Rostgaard, Marianne (1997), s. 36-37.

[2] Her cit. fra Rostgaard, Marianne (1997), s. 52, note 15.

Figur 32 viser den kvindelige afdelings fane. Fanen er dog muligvis fra den periode hvor afdelingen var genindtrådt i forbundet. Men både citatet og fanens symbolsprog antyder begge, at kvinderne bestemt anså sig for en del af arbejderbevægelsen. Men i det omfang der ikke blot var tale om en kamp mod arbejdskøberne, men også for ligeret i forhold til de mandlige arbejdere, er det ikke usandsynligt at man fandt at det var nødvendigt med en selvstændig kvindeorganisering.

Figur 32: *Den kvindelige afdelings fane. Kilde: Møller og Larsen (red.) (1923), s. 64 (upag).*

Agnes Lindenbaum var i så fald ikke nødvendigvis ene om dette synspunkt. En af de kvinder, Johanne Svendsen, som tidligere havde meldt sig ind i de kvindelige væveres fagforening med det formål at bringe den tilbage til forbundet, blev i 1890 af hovedbestyrelsen sendt til Horsens og Odense for at agitere blandt kvinderne der. I Odense var der allerede dannet en særlig afdeling for kvinder på de lokale kvinders eget initiativ. Og i Horsens opfordrede Johanne Svendsen til at danne en særlig kvindeafdeling, hvilket også skete. De to kvindeafdelinger fik dog en ret kort levetid[1].

Spørgsmålet om hvor vidt kvinderne bedst organiseredes i egne fagforeninger eller

[1] Møller, J.J. (1924), s. 131, Rostgaard, Marianne (1997), s. 41.

sammen med mændene var i denne periode generelt til debat i fagbevægelsen. Som bekendt opstod der flere levedygtige kvindelige forbund og fagforeninger i andre brancher. Den centrale pointe her er ikke, hvor vidt den ene eller den anden strategi var rigtigst. Pointen er derimod at der i 1880'erne og 90'erne blandt de organiserede kvindelige tekstilarbejdere selv var usikkerhed og diskussion om den rette taktik – en diskussion som alt andet lige må have besværliggjort agitationen overfor de uorganiserede kvinder.

5.6.4 Et kvindeligt efterslæb?

Både i arbejderbevægelsens egen historieskrivning, men såmænd også i den aktuelle historieskrivning, ser man en tendens til – implicit eller explicit – at holde de mandlige arbejderes organisationsform og arbejdskultur frem som den norm kvinderne vurderes efter[1]. Kvinderne bliver således simpelthen til "efternølere" i forhold til den rette måde at gøre tingene på. Når jeg i denne sammenhæng taler om kvindernes organisatoriske efterslæb, skal det ikke forstås normativ i forhold til mændene.

Pointen er, at man retrospektivt kan konstatere, at det var den organisationsform som især kom til at præge institutionaliseringen af de institutionelle relationer, qua løntariffer, overenskomster, arbejdsret m.v., først og fremmest knyttede an til og repræsenterede de interesser der kom til udtryk i den mandlige arbejdskultur.

I den vigtige periode omkring århundredskiftet var kvindernes interesser derimod svagt organisatorisk repræsenterede, simpelthen fordi organisationsformen ikke i samme grad knyttede an til og gav plads for den kvindelige arbejdskultur. Dette fik betydning i form af en svag eller manglende varetagelse af kvindernes kønsspecifikke interesser i denne fase, som fik betydning i langt tid frem over. Det er i den forstand, jeg mener man kan tale om et efterslæb.

Men samtidig med at organisationen som sådan voksede og arbejdsmarkedet institutionaliseredes, udbredtes dens hegemoni. Det blev i højere og højere grad de fagligt organiserede arbejderes praksis som definerede den rette måde at gøre tingene på, både for kvinder og mænd – bl.a. fordi en stor del af de resultater man opnåede jo trods alt var til fordel for begge køn.

Det var ikke ualmindeligt at kvinder blev valgt som tillidsmænd eller til tillidsposter i forbundet. En af dem var Else Barfoed, som i 1913 fungerede som tillidsmand på Nordisk Tekstilaktieselskab. Som sådan fremførte hun på arbejdernes vegne nogle klager overfor

[1] For et aktuelt eksempel, se min anmeldelse af J. Burchardt: *Arbejdsliv og ny teknologi. Vilh. Langes Tobaksfabrik Slagelse 1873-1966* i Christensen, Lars (1996).

direktøren. Denne reagerede på klagerne ved kort og godt at fyre Else Barfoed, med den begrundelse at hun havde optrådt uhøfligt. Tekstilarbejderforbundet mente at der var tale om en overtrædelse af hovedoverenskomstens bestemmelse om at en fabrikant ikke bør afskedige en tillidsrepræsentant "uden at have tvingende Grunde dertil". Sagen blev indbragt for en faglig voldgift, som gav forbundet ret. Da arbejdskøberen imidlertid nægtede at genansætte Else Barfoed blev sagen indbragt for Den Faste Voldgiftsret. Denne afviste forbundets krav om genansættelse, men idømte samtidig arbejdskøbersiden en bod for uberettiget afskedigelse[1].

Otto Jensen skriver om dommen i sit jubilæumsskrift fra 1935 at der var "En Sag, der blev af grundlæggende Betydning for hele Tillidsmandsinstitutionen" og at

> *Selv om Retten saaledes veg tilbage for en Genindsættelse, indeholdt Præmisserne dog saa mange værdifulde Udtalelser, at det maa siges, de i høj Grad har bidraget til en Styrkelse af hele Tillidsmandsinstitutionen*[2]

Theodor Kunze, som efterfulgte Else Barfoed som tillidsmand, beretter om sagen i sine erindringer, ligesom den naturligvis blev omtalt i fagbladet[3]. Det fremgår heraf at sagen blev tillagt stor symbolsk betydning. Man kan formodentlig gå ud fra, at en sådan sag også var med til at styrke de fagligt aktive kvinders prestige indenfor forbundet.

Efterhånden som flere og flere kvinder kommer med, får de også bedre muligheder for at markere deres kønsspecifikke interesser. At dømme ud fra fagbladet begynder kvinderne for alvor at stille krav og træde op mod paternalismen og forsørgerideologien omkring 1918-19. Det er måske ikke tilfældigt – det var jo i de år, hvor der var politisk opbrud i arbejderklassen, og hvor der blev formuleret nye, offensive krav på flere områder.

Jeg har ikke systematisk opgjort hvor stor en andel af Tekstilarbejderforbundets tillidsfolk og valgte ledelser på forskellige niveauer der udgjordes af kvinder. Men forskellige stikprøver antyder, at kvinderne aldrig nåede op på en repræsentation der svarede til deres andel af medlemmerne. Størst repræsentation havde kvinderne formodentlig blandt tillidsfolkene – f.eks. fremgår det af gruppebilledet fra forbundets 7. tillidsmandskursus i 1938, at 23 ud af 59 deltagere var kvinder[4].

Derimod var kvinderne klart underrepræsenterede i forbundets øverste ledelse.

---

[1] *Den Faste Voldgiftsrets Kendelser*, 1913, sag nr. 90.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 221 og 223.

[3] NIHA 2391, s. 14-15, *Textilarbejderen*, nr. 8, 1913.

[4] *Textilarbejderen*, nr. 7, 1938.

Forbundsformanden og funktionærerne på forbundskontoret var udelukkende mænd. I hovedbestyrelsen sad der som regel en enkelt eller to kvinder. På periodens sidste kongres i 1938 blev der således valgt to kvinder og 10 mænd[1]. Når man gennemser forhandlingsprotokollerne fra forbundskongresserne falder det i øjnene, at ikke alene var der langt flere mænd end kvinder på talerstolen – at dømme efter referaternes længde talte de også længere end kvinderne. Selv om "efterslæbet" i forhold til organisationsprocent altså efterhånden blev indhentet, så varede det altså ved i form af en uforholdsmæssig lavere repræsentation i forbundets ledelse.

Det er de mekanismer som her er beskrevet, og herunder ikke mindst forskellene i arbejdskultur, som efter min mening må anses som forklaringen på at den faglige organisering blev mandsdomineret, og at arbejdsmarkedets institutionalisering som følge heraf skete på mændenes præmisser.

5.7 Opsummering

På basis af de blandede erfaringer med strejkevåbnet i forbundets første år, opbyggede Tekstilarbejderforbundet en egentlig faglig strategi i løbet af 1890'erne. Man satsede på at pressede arbejdskøberne til at indgå forpligtende aftaler om løn- og arbejdsvilkår. Denne udvikling kulminerede foreløbigt med den første landsoverenskomst med Tekstilfabrikantforeningen i 1898. I løbet af denne proces tog man de første skridt til en professionalisering af forbundets arbejde og en vis centraliseret beslutningskompetence – en udvikling der blev drevet frem af afdelingerne.

Både den første og flere af de følgende overenskomstforhandlinger førte til betydelig intern diskussion, når forskellige afdelingers interesser skulle afvejes mod hinanden. Dette medvirkede yderligere til en centralisering af beslutningskompetencen. Fra 1898/99 blev såvel de interne realtioner i fagbevægelsen som relationerne mellem arbejde og kapital yderligere formaliserede, som følge af dannelsen af DsF og indgåelsen af Septemberforliget.

Tekstilarbejderforbundet arbejdede desuden aktivt for at få oprettet en faglig voldgift. Fra slutningen af 90'erne blev taktikken i stigende grad lagt an på mægling og voldgift. Man havde ikke afskrevet strejkevåbnet, som den store konflikt i 1905 viste. Men forbundet oparbejdede en stigende kompetence i forhold til forhandlinger og brugen af det fagretslige system.

---

[1] *Forhandlingsprotokol*, 1938, s. 486-87.

Fra omkring århundredeskiftet begyndte arbejdskøberne at satse på flervævesystemet. Tekstilarbejderforbundet havde en generelt positiv, til tider udviklingsdeterministisk holdning til ny teknologi. I forbindelse med flervævesystemet stillede man imidlertid arbejdskøberne overfor konkrete krav til teknologiens indholdsside. Dette var en stærkt medvirkende årsag til konflikten i 1905. Resultatet af konflikten blev et kompromis, hvor arbejderne accepterede teknologien, men fik formaliseret indflydelse på betingelserne for dens gennemførelse.

Ved periodens slutning blev spørgsmålet om rationalisering og ny teknologi aktualiseret af Bedaux-systemet. Kravene til teknologiens indholdsside var nu gledet i baggrunden til fordel for de materielle krav, primært lønkrav. Forbundet behandlede Bedaux-systemet som et lønspørgsmål, og formåede ikke at opsamle medlemmernes generelle utilfredshed med systemet.

Strejken på Silkeborg Tekstilfabrik var et udtryk for at forbundsledelsen prioriterede det fagretslige systems legitimitet højere end medlemmernes erfaringer med rationaliseringen. Strjkens dramatiske forløb skyldes også at den blev politiseret, som en kamp mellem den socialdemokratisk orienterede ledelse og venstreoppositionen. Selv om venstreoppositionen kun omkring 1918-19 synes at have haft væsentlig indflydelse, førte ledelsen forsøg på at udgrænse oppositionen i mellemkrigstiden til en stramning af den interne debat. Fra slutningen af 20'erne indledte man et tættere samarbejde med arbejdskøberne, bl.a. for i fællesskab at hævde tekstilindustriens interesser på parlamentarisk niveau. Dette førte til en yderligere stramning i debatten, som bl.a. kom til udtryk ved at forbundsformanden de facto nedlagde fagbladet i en længere periode.

Initiativtagerne til Tekstilarbejderforbundet var af historiske årsager mænd. Selv om forbundet i princippet gik ind for lige løn for lige arbejde var forsørgerideologien udbredt. Derfor blev de praktiske lønforhandlinger lønforhandlinger ført på en måde som favoriserede de mandlige arbejdere, og medvirkede til at institutionalisere en kønsarbejdsdeling der var til mændenes fordel.

Kvinderne var fra begyndelsen svagt repræsenterer i forbundet, selv om de udgjorde rundt regnet halvdelen af tekstilindustriens arbejdsstyrke. Kvinderne havde et andet planlægningsperspektiv, og en del af dem formodentlig også en anden, mere egenrådig arbejdskultur end mændene. Det førte til et kultursammenstød med mændenes mere langsigtede planlægningsperspektiv og respektable, men også paternalistiske arbejdskultur.

På længere sigt nærmede de to køns interesser sig dog hinanden. Efterhånden som

kvinderne blev bedre repræsenteret blev deres kønsspecifikke interesser bedre markeret indenfor forbundet. Men i den her behandlede periode blev det historiske ”efterslæb” aldrig helt overvundet. Kvinderne forblev underrepræsenterede i forbundets ledelse og underbetalte i forhold til mændene på fabrikkerne.

6 INDUSTRIARBEJDE OG MODERNITET

6.1 Kilder og litteratur

Kildegrundlaget for dette kapitel er de foregående kapitler. Det teoretiske udgangspunkt for kapitlet er Anthony Giddens' bidrag til modernitetsteorien, primært i *The Consequences of Modernity* (1990).

6.2 Formål og metode

Formålet med dette kapitel er at sætte den empiri og de pointer som er oparbejdet i det følgende i eksplicit forbindelse med et moderniseringsperspektiv. Herved ønsker jeg at opnå to ting: for det første at kunne argumentere for at Tekstilarbejderforbundet faktisk var en moderne institution, og som sådan bidrog til at lægge grunden for det moderne Danmark. For det andet ønsker jeg at afprøve, om man ved en analyse af Tekstilarbejderforbundet som eksplicit moderne institution kan få en bedre forståelse for den historiske udvikling som er beskrevet i det foregående.

Mens den første del var meget tæt på empirien, så er denne del alt overvejende teoretisk. Metoden i denne del kan karateriseres som det kritiske ræsonnement. Det teoretiske udgangspunkt er som nævnt Giddens' modernitetsteori. Jeg ønsker dog på ingen måde blot ukritisk at overtage Giddens teori-apperat, som ganske vist kan være inspirerende, men som også på visse punkter er mangelfuldt. Derfor indleder jeg kapitlet med en kritisk præsentation.

6.3 Giddens, Marx og det moderne

Hvori består egentlig det moderne? Der er vel nogenlunde enighed om at det moderne betegner en historisk epoke. Hvornår denne epoke tager sin begyndelse og sin evt. afslutning, og hvad der er dens grundlag og væsentligste karaktertræk, er imidlertid stærkt omdiskuteret. Som illustration kan henvises til et nyligt udgivet værk i to bind om det tyvende århundredes idéhistorie. I indledningen præsenteres værket som "en idehistorie om det moderne"[1]. Begrebet det moderne præsenteres så igennem syv alternative forklaringer på hvad der er det centrale i moderniteten, rækkende fra sekulariseringen til postmodernismen, der præsenteres

[1] Gregersen, F & S. Køppe (red.) (1994), bd. 1, s. 32.

som en påstand om at "der intet nyt er under solen"[1]. Forfatterne afstår derimod fra at fremsætte en egentlig definition af det moderne.

Dette eksempel viser at det er nødvendigt at foretage nogle specificeringer, når man taler om det moderne. For det første er det vigtigt at gøre sig klart om man taler om det moderne som en strømning i idé- eller kulturhistorien, dvs. som et ideelt fænomen, eller som en forandring i den økonomiske, sociale og politiske sfære, d.v.s. som et materielt fænomen. De to typer af modernitet er naturligvis ikke uafhængige, men kan heller ikke sidestilles.

Jeg vil tage udgangspunkt hos Anthony Giddens, som i sin indledning til *Consequences of Modernity* taler om behovet for at analysere moderniteten som en institutionel forandring med kulturelle og epistemologiske overtoner, frem for omvendt, som det oftest er tilfældet[2]. Det skal bemærkes at Giddens anvender begrebet institutioner i en bred betydning, nemlig som de sociale praktikker som dels udviser strukturelle egenskaber, dels har den største udbredelse i tid og rum[3]. Ved institutionel analyse forstår han derfor

> *Social analysis which places in suspension the skills and awareness of actors, treating institutions as chronically reproduced rules and resources*[4].

Den følgende analyse er i høj grad inspireret af Giddens' tilgangsvinkel, uden at den nødvendigvis er identisk med den. Jeg opfatter grundlæggende Giddens' tilgang som materialistisk, hvilket allerede er antydet ved at de moderne forandringer på det kulturelle og epistemologiske plan betegnes som "overtoner". Faktisk er kulturbegrebet, således som visse kritikere har bemærket, nærmest fraværende i Giddens' analyse af det moderne, hvilket jeg til gengæld naturligvis må betragte som en mangel.

Det skal dog ikke forstås sådan, at moderniteten som ideelt fænomen ifølge Giddens blot er en simpel afspejling af moderniteten som socialt fænomen. Tværtimod er en af styrkerne ved Giddens' tilgang, at den – sådan som jeg skal vende tilbage til i det følgende – gennem bl.a. begrebet om "refleksivitet" understøtter en analyse af det komplicerede samspil mellem det sociale og det ideelle niveau.

Giddens skelner endvidere mellem modernitet på det ekstensionelle og det intensionelle plan, hvor han ved det første forstår sociale forbindelser af en potentielt global natur, og ved

---

[1] Gregersen, F & S. Køppe (red.) (1994), bd. 1, s. 35.

[2] Giddens, Anthony (1990), s. 1.

[3] Giddens, Anthony (1984), s. 17.

[4] Giddens, Anthony (1984), s. 375

det sidste de intime og personlige sider af vort dagligliv[1]. Jeg er enig i betydningen af denne skelnen, men foretrækker dog at anvende mere traditionelle begreber og tale om modernitet på det sociale og på individniveau.

Giddens afviser opfattelser som forklarer moderniteten ud fra een enkelt årsag, så som kapitalismen eller industrialiseringen. Istedet efterlyser han en multidimensionel beskrivelse[2]. Hans bud på en sådan multidimensionel beskrivelse af moderniteten omfatter fire institutionelle dimensioner[3], nemlig kapitalisme, industrialisme, militær magt (voldsmonopol indenfor rammerne af krigens industrialisering) samt overvågning (kontrol med information og social kontrol indenfor rammerne af nationalstaten)[4]. Hans argument for at sidestille disse fire dimensioner er, at de gensidigt betinger hinanden. F.eks. stiller han spørgsmålet hvorfor et kapitalistisk samfund overhovedet er et samfund, idet der ikke synes at være nogen indre nødvendighed i kapitalismen som fremtvinger et samfund, og besvarer det med at det et det, fordi det er en national-stat[5].

Det er naturligvis korrekt at disse institutionelle dimensioner indgår i det fuldt udviklede moderne samfund – eller i "højmoderniteten", for at bruge et Giddens-udtryk. Men for det første er det ikke indlysende, og langt fra godtgjort gennem Giddens' fremstilling, at disse institutioner alle står i forhold til og betinger hinanden på samme niveau, lige som det heller ikke står klart hvorfor kun disse og ikke andre institutionelle dimensioner inddrages. For det andet, og i denne sammenhæng vigtigst, nærmer denne form for institutionel analyse sig som historisk forklaring på de moderne institutioners fremvækst betænkeligt en tautologi[6].

I det hele taget virker begrebet institutionelle dimensioner ikke særligt overbevisende. I *The Consequences of Modernity* giver Giddens ikke nogen nærmere definition af begrebet, men henviser blot til at det er synonymt med begrebet "organisational clusters"[7]. I *The*

---

[1]Giddens, Anthony (1990), s. 4.

[2]Giddens, Anthony (1990), s. 11-12.

[3]Se nedenfor for en nærmere diskussion af begrebet institutionelle dimensionerA.

[4]Giddens, Anthony (1990), s. 59.

[5]Giddens, Anthony (1990), s. 56-57.

[6]Det skal her retfærdigvis siges at Giddens ikke eksplicit præsenterer sin model over modernitetens institutionelle dimensioner som en historisk forklaring. Men han gør det implicit ved at anvende den i sammenhæng med begreber der antyder historisk udvikling, som når han f.eks. skriver *If capitalism was one of the great institutional elements promoting the accelleration and expansion of modern institutions, the other was the nation-state* (Giddens, Anthony (1990), s. 62). Sjovt nok falder Giddens her tilsyneladende tilbage til om ikke en mono-causal så dog en duo-causal årsagsforklaring!

[7]Giddens, Anthony (1990), s. 55.

Constitution of Society, som må siges at være det værk hvor Giddens fremlægger sin egen generelle samfundsteori i dens mest systematiske form, optræder ingen af de to begreber. I stedet taler Giddens her om "clustering of institutions". Det sker i et afsnit, hvor han redegør for hvad man må forstå ved et samfund. Et samfund er netop en sådan "clustering of institutions", som træder frem på en baggrund af alle mulige andre tænkelige sociale relationer, som et produkt af visse bestemte strukturelle principper. En "clustering of institutions" er "the first and most basic identifying feature of society"[1]. Som eksempler på disse basale, identificerende træk nævner Giddens forholdet mellem socialt system og lokalitet, de normer hvormed besiddelsen af lokaliteten legitimeres og de følelser af fælles identitet som er fremherskende i samfundet[2]. Igen synes der nærmest at være tale om en tautologi: et samfund fremstår som et samfund fordi det fremstår som et samfund.

Normer og identitet må siges at være ideelle begreber, og det er tankevækkende at Giddens' kritik af de påstået monokausale samfundsteorier, herunder marxismen, leder frem til at samfundets basale, identificerende træk er af ideel natur. Det er, så vidt jeg kan se, den samme form for idealisme der kommer til udtryk i hans udvælgelse af modernitetens fire institutionelle dimensioner. Begreber som kapitalisme og industrialisering henviser ganske vist til materielle fænomener. Men i Giddens fremstilling er der ikke tale om, at de forbindelser mellem dem som er nødvendige og tilstrækkelige til at definere dem som grundlæggende for moderniteten, analyseres frem af h.h.vis kapitalismens, industrialismens, overvågningens og den militære magts realhistorie. Det er i det hele taget karakteristisk at Giddens ikke belaster sin teoretiske fremstilling af moderniteten nævneværdigt med historisk empiri. Resultatet er at forbindelsen mellem de fire dimensioner for læseren fremstår ganske mystisk og uformidlet.

Idet jeg fastholder Giddens' udgangspunkt, nemlig at den sociale analyse er det mest frugtbare udgangspunkt for at forstå moderniteten, vil jeg i modsætning til ham fastholde at der netop ikke er et fuldstændigt ligeligt reciprokt forhold mellem de institutionelle dimensioner, som han regner for modernitetens sociale grundlag. På det punkt vil jeg fastholde det marxistiske udgangspunkt, som af Giddens afvises som monokausalt – ikke blot fordi Giddens' eget alternativ på dette punkt er et dårligt bytte, men også fordi jeg faktisk ikke mener at en marxistisk forklaringsmodel nødvendigvis er monokausal. Det sidste afhænger selvfølgelig i nogen grad af hvad man forstår ved monokausal. Giddens henviser til at bl.a.

[1]Giddens, Anthony (1984), s. 164.

[2]Giddens, Anthony (1984), s. 164-65.

Marx, Durkheim og Weber tenderede til at fokusere på et enkelt dominerende dynamisk element i den historiske forandring frem mod moderniteten – for den førstnævnte kapitalismen, og for de to sidstnævnte industrialiseringen. Men, konkluderer Giddens, man bør ikke se de to drivkræfter som gensidigt udelukkende hinanden[1].

Hertil er der vel blot at bemærke, at Giddens læser Marx på en radikal ny måde, hvis han virkelig mener at have fundet belæg for at Marx ved at fremhæve den kapitalistiske produktionsmådes betydning for moderniteten samtidig frakender industrialismen enhver betydning. Marx betragter ganske vist kapitalismen som en historisk forudsætning for industrialiseringen, men hverken han eller senere marxister betragter naturligvis spørgsmålet om moderniteten som udtømmende besvaret hermed, og dette kan ikke i sig selv retfærdiggøre en fremstilling af marxismen som monokausal.

Hvad angår marxismen efter Marx, så er en af de klassiske diskussioner mellem de forskellige "skoler" netop på hvilken måde og i hvilket omfang produktionsmåden kan siges at determinere samfundet som sådan. Det er tankevækkende at Giddens på den ene side vedkender sig inspirationen fra Marx i sin fremstilling af dualiteten mellem aktør og struktur [2]og fremhæver at Marx's værk på samme måde som hans eget har *praxis* som et ontologisk nøglebegreb – samtidig med at han, når han vender sig kritisk mod Marx, ofte gør det via senere strukturalistiske marxister, primært Althusser[3]. Derimod synes det nærmest at være ukendt for ham, at der i hans eget hjemland har eksisteret en marxistisk kulturhistorisk tradition, repræsenteret ved navne som Raymond Williams, Eric Hobsbawm og E.P. Thompson, som har lagt vægt på aktørperspektivet og hvor af i hvert fald den sidstnævnte eksplicit har formuleret sig i modsætning til den strukturalistiske marxisme.

6.4 Det moderne industriarbejde

Som det er fremgået af det foregående betragter jeg ikke kapitalismen og industrialismen som to parallelle institutionelle dimensioner. Jeg mener tværtimod at det var kapitalismen der om ikke nødvendigvis skabte den industrielle produktionsform, så i det mindste indsatte den i dens altdominerende rolle som det materielle grundlag for den vestlige kultur.

Det betyder at industrialismen hviler på de karakteristika som kendetegner den

[1]Giddens, Anthony (1990), s. 11-12.

[2]Giddens, Anthony (1984), s. xxi, samme (1993), s. 108.

[3]Se f.eks. Giddens, Anthony (1993), s. 191-92.

kapitalistiske produktionsmåde, dvs. privat ejendomsret til produktionsmidlerne og lønarbejde. Men udover den private ejendomsret og lønarbejdet har industrialismen også andre karakteristika.

6.4.1 Fabrikken

Fabrikken er industrialismens primære fysiske udtryk – den er industriarbejdets sted. I arkitektur- og bygningshistorien fremhæves ofte de engelske tekstilfabrikker af Arkwright-typen som det første kendte eksempel på fabriksbygninger, som var tegnet og opført som sådan. Arkwright-fabrikkernes konstruktion fremstilles som først og fremmest bestemt af produktionstekniske hensyn: drivkrfaten var vandkraft, og der skulle tages hensyn til den kortest mulige transmissionsvej fra vandhjul til maskiner for at undgå transmissionstab. Belysningen var hovedsageligt dagslys, hvorfor der skulle sikres så godt et lysindfald som muligt. Endelig var man begrænset af længden på tømmeret, som brugtes til de bærende konstruktioner. Resultatet blev en høj, lang og smal bygning, kendt som den "klassiske" engelske fabrik[1].

Der er ingen grund til at betvivle at fabriksbygningernes konkrete udformning var dikteret af tekniske hensyn og begrænsninger i det tilgængelige byggemateriale. Hvad teknikken derimod ikke kan forklare, er selve fabrikken som princip for arbejdets fysiske organisering.

Stephen Marglin har således peget på, at den teknologi der blev benyttet i den aller tidligste fabriksorganisere uldspinding og –vævning i England, var den samme som den der blev benyttet i den produktion der var organiseret som forlagt hjemmearbejde. Fabriksorganiseringen skyldtes således ikke i første omgang et ønske om at bringe ny teknologi i anvendelse.

Derimod var fabriksorganiseringen et middel mod det som er blevet kaldt den "bagudbøjede" arbejdskraftudbudskurve. Det bagudbøjede afspejler, at der i det forlagsorganiserede arbejde var en udbredt tendens til at arbejdernes arbejdsindsats faldt, når indtægterne steg. David Landes har beskrevet den forlagte arbejders arbejdsuge således når tiderne var gode:

> *...caroused the Saturday of pay, the Sabbath Sunday and "Holy Monday" as well; dragged himself reluctantly back to work Thursday, warmed to the task Wednesday, and laboured furiously*

[1] Harnov, Henrik (1990), s. 3.

Thursday and Friday to finish in time for another long weekend[1]

Andre problemer ved forlagssystemet, set fra kapitalens synspunkt, var udbredt snyd og rapseri.

Med fabriksorganiseringen fik arbejdskøberne kontrol over redskaber, råvarer og – frem for alt – arbejdstiden. Mens arbejderen under forlagssystemet kunne tilpasse sin arbejdstid til indtægter og behov, måtte man som fabriksarbejder enten arbejde den tid, som arbejdskøberen forlangte, eller helt lade være med at arbejde.

Som Stephen Marglin konluderer: fabriksorganiseringens oprindelig succes

> *...had little or nothing to do with the technological superiority of large-scale machinery. The key to the succes of the factory, as well as its inspiration, was the substitution of capitalists' for workers' control of the production process; discipline and supervision could and did reduce cost* ***without*** *being technologically superior*[2]

Andre økonomer har senere støttet Marglins pointe, og bekræftet at det var organisationsformen og ikke teknologien der var det væsentligt nye i de første fabrikker. Tværtimod var det den nye organisationsform som på længere sigt gjorde det muligt og oplagt at mekanisere produktionsprocessen. Der er dog også blevet rettet kritik mod denne teori fra teknologihistorikere, som mener at Marglin m.fl. undervurderer teknologiens betydning. De teknologiske forandringer var, hævder de, en nødvendig forudsætning for fabrikssystemets udvikling. Dette synes dog ikke at rokke ved konklusionen, nemlig at det var behovet for kontrol med arbejdskraften der var drivkraften[3].

Fabriksporten var indgangen til arbejdskøberens domæne. I engelske og tyske tekstilfabrikker var det almindeligt at der i fabriksporten var ophængt en tavle, hvor fabrikanten kunne give meddelelser til arbejderne. Det var formodentlig også tilfældet i mange danske fabrikker. På Vejle Bomuldsvarefabrikker var der i 1890'erne et opslag i fabriksporten, som angav arbejdstider og spisepauser[4]. Den der passerede gennem porten havde herigennem accepteret at underkaste sig fabrikkens arbejdsdisciplin.

Det var almindeligvis forbudt arbejderne at forlade fabrikken i arbejdstiden uden tilladelse. Dette kun være markeret ved at fabriksporten var låst i arbejdstiden. Biernacki anfører fra England at fabrikanterne kunne forsøge at imødegå en strejke, ved simpelthen at

---

[1] Cit. fra Raaschou-Nielsen, Agnete (1990), s. 67.

[2] Marglin, Steve (1976), s. 29. Forf. fremh.

[3] Raaschou-Nielsen, Agnete (1990)

[4] Jvnf. § i virksomhedens reglement, gengivet i *Bomuldsbyen* (1989), s. 22 og bagsiden.

låse fabriksporten[1]. Dette kendes også fra Danmark – f.eks. blev det, dog uden held, forsøgt ved den i afsnit 5.6 omtalte "Kvindestrejke" på Rubens Dampvæveri i 1886. Da den store tekstilarbejderstrejke i 1905 brød ud, forsøgte ledelsen på Vejles Bomuldsspinderiers afdeling på Vardevej at forhindre at arbejderne fik besked om strejken, ved at låse fabriksporten. Det lykkedes imidlertid fagforeningen at få stukket en besked ind til arbejderne gennem en ituslået rude. De arbejderne så nedlagde arbejdet, forsøgte ledelsen at holde dem på fabrikken ved at nægte at åbne den låste port. Til sidst måtte man dog give efter, og strejken var en realitet[2]. At det var en udbredt opfattelse blandt fabriksejerne i den tidlige del af perioden, at de havde hånds- og halsret over arbejderne når først disse havde passeret fabriksporten, ses af at man flere gange tilkaldte politiet i forsøget på at genne vrangvillige eller strejkende arbejdere tilbage til arbejdspladsen[3].

Som beskrevet indledningsvis, så var det de krav som produktionen og den eksisterende byggeteknik stillede, som bestemte fabrikkernes grundlæggende konstruktionsprincipper. Men indenfor disse rammer var der naturligvis plads til variationer. Fra 1880'erne blev en ny fabrikstype, fladebygningen, således introduceret i den danske tekstilindustri[4]. Fladebygningen var bl.a. muliggjort af brugen af jernbeton, og den gav mulighed for at eleminere nogle af de transportproblemer som etagebyggeriet gav. Desuden kunne den forsynes med et sheedtag med nordvendte ovenlysvinduer, hvilket gav bedre lysforhold. Men fladebygningen havde også en anden væsentlig fordel, set fra et ledelsessynspunkt: den gjorde det lettere at overvåge en stor mængde arbejdere[5].

Da Wessel & Vett opførte et stort nyt væveri i Landskronagade i København i 1887-88, skete det i form af en shedtagsbygning. Det tilhørende kontor blev opført som et rum midt i vævesalen, med glasruder på alle sider. På den måde kunne fabriksinspektøren have udsigt til hele vævesalen[6].

---

[1] Biernacki, Richard (1995), s. 122.

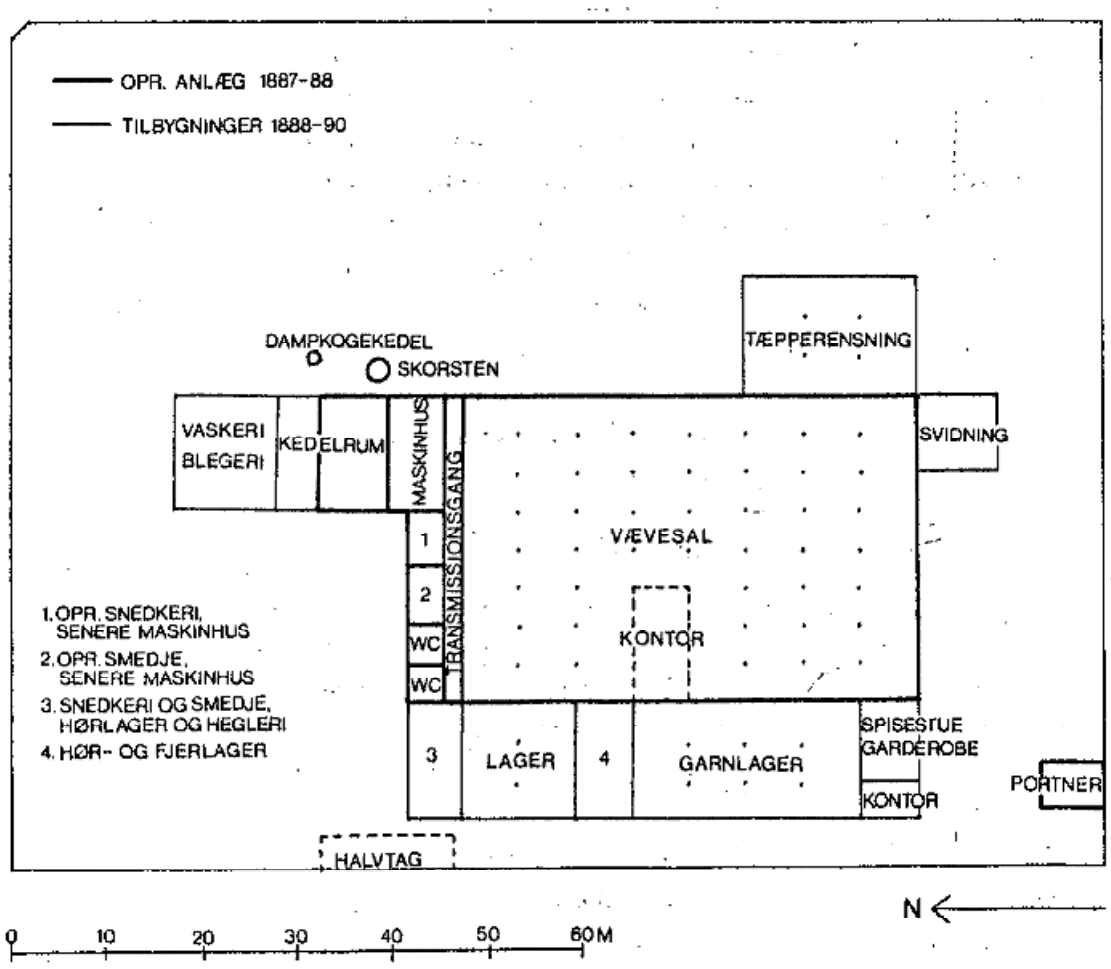
[2] Møller, J.J. (1924), s. 199.

[3] Se f.eks. *Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad*, nr. 10, 1906.

[4] Harnov, Henrik (1990), s. 8.

[5] Christensen, Lars (1995), s. 64.

[6] Nielsen, K.B., K.B. Vesth og O. Hyldtoft (1975), s. 19-20.



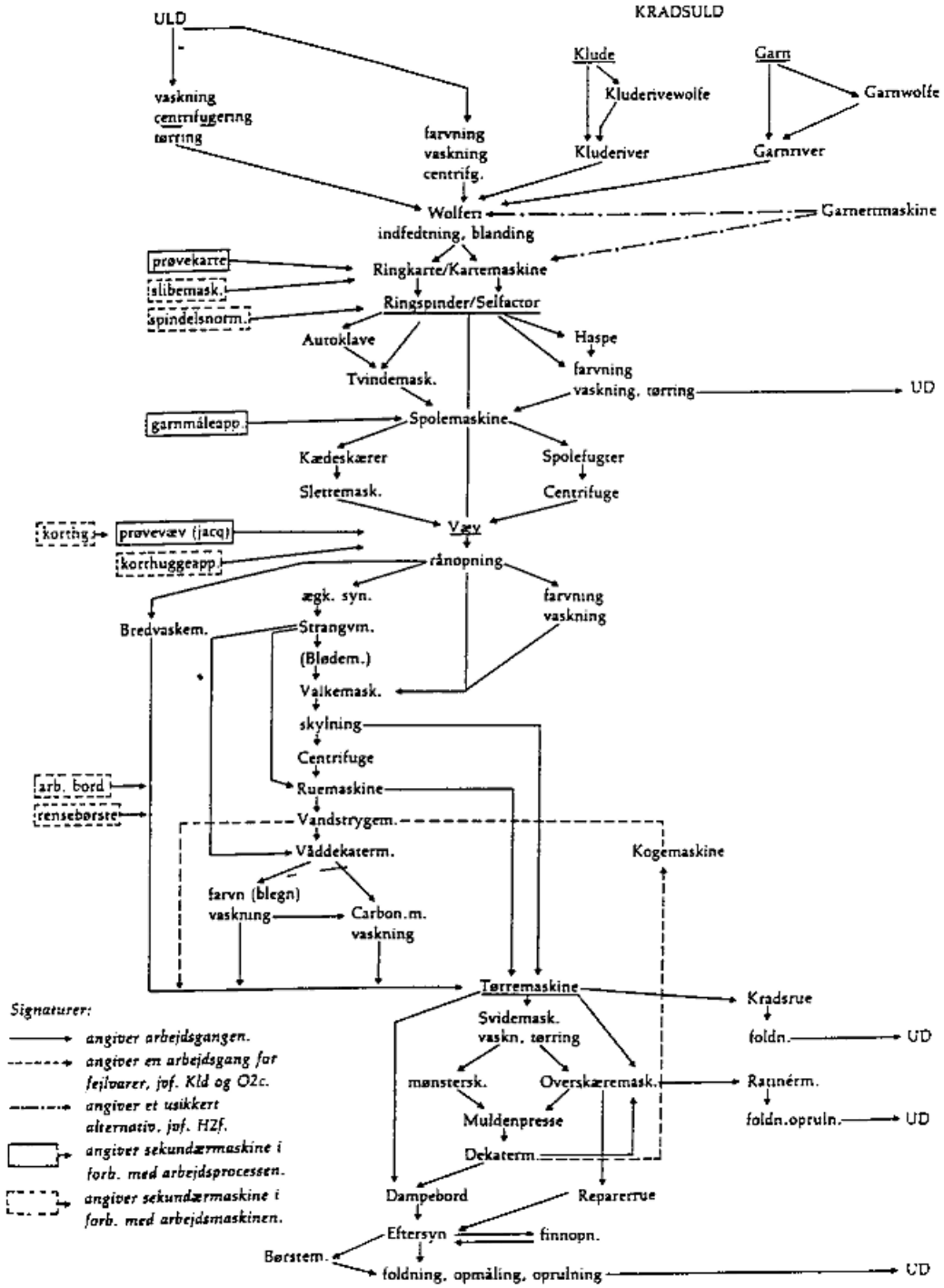
Figur 33: *Grundplan, Wessel & Vett, Landskronagade, 1887. Kilde: Nielsen, K.B., K.B. Vesth og O. Hyldtoft (1975), s. 20.*

Da storkonflikten i 1899 brød ud, blev den som bekendt fra arbejdskøberside motiveret med, at man nu måtte vise at man var ”Herre i eget hus”. Med dette korte rids, som naturligvis langt fra udtømmer fabrikkens historie, har jeg blot ønsket at vise at dette udsagn skulde forstås helt bigstaveligt. Den moderne fabrik er ikke kun bestemt af tekniske og praktiske hensyn. Den var først og fremmest det hus, som kapitalen kunne være herre i – og dette formål præger frabrikken som sted, både symbolsk og i praksis.

6.4.2 Det abstrakte rum

Fabrikken var industrialismens sted – men industrialismens rum havde flere dimensioner. Figur 34 viser en skematisk oversigt over produktionsprocessen på Brandts Klædefabrik. Den stammer ikke fra den her behandlede periode, men blev udført for Nationalmuseet i 1978 i forbindelse med fabrikkens ophør. Sammenholdt med de beskrivelser der findes af

produktionsprocesserne i perioden – hvoraf en del er refereret i afsnit 3.3.1 – kan vi dog roligt gå ud fra at den i store træk svarer til hvordan produktionen fandt sted også før 1940.



Figur 34: *Flowdiagram over produktionsprocessen på Brandts Klædefabrik 1978. Kilde: Brandts Klædefabrik (1993), s. 270.*

Pointen her er heller ikke hvor vidt tegningen viser produktionsprocesserne nøjagtigt som de så ud i f.eks. 1919. Pointen er at tegningen kan ses som et billede af fabrikken som et *abstrakt*

rum, et rum uden sted[1]. Tegningen afbilleder ikke et fysisk sted: på tegningen er rånopning og finnopning f.eks. placeret to forskellige steder, mens det i det fysiske rum var placeret i samme lokale. Rummet er abstrakt i den forstand, at det afbilleder en rumlighed, som ikke er knyttet til bestemte, fysiske lokaliteter. Men det har en realitet, i den forstand at der ikke er tale om en tilfældig rumlig ordning – enhver tekstilarbejder ville protestere, hvis spindingen blev flyttet til en plads efter vævningen.

Den industrielle produktionsform byggede på arbejdsdelingen. Arbejdsdelingen er det fysiske grundlag for rummets abstraktion i fabrikken. Mens arbejde og sted er organisk knyttet til hinanden i det traditionelle arbejde, så betyder arbejdsdelingen at arbejdsprocessen kan opdeles på mange steder, og at disse steder kan omplaceres geografisk efter en ydre rationalitet: i dag ligger nopperiet på etagen over vævesalen, i morgen måske i en bygning for sig selv.

Arbejdsdelingen strakte sig også ud over fabrikken som sted. Væveren på Wessel & Vetts væveri stod fysisk placeret i en vævesal i Landskronagade. Men hun var også placeret midt i et abstrakt rum, som startede med dyrkning af bomulden og sluttede med afsætning af varen. Det sidste fandt som regel sted i Magasin du Nord på Kongens Nytorv, mens det første kunne ske mange steder i verden. Dette abstrakte rum var styret af flere ydre rationaler, fra verdensmarkedet til beslutningerne hos væveriets tekniske ledelse.

Hvad der skete i det abstrakte rum kunne have lige så stor betydning for den enkelte tekstilarbejder, som hvad der skete i det konkrete, fysiske rum. Hvis kædeskæreren, som arbejdede i en anden del af fabrikken, gjorde sit arbejde dårligt, kunne hun få mange vævefejl og svært ved at holde sin akkord. Hvis ledelsen på fabrikken besluttede at indføre nye, automatiske væve kunne hun blive tvunget til at arbejde hurtigere. Hvis kunderne hos Magasin du Nord skiftede smag og foretrak udenlandske bomuldsvarer, kunne væveren på Wessel & Vett blive arbejdsløs.

Det abstrakte rum medførte med andre ord at der kunne eksistere betydningsfulde sociale relationer mellem mennesker som var adskilte fra hinanden, og måske aldrig ville mødes i den fysiske verden. Det rum som den enkelte tekstilarbejder måtte forholde sig til var en kombination af det fysiske og det abstrakte – selv om det sidstnævnte måske kun indirekte

[1] Det som jeg her kalder det abstrakte rum svarer til Giddens' begreb om *place* (that) *becomes increasingly phantasmagoric* (Giddens, Anthony (1990), s. 19). For mig giver betegnelsen fantasmagorisk imidlertid associationer til noget mytologisk – og konstruktionen af mytologiske rum er jo ikke et specielt moderne fænomen. Jeg foretrækker derfor betegnelsen det abstrakte rum.

kom til udtryk i det førstnævnte. Det som Giddens anfører som et karakteristisk træk ved det moderne gjaldt i særdeleshed for den moderne industri:

> *...locales are thoroughly penetrated by and shaped in terms of social influences quite distant from them. What structures the locale is not simply that which is present on the scene; the "visible form" of the locale conceals the distanciated relations which determine its nature*[1]

6.4.3 Den abstrakte tid

I den moderne industri blev arbejdet ikke blot omgivet af et abstrakt rum, men også af en abstrakt tid. Opfattelsen af tid som en abstrakt størrelse, som kan måles og inddeles i standardiserede enheder, er uløseligt forbundet med det moderne samfund. I traditionelle samfund er tiden som oftest knyttet til noget konkret: et sted, en begivenhed eller et naturfænomen – f.eks. solopgang eller solnedgang. Giddens noterer den abstrakte tid som fundamental for moderniteten, men forklarer den samtidig primært teknologisk, med opfindelsen af det mekaniske ur[2]. Det er imidlertid ikke korrekt.

Det første skridt på vejen mod den abstrakte tid, var at inddele dagen i timer af samme standardiserede længde, året rundt – i modsætning f.eks. til timer der varierede med dagens længde, således at der altid var det samme antal timer mellem solopgang og solnedgang. Systemet med timer af en fast længde opstod i senmiddelalderen. Men det var ikke afhængigt af mekaniske ure – man kan f.eks. godt indrette et solur til at vise timer af fast længde. Omvendt var nogle af de første mekaniske ure indrettet så de kunne vise timer af variabel længde[3].

Jacques Le Goff har lanceret den tese, at den standardiserede tid blev udbredt, fordi man i de gryende industribyer, ikke mindst byer med tekstilindustri, installerede klokketårne med det formål at kunne markere arbejdsdagens begyndelse og afslutning på et fast tidspunkt, året rundt. Herimod har Richard Biernacki indvendt, at fabriksejerne ikke nødvendigvis havde økonomisk gevinst af at indføre faste arbejdstider. Så længe man behøvede dagslys for at arbejde, ville det i praksis blot betyde indskrænket arbejdstid om sommeren, i forhold til et system hvor arbejdstiden var fastlagt fra daggry til solnedgang. I de tyske landdistrikter kæmpede nogle arbejdskøbere helt op i det nittende århundrede mod faste arbejdstider, og for at arbejdsdagen skulle gå fra solopgang til solnedgang. Derimod peger Biernacki på et andet

[1] Giddens, Anthony (1990), s. 19.

[2] Giddens, Anthony (1990), s. 17-18.

[3] Biernacki, Richard (1994), s. 61-62.

formål med den standardiserede tid:

> *The advantage of uniform hours lay not in synchronization at a single point* ***in*** *time, but in accounting* ***over*** *it. The system of constant hours suited time's calculated, systematic use. It permitted an assesment of commitments as if time were not just a resource but an object that could be spent or invested in a standard denomination*[1]

Det var E.P. Thompson, som med artiklen *Time, Work-Discipline and Industrial Capitalism*[2] startede diskussionen om hvordan industrialismen ændrede arbejdernes opfattelse af tid. Thompson beskrev hvordan det førindustrielle håndværk og landbrug benyttede en opgave-orienteret tid, hvor tiden ikke blev angivet med reference til en tidsmåler, men i relation til den arbejdsopgave der skulle udføres. Ifølge Thompson medførte industrialiseringen en disciplinering af arbejderne til en anden tidsopfattelse:

> *The first generation of factory workers were taught by their masters the importence of time; the second generation formed their short-time committees in the ten-hour movement; the third generation struck for overtime or time-and-a-half. They had accepted the categories of their employers and learned to fight back within them. They had learned their lesson, that time is money, only too well*[3]

Det vil føre for vidt her at komme ind på den senere kritik af Thompsons fremstilling. Her skal den blot nævnes som udgangspunkt for nogle overvejelser over ændringer i tekstilarbejdernes tidsopfattelse.

I den periode jeg beskriver her skete det ganske vist at der blev holdt uformelle pauser, men det grundlæggende princip at arbejdsdagen havde en fast længde, markeret med et start- og et sluttidspunkt blev der ikke sat spørgsmålstegn ved. Derimod blev der i aller højeste grad sat spørgsmålstegn ved om arbejdsdagens længde var rimelig. Det var i denne periode den danske fagbevægelse førte og vandt kampen for 8-timers dagen – en kamp der også havde stor symbolsk betydning. Med parolen om dagens inddeling i 3 dele – en til arbejde, en til søvn og en til fritid – markerede man at arbejdere havde ret til en tid som var deres egen, ud over den tid de brugte på at spise, sove og arbejde. Ved at sætte timer på viste de, med Thompsons ord, at de kunne gøre modstand med arbejdskøbernes egne begreber. I hele den her beskrevne periode faldt den ugentlige arbejdstid for en tekstilarbejder i øvrigt fra 60 til 48 timer[4]

---

[1] Birenacki, Richard (1994), s. 64.

[2] Artiklen findes i Thompson, E.P. (1993), s. 352-403. Den blev publiceret første gang i *Past and Present*, nr. 38, 1967.

[3] Thompson, E.P. (1993), s. 390.

[4] Jensen, Otto (1935), s. 470.

Udover arbejdstiden er det især i spørgsmålet om akkordlønnen, at tisbegrebet kommer til udtryk. Som det er beskrevet i afsnit 3.7.2 udviklede vævernes akkordløn i perioden sig groft sagt først fra dessin-basere til skudskala-basere priskuranter, hvorefter man gik i gang med helt at erstatte løn pr. styk med løn pr. 1000 skud. Der er ingen tvivl om at arbejdskøberne havde en praktisk interesse i et mere standardiseret lønsystem. Men der er på den anden side heller ingen tvivl om at man arbejderne tog aktivt del i udviklingen, og til tider førte an i den mod tvivlrådige arbejdskøbere[1]. Hvad var grunden til denne interesse?

De grunde der almindeligvis anføres, er at de nye systemer der ønskes indført er "bedre"[2] eller mere "retfærdige"[3]. Ved aflønning pr. 1000 skud slap væverne da også af med et irritationsmoment: ved optællingen af ugens akkord kunne det ske, at man havde et næstent færdigt stykke siddende i én eller flere væve. Dette stykke – som man muligvis havde vævet på i længere tid – talte så ikke med i ugens akkord. Startede man ugen med et næstens færdigt stykke i væven ville lønnen alt andet lige blive højere i denne uge. På den måde kunne akkordudbetalingen svinge temmelig meget fra uge til uge. Men udsvingene udjævnede sig trods alt over en længere periode, og kan som sådan ikke betegnes som uretfærdige.

I afsnit 3.7.2 blev det også forklaret, hvordan løn pr. stk og løn pr. 1000 skud som mål for arbejdsindsatsen begge to har deres svagheder. Man kan ikke sige at den ene er mere objektivt retfærdig end den anden – de måler begger to "forkert", men på hver sin måde (hvilket man så kan tage højde for på anden vis i begge systemer).

Derimod kan man sige at de to lønsystemer afspejler to måder at sætte tiden i forhold til arbejdet på. Ved betaling pr. stk. går man ud fra en opgaveorienteret tidsopfattelse – man kan se arbejdet skride frem. Til gengæld kan man kun indirekte se hvor meget man har arbejdet pr. tidsenhed – og dermed tjent i akkord – ved at vurdere hvor meget der er vævet af stykket siden man begyndte. Omvendt med betalingen pr. 1000 skud. Her får man løbende en nøjagtig numerisk angivelse af sin arbejdsindsats, og kan i princippet time for time beregne sin nøjagtige akkordløn. Vi kan altså konstatere at væverne i stigende opfattede en aflønningsform der tog udgangspunkt i den abstrakte som mere retfærdigt, end en der tog udganspunkt i den konkrete arbejdsopgave. Et tegn på at de bogstaveligt talt var blevet fortrolige med den

[1] Se f.eks. NIHA 1872, s. 11-12.

[2] *Textilarbejderen*, nr. 1-2, 1938.

[3] På Tekstilarbejderforbundets kongres i 1915 nedsættes et udvalg, som skal udarbejde forslag til mere retfærdige priskuranter (*Textilarbejderen*, nr. 1, 1915). I NIHA 1754, s. 6 og i *Forhandlingsprotokol* 1918 betegnes betaling pr. 1000 skud som mere retfærdigt.

moderne tid.

6.4.4 Kompleksiteten

Industrialismen fører til at vi lever i et miljø som er skabt, skriver Giddens[1]. Det gælder ikke mindst i industrien selv, kunne man tilføje. Men det industrielle miljø er ikke blot menneskeskabt. Det er også skabt med en umådelig større grad af kompleksitet end i de før-moderne produktionsformer.

Der er allerede peget på nogle af hovedårsagerne til denne kompleksitet i det foregående. Arbejdsdelingen og det abstrakte rum giver i sig selv et mere uoverskuligt og mere komplekst arbejdsliv. Men det betyder også, at mennesker og teknologi føres sammen på nye, og mere abrupte måder end tidligere. Unge piger føres fra en opvækst på landet direkte ind i et industrimiljø, hvor de i løbet af ganske kort tid skal lære sig at betjene ret komplekse maskiner. Ny teknologi introduceres løbende, og kræver at arbejderen tilpasser sig.

Med industriens teknologi skabes der arbejdsmidler, hvis anvendelse ikke længere lader sig forstå umiddelbart og intuitivt. Håndværksvævningen stillede krav om en bred vifte af formelle kvalifikationer, f.eks. i form af at kunne tegne et mønster og montere en væv. Disse formelle kvalifikationer krævedes ikke af maskinvæveren. Til gengæld var maskinvæven en langt mere kompliceret teknologi end håndvæven. Som det fremgik af afsnit 3.6.2.1 så var den ikke lige til at mestre, selv for en udlært håndvæver. Der måtte en ny oplæring til, og nye fiduser og erfaringer indlæres. Mens man kunne nøjes med sine sanser for at forstå de fleste af håndværkets redskaber, krævede industriarbejdet en højere grad af abstrakt tænkning. Mest ekstremt kom det til udtryk med de nye kemiske stoffer, som er nævnt i afsnit 3.5.1 om arbejdsmiljøet. Som Ole Markussen er citeret for i dette afsnit:

Modern industry thus made the working environment a much more complex and mysterious place[2]

Kompleksiteten skyldes imidlertid ikke kun teknologien. Den skyldes også at arbejdet blev underlagt rationelle kalkuler. For at kunne aflønne arbejderen i forhold til hans eller hendes arbejdsindsats, blev der opbygget komplicerede lønsystemer, som beskrevet i afsnit 3.7. Også disse systemer byggede på en stigende grad af abstraktion. Vævernes oprindelige akkortsystem tog udgangspunkt i en enhed, som umiddelbart kunne sanses, nemlig ét styk færdigvævet vare. Med skudskalaerne opbyggede man systemer som var så relativt

[1] Giddens, Anthony (1990), s. 60.

[2] Markussen, Ole (1988), s. 253.

komplicerede, at arbejderne måtte begynde at føre statistik og lave beregninger, for at finde ud af om de blev retfærdigt betalt. Marius Mortensen, som var formand for et udvalg nedsat af arbejderne på Bloch & Andresen, som omkring 1905 arbejdede med at forberede et krav om indførelse af skudskala, fortæller:

> *Det tog lang tid inden vi naaede et resultat. Der var mange varer, der skulle undersøges, og det skulle jo ske i vores fritid inden dørene blev lukkede. Vi holdt møde een gang om ugen og fik det noteret op og skrevet rent og sendt ind til forbundet, og samtidig skulle vi havde en statistik fra alt, hvad der kunne tjenes for tiden paa de forskellige varer, saa det var et meget stort arbejde forud inden det blev færdigt*[1]*,*

Endelig skete der det, som også er beskrevet ovenfor, at fordi enhver fabrik var et led i en større arbejdsdeling, var enhver tekstilarbejdsplads en del af et i princippet globalt rum. Tekstilarbejderens horisont kunne ikke, som landsbyvæverens eller laugshåndværkerens, begrænse sig til hans eller hendes egen væv med umiddelbare omgivelser. Den industrielle tekstilarbejder var placeret i et rum, hvis horisontlinie i sidste ende faldt sammen med verdensmarkedets.

At dette ikke bare teori, men i højeste grad havde praktiske, sociale konsekvenser, ses af beskrivelserne af tekstilindustriens konjunkturfølsomhed i afsnit 2.4, og af tekstilarbejdernes fundamentale job-usikkerhed i afsnit 2.6.

6.5 Arbejderklassen

I det foregående har jeg opridset hvordan kapitalismen skabte det moderne industriarbejde. En forudsætning for industriarbejdet var imidletid at der samtidig blev skabt en arbejderklasse, som kunne betjene fabrikkernes maskiner.

Om skabelsen af den moderne arbejderklasse hedder det i Salmonsens Leksikon fra 1893:

> *En arbejder, den fri arbejder,* (er) *et moderne kulturbegreb.* (...) *Først efter arbejdets formelle frigørelse, efter indførelsen af næringsfriheden og den dermed sammenhængende arbejdskontrakts frihed og alle statsborgeres lighed for loven, bliver der tale om arbejder i ordets moderne forstand*[2]*.*

Den formelle frigørelse af arbejdet skete i Danmark på landet gennem landboreformerne, og i byerne med næringsfrihedsloven af 1857, som med virkning fra 1862 ophævede tvangen for alle håndværkere til at være organiseret i et laug.

Afskaffelsen af laugstvangen var i historisk forstand en frigørelsesproces: arbejderen var

---

[1] NIHA 1872, s. 11-12.

[2] Opslaget AArbejder≅, *Salmonsens Leksikon*, 1893.

nu fri til at sælge sin arbejdskraft på markedet til den højestbydende. Det var, som det står i Salmonsens Leksikon, en forudsætning for det moderne arbejde.

I det traditionelle samfund blev hensynet til standen sat over hensynet til den enkelte. F.eks. var det at blive antaget som lærling i visse laug ikke blot en sag mellem mester og lærling. Fordi enhver lærling var en potentiel mester skulle han godkendes af det samlede laug, og af hensyn til standens ære og anseelse måtte han kunne godtgøre at han var ægtefødt og at hans forældre gennem mange led tilhørte godtfolk[1]. Det er en kendt sag at laugene stod som garanter for standens interesser og forhindrede fri konkurrence udefra. Men laugene holdt også justits indadtil. Laugene organiserede også svende- og mesterprøverne. Vigtigst i dagligdagen var det måske at man værnede om standens interesser ved nøje at efterlevede håndværkets kulturelle og sociale normer. Standens interesser var overordnet alt andet, herunder evt. modsætninger mellem svende og mestre.

Laugene havde dog allerede vist sig uegnede til at håndtere de nye problemer og modsætninger som kapitalismen og industrialiseringen skabte. Det patriarkalske system, hvor lærlingen indgik som en del af mesters husstand, var særligt i byerne under nedbrydning. Det betød en ny form for social barriere for de der ønskede en læreplads. Lærlingelønnen var nemlig for lav til at dække de reelle leveomkostninger[2]. Nu var det altså forældrenes økonomiske formåen i forhold til delvist at forsørge en hjemmeboende lærling, snarere end deres status som "godtfolk", der blev afgørende.

Efterhånden som industrialiseringen trængte frem forsvandt i flere og flere fag udsigten til at enhver svend endte som mester. Følgelig blev det almindeligt at svende giftede sig og stiftede familie – noget der blev set med foragt på i laugshåndværket, hvor normen tilsagde at man først giftede sig når man var blevet mester. Men svendelønningerne var generelt for lave til at underholde en familie[3].

Samtidig med at de blev frigjort fra laugssystemets strikte normer, var byens håndværkssvende altså udsat for en proletariseringsproces. Hertil kom, at den arbejdskraft som den kapitalistiske udvikling på landet overflødiggjorde i stor udstrækning rejste til byerne, for at finde arbejde i bl.a. industrien. Til sammen betød disse to udviklinger at der opstod et egentligt proletariat, d.v.s. mennesker som var fri til at sælge deres arbejdskraft og fri for

[1] Berg, Rasmus (1930), s. 35-36.

[2] Nørregaard, Georg (1977), s. 270.

[3] Bruun, Henry (1978), s. 7.

ejendomsret til produktionsmidlerne.

I laugshåndværket blev der produceret til en afgrænset kundekreds, og der var som regel en personlig relation mellem producent og forbruger. I industrien bliver der i stedet produceret varer til et anonymt marked. Og arbejdskraften blev selv en vare på markedet, som i princippet kunne trækkes ind og ud af produktionen efter rent rationelle kalkuler.

Konfronteret med denne nye virkelighed havde arbejderklassen behov for en ny form for social organisering. 1860'erne var en tid præget af liberalistisk deregulering af alle forhold på arbejdsmarkedet, af stigende priser og af stigende fattigdom i byerne. Bekymrede borgere diskuterede "arbejderspørgsmålet" og faren for social uro. I nogle håndværksfag forsøgte man at holde fast i eller genoplive laugsorganiseringen. Men den nye og blivende form for arbejdets sociale organisering skulle vise sig at blive fagbevægelsen.

6.6 Forandringer i arbejdets kultur

I afsnit 4.3.2 skildrede jeg hvordan arbejderen i tekstilindustrien både kunne og måtte træffe valg om sin tilværelse i langt højere grad end laugshåndværkeren. På den ene side var den moderne verden – uden at de socialt betingede begrænsninger skal negligeres – langt mere åben for personlige valg end den traditionnelle verden. På den anden side var den moderne verden også langt mere dynamisk og forandrede sig i et hastigere tempo.

Hertil kom at moderniteten nedbrød de traditionelle autoriteter og absolutte sandheder. "Gud er død" som Nietzsche konstaterede, og den enkelte måtte selv påtage sig ansvaret for sine egne valg. Tilværelsen fik karakter af et personligt projekt: man må vælge sit liv, og for at kunne vælge rigtigt må man forudse, planlægge og reflektere.

Det betød at moderniteten stillede nye krav til personligheden. Det moderne personlighedsideal blev et menneske som lader sig styre af sin fornuft frem for af drifter og følelser, som optræder myndigt, langsigtet og konsekvent[1].

6.6.1 Respektabiliteten

Respektabiliteten var arbejderklassens måde at indløse modernitetens personlighedsideal på. Den respektable arbejder handlede netop som en der havde påtaget sig ansvaret for sit eget liv, ikke blot her og nu, men også med henblik på fremtiden.

Men respektabiliteten var klassebestemt. Det er klart at arbejderklassen ikke havde samme vilkår for at indløse det moderne personlighedsideal som borgerskabet. Et eksempel på

[1] Christensen, Lars (1995), s. 17.

dette er Dagmar Andersen, som jeg beretter om i afsnit 4.7.1. Hun levede et efter datidens borgerlige normer ikke særligt respektabelt liv som enlig mor – og det endda efter eget valg. Men det centrale er netop at det var hendes valg. Hun vurderede at hun ved at lade sig skille fra sin fordrukne mand bedre kunne tage hånd om hendes egen og hendes børns tilværelse på længere sigt. Hendes valg om at leve som enlig forsørger var set i det lys et respektabelt valg.

Respektabiliteten var også klassebestemt, fordi den var nært forbundet med det at være faglig og/eller politisk organiseret. I mange af de erindringer jeg har gennemgået smelter det personlige strategiske perspektiv sammen med det faglige og politiske, som omtalt i afsnit 4.7.4.

6.7 Udlejring og ekspertsystemer

Den udfordring som arbejderklassen, og dermed arbejderbevægelsen, stod overfor var i dette perspektiv det som ovenfor er beskrevet som rummets og tidens abstrahering og industriarbejdets kompleksitet. Resultatet af disse fænomener for tekstilarbejdernes arbejdsliv kan sammenfattes med ét ord: usikkerhed.

Usikkerheden er et fundamentalt vilkår i den moderne verden. Den moderne verden er, som Marx og Engels skrev i *Det kommunistiske Manifest*, en verden karakteriseret af stadig forandring:

> *De stadige omvæltninger i produktionen, de uafbrudte rystelser af alle sociale tilstande, den evige usikkerhed og bevægelse udmærker bourgeosiets tidsalder frem for alle andre*[1]

Men tidens og rummets abstrahering danner også grundlag for det moderne samfunds beherskelse af sin egen kompleksistet og indbyggede usikkerhed.

Det sker gennem den proces som Anthony Giddens har karakteriseret som de sociale systemers *udlejring*[2]. Det moderne samfund er ikke bare karakteriseret ved rummets og tidens abstrahering, men også ved at de to kan adskilles. Vi kan, med moderne infrastruktur, kommunikationsmidler o.s.v agere socialt på tværs af rum og tid. Sociale relationer mellem mennesker er ikke afhængige at at disse befinder sig på samme sted til samme tid.

På dette grundlag eksisterer der ifølge Giddens nogle udlejrings-mekanismer i det moderne samfund, i form af abstrakte systemer, som medvirker til at skabe de moderne institutioner. En særlig form for abstrakte systemer udgøres af de såkaldte ekspertsystemer.

---

[1] Marx, K. og F. Engels (1976), bd. 1, s. 30.

[2] Engelsk: *disembedding*, jvnf. Giddens, Anthony (1990), s. 21ff.

Disse defineres af Giddens som:

> *...systems of technical accomplishment or professional expertise that organise large areas of the material and social environments in which we live*[1]

Det moderne samfund rejser på en radikal måde spørgsmålet om tillid. Vi omgiver os med og benytter os hver dag af en mængde ting, systemer og relationer som er skabt af andre. Vi bor f.eks. i højhuse vi ikke selv har bygget, og betjener os af transportsystemer som vi ikke selv har skabt. Ekspertsystemer giver os mulighed for at leve i et samfund som er så komplekst, at intet individ alene formår at tage stilling til de udfordringer han eller hun udsættes for i dagligdagen. Når vi overhovedet tør gå op på syvende sal i en bygning eller køre med bus i trafikken, så er det fordi vi har tillid til ekspertsystemer, som garanterer os en rimelig grad af sikkerhed[2].

Ekspertsystemerne bygger på udlejring af de sociale relationer. Vi står jo ikke ansigt til ansigt med de mennesker som har tegnet og bygget hvert eneste bygning vi går ind i eller hver eneste bybus vi kører med. Ekspertsystemerne fjerner de sociale relationer fra den konkrete kontekst, og giver i stedet en "garanti", som rækker på tværs af tid og sted.

I sin fremstilling af ekspertsystemerne henviser Giddens også til begrebet risiko. De tyske sociologer Luhmann og Beck har betegnet det moderne samfund som et *risiko-samfund*. Det skal ikke forstås sådan at mennesker i det traditionelle samfund ikke var udsat for risici. Men risici i det moderne samfund er af en anden karakter. I det traditionelle samfund var menneskene især udsat for risici fra naturen. I den traditionelle kosmologi blev risici set som skæbnebestemte[3].

I det moderne samfund er kilden til risici ikke primært naturen, men menneskeskabte systemer. Ikke alene er vi udsat for risici fra uforudsete effekter af menneskelige systemer – f.eks. udslip fra a-kraftværker. Det moderne samfund består også af en række institutionaliserede risiko-miljøer, som påvirker millioner af menneskers liv – f.eks. det globale finansmarked[4].

Det er ekspertsystemerne som gør det muligt at leve med disse risici. Ekspertsystemerne skaber den tillid, som gør det muligt at handle i risikosamfundet. Ekspertsystemerne fjerner ikke risikoen. Men den gør det muligt for os at forholde os kalkulerende til den. Tilliden er

---

[1] Giddens, Anthony (1990), s. 27.

[2] Giddens, Anthony (1990), s. 27-28.

[3] Kaspersen, L.B. (1995), s. 136-37. Giddens, Anthony (1990), s. 30-31.

[4] Kaspersen, L.B. (1995), s. 137.

basal for at skabe kontinuitet i vores tilværelse. Uden tillid til ekspertsystemer kunne vi ikke handle, fordi vi uafbrudt måtte standse op for personligt at vurdere en uendelig mængde risici.

6.7.1 Magten og ekspertsystemerne

Jeg finder Giddens redegørelse for ekspertsystemernes betydning i det moderne samfund ganske overbevisende. Men jeg finder også at han undervurderer et afgørende spørgsmål, nemlig forholdet mellem ekspertsystemer og den samfundsmæssige magt.

Giddens udvikler bl.a. sit begreb om magten gennem en kritik af Marx. Problemet med Marx's magtbegreb er ifølge Giddens at det bygger på en teori om klasser med modstående interesser. Marx's klassebegreb afskriver Giddens som bare endnu en "filosofisk antropologi"[1]. Giddens hævder i stedet at:

> *Power is not necessarily linked with conflict in the sense of either division of interest or active struggle, and power is not inherently oppressive*[2]

Magten er for Giddens kædet sammen med handling. Handling forudsætter evnen til at "gøre en forskel" i forhold til tingenes tilstand. I den forstand er magten ikke noget ydre i forhold til handling, hævder Giddens, men al handling forudsætter udøvelse af magt. Den som ikke kan udøve magt ophører simpelthen med at være en social agent[3].

Giddens anerkender dog at der findes en form for samfundsmæssig magt, som ligger over individplanet. Denne magt konstituerer nogle strukturer omkring den handlende. Men fordi han samtidig afviser enhver form for deterministisk strukturalisme, understreger han at disse strukturer ikke skal opfattes som simple begrænsninger for den handlende, men som ressourcer der kan trækkes på:

> *Resources* (…) *are structured properties of social systems, drawn upon and reproduced by knowledgeable agents in the course of interaction*[4]

Resourcerne er ikke i sig selv udtryk for magt, men de er det medium som magten udøves igennem.

Hermed har Giddens imidlertid, så vidt jeg kan se, blot forskudt problemstillingen fra en diskussion om fordelingen af den samfundsmæssige magt til en diskussion om fordelingen af de resourcer som magten trækker på. Hvad det angår, så har Giddens en ret deskriptiv

---

[1] Giddens, Anthony (1984), s. 256, samme (1993), s. 108.

[2] Giddens, Anthony (1984), s. 257.

[3] Giddens, Anthony (1984), s. 14.

[4] Giddens, Anthony (1984), s. 15

fremstilling af hvilke typer institutioner som står for "autoriseringen" og "allokeringen" af samfundets resourcer. Der er primært tale om en klassifikation af forskellige resourcer. Hvorledes denne "autorisering" og "klassificering" evt. kan være knyttet til forskellige sociale interesser kommer han ikke ind på

I forhold til ekspertsystemerne betyder Giddens opfattelse af magten, at disse kommer til at fremstå som objektive, interesseløse institutioner. Ekspertsystemerne er ikke fritaget for kritik, men den mulige kritik er primært af teknisk karakter – deres udbredelse og form kontrolleres gennem

> *...tests applied to evaluate technical knowledge and by public critique (upon which the production of technical knowledge is based)*[1]

I modsætning til Giddens så anser jeg ikke Marx's "filosofiske antropologi" bør forkastes. Jeg mener tværtimod det er Marx styrke at han leverer en historisk antropologi, som dels grundlæggende funderer historien i spørgsmålet om menneskets forhold til naturen, d.v.s. i arbejdet, dels funderer spørgsmålet om magten i en teori om de sociale rammer for dette forhold, d.v.s. produktionsforholdene.

Derfor vil jeg, i modsætning til hvad Giddens synes at mene, hævde at ekspertsystemerne i et klassesamfund nødvendigvis også må være et kampfelt for sociale interesser.

Med dette forbehold mener jeg at Giddens teori om udlejring af de sociale relationer og opbygningen af ekspertsystemer er velegnet til at forstå udviklingen i den her periode. Jeg mener for det første at arbejderbevægelsen i sig selv kan ses som en udlejringsproces, som fører til skabelsen af et ekspertsystem. Dette system havde naturligvis til formål at forsvare arbejderklassens interesser. For det andet mener jeg at man kan betragte udviklingen i de industrielle relationer mellem arbejde og kapital i perioden som en udlejringsproces, hvorigennem der skabes et ekspertsystem i form af overenskomster og det fagretlige system. Dette ekspertsystem udtrykker et kompromis mellem modsatrettede klasseinteresser.

6.8 Den moderne fagbevægelse

Den danske fagbevægelses historie er beskrevet i mange sammenhænge. Som oftest som en social og politisk bevægelse. I det følgende skal jeg i stedet forsøge at beskrive fagbevægelsen – in casu tekstilarbejderforbundet – som en moderne bevægelse. Det betyder naturligvis ikke, for nu at undgå misforståelser, at jeg ikke mener at fagbevægelsen er en social og politisk

[1] Giddens, Anthony (1990), s. 28.

bevægelse. Men det er mit håb at jeg ved at betragte den som en moderne bevægelse kan give et nyt bidrag til at forklare hvorfor den som social bevægelse fik den form den fik, og hvorfor den som politisk bevægelse traf nogle af de valg den gjorde.

6.8.1 Solidariteten som en udlejringsproces

Solidariteten er et moderne fænomen. I det traditionelle samfund fandtes der også fællesskaber som byggede på gensidighed, f.eks. landsbyfælleskaber og laugsfællesskaber. I en artikel om arbejderbevægelsen og solidariteten beskriver Knud Kjeldstadli solidariteten som noget der vokser ud af et grundlæggende "almuesammenhold", f.eks. blandt arbejdskollegaer eller i boligområder, som efterhånden formaliseres i arbejderbevægelsens regi[1]. Som det blev beskrevet i afsnit 4.4.2 fandtes der også blandt tekstilarbejderne en sådan uformel solidaritet, som efter at den formaliserede solidaritet var opstået i arbejderbevægelsens rammer, var med til at forankre denne i hverdagen.

Det er rigtigt at i arbejderbevægelsen blev fælleskabet formaliseret, i form af medlemskab i en organisation med vedtægter, formålsparagraf, o.s.v. Men den vigtigste forskel på de førmoderne fællesskaber og solidariteten ligger ikke i graden af formalia. Landsbyfællesskaber og laug havde også vedtægter. Forskellen er mere grundlæggende: de traditionelle fællesskaber er konkrete fællesskaber mellem mennesker som står ansigt til ansigt. Fælleskabet i laugshåndværket kunne ganske vist også omfatte personer som var fremmede, når lauget tog imod og understøttede svende på vandring. Men det skete gennem en overvindelse af fremmedheden og en direkte inddragelse af den pågældende i det konkrete, sanselige fællesskab. Når den vandrende svend gennem beherskelse af de rette zünftige ritualer havde vist sin tilknytning til faget, fik han således mulighed for at opnå arbejde og logi indenfor laugets fællesskab. Lauget var en formidling af et konkret fællesskab, funderet i det konkrete arbejde, i faget.

Indenfor arbejderbevægelsens rammer er der ikke tale om at solidariteten nødvendigvis overvinder det fremmede. Man kan udmærket være solidarisk med andre arbejdere, som man aldrig har mødt og aldrig vil møde, f.eks. ved at yde økonomisk støtte til strejkende arbejdere på en anden fabrik, i en anden by eller i et andet land. Solidariteten kan også være forskudt i tid, f.eks. når man betaler et fast beløb til en strejkefond, uden at vide konkret hvornår og til hvad pengene til sin tid vil blive brugt. Soliditeten behøver ikke være knyttet til et konkret sted

[1] Kjeldstadli, Knut (1997), s. 10.

og en konkret tid. Den kan fungere løsrevet fra en bestemt social kontekst – den kan *udlejres*.

Det første skridt i denne udlejringsproces blev for tekstilarbejdernes vedkommende taget i 1892, da man som beskrevet i afsnit 5.4.1.3 indførte en fælles strejkefond, på tværs af afdelingerne. Det er i denne forbindelse vigtigt at minde om, at opbygningen af strejkefonde, udformningen af regler for strejkers førelse og fastlæggelsen af ledelseskompetencen var en erfaringsdrevet proces. Der er tale om at arbejderbevægelsen skaber et ikke bare stadigt mere formaliseret system, men også et stadigt mere abstrakt system i betydningen løsrevet fra en konkret kontekst, på basis af den erfaring at man er nødt til at matche kapitalen på kapitalens niveau. På samme måde som kapitalen i denne periode især har nationalstaten som sin ramme, ender fagbevægelsen som beskrevet i 5.4.2.3.1 også med at have den nationalstatslige organisering som sit centrale omdrejningspunkt. Men arbejderbevægelsen var som bekendt fra sin begyndelse internationalistisk orienteret. Fra tekstilarbejdernes side var man klar over at den nationale organisering måtte suppleres med en international solidaritet, som kunne modsvare virkningerne af det kapitalistiske verdensmarked. Man var således allerede fra 1892 engageret i det arbejde, som førte til dannelsen af den Internationale Tekstilarbejderforening[1]. Og selv om den oprindelige tanke om at organisere arbejderbevægelsen i fag- og industriforbund på skandinavisk plan som beskrevet i afsnit 5.4.2.3.1 blev frafaldet i slutningen af 90'erne, videreudviklede Tekstilarbejderforbundet sit skandinaviske samarbejde, ikke mindst med det svenske tekstilarbejderforbund, med hvilket man i 1906 indgik en formaliseret samarbejdsaftale. På dette grundlag blev der fra 1913 opbygget et formaliseret samarbejdet mellem de nordiske faglige organisationer indenfor tekstilindustrien. De danske tekstilarbejderes motivation for det skandinaviske samarbejde var ikke mindst erfaringer med hvordan arbejdskøbere under strejker søgte at hverve strejkebrydere fra det øvrige skandinavien[2].

6.8.1.1 Klassesolidaritet som alternativt abstrakt rum

Mens lauget som fællesskab var funderet i den fælles faglighed, d.v.s. i noget umiddelbart sanseligt, så rækker den form for organiseret solidaritet som arbejderbevægelsen opbygger altså langt ud over et umiddelbart, sanseligt fællesskab.

Det kan lade sig gøre fordi solidariteten er funderet i opfattelsen af et klassefællesskab. Opfattelsen af klassefællesskab har ganske vist den umiddelbare, sanselige erfaring som sit

[1] Jensen, Otto (1935), s. 427ff.

[2] Jensen, Otto (1935), s. 439ff.

grundlag. Men det rækker ud over den umiddelbare erfaring. For at forbinde de umiddelbare erfaringer til et klassefællesskab kræves det, at man forholder sig analytisk til den sociale og økonomiske virkelighed. Klassefællesskabet er således et abstrakt fællesskab.

Med solidariten skaber arbejderklassen i virkeligheden sit eget abstrakte rum, som svar på og alternativ til det abstrakte rum som den enkelte arbejder som beskrevet i afsnit 6.4.2 var blevet placeret i af den kapitalistiske industrialiseringsproces. I den kapitalistiske industris abstrakte rum går de sociale relationer på tværs af det konkrete tid og sted.

Hvordan solidariteten er et svar herpå ses mest tydeligt når den er international. For at kunne være solidarisk med arbejdere i andre lande, som man aldrig har mødt, må solidariteten i efter sagens natur være løsrevet fra bindinger til et konkret sted. Ved samtidig at løsrive solidariteten i tid, bliver det muligt så at sige at være solidarisk på forhånd – man kan f.eks. yde til en international organisering, uden på forhånd at vide i hvilke konkrete kampsituationer den vil blive brugt.

6.8.1.2 Individet og kollektivet

Men også internt i den nationale arbejderklasse, eller sågar i den enkelte virksomheds arbejderkollektiv, medvirker solidaritetens løsrivelse fra et konkret tid og sted til at løse nogle af de problemer, som den moderne industri stiller arbejderklassen overfor. I afsnit 5.5.1 beskrev jeg den problematik som flervævesystemet rejste: på den ene side kunne det give enkelte arbejdere en lønfordel, på den anden side kunne det medføre en række negative konsekvenser for kollektivet. Problematikken omkring flervævesystemet kan ses som et specialtilfælde af en generel problematik: med den moderne kapitalisme bliver arbejderen på den ene side frisat som individ, og på den anden side gjort til del af en klasse. Det er denne dobbelthed i den moderne arbejders situation mellem individuel og kollektiv interesse, som fagbevægelsen må håndtere. Tekstilarbejderforbundets svar på flervævesystemet viser hvordan den formaliserede solidaritet kan bruges til at håndtere problemet.

Som beskrevet i afsnit 5.5.1 følger Tekstilarbejderforbundet i forhold til flervævesystemet i realiteten den strategi for det første at gøre systemet til aftalestof under landsoverenskomsten, for det andet at gøre disse aftaler så konkrete og detaljerede som muligt. Hermed løftes eventuelle konflikter om under hvilke vilkår det er rimeligt at arbejde under systemet ud af den lokale kontekst. Det betyder for det første, at arbejdskøberne får sværere ved at udnytte den situation, at arbejdernes modstand mod systemet nogle steder er svagere

end andre. Men det betyder også at risikoen for lokal uenighed mellem arbejder bliver mindre. Diskussionen forandres fra at være en personlig diskussion mellem kolleger, til en diskussion om taktik og strategi i Tekstilarbejderforbundets kompetente organer.

Det betyder så også omvendt, at så længe den enkelte overholder de givne grænser, som kollektivet har markeret i form af overenskomsten[1], så kan han eller hun i princippet agere frit. Det er op til den enkelte om man vil stræbe efter at komme til at betjene seks væve og derved tjene en større løn, eller man foretrækker det roligere arbejdstempo ved to væve. Der opstår således et spillerum for den enkeltes individualitet. Et sådan individuel spillerum i forhold til f.eks. arbejdsdisciplin er langt sværere at opretholde i det konkrete fællesskab som eksisterede i laugshåndværket. Her var kollektivets eksistens afhængig af at alle overholdt de fælles normer. den som ikke var zünftig, holdt blå mandag, o.s.v. satte sig selv uden for kollektivet. Ved at løfte solidariteten ud af de personlige relationer, giver arbejderbevægelsens formaliserede solidaritet i virkeligheden for første gang i historien rum til at de arbejdende også kan være individer, uden at komme i konflikt med kollektivets interesser.

6.8.1.3 Strategi og forandring

I laugshåndværket havde fælleskabet først og fremmest til formål at bevare. Den skulle opretholde kollektivets status og privilegier ved at skabe tilslutning til de indre normer og beskytte mod forandring udefra.

I arbejderbevægelsen blev solidariteten forvandlet til et redskab for forandring. Solidariteten blev kædet sammen med et strategisk perspektiv, som byggede på tanken om at det var muligt at skabe bedre livsvilkår gennem langsigtet, organiseret kamp. Dette var kun muligt fordi solidariteten blev løsrevet fra den konkrete tid og sted. Gennem organiseringen blev det så at sige muligt at være solidarisk "på forskud", med henblik på fremtiden.

Solidariteten var dermed også arbejderklassens svar på modernitetens stadige pres for forandring. Solidariteten var, i modsætning til det traditionelle fællesskab, moderne fordi den var orienteret mod forandring. Men den var samtidig udtryk for en social interesse, et ønske om at styre den moderne forandring i en bestemt retning.

[1] Der ses her bort fra at overenskomsten naturligvis ikke alene er et udtryk for tekstilarbejdernes kollektive beslutninger. Hvor vidt og hvordan disse beslutninger afspejler sig i overenskomsten, afgøres af det aktuelle styrkeforhold mellem arbejde og kapital. Netop i denne sammenhæng kan vi imidlertid nøjes med at lade dette være underforstået.

6.8.2 Fagbevægelsen som ekspertsystem

I afsnit 5.4 blev der fortalt om hvordan J.J. Møller i 1896 blev Tekstilarbejderforbundet første fuldtidsansatte funktionær. I årene herefter rejste Møller land og rige rundt for at deltage i lokale forhandlinger på de forskellige afdelingers vegne – flere gange blev han også tilkaldt for at deltage i forhandlinger på arbejdspladser, hvor arbejderne netop havde organiseret sig.

I det kommunistiske manifest beskrev Marx og Engels udviklingen af arbejderklassens kamporganisationer som en fremadskridende centraliseringsproces – en proces, som på trods af sprængninger og tilbageslag måtte resultere i en national organisering. Denne centraliseringstendens begrunder Marx og Engels materielt med produktivkræfternes udvikling og samfundets modernisering: dels medfører industrialiseringen en homogenisering af arbejderklassens livsvilkår og interesser, dels skabes en infrastruktur som letter arbejderklassens indbyrdes kommunikation:

> *..den samling, som det varede århundreder at bringe i stand for middelalderens borgere, der kun havde deres primitive veje, den formår de moderne proletarer, der har jernbaner, at skabe på få år*[1].

Man kan diskutere om det netop er de mest relevante årsager til arbejderbevægelsens centralisering og organisering på nationalt plan, der her trækkes frem. Men J.J. Møllers egen beretning bekræfter i hvert fald jernbanens betydning: nogle gange får man indtryk af, at han nærmest levede permanent i en togvogn.

Der er ingen tvivl om at Møller i disse år oparbejdede en betydelig kompetence og autoritet, som også var med til at fastslå hans position internt i forbundet. Men naturligvis var der også en bredere kreds inddraget. Selv om Møller ofte bistod ved de lokale forhandlinger, så blev disse principielt ført af de lokale afdelinger. Medlemmerne af afdelingsbestyrelserne og andre aktive måtte sætte sig ind i grundlaget for f.eks. akkordberegninger på forskellige fabrikker, så de havde noget at sammenligne med når der skulle forhandles. I afsnit 6.4.4 er citeret en beretning fra Bloch & Andresen, som viser hvor stort et arbejde man nogen gange måtte gøre.

De erfaringer der blev indhøstet, blev opsamlet i forbundet og lagt til grund for det videre arbejde. Det skete dels i den løbende diskussion i fagbladet, dels på hovedbestyrelsesmøder og kongresser. Især op til og umiddelbart efter overenskomstforhandlingerne blev der diskuteret. Overenskomsterne i sig selv blev, som det

[1] Marx, K. & F. Engels (1976), s. 35.

fremgik af afsnit 5.5.1, mere og mere omfattende og komplicerede, efterhånden som man fik indført nye regler omkring flervævesystemet. Til illustration skal jeg blot citere nogle enkelte afsnit fra 1911-overenskomsten:

> *Vævene bør være af en eller anden for Flervævesystemet passende konstruktion. Man maa saaledes ikke anvende Faldkassevæve dertil; Springrevolvervæve maa mindst gaa med 170 Slag i Minuttet og ikke anvendes til Springmønstre* (...) *Ved 3-Væve-Systemet maa ikke anvendes grovere Garn end Nr. 8 og dette kun paa en af de 3 Væve. Ved 4-Væve-Systemet maa ikke anvendes grovere Garn end Nr. 10, og dette kun paa en af de 4 væve. Imiteret Vigogne-Cops udover en Tykkelse paa 9/10 saksisk maa ikke anvendes ved Flervævesystemet. Waste og Condensor Cops maa ikke anvendes, naar der væves paa 3 eller 4 væve.* (...) *Endvidere kan paa 3- og 4- Væve-Systemet fremstilles:*
> *indtil 4 skafter incl.: Stribet og tærnet Bomuldstøj indtil 4 Skytter incl. (paa Revolvervæve) - Checks, Blusetøj, Regatta, Percales, Flonel, str. Frakkefoer, Støvlefoer, blaa Twill Diagonal (med hvid Kæde og farvet Skud), Zephyr (til Kæde Nr. 30 incl.).*
> *6 skft.: II Tennisstof, med farvet og ufarvet Kæde, og farvet, ufarvet og meleret Skudgarn, 17/2100 Kædetr., 49/59 Skud, (12/16 Skudgrn.-Bomuld / 9/10 Skudgrn. saksisk).....*[1].

Det er klart at der ofte måtte opstå tvivl om den rette udlægning af overenskomsten. Ofte kunne det være et fortolkningsspørgsmål, hvilke rettigheder en arbejder havde i en konkret situation. Her kunne den lokale tillidsmand så træde til. Edith Simonsen fortæller fra noppestuen på Brandts Klædefabrik i 1930'erne:

> *En dag havde jeg et stykke, der var fyldt med syfejl. Så kaldte jeg på Hansen (mesteren, lkc) og spurgte om jeg måtte få det på timeløn. Det måtte jeg ikke. "Det er helt i orden", sagde jeg, lagde mit noppejern og saks, og så gik jeg over til Svend. Jeg ku' mærke øjnene i nakken, da jeg gik gennem gården. Så gik jeg ind til Svend. "Jeg ska' lige snakke med dig". Vi gik udenfor, og jeg sagde sådan og sådan: "Det er fyldt med fejl, og jeg får 3,50 kr. for hele stykket. Det kan jeg ikke være tjent med. Jeg vil have det på timeløn".*
> *"Jeg går med dig", sagde Svend. Og så gik vi derop, og han gik hen til Hansen ved hans bord. Hvad de har sagt, det ved jeg ikke, men så kom Hansen hen til mig: "Så får de det alligevel på timeløn". "Tak", sagde jeg. Sådan har vi haft det nogle gange, og nogle gange har vi haft fat i tillidsmanden*[2]

Det var ikke altid en uenighed kunne klares så let. Så kunne det være nødvendigt med mæglingsmøde eller voldgift. Her udviklede forbundet efterhånden også en vis kompetence – som det fremgik af afsnit fandt Tekstilfabrikantforeningen i 1924 det nødvendigt at advare medlemmerne om at de skulle være "paa deres Post", efter at Tekstilarbejderforbundet var blevet for "paagaaende" i Voldgiftsretten.

---

[1] Cit. fra Jensen, Otto, (1935), s. 211-12.

[2] *Brandts Klædefabrik* (1993), s. 97.

Tekstilarbejderforbundet kommer efterhånden til at rumme alt det, der ifølge Giddens kendetegner et moderne ekspertsystem. Man administrerer på medlemmernes vegne en række regler om løn- og arbejdsforhold, i form af overenskomster, som er blevet til ved en udlejringsproces. Man råder desuden over ekspertise til at sanktionere deres overholdelse, ligesom man har et apparat til opsamling af erfaringer m.h.p. deres fornyelse.

Fra medlemmernes synspunkt er der altså tale om at man har et system, som man med en rimelig grad af tillid kan gå ud fra dels sørger for den bedst opnåelige regulering af de efterhånden komplicerede arbejdsforhold i industrien, dels sanktionerer at reguleringen overholdes.

Tillidsfolkene fungerer som det Giddens kalder "adgangspunkter" til ekspertsystemet. Det er gennem tillidsfolkene at de menige medlemmer holder kontakt til et i princippet upersonligt system. Det er gennem tillidsfolkene at ekspertsystemet "gen-indlejres" i en konkret, social kontekst.[1]

Evnen til at fungere som ekspertsystem giver Tekstilarbejderforbundet mulighed for at fungere som interessevaretagelsessystem i et moderne, komplekst system. Og det giver medlemmerne mulighed for at få deres interesser varetaget på en rationel måde. Hvis ikke forbundet kunne fungere som ekspertsystem skulle hver enkelt uoverensstemmelse mellem en arbejder og ledelsen skulle behandles fra grunden som en interessekonflikt. Det ville være praktisk umuligt, og sætte arbejderne i en uhyre defensiv position.

Men funktionen som ekspertsystem er heller ikke uproblematisk. Ekspertsystemer er som sådan upersonlige. I princippet bemærker vi kun deres eksistens, når vi kommer i kontakt med en af de personer der udgør systemets "adgangspunkter". Den eller de personer har stor betydning for hvordan vi opfatter systemet. Mange har et ambivalent forhold til ekspersystemer[2]. Fagbevægelsen er som ekspertsystem særlig sårbar, fordi fagbevægelsen ikke kun er et ekspertsystem – og især da ikke hvis vi holder os til Giddens beskrivelse af et ekspertsystem som noget rent teknokratisk. Fagbevægelsen er også en bevægelse med et fagligt og politisk mål.

[1] Giddens, Anthony (1990), s. 88.

[2] Giddens, Anthony (1990), s. 90.

6.8.3 Den demokratiske udfordring

Målet var arbejderklassens sociale og politiske frigørelse. Midlet var den solidariske organisering. Og det stillede fagbevægelsen overfor en ganske bestemt udfordring, som Jens Jensen gav et prægnant udtryk for i sin tale på DsF's stiftende kongres i 1898:

> *Den Armé, vi skaber, maa være **stærk** og **fast**, thi den skal erobre en Verden, og den maa være **demokratisk ordnet**; thi den skal udvikle Mennesker*[1]

Fagbevægelsen syn på demokratiet var både principielt og i praksis ganske avanceret for sin samtid. Mens man i arbejderbevægelsen både agiterede for og praktiserede et universalistisk syn på de demokratiske rettigheder, så var universalismen endnu ikke slået fuldt igennem i det nationale politiske system i Danmark. Mest iøjnefaldende er det naturligvis at kvinderne først fik kommunal valgret i 1908 og valgret til Rigsdagen i 1915. Hertil kommer så valglovens undtagelsesbestemmelser baseret på sociale kriterier, som f.eks. fratog tyende og folk der modtog fattighjælp valgretten. I 1800-tallets sidste halvdel kan man gå ud fra at op til ¼ af de mandlige vælgere var uden valgret af disse årsager[2]. Endelig havde personer under 30 ingen valgret. For Tekstilarbejderforbundets vedkommende må det have betydet, at et stort flertal af medlemmerne faktisk var afskåret fra at deltage i Rigsdags- og kommunalvalgene i perioden før første verdenskrig.

Også på en anden måde var fagbevægelsens demokratiske praksis avanceret. I fagbevægelsen blev demokratiet ikke bare opfattet som en formel størrelse, men som en form for praksis. I en artikel om fagbevægelsen som folkelig bevægelse skriver Niels Finn Christiansen og Morten Thing:

> *Gennem fagforeningen lærte arbejderne i praksis demokratiet at kende, og her foregreb de den integration i det politiske samfund som Socialdemokratiet senere blev murbrækker for (...) For at fagforeningen kunne fungere, måtte arbejderne lære sig at holde møder med dirigent og dagsorden, de måtte lære sig at lave love og forretningsorden, de måtte lære sig at vælge og blive valgt, de måtte tage sig af foreningens økonomiske spørgsmål*[3]

Samtidig hermed var fagbevægelsens demokratiopfattelse kædet sammen med en oplysningstankegang. I afsnit 3.6.2.2 blev det således beskrevet hvordan tekstilarbejderne arrangerede studiekredse og diskussionsklubber.

Fagforeningens organisationsform afspejler et moderne syn på demokratiet. Som

---

[1] Cit. fra Jensen, Otto (1935), s. 118, forf. fremh.

[2] Dybdahl, Vagn (1982), s. 141.

[3] Christiansen, N.F. og M. Thing (1997), s. 10.

kontrast hertil kan det nævnes at det i 1899 på indremissionsk grundlag oprettede Kristeligt Dansk Fællesforbund, der som omtalt i afsnit 5.3.2 i en periode havde en vis succes med at organisere tekstilarbejdere, var organiseret på et helt andet grundlag. I dette forbund blev de lokale tillidsfolk ikke valgt af medlemmerne, men udpeget af repræsentantskabet, som ikke selv var valgt men selvsupplerende[1].

Selv om KdF i nogen grad kan ses som et kuriosum, så bekræfter eksemplet at demokratiet ikke var noget der blev tilført arbejderbevægelsen udefra eller ovenfra. Demokratiet blev udviklet indefra, af bevægelsen selv. Og den opfattelse af demokratiet som man praktiserede må endda karakteriseres som mere moderne, end den demokratiopfattelse som nationalstaten repræsenterede.

6.8.3.1 Demokratiet anfægtes

Den universalistiske demokratiopfattelse i fagbevægelsen var ikke uanfægtet. I den tidlige del af perioden blev det bl.a. anfægtet af mandlige medlemmer, som ikke mente det kunne være nødvendigt at kvinderne deltog i fagforeningsmøderne. Marianne Rostgaard refererer således et ophidset møde i Odense afdeling af Tekstilarbejderforbundet i 1898. Her gjorde nogle mandlige medlemmer sig til talsmand for at det ikke var nødvendigt at deres koner var organiserede, når blot de selv var det[2]. Jeg ser dette som et eksempel på hvordan fagbevægelsen naturligvis ikke var upåvirket af det omgivende samfunds ideologi – i dette tilfælde den forsørgerideologi, som jeg har diskuteret i afsnit 5.6.1.

Senere blev demokratiet anfægtet af grunde, som stammede indefra arbejderbevægelsen selv. Det drejer sig om den politiske udspaltning af en venstreopposition. Jeg har i afsnit 5.3.2 beskrevet hvordan flertalslinien i Tekstilarbejderforbundet reagerede på denne opposition. Naturligvis kunne man af formelle grunde ikke fratage oppositionens medlemmer stemmeretten på generalforsamlinger og kongresser. Men i den interne diskussion som den afspejlede sig i fagbladet blev oppositionen søgt udgrænset ved at man dæmoniserede den som splittelsesmagere. Hermed var det legitimeret at man ikke behøvede at tage dens synspunkter alvorligt.

Med denne taktik var der imidlertid åbnet op for en erodering af det demokratiske debatklima. På kongressen i 1935 skal formanden forsvare den manglende udgivelse af

[1] Jensen, J. og C.M. Olesen (1981), s. 76.

[2] Rostgaard, Marianne (1997), s. 44-45.

fagbladet gennem to år. Som citeret i afsnit 5.3.2 formulerer han sig på en måde, som er så tæt på et forsvar for politisk motiveret censur som man kan komme, uden at bruge ordet direkte. Kongressen erklærede sin utilfredshed med den manglende udgivelse af fagbladet – men ikke nødvendigvis med formandens redaktionsprincip. På samme kongres vedtog man en tilføjelse til lovene om at medlemmer der "udspreder Smædeskrivelser eller lignende, med nedrakning af Kolleger og de af disse valgte Tillidsrepræsentanter" kan eksluderes. Med denne formulering var der i princippet åbnet op for at en markeret politisk opposition kunne medføre eksklusion af forbundet.

På samme måde som den demokratiske praksis blev udviklet indenfor fagbevægelsen selv, så udvikledes også de alvorligste trusler mod denne praksis indenfor fagbevægelsen selv.

6.9 Fagbevægelsen og det moderne

6.9.1 Den proletariske modernisme

I det foregående har jeg søgt at beskrive fagbevægelsen som en moderne bevægelse – en bevægelse der dels blev skabt som svar på modernitetens udfordringer, dels var med til at forme det moderne Danmark.

Fagbevægelsen var også i sin egen selvforståelse moderne. Som det allerede blev citeret i afsnit 5.4.2.3.1, så udtalte Jens Jensen på DsF's stiftelseskongressen at:

> *Arbejderbevægelsen er* (…) *et naturligt Produkt af det moderne Samfund.* (…) *Vi er her i Kraft af Udviklingens Lov*[1]

I Jensens formuleringer – som fører over i det ovenfor citerede afsnit om at arbejderbevægelsen skal erobre verden – ligger også en opfattelse af at arbejderbevægelsen har en særlig rolle at spille som dem der skal overtage det moderne samfund.

Hvor Jens Jensen havde hentet inspirationen til sin tale er ikke til at vide. Men den kunne for så vidt have været hentet direkte hos Marx. I Marx's fremstilling skyldes problemerne i det moderne samfund at borgerskabet som troldmandens lærling i eventyret har sluppet kræfter løs som de ikke længere formår at kontrollere:

> *Maskinerne, der ejer en vidunderlig evne til at forkorte og frugtbargøre det menneskelige arbejde, ser vi frembringe sult og overanstrengelse. De nye rigdomskilder bliver ved et sælsomt troldomsord af skæbnen kilder til nød.* (...) *Alle vore opfindelser og fremskridt synes at føre til, at materielle kræfter får åndeligt liv, og at det menneskelige liv afstumpes til en materiel kraft*[2].

[1] Cit. fra Jensen, Otto (1935), s. 118.

[2] Marx, Karl: Tale ved "The Peoples's Papers"s årsfest. I: Marx, K. & F. Engels (1976), bd. 1, s. 351-52.

Det som det gjaldt om for Marx var ikke at bekæmpe det moderne, men at bringe de moderne produktivkræfter under menneskelig, d.v.s. samfundsmæssig kontrol. Som den historiske kraft der kunne gennemføre dette, pegede han på den arbejderklasse, der selv var et produkt af det moderne samfund

> *Vi véd, at samfundets nye kræfter for at arbejde godt kun behøver nye mennesker, der behersker dem, og det er arbejderne. De er ligesåvel som maskinerne selv et produkt af den nye tid*[1].

Det er et næsten klassisk diskussionstema i den danske arbejderbevægelses historie, hvor vidt Socialdemokratiet fra sin oprindelse var et revolutionært eller et reformistisk parti. Jeg skal ikke gå ind i denne diskussion her, dels fordi fokus i denne afhandling er på fagbevægelsen, ikke partiet, dels fordi emnet er stort nok til en afhandling i sig selv. Jeg skal derimod nøjes med at konstatere at Socialdemokratiet i begyndelsen af den her behandlede periode ifølge sin egen selvforståelse var et revolutionært parti – et parti der med forretningsfører P. Knudsens ord havde til opgave at "udvikle og modne Arbejdernes Forstaaelse af den Opgave" som de skulle løse, nemlig at

> *overtage Ledelsen af Samfundets Anliggender* (med henblik på) *Løsningen af Socialdemokratiets revolutionære Opgave: Tilvejebringelsen af en ny Samfundsorden*[2]

I afsnit 5.4 har jeg beskrevet hvordan Dansk Tekstilarbejderforbund fra stiftelsen i 1885 og frem igennem 90'erne efterhånden arbejdede sig frem til en faglig strategi. Jeg har også søgt at vise hvordan det skete gennem bearbejdning af erfaringerne fra de konflikter med arbejdskøberne man var ude i. På den baggrund kan det virke som om Forbundets strategi blev tilrettelagt mere ud fra pragmatik, end ud fra overordnede principper om samfundsforandring.

Det er formodentlig også til en vis grad rigtigt. Siden slutningen af 1870'erne havde der udviklet sig en arbejdsdeling i arbejderbevægelsen mellem Socialdemokratiet og fagbevægelsen. Den betød kort fortalt at fagbevægelsen koncentrerede sig om kampen for løn og arbejdsforhold, og Socialdemokratiet om den politiske kamp.

Men selv om den faglige strategi måske nok ikke havde en erklæret politisk målsætning, så havde den implicit et klasseperspektiv. Bag de enkeltstående arbejdskampe og overenskomster lå der som et grundlæggende perspektiv at skabe indflydelse og at indskrænke arbejdskøbernes råderum. De første lokale priskuranter havde til formål at bryde princippet om arbejdsgivernes ret til ensidigt at diktere lønnen. Gradvist fik man gennem overenskomsterne

---

[1] Marx, Karl: Tale ved "The Peoples's Papers"s årsfest. I: Marx, K. & F. Engels (1976), bd. 1, s. 352.

[2] Cit. fra Knudsen, K, H. Caspersen og V.O. Nielsen (1991), s. 85.

etableret sig som forhandlingspart, og gjort indhug i arbejdskøbernes ledelsesret. Medlemmerne blev skolede til at tage stilling til komplicerede akkordaftaler og til at stille krav til de vilkår der skulle produceres under, teknisk som organisatorisk. Man arbejdede med andre ord om ikke programmatisk så i praksis for at placere arbejderklassen der hvor den ifølge Marx og Socialdemokratiets opfattelse af det moderne samfund hørte hjemme: som de der beherskede maskinerne og samfundet.

Tekstilarbejderforbundets forhold til det moderne i denne periode var klassebestemt – det var en proletarisk modernisme.

6.9.2 Den klasseløse modernisme

Ifølge Knud Knudsen[1] markerer første verdenskrig et skifte mellem to faser i arbejdets historie i Danmark. Perioden fra midten af 1800-tallet til første verdenskrig er ifølge Knudsen den periode hvor det kapitalistiske arbejde opstår og breder sig. Perioden starter med den første, beskedne industrialiseringsbølge ca. 1840-1865, hvor den proces som Marx kalder for arbejdets formelle underordning under kapitalen tager sin begyndelse. Efter en afmatningsperiode sker der et nyt opsving i industrialiseringen fra omkring 1895. Knudsen mener at tiden herfra og frem til første verdenskrig var karakteriseret ved arbejdets reelle underordning under kapitalen, hvorved der forstås at kapitalen ikke blot tilegnede sig arbejdet som lønarbejde, men også greb ændrende ind i selve produktionsprocessen.

Efter det kapitalistiske arbejdes gennembrud går historien imidlertid ifølge Knudsen ind i en ny fase i 1920'erne og 30'erne. Knudsen kalder denne fase det rationaliserede arbejdes udvikling. Perioden er karakteriseret ved en øget opmærksomhed omkring selve arbejdet, inspireret af bl.a. Tayloristiske og Fordistiske ideer om arbejdsorganisering. Resultatet var en øget produktivitet, som bl.a. blev opnået gennem et forøget arbejdstempo.

Ser vi på tekstilindustrien er der meget der tale for at Knudsen har ret i at perioden efter første verdenskrig markerer en ny udvikling. Som det fremgik af afsnit 3.4.3.1 ser det ud til at det er i løbet af tyverne at flervævesystemet for alvor accellererer. Figur 17 viser også en stærkt stigende produktivitetet i tekstilindustrien igennem 20'erne og et godt stykke ind i 30'erne.

Samtidig med at den teknologiske udvikling således acellererer, sker der, som vist i afsnit 5.5, et gradvist skifte i Tekstilarbejderforbundets holdning til teknologiudviklingen.

[1] Knudsen, Knud (1990)

Ganske vist udtaler man sig kritisk om rationaliseringer, men i praksis opgiver man at kæmpe imod, som det viste sig med strejken i Silkeborg i '34 og hele diskussionen omkring Bedaux-systemet.

6.9.2.1 Rationaliseringsideologien

Det er naturligvis ikke kun tekstilarbejderne som diskuterer rationalisering i 20'erne og 30'erne. Som Knudsen gør opmærksom på, så er diskussionen i høj grad inspireret fra USA, af de teorier om arbejdsorganisering som blev fremsat af Frederick Taylor og Henry Ford.

Taylor lagde navn til begrebet "Scientific management". Det var hans opfattelse, at der bag hvert arbejdsmoment findes en objektiv lov for den bedste udførelse. Det gjaldt blot om at finde disse love, og styre arbejdet efter dem. For den enkelte virksomhed havde Taylors system to formål: at opnå den størst mulige produktivitet og forhindre konflikter mellem arbejdere og ledelse. Det sidste ville ifølge Taylor ske fordi man med hans system på videnskabelig vis kunne fastlægge et retfærdigt lønniveau.

Henry Fords navn er først og fremmest forbundet med samlebåndet. Men Fords ideer var langt mere omfattende. Han havde en vision om et velfærdssamfund, baseret på markedsøkonomi, masseproduktion og stadigt teknologisk fremskridt[1]. Klassekamp og konflikt skulle i følge Ford, Taylor og senere fortalere for Scientific Management afløses af velstand og harmoni. De afgørende midler til at nå dette mål skulle være stadig materiel vækst og en objektiv - og derfor indiskutabel - fordeling af de materielle goder. Grundlaget for det hele skulle være den videnskabelige rationalitet. Denne vision fremsættes med en nærmest profetisk undertone[2].

Ifølge Antonio Gramsci var fordismen vokset ud af den amerikanske industris objektive behov for at opnå større planmæssighed i økonomien. Den var et forsøg på "passiv revolution", d.v.s. en samfundsforandring fra oven, uden folkeligt engagement[3]. Rationaliseringen var mere end blot teorier om produktionstilrettelæggelse – det var en ideologi for samfundets indretning.

Rationaliseringsideologien blev bl.a. formidlet i Europa på en række konferencer. Fra Den økonomiske Verdenskonference i Geneve i 1927 blev der således vedtaget en resolution,

[1] Wagner, M.F. (1986), s. 25.

[2] De Geer (1978), s. 79.

[3] Gramsci, Antonio (1991), bd. 1, s. 400.

hvori man anbefalede en grundig og ihærdig gennemførelse af rationaliseringer, ikke bare med det formål at opnå lavere priser for forbrugerne og større fortjenester for producenterne, men også som et middel til generelt forbedrede eksistensvilkår og større samfundsmæssig stabilitet[1].

Ovenpå verdenskrigen, revolutionen i Rusland og de revolutionære opstande i Tyskland og centraleuropa, var verdensøkonomien atter i vækst. Men det gjaldt om at undgå nye kriser, som kunne føre til politisk uro. Samtidig udviste planøkonomien i det nye Sovjetunionen tilsyneladende forbløffende resultater, hvad angik økonomisk vækst. I den situation måtte rationalisering i bred forstand fremstå som en ikke blot økonomisk, men også politisk ønskværdig udviklingsvej.

Det store flertal af Europas faglige ledere var positivt indstillede overfor rationaliseringer. Det gjaldt også i Danmark. En hovedtalsmand var den indflydelsesrige smedeformand og senere handelsminister Johannes Kjærbøl. Kjærbøl udtrykte de fremherskende holdninger i DSF, når han gav udtryk for at produktivitetsforbedringer var en forudsætning for arbejderklassens stigende levestandard, og at rationaliseringer var nødvendige for dansk industris internationale konkurrenceevne.

Kjærbøl mente dog at rationaliseringer også kunne have negative følger, f.eks. i form af en periodisk øget arbejdsløshed og "vanskeligheder" for arbejderne i de virksomheder hvor der rationaliseres. Svaret herpå var øget indflydelse til fagbevægelsen: rationalisering skulle ske under medvirken af arbejderne og under hensyn til deres interesser[2].

Derudover rejstes der fra forskellige forbund krav om nedsat arbejdstid, til imødegåelse af de beskæftigelsesmæssige konsekvenser af rationaliseringen. Dette krav bliver bl.a. udtrykt i en DSF-resolution i ’31[3]. Denne diskussion forstærkes i slutningen af '30-erne. Bl.a. giver Stauning i flere taler i 1938-39 udtryk for et ønske om en undersøgelse af de beskæftigelsesmæssige følger af rationaliseringerne. Han bemærker at rationaliseringen måske er ”nået til grænsen” og bebuder fortsatte overvejelser over, hvor vidt der bør sættes ind med arbejdstidsindskrænkning[4].

---

[1] De Geer, H. (1978), s. 19-20.

[2] Christensen, J.P. (1990), s. 130-31.

[3] Christensen, J.P. (1990), s. 132.

[4] Tale ved den socialdemokratiske partikongres, jan. 1939. Her cit. efter Christensen, J.P. (1990), s. 135.

6.9.2.2 Interessefællesskab med kapitalen

Knud Knudsen ser fagbevægelsens og Socialdemokratiets holdning i 20'erne og 30'erne som udtryk for, at diskussionen om rationalisering blev ført på kapitalens ideologiske præmisser, nemlig på grundlag af en opfattelse af forholdet mellem arbejde og kapital som et interessefællesskab. Den socialdemokratiske arbejderbevægelse tog stort set ikke kampen op[1].

Når man ser på Tekstilarbejderforbundets ageren i perioden, må man give Knudsen ret. Forbundet formåede aldrig at udarbejde en egentlig, selvstændig kritisk holdning til rationaliseringerne. Da nogle af medlemmerne sagde fra overfor et konkret rationaliseringstiltag formåede forbundet ikke at indoptage deres erfaringer, men valgte i stedet at stille sig entydigt på arbejdskøbernes side, ekskludere de strejkende medlemmer og dæmonisere dem som venstreopposition.

Forbundets holdning grundede sig, som referet i afsnit 5.5.2.2, i en deterministisk teknologiopfattelse. Som moderne arbejdere kunne man ikke sætte sig op imod fremskridtet. Det moderne var blevet til et begreb som var hævet over over klassekampen.

Årsagerne til denne udvikling fra proletarisk til klasseløs modernisme er utvivlsomt flere. For det første er der en række forhold uden for forbundet som burde tages med i betragtning, ud over de der allerede er nævnt her. Det vigtigste af disse er Socialdemokratiets forandring fra klasse- til folkeparti. Disse forhold vil det imidlertid føre for vidt at komme ind på her.

Hvis vi holder os til den indre udvikling i Tekstilarbejderforbundet, så er der ikke noget der umiddelbart tyder på at ledelsen var i umiddelbar modstrid med flertallet blandt medlemmerne, når de i 30'erne handlede ud fra en opfattelse af et interessefælleskab mellem arbejde og kapital. Man må huske på at tekstilarbejderne oplevede både reallønsfremgang og nedsat arbejdstid i perioden. Den stigende formalisering af forholdet mellem arbejdere og arbejdskøbere, sådan som den især kom til udtryk i overenskomsterne, betød at arbejderne fik mere kontrol med arbejdsforholdene. Endelig peger Markussen på det fænomen, at rationaliseringer også kunne medføre et forbedret arbejdsmiljø[2].

Der var altså grunde nok til at ikke bare forbundsledelsen, men også de menige medlemmer, skulle erfare den strategi som bygger på interessefællesskab som en succes. Men successen havde også en bagside.

---

[1] Knudsen, Knud (1986), s. 127.

[2] Markussen, Ole (1988), s. 255.

For det første var der ikke nogen automatik i at arbejderne fik deres del af merudbyttet ved produktivitetsstigninger. Herom vidner den lange, seje kamp for hele tiden at være på omgangshøjde med den nyeste produktionstekniske udvikling, når det gjaldt akkordtariffer - og måske ikke mindst deres overholdelse. På dette punkt vil det være forkert at sige, at fagbevægelsen ikke tog kampen op.

For det andet kom forbundet i konflikt med dele af sin egen medlemsmasse.

For det tredje blev fagbevægelsens stigende formaliserede indflydelse på arbejdets ydre rammer til dels blev vundet ved at man gav afkald på indflydelse på arbejdets indholdsside. I afsnit 5.5.2.2 konstaterede jeg at Tekstilarbejderforbundets forbundsledelse havde svært ved at forstå at stigende løn ikke kunne overvinde medlemmernes utilfredshed med Bedaux-systemet. Det synes at bekræfte Knudsens konstatering af, at den socialdemokratiske arbejderbevægelse først og fremmest var interesseret i arbejdslønnen. Den beskæftigede sig meget lidt med arbejdets indhold, med arbejdsprocessen[1].

6.10 Refleksivitet og uforudsete konsekvenser

Giddens peger på en række forhold, som har indflydelse på hvordan ekspertsystemer og andre abstrakte systemer fungerer og udvikler sig.

Som udgangspunkt må man tage i betragtning, at den moderne verden grundlæggende er *refleksiv*. Refleksion er ganske vist et grundvilkår for al menneskelig praksis – handling og refleksion er uløseligt forbundne. I de traditionelle samfund får refleksiviteten imidlertid sjældent social eller samfundsmæssig betydning. Tværtimod er refleksiviteten i de traditionelle samfund netop underlagt traditionen, den har til formål at begrunde handlinger ud fra traditionen – ikke at reflektere over traditionen i sig selv[2].

Med det moderne samfunds adskillelse af rum og tid får refleksiviteten en ny betydning. Mens det traditionnelle samfund først og fremmest er orienteret mod at bekræfte sig selv ved hjælp af fortiden, placerer moderniteten sig mellem fortiden og en vifte af mulige fremtider. Fremtiden kan i sagens natur ikke begrundes med henvisning til traditionen, og derfor får refleksiviteten en ny betydning:

> *It is introduced into the very basis of system reproduction, such that thought and action are constantly refracted back upon one another*[3].

---

[1] Knudsen, Knud (1986), s. 128.

[2] Giddens, Anthony (1990), s. 36-38.

[3] Giddens, Anthony (1990), s. 38.

I praksis kommer refleksiviteten til udtryk ved at de samfundsmæssige institutioner forsøger at skaffe sig viden om konsekvenserne af deres egne handlinger – en viden som de så igen kan handle ud fra. Den sociale virkelighed skabes på grundlag af "refleksivt anvendt viden"[1]. På den måde opstår der en form for cirkularitet: viden om den sociale virkelighed fører til handlinger der medfører ændringer af samme sociale virkelighed som generer ny viden som…[2]

Det er en logisk følge af refleksiviteten, at ekspertsystemer aldrig kan handle på baggrund af en endelig og fuldstændig viden om den sociale virkelighed. Giddens opregner en række faktorer under denne grundlæggende problemstilling, som kan være med til at kaste lys over den måde som Tekstilarbejderforbundet udviklede sig på i perioden[3].

For det første er der spørgsmålet om de utilsigtede konsekvenser af social handling. Det siger sig selv at når fuldstændig viden om den sociale virkelighed er umulig, så er det heller ikke muligt fuldstændigt at forudsige en social handlings konsekvenser. Tekstilarbejderforbundet opstod med det formål at organisere og mobilisere tekstilarbejderne til kamp for bedre løn- og arbejdsvilkår. Det skete på et klassegrundlag og i markeret opposition til det kapitalistiske samfund. Med organisationens styrke i ryggen lykkedes det faktisk at få forbedrede løn- og arbejdsvilkår gennem forpligtende aftaler med arbejdskøberne. Arbejderne oplevede en stigende levestandard og en vis grad af formaliseret indflydelse på deres arbejdsliv. Denne objektive forbedring har formodentlig også betydet at arbejderne har følt sig mere integrerede i samfundet i slutningen af perioden en i begyndelsen. En hel del af NIHA-erindringerne afsluttes således med at fortællerne fastslår at der er sket store sociale forbedringer i den tid de har levet[4]

Samtidig rykkede det ekspertsystem som forbundet efterhåndet blev til, fra rollen som absolut opposition til delvist integreret i det borgerlige samfund – f.eks. som deltager i trepartsforhandlinger med regering og arbejdskøbere fra slutningen af 1920'erne. Dette har formodentlig også påvirket både medlemmernes og ledelsens vurderinger af hvad der har kunnet opnås gennem samarbejde.

---

[1] *Reflexively applied knowledge*, Giddens, Anthony (1990), s. 39.

[2] Giddens, Anthony (1990), s. 38.

[3] Giddens, Anthony (1990), s. 44 og 151-52. Giddens nævner lidt usystematisk faktorerne i to forskellige sammenhænge. Jeg har her samlet dem under et, og i en anden rækkefølge end hos Giddens.

[4] NIHA 1197, 1370, 1535, 1544, 1553, 1638 og 2205.

Det har således været en konsekvens af de resultater som tekstilarbejderne tilkæmpede sig, at selve vurderingsgrundlaget for kampens videre førelse ændrede sig.

For det andet Giddens på det forhold at der er en relation mellem viden og magt. Adgangen til viden er ikke ligelig fordelt, men de som har adgang til magten er ofte i stand til at anvende viden til fordel for deres egne interesser.

I Tekstilarbejderforbundets tilfælde har denne problemstilling flere dimensioner. For det første og mest åbenlyse havde tekstilarbejderne en modpart i form af arbejdskøberne. Selv om dette forhold er åbenlyst, er det imidlertid svært at analysere i forhold til det noget diffuse begreb "viden". Man kan helt generelt pege på at arbejdskøberne var bakket op af borgerskabets politiske og ideologiske hegemoni. Mere specifikt kan man pege på at Tekstilfabrikantforeningen også havde tilgang til oplysninger fra udenlandsk tekstilindustri og statistiske informationer om den danske tekstilindustri, som man bragte på banen overfor Tekstilarbejderforbundet som skjult eller åbenlys argumentation for egne interesser.[1] Det er imidlertid meget svært at belægge effekten af dette med empiri.

Et andet forhold, som også må falde ind under denne faktor er, at Tekstilarbejderforbundet som en del af den samlede, Socialdemokratisk orienterede fagbevægelse, ikke har været upåvirket af den ideologiske udvikling der skete i denne i mellemkrigstiden. For det første kan man pege på at Socialdemokratiet gennemgik en udvikling fra klasse- til folkeparti. For det andet kan man pege på at Socialdemokratiet, samtidig med at man ideologisk gik mod midten, markerede en skarp afgrænsning mod venstre. I forbindelse med Silkeborgkonflikten tolkede forbundsledelsen tydeligvis sin position som værende i "frontlinien" i Socialdemokratiets generelle kamp mod venstreoppositionen.

Hvordan ledelsen har været påvirket af denne tankegang får man et indtryk af gennem den tidligere formand for københavnsafdelingen og medlem af forbundets forretningsudvalg, Theodor Kuntze. Kuntze var født i den polske by Lodz, som på daværende tidspunkt var under zar-russisk herredømme. Han tilsluttede sig som ung det illegale polske Socialdemokrati. Efter at have været udsat for politisk forfølgelse flygter han under dramatiske omstændigheder til Danmark. Her bliver han medlem af Tekstilarbejderforbundet. På forbundets kongres i 1918 holdt han et indlæg, som tyder på en vis sympati med venstreoppositionen[2]. I løbet af 20'erne

[1] Det fremgår af at der i forbundsarkivet findes en del materiale fra Tekstilfabrikantforeningen, som man må formode har dannet grundlag for forskellige forhandlinger.

[2] *Forhandlingsprotokol*, 1918, s. 25-26.

synes hans synspunkter imidlertid at have ændret sig, således at han på kongressen i 1935 skarpt fordømte de strejkende i Silkeborg. Han insinuerede bl.a. at den lokale afdelingsformand havde afleveret afdelingskassen "til Kommunisterne, blot for han havde kunnet hæve sin Ugeløn"[1]. I forbindelse med arrestationen af de danske kommunister i juni 1941 blev Kuntze også hentet og bragt til Politigården. Han får imidlertid hjælp af en betjent, som kan oplyse de øvrige om at:

> *Kuntze er ikke kommunist. Han er medlem i Socialdemokratisk Forening 12. Kreds, og han har altid - både i tale og skrift - været modstander af kommunisterne*[2].

Herefter kørte politiet med Kuntze til hans hjem, hvor der blev foretaget en husundersøgelse, som imidlertid ikke viste noget "ulovligt". Herefter "tog vi afsked med hinanden i bedste forståelse".

Det bemærkelsesværdige er ikke Kuntzes antikommunisme. Det bemærkelsesværdige er derimod, at han som en person der selv har været udsat for politisk forfølgelse, ikke synes at være det ringeste anfægtet af denne politiaktion mod et lovligt politisk partis medlemmer. Det vidner om i hvor høj grad kommunisterne var udgrænsede af arbejderbevægelsen i den Socialdemokratiske optik.

Dette leder over til den tredje af de faktorer jeg vil nævne. Det drejer sig om det Giddens kalder for værdiernes rolle. Den måde som et ekspersystem ser på den sociale verden på er ikke uafhængig af værdier, og der gives ikke noget transcendent rationelt grundlag for at fastlægge værdierne. I forhold til et fagforbund er det oplagt at strategier og handlemåder ikke kan fastlægges ud fra entydigt objektive kriterier, men også indeholder et ement af ideologisk og politisk betinget valg.

I lyset af det foregående eksempel der det mig over til den sidste faktor, nemlig det som Giddens kalder "design-fejl" i systemet. Tekstilarbejderforbundet har som sin eksistensberettigelse at varetage medlemmernes interesser. Samtidig skal agere i forhold til en social virkelig, om hvilken man aldrig kan have endelig viden, og på et grundlag som bl.a. indbefatter værdinormer. Det må logisk set betyde, at det er afgørende vigtigt at kunne bygge på så bredt et erfaringsgrundlag som muligt fra medlemsbasen. Som vi har set kan man principielt aldrig være sikker på om den udvikling man er i færd med at fremme skulle have

---

[1] *Forhandlingsprotokol*, 1935, s. 112. Bemærkningen sigter til at afdelingen under konflikten havde besluttet at overdrage sine økonomiske midler til strejkeudvalget, som herefter uddelte pengene som understøttelse til de strejkende.

[2] NIHA 2391, s. 33.

uønskede, utilsigtede konskvenser. Man kan principielt heller aldrig vide om de værdidomme som nødvendigvis må indgå i beslutninggrundlaget for at handle, er de mest holdbare. Det betyder at medlemsdemokratiet får afgørende betydning for fagbevægelsen. Ikke bare af ideelle årsager, men også for at sikre det bredest mulige erfaringsgrundlag at træffe beslutninger på.

I tilfældet Tekstilarbejderforbundet viste jeg, hvordan man fra begyndelsen praktiserede en avanceret demokratiopfattelse. Samtidig viste jeg, hvordan opkomsten af en venstreopposition førte til en opstramning af debatklimaet. Oppositionelle synspunkter blev søgt udgrænset, og debatmulighederne eroderede. Jeg mener det er en væsentlig medvirkende årsag til at man fra forbundsledelsens side simpelthen ikke var i stand til at forstå, og derfor heller ikke reagere konstruktivt, på medlemmernes negative erfaringer med Bedauxsystemet.

6.11 Opsummering

Det moderne industriarbejde foregår ikke bare i et konkret, fysisk rum, men også i et abstrakt rum. På grund af arbejdsdelingen står den moderne industriarbejder i social relation til personer som han eller hun ikke kender, og som kan befinde sig meget lang væk – det abstrakte rums ydre grænse er verdensmarkedet. Det moderne industriarbejde er desuden underlagt en abstrakt tid, som bl.a. kommer til udtryk i akkordsystemerne. Endelig er det moderne industriarbejde komplekst, både i sin organisering og i sin teknologi.

Samtidig med at kapitalismen skabte industrien, skabte den også den moderne arbejderklasse. Den moderne arbejder blev gjort fri af laugstvangen, og kunne frit sælge sin arbejdskraft. Frihedens bagside var den sociale usikkerhed. Derfor opstod fagbevægelsen, som det moderne arbejdes sociale organisering.

Moderniteten tvinger den enkelte til selv at træffe valg om sin tilværelse i en verden i evig forandring. Tekstilarbejdernes respektable kultur er svaret på modernitetens krav om at mennesket optræder fornuftsstyret og langsigtet. Det er en klassekultur, fordi det personligt langsigtede kædes sammen med den kollektive organisering.

For at skabe sammenhæng i den moderne verden opstår ekspertsystemerne. Ekspersystemerne bygger på at tidens og rummets adskillelse har gjort det muligt at udlejre de sociale relationer fra en konkret kontekst. Tillid til ekspertsystemer er en forudsætning for at kunne leve i det moderne samfund. I modsætning til Gidden's teknokratiske synsvinkel må ekspertsystemer betragtes som påvirket af og/eller udtryk for sociale interesser.

Solidariteten er arbejderklassens svar på industrialismens abstrakte rum. Den

organiserede solidaritet er løsrevet fra tid og rum – symboliseret ved strejkekassen, hvor der spares om til evt. senere formål. Ved at formalisere solidariteten kan kollektivet holde sammen uden stram normstyring – derved giver solidariteten plads til individualiteten.

På basis af solidariteten opbygges Tekstilarbejderforbundet som et ekspertsystem. Det giver medlemmerne mulighed for at hævde deres rettigheder, selv i industrien komplicerede arbejdsliv. Men fagbevægelsen er ikke kun et ekspertsystem. Det er også et system med faglige og poltiske mål. Til at sikre opsamlingen af medlemmernes erfaringer udviklede Tekstilarbejderforbundet tidligt et avanceret demokrati. Dette demokrati blev i mellemkrigstiden truet indefra, på grund af de politiske konflikter.

Tekstilarbejderforbundets holdning til det moderne udvikler sig fra en proletarisk modernisme, hvor klasseperspektivet er tydeligt, til en klasseløs modernisme i mellemkrigstiden. Den klasseløse modernisme er karakteriseret ved at f.eks. ny teknologisk ikke anskues fra et klasseperspektiv, men accepteres alene som udtryk for modernitet. Den klasseløse modernisme fører til at forbundet bliver handlingslammet overfor Bedaux-systemet.

Ud fra Giddens' begreb om refleksivitet kan man pege på en række faktorer, som var mulige årsager til denne udvikling. Blandt disse var at Tekstilarbejderforbundets egen kamp som en utilsigtet konsekvens førte til en højere grad af integration af både melemmer og ledelse i det bestående samfund. Andre faktorer var at Tekstilarbejderforbundets medlemmer og ledelse, både hvad angår viden og værdier, var under påvirkning af den generelle udvikling i arbejderbevægelsen. Denne var karakteriseret ved Socialdemokratiets søgen mod midten og skarpe udgrænsning af arbejderbevægelsens venstrefløj. Endelig kan man pege på en "design-fejl": eroderingen af forbundets indre demokrati.

7 KONKLUSION

I denne afhandling har jeg indgående beskrevet tekstilindustriens arbejdsprocesser, og hvordan de forandredes mellem 1895 og 1940. Jeg har også, på baggrund af en række tekstilarbejderes egne erindringer, analyseret forandringer i arbejdskulturen. Jeg har beskrevet udviklingen af Dansk Tekstilarbejderforbunds strategi på tre centrale områder: opbygningen af det faglige aftalesystem, holdningen til ny teknologi og kvindernes repræsentation. Endelig har jeg forsøgt at sætte udviklingen i relation til nogle teoretiske overvejelser om industriarbejde og modernitet.

På den baggrund mener jeg at kunne konkludere, at Dansk Tekstilarbejderforbund blev skabt som svar på det moderne industriarbejde, at den agerede som en moderne institution, og at denne udvikling blev drevet frem af Tekstilarbejderne selv, ud fra deres erfaringer med det moderne industriarbejde.

Jeg mener også at kunne konkludere at Tekstilarbejderforbundet, sammen med den øvrige fagbevægelse, var drivende i udviklingen af det aftalebaserede arbejdsmarked – noget der må betragtes som en hovedhjørnesten i det moderne danske samfund. Tekstilarbejderforbundet var også på et andet område, nemlig demokratiets praksis og principper, mere moderne end det daværende borgerlige samfundet. Alene disse to eksempler mener jeg godtgør, at man ikke kan forstå det moderne Danmarks historie til bunds, uden at inddrage den faglige arbejderbevægelses bidrag.

I indledningen skitserede jeg nogle af de bidrag til arbejdslivshistorien som har inspireret til denne afhandling. Det nye i denne afhandling i forhold til de nævnte bidrag er, at jeg har forsøgt at kæde arbejdslivshistorien eksplicit sammen med en moderniseringsteori. Resultaterne heraf er ikke entydige. Intet af det der er frembragt her rykker vel afgørende ved den kendte viden om dansk fagbevægelse. Men jeg mener dog nok at moderniseringsvinklen har bidraget til at nuancere fremstillingen, og bragt enkelte nye pointer i spil til forhåbentlig videre diskussion.

Hvis moderniseringsvinklen skal vise sig frugtbar fremover mener jeg dog at der også må ske en teoretisk videreudvikling. Mit arbejde med Anthony Giddens har overbevidst mig om at hans teorier er for almene og ahistoriske til at kunne bringe forståelsen meget videre, end hvad jeg har præsenteret her. Omvendt tror jeg at arbejderhistorien kunne bidrage til at bringe en tiltrængt diskussion om den sociale og samfundsmæssige magt ind i den af Giddens inspirerede modernitetsdiskussion.

Jeg vil slutte af med et forsøg på at relatere denne afhandling til nutidens diskussioner om arbejderbevægelsens fremtid. Det fremhæves ofte som et problem i den aktuelle diskussion, at først arbejderbevægelsen og siden velfærdsstaten har institutionaliseret solidariteten. Modsat mange andre mener jeg det har været en stor styrke for arbejderbevægelsen at solidariteten blev institutionaliseret. Når det kritiseres at solidariteten er blevet abstrakt, må man omvendt spørge: hvordan skulle den være blevet andet? Hvordan skulle fagbevægelsen have kunnet klare sig med en solidaritet som var indskrænket til det lokale og partikulære i det moderne samfund? Og hvordan kunne solidariteten bringes til at række ud over det lokale og partikulære, uden igennem institutioner som er moderne, med alt hvad det indebærer?

Historien viser også, at ikke alene er kollektiviteten ikke nogen hindring for individualiteten - den er tværtimod dens forudsætning. I de senere år har der været fokuseret på en påstået stigende grad af interesseforskelle indenfor arbejderklassen, som angiveligt skulle udhule grundlaget for den "gammeldags" solidaritet. Jeg mener dette er en historisk misforståelse. Naturligvis skifter arbejderklassens interesser med den historiske udvikling. Men arbejderklassen har aldrig været nogen fuldstændig homogen størrelse - havde den været det, havde den formaliserede solidaritet været overflødig. Den formaliserede solidaritet blev opbygget for at bygge bro over de mange forskellige interesser. Og som sådan betød den et enormt fremskridt for den enkeltes muligheder for at lade sin individualitet komme til udtryk. Alternativet til den formaliserede solidaritet er i det moderne samfund ikke en tilbagevende til førmoderne solidaritetsformer – som i øvrigt satte langt snævrere grænser for individualiteten – men en udfoldelse på rene markedsvilkår, med alt hvad det indebærer.

Udfordringen for nutidens fagbevægelse er ikke at afskaffe den formaliserede solidaritet, men at tilpasse dens former, mål og indhold til dagens udfordringer.

8 BILAG

8.1 Bilag 1: Tekstilindustriens hovedgrupper

Omstående tabel giver en summarisk oversigt over tekstilindustrien, på grundlag af de i perioden gennemførte industritællinger. Hovedgrupperne i venstre kolonne er min sammenfatning, således som den er begrundet i afsnit 2.3. De øvrige kategorier er industritællingernes. Der er kun medtaget tal for virksomheder med 6 ansatte eller derover.

Det fremgår af tabellen at arbejdertallet er lavere i 1925 end ved både den foregående og den efterfølgende tælling. Det kan ikke udelukkes at arbejdertallet for 1925 er urealistisk lavt, fordi industrien ved tællingen i måned endnu var ramt af eftervirkninger fra storlockouten, som varede til begyndelsen af april.

Industritællingerne findes i følgende udgaver af Statistisk Tabelværk, med angivelse af de benyttede tabeller:
1898: ST V.A.1, Tabel 1, 1906: ST V.A.7, tabel 1 D, 1914: ST V.A.12, tabel 1 D, 1925: ST V.A.18, tabel 2, 1935: ST V.A.21, tabel 3 B.

	1897					1906					1914					1925					1935				
Hovedgrupper:	Nr.	Betegnelse	Antal virks.	Antal industri-arb.	Gns. arb. pr. virks.	Nr.	Betegnelse	Antal virks.	Antal industri-arb.	Gns. arb. pr. virks.	Nr.	Betegnelse	Antal virks.	Antal industri-arb.	Gns. arb. pr. virks.	Nr.	Betegnelse	Antal virks.	Antal industri-arb.	Gns. arb. pr. virks.	Nr.	Betegnelse.	Antal virks.	Antal industri-arb.	Gns. arb. pr. virks.
Klædefabrikker m.v.	38	Uldspinderier	18	165	9	40	Uldspinderier	12	435	36	38	Uldspinderier	10	279	28	31	Uldspinderier	3	386	129	31	Uldspinderier	5	356	71
	42	Klædefabrikker	37	1745	47	45	Klædefabrikker	42	2467	59	43	Klædefabrikker	29	2113	73	32	Uldspinderier og Klædefabrikker	31	1893	61	32	Uldspinderier og Klædefabrikker	21	2244	107
	43	Uldvæverier	6	212	35	46	Uldvæverier	1	33	33															
I alt			61	2122	35			55	2935	53			39	2392	61			34	2279	67			26	2600	100
Bomuldsspinderier	37	Spinderier (i Almindelighed)	3	289	96	41	Bomuldsspinderier	4	818	205	39	Bomuldsspinderier	5	1113	223	29	Bomuldsspinderier	6	1086	181	29	Bomuldsspinderier	5	1802	360
Bomuldsvæverier m.v.	40	Bomuldsvæverier	17	1909	112	43	Bomuldsvæverier	17	1728	102	41	Bomuldsvæverier	20	2166	108	30	Bomulds- og linned-væverier	33	2022	61	30	Bomulds- og linned-væverier	26	2283	88
	41	Linned- og Damaskvæverier	6	102	17	44	Linned- og Damaskvæverier	5	204	41	42	Linned- og Damaskvæverier	2	105	53										
	45	Gardinvæverier	1	24	24	48	Gardinvæverier	2	258	129	45	Gardinvæverier	2	409	205										
																33	Andre og blandede Spinderier og Væverier	9	1010	112	33	Blandede Spinderier og Væverier	25	1540	62
	39	Væverier (i Almindelighed)	34	2008	59	42	Væverier (i Almindelighed)	22	2113	96	40	Væverier	16	1226	77										
	44	Tæppefabrikker	2	127	64	47	Tæppefabrikker	1	47	47	44	Tæppefabrikker	1	24	24										
																34	Vævere (Haandværkere uden nærmere Angivelse)	1	11	11	34	Haandvæverier	6	105	18
	46	Baandvæverier	4	141	35	49	Baandvæverier	2	70	35	46	Baandvæverier	2	92	46										
	52	Knapmagerforretninger	1	16	16																				
I alt			65	4327	67			49	4420	90			43	4022	94			43	3043	71			57	3928	69
Trikotagefabrikation	48	Trikotagetilvirkning	90	3026	34	52	Trikotagetilvirkning	63	3895	62	49	Trikotagetilvirkning	58	4531	78	35	Trikotagetilvirkning	60	3167	53	35	Trikotagetilvirkning	144	5652	39
																					35a	Tilvirkning af Kniplinger	7	75	11
I alt			90	3026	34			63	3895	62			58	4531	78			60	3167	53			151	5727	
Anden tekstilindustri	36	Vatfabrikker	4	73	18	39	Vatfabrikker	4	105	26	37	Vatfabrikker	4	126	32	28	Vatfabrikker	5	116	23	28	Vatfabrikker	6	178	30
	53	Rebslagerforretninger	20	375	19	57	Rebslageri	13	409	31	53	Rebslageri	10	489	49	36	Rebslagerier	8	452	57	36	Rebslagerier	7	702	100
	57	Netfabrikker	2	59	30	60	Netfabrikker	5	162	32	56	Fiskenetfabrikker	5	268	54	37	Fiskenetfabrikker	9	254	28	37	Fiskenetfabrikker	11	300	27
																38	Andre Virks. indenfor Tekstilind.	14	283	20	38	Andre Virks. indenfor Tekstilind.	46	909	20
	34	Hørsvingerforretninger				37	Hørsvingerforretninger																		
	35	Kradsuldfabrikker	1	122	122	38	Kradsuldfabrikker	1	81	81	36	Kradsuldfabrikker	1	26	26										
						50	Voksdugsfabrikker				47	Voksdugfabrikker													
	47	Tilvirkning af pibeslanger	5	63	13	51	Tilvirkning af pibeslanger	1	11	11	48	Tilvirkning af pibeslanger	1	8	8										
	49	Filtfabrikker	1	16	16	53	Filtfabrikker	1	10	10	50	Filtfabrikker	2	20	10										
	50	Valke- og Stampemøller				54	Valke- og Stampemøller																		
	51	Possementmager-forretninger	6	178	30	55	Possementmager-forretninger	5	120	24	51	Possementmager-forretninger	11	238	22										
						56	Krølhaarsfabrikker	2	30	15	52	Krølhaarsfabrikker	2	30	15										
	54	Halmspinderi	3	59	20	58	Halmspinderier	5	68	14	54	Halmspinderi	5	88	18										
	55	Sivfletning og maattevævning				59	Sivfletning og maattevævning	9	184	20	55	Sivfletning og maattevævning	1	11	11										
	56	Rørvævning	4	35	9																				
	58	Sejl-, flag- og kompasmagerforretninger	10	215	22	61	Sejl-, flag- og kompasmagerforretninger	13	223	17	57	Sejl-, flag- og kompasmager-forretninger	8	135	17										
	59	Sækkefabrikker	1	8	8	62	Sækkefabrikker	4	43	11	58	Sækkefabrikker	3	71	24										
	202	Farverier	23	376	16	218	Farverier	19	420	22	212	Farverier	24	568	24	166	Farverier, tøjrens-ningsanstalter	43	995	23	166	Farverier og Tøjrenserier	59	1565	27
	203	Tøjrensningsanstalter	1	8	8	219	Tøjrensningsanstalter	0	0	0	213	Tøjrensningsanstalter	2	47	24										
I alt			80	1579	20			82	1866	23			77	2078	27			79	2100	27			129	3654	28
Tekstilindustrien i alt			299	11343	38			253	13934	55			222	14136	64			222	11675	53			368	17711	48

Bilag 2: Kilder og kommentarer til div. figurer

I dette bilag er samlet dels kildehenvisninger, dels kommentarer til beregningsmetoden for en række figurer, for hvilke disse oplysninger var for omfattende til at kunne bringes i figurens tekst.

Figur 1:

Kilder: For tekstilindustrien: 1897: Industritællingen, ST V.A.1, tabel 12. 1905 og følgende: Produktionsstatistikken - 1905: SM 4.30.2, 1913: SM 4.50.1, s. 17-20 og 22-26, 1916-1940: SM 4.55 – SM 4.114.

For hele industrien er kurven gengivet efter figur 5, s. 221 i Hyldtoft, Ole (under udgivelse).

Kommentarer: De angivne tal omfatter så vidt muligt varer produceret for egen regning, såvel som forarbejdning af indleverede stoffer. Dette for at sikre det bedste grundlag for senere beregning af produktiviteten. For uldgarn er der for så vidt muligt kun regnet med vægten og værdien af det garn der fremstilles til salg, og ikke af den del der fremstilles til eget brug. Dette for at sikre sammenlignelige tal.

Der kan fra år til år være forskel på om produktion udført af indsatte i tugthuse og/eller på den militære klædefabrik i Usserød er medregnet. I 1897 omfatter tallet alle virksomheder med mekanisk bevægkraft (ekskl. vind- og vandkraft). Der er ikke opgivet vægtmængder. Produktionen udført af fanger i Horsens Tugthus indgår, men størrelsen heraf er ikke oplyst.

Indeks efter værdi er beregnet ud fra salgsværdien i faste priser. Til dette formål er anvendt det engrosprisindeks som er gengivet i Johansen, H.C. (1985), tabel 8.1.

For indeks efter vægt gælder det, at der i årene 1916-23 hvert år manglede vægtopgivelser for 1-2 mindre varegrupper. Disse er anslået ud fra angivelserne for de tilgrænsende år, sammenholdt med det ektuelle års øvrige produktion.

Som det fremgår er det for 1897 Industritællingen der er lagt til grund, mens det for de følgende år er Produktionsstatistikken, som første gang blev udarbejdet i 1906 (med tal for 1905 for tekstilindustriens vedkommende). Måden data blev indsamlet på til h.h.vis Industritællingerne og Produktionsstatistikken afveg lidt fra hinanden – i de første år omfattede produktionsstaistikken således i princippet kun virksomheder, som var underlagt Fabrikstilsynet. Det kan derfor ikke helt udelukkes at især tallene for 1905 og 1913 omfatter et mindre antal virksomheder end tallet for 1897.

Figur 3:

Kilder: Tekstilindustrien: 1897, 1906, 1914, 1925 og 1935: Industritællingerne, som gengivet i bilag 1. 1916-40, med undtagelse af ovennævnte år: Produktionsstatistikken i SM 4.55-4.114. Tallet for 1918 er uden bomuldsspinderier.

For industrien i alt: Hansen, Sv.Aa. (1976), bd. 1, s. 287 og bd. 2, s. 64.

Kommentarer: Sv.Aa. Hansens tal er beregnet på grundlag af Industritællingernes opgivelser for virksomheder med 6 arb. eller derover. Sv.Aa. Hansens har dog fraregnet ikke industrielle virksomheder, i form af offentlige værker og brancher som har håndværkspræg eller karakter af byggevirksomhed. Derfor har jeg foretrukket at benytte hans opgivelser.

Figur 4-7:

Kilder: ST V.A.1, tabel 1, ST V.A.7, tabel 1D, ST V.A.12, tabel 1D, ST V.A.18, tabel 2, ST V.A.21, tabel 3B

Kommentarer: Bemærk at tallene i disse figurer kun inkluderer de egentlige klædefabrikker (d.v.s. ekskl. uldspinderier og –væverier) og de egentlige bomuldsvæverier (d.v.s. eksklusiv blandede væverier m.m.)

Figur 17:

Kilder: Produktion og arbejdsstyrke: samme som figur 1. Ugentlig arbejdstid: Jensen, Otto (1935), s. 470. Indeks for hele industrien er gengivet efter figur 5, s. 221 i Hyldtoft, Ole (under udgivelse).

Kommentar: Det er usikkert hvor vidt tallene for arbejdsstyrken er påvirket af arbejdskonflikter.

Figur 18-19:

Kilder: Produktion og arbejdsstyrke: samme som figur 1. Ugentlig arbejdstid: Jensen, Otto (1935), s. 470.

Kommentarer: Tendenslinien er beregnet ved først at udfylde værdier for de manglende år gennem en simpel lineær interpolation mellem de eksisterende værdier. Derefter er der beregnet et 3-års glidende gennemsnit for hele kurven. For figur 18 er værdien for 1918 dog holdt udenfor beregningen af tendenslinien, da der ikke var nogen produktion på bomuldsspinderierne dette år. Se i øvrigt kommentarer til figur 17.

Figur 20:

Kilder: SM 4.30.II, s. 15 (1906), SM 4.50.I, s. 21 (1913), Textilfabrikantforeningen: Gennemsnitsfortjenesten i September 1937 for Arbejdere over 20 Aar paa samtlige Virksomheder. Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. 217 (1937).

Figur 29:

Kilder: Antal medlemmer: Graf i Møller. J.J. (1924), upag. bilag. (1885-1909) Jensen, Otto (1935), s. 482. (1910-35).

Antal mulige medlemmer: Industritællingerne (1897: ST V.A.1 tabel 2, 1906: ST V.A.7 tabel VIII d, 1914: ST V.A.12 tabel III, 1925: ST V.A.18 tabel III + IV, ST V.A.21 tabel IIIA+B)

Kommentar: Til beregning af antal mulige medlemmer er benyttet tallet for tallet for "Egentlige industrielle Arbejdere" indenfor alle de brancher som er omfattet af Tekstilarbejderforbundets overenskomstområde, d.v.s. også farverier og renserier. Der er også medregnet virksomheder med 1-5 arbejdere. Personer under 14 år er så vidt muligt trukket fra.

Af figuren i første bilag til Møller J.J. (1924) fremgår det, at ca. 3,5-4% af de kvindelige tekstilarbejdere er organiseret i andre forbund. I *Beretning om foreningens virksomhed* 1933-1934 oplyser Textilfabrikantforeningen at ca. 4% af samtlige arbejdere hos foreningens medlemmer hører under KAD's overenskomstområde. Derfor er der fra de kvindelige arbejdere fratrukket flg. skønsmæssige procenttal for organiserede i andre forbund: 1897: 4%, 1906: 5%, 1914: 5%, 1925: 6%, 1935: 6%.

Som det fremgår af kommentarerne til bilag 1, er der en vis sandsynlighed for at arbejdertallet er undervurderet, og organisationsprocenten dermed overvurderet, i 1925.

Figur 30:

Kilder: som figur 29

Kommentarer: se figur 29.

9 ABSTRACT

Modern labour

- **Cultural and institutional changes of work in the danish textile industry 1895-1940**

During the period in question the textile industry was comprised of relatively large factories, compared to Danish industry in general. The workforce was approx. half male, half female. More than 80% of the workers had a so called apprenticeship, which consisted of only a few weeks training.

From the turn of the century the more loom systems was introduced, primarily in the cotton weaving plants. In the 20's 4-loom systems spread rapidly, and 6- and more loom systems was introduced. This lead to a rising productivity.

Based on evidence from 29 workers autobiographies, an emerging new cultural pattern can be traced in the period. This cultural pattern can be characterized as respectable. The respectable culture can be seen as a form of seing ones life in a long term perspective, which matches the modern ideal of man as rational and farsighted. Elements of the older, more undisciplined culture, still lives on, though.

The respectable culture is also connected to organized labour. The Textile Workers Union is formed in 1885. In 1898 the first national collective agreement is signed with The Textile Employers Association. This is the starting point for the textile workers part of the so called Danish model of industrial relations.

In 1905 a major strike settles disputes on the more loom system. The union accepts the system in return for a formal right to negotiation of the terms of its use. During the interwar period the union seems to loose some of its critical understanding of technology. When 340 workers in Silkeborg goes on strike against the Bedaux rationalization system i 1934, they are expelled and accused of being communists.

The Textile Workers Union was created as a truly modern institution, as a reaction to modern industry. But in the period concerned it evolved from ”proletarian modernism” to ”classless modernism”.

10 OVERSIGT OVER FIGURER OG TABELLER

10.1 Figurer

Figur 1: *Produktionsindekser for tekstilindustrien og hele industrien 1897-1940. Kilde: se bilag 2.* 37

Figur 2: *Antal tabte arbejdsdage pr. år i tekstilindustrien som følge af strejke og lockout. Kilde: Jensen, Otto (1935), s. 479-81.* 44

Figur 3: *Virksomhedsstørrelsen i tekstilindustrien, sammenlignet med den samlede industri. Kilder: Se bilag 2.* 47

Figur 4: *Virksomheder fordelt på størrelse, egentlige bomuldsvæverier. Kilde: se bilag 2.* ... 49

Figur 5: *Virksomheder fordelt på størrelse, egentlige klædefabrikker. Kilde: se bilag 2.* 50

Figur 6: *Beskæftigelsens fordeling på virksomhedsstørrelser, egentlige bomuldsvæverier. Kilde: se bilag 2.* 50

Figur 7: *Beskæftigelsens fordeling på virksomhedsstørrelser, egentlige klædefabrikker. Kilde: se bilag 2.* 51

Figur 8: *Den årlige gennemsnitlige arbejdsløshedsprocent for tekstilarbejdere og for landet som helhed. Kilder: Jensen, Otto (1935), s. 467-68 og 482, Johansen, H.C. (1985), s. 289-90.* 52

Figur 9: *Principskitse af selfaktor. Kilde: Hannover, H.I. (1924-38), bd. 2, s. 232.* 63

Figur 10: *Spindesalen på Brandts Klædefabrik, ca. 1920. Kilde: Garmund, Gert, m.fl. (red.) (1987), s. 12.* 63

Figur 11: *Vævningens princip. Kilde: Lütken og Holst (1913), bd. III-1, s. 254.* 65

Figur 12: *Principskitse af væv. Kilde: Fakta (1990), bd. 4, s. 1287. Tallene er min tilføjelse.* 66

Figur 13: *Kædeskæring på maskine, Brandts Klædefabrik ca. 1919. Kilde: Brandts Klædefabrik (1993), s. 60.* 69

Figur 14: *Vævesal, Brandts Klædefabrik ca. 1920. Kilde: Garmund, Gert, m.fl. (red.) (1987), s. 13.* 71

Figur 15: *Noppestue på Brandts Klædefabrik. Årstallet er i kilden angivet til 1930, men er formentlig ca. 1919, jvnf. Brandts Klædefabrik (1993), s. 27. Kilde: Garmund, Gert, m.fl. (red.) (1987), s. 15.* 76

Figur 16: *Patron, d.v.s. tegning af bindingsmønsteret, for atlask. Kilde: Hannover (1924-38), bd. 3, s. 802.* 81

Figur 17: *Produktivitetsindekser for tekstilindustrien 1897-1949. Kilder og beregningsmetoder: se bilag 2* 84

Figur 18: *Produktivitetsindeks for bomuldsspinderierne 1897-1940. Kilder og beregningsmetoder: se bilag 2.* 87

Figur 19: *Produktivitetsindeks for bomuldsvæverier og klædefabrikker 1897-1940. Kilder og beregningsmetoder: se bilag 2.* 88

Figur 20: *Vævernes procentvise fordeling på flervævesystemer i bomuldsvæverier m.v. 1906, 1913 og 1937. Kilde: Se bilag 2.* 95

Figur 21: *Anslået forhold mellem merproduktion og væverens merfortjeneste ved vævning af grey (ufarvede) varer på forskellige flervævesystemer. Kilde: Tabel 1. Se endvidere forklaring i teksten.* 98

Figur 22: *Brandts Klædefabrik ca. 1935. Til højre "mellembygningen", opført 1897 med bærende konstruktion af jernsøjler- og dragere og plankegulv. Til venstre "Pantheonfløjen", opført 1920, med bærende konstruktioner og etageadskillelse i jernbeton. Bemærk de noget større vinduesfag i den nyeste bygning. Kilde: Brandts Klædefabrik (1993), s. 20.* 107

Figur 23: *Arbejdskraftens fordeling på uddannelse, hele tekstilindustrien 1925. Kilde: ST V.A.18.* 109

Figur 24: *Første side af forslag til dessinpriskurant for Bloch & Andresen, 1898. Kilde: Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. 201, læg 3.E.* 124

Figur 25: *Skudskala fra priskurant for Crome & Goldschmidt, Horsens 1897. Kilde: Dansk Tekstilarbejderforbunds arkiv, pk. 201, læg 3.E.* 126

Figur 26: *Kvindernes andel af arbejdskraften i tekstilindustrien 1906 og 1935. Kilde:ST V.A.7, tabel IX (1906) og ST V.A.21, tabel VB (1935).* 131

Figur 27: *Forskellige arbejdsfunktioners fordeling på køn, 1906 og 1935. Kilde: ST V.A.7, tabel IX + noter (1906) og ST V.A.21, tabel VB (1935). * dog SM 4.30.2 s. 14 for 1906-værdi.* 132

Figur 28: *Indeks for real-ugelønnen for farveriarbejdere og øvrige tekstilarbejdere i København. Kilde: Jensen, Otto (1935), s. 470-78.* 164

Figur 29: *Organisationsprocent og medlemstal for Dansk Tekstilarbejderforbund 1885-1935. Kilder: se bilag 2.* 194

Figur 30: *Organisationsprocenten for mandlige og kvindelige tekstilarbejdere 1897-1935.*

Kilder og beregningsmetoder: se bilag 2. 263

Figur 31: *Mandlige og kvindelige tekstilarbejderes realugeløn (1914=100) 1897-1934. Kilde: Jensen, Otto (1935), s. 470-73.* 270

Figur 32: *Den kvindelige afdelings fane. Kilde: Møller og Larsen (red.) (1923), s. 64 (upag).* 278

Figur 33: *Grundplan, Wessel & Vett, Landskronagade, 1887. Kilde: Nielsen, K.B., K.B. Vesth og O. Hyldtoft (1975), s. 20.* 291

Figur 34: *Flowdiagram over produktionsprocessen på Brandts Klædefabrik 1978. Kilde: Brandts Klædefabrik (1993), s. 270.* 292

10.2 Tabeller

Tabel 1: *Procentfradrag ved flervævesystemer i bomuldsvæverierne, ifølge overenskomsterne 1905-30.* 96

Tabel 2: *Kønsarbejdsdelingens "frihedsgrad", defineret som andelen af personer som arbejder i en jobfunktion som ikke er mærket med deres eget køn. Fordelt på køn og brancher 1906 og 1935. Kilde:som Figur 27.* 134

Tabel 3: *Konflikter til og med 1895 som er omtalt i Møller, J.J. (1924)* 207

11 ANVENDTE KILDER OG LITTERATUR

11.1 Utrykte kilder

Dansk Tekstilarbejderforbunds Arkiv. Arkivnr. 548. Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv (ABA).

Nationalmuseets Industri-, Haandværker og Arbejdererindringer. ABA.

Kasser:	Accessionsnumre:
Tekstilarbejdere	1250, 1232, 1417, 1419, 1423, 1553, 1624, 2093, 2381, 2391
Vævere 1	212/213/213supl.*, 1215, 1354, 1370, 1456, 1507, 1563, 1946
Vævere 2	1197, 1247, 1535, 1544, 1638, 1754, 1872, 1917
Tekstil-/tekstilarbejdere/vævere	2205, 2572, 2571

*) 212/213/213supl. udgør én samlet erindring

Randstrup, Chr. (1935): *Foredrag om Bedaux-Systemet afholdt af Ingeniør Chr. Randstrup paa Teknologisk Institut den 26' Januar 1935*. Stencileret. ABA

11.2 Trykte kilder

Arbejderbladet, 25.1. 1935.

Beretning om foreningens virksomhed, Dansk Tekstilfabrikantforening: 1917-18, 1920-1921, 1923-1927, 1932-1940 (Mellemliggende år mangler i det Kongelige Biblioteks Småtrykssamling)

Beretning om virksomheden i Dansk Tekstilarbejderforbund: 1904ff.

Dansk Textilarbejder-Forbunds Fagblad / *Textilarbejderen*: 1901 – 1939 (Udgivelsen indstillet april 1933 – december 1935, desuden mangler der tilsyneladende enkelte numre fra efteråret 1929 i ABA's samling)

Den engelske Standardprisliste for Bomuldsvæverier (1915). Textilfabrikantforeningen. København.

Den Faste Voldgiftsrets Kendelser, ved E. Steincke, rettens sekretær. København, 1910ff.

Forhandlingsprotokoller for Dansk Tekstilarbejderforbunds delegetmøder/kongresser: 1898ff.

Samarbejdet, 15.10. 1896.

Statistisk Tabelværk: Industritællingerne (Danmarks Haandværk og Industri). V.A.1 (1898), V.A.7 (1906), V.A.12 (1914), V.A.18 (1925) og V.A.21 (1935).

Statistiske Meddelelser: Produktionsstatistikken. 4.30.2 (1905), 4.50.1 (1913) og 4.55 – 4.114 (1916-40).

11.3 Litteratur

Ambjörnsson, Ronny (1988). *Den skötsamme arbetaren*. Stockholm.

Andresen, C.E, J.Burchardt & F.Mikkelsen (1979): *Arbejdererindringer.* Metode – kildekritik – indsamling – benyttelse. Århus.

"Automatic versus Ordinary Looms" (1932). Official Report concerning a Test of Automatic Looms, etc., made in 1931 by the Lancashire Cotton Corporation Ltd. *International Cotton Bulletin.* April 1932.

"Bedeauxsystemet" (1934) – eller hvorledes jeg faar min gamle textilfabrik til at svare sig. *Plan*, nr. 10.

Bender, Henning (1987): *Aalborgs industrielle udvikling fra 1735 til 1940*. Aalborg.

Berg, Rasmus (1930): *Den zünftige Haandværker*. København.

Biernacki, Richard (1994): Time Cents: The Monetization of the Workday in Comparative Perspective. I: Friedland, R. & D. Boden: *NowHere: space, time and modernity*. Berkeley.

Biernacki, Richard (1995): *The Fabrication of Labor*. Germany and Britain, 1640-1914. Berkeley.

Bild, Tage, m.fl. (1993): *Fællesskab og forskelle.* Sammenfatningsrapport fra APL-projektet. Aalborg.

Bomuldsbyen (1989). Tekstilarbejder i Vejle gennem 100 år. Vejle .

Bourdieu, Pierre (1993): *Kultursociologiska texter*. Moderna franska tänkare 11. Stockholm.

Brandts Klædefabrik (1993). Erindringer fra arbejdslivet på en fabrik i hjertet af Odense. Odense.

Braverman, H. (1978): *Arbejde og monopolkapital*. København.

Bruun, Henry (1978): Den sociale Udvikling i Byerne 1857-71. I: Engelstoft, P. og H. Jensen (red.): *Sociale Studier i Dansk Historie efter 1857*. Opr. udg. 1830. København.

Brunnström, Lisa (1990): *Den rationella fabrikken*. Om funktionalismens rötter. Umeå.

Buhl, Hans & H. Nielsen (1994): *Made in Denmark?* Nye studier i dansk teknologihistorie. Århus.

Burawoy, M (1979): *Manufacturing Consent*. Chicago.

Christensen, J. P. (1990): Rationalisering og arbejderne. Dansk industri i mellemkrigstiden I: Fl. Mikkelsen (red.): *Produktion og arbejdskraft i Danmark gennem 200 år* . København.

Christensen, Lars (1991): "Marx og naturen". *Tiden*.

Christensen, Lars (1993): "Mener de virkelig det?" (Anm. af APL-projektet). Salt, nr. 7.

Christensen, Lars (1995a): "Mål og midler i arbejdslivshistorien". *Arbejderhistorie*, nr. 1

Christensen, Lars (1995b): *Smedesvend og Friherre.* Maskinarbejde og arbejdskultur i København 1890-1914. SFAH's skriftserie nr. 36. København

Christensen, Lars (1996): "Arbejdsliv på en tobaksfabrik" (Anm. af J. Burchardt: Arbejdsliv og ny teknologi). *Fabrik og Bolig*, nr. 2.

Christensen, Lars (1997): "Fagbevægelsen og det moderne Danmark". *Arbejderhistorie*, nr. 4.

Christiansen, N.F. og M. Thing (1997): "Fagbevægelsen som demokratisk folkebevægelse". *Arbejderhistorie*, nr. 4.

Dahl & Engelstoft (red.) (1926): *Dansk Biografisk Haandleksikon*. Bd. I-III. København.

Dansk Tekstilarbejder-forbund, Vejle afdeling 1896-1946. (1946). Vejle.

De Geer, H. (1978): *Rationaliseringsrörelsen i Sverige*. Effektivitetsidèer och socialt ansvar under mellankrigstiden. Stockholm

De Geer, H. (1982): *Job studies and industrial relations*. Ideas about efficiency and relations between the parties of the labour market in Sweden 1920-1950. Stockholm.

Due, J., J.S. Madsen & C.S. Jensen (1993): *Den danske model*. En historisk sociologisk analyse af det kollektive aftalesystem. Gentofte.

Dybdahl, Vagn (1982): *Det nye samfund på vej 1871-1913.* Dansk social historie, bd. 5. København.

Fakta (1990). Gyldendals leksikon. Bd. 4 (Opslaget "Vævning"). København.

Franzén, Mats (1991): "Egensinne och skötsamhet i svensk arbetarkultur". *Arkiv för studier i arbetarrörelsens historia,* 48-49. Lund.

Frykman, Birgitta S. (1991): ”Arbetarkultur och arbetarkulturforskning” *Arkiv för studier i arbetarrörelsens historia,* 48-49. Lund.

Garmund, Gert, m.fl. (red.) (1987): *Fra Klædefabrik til Kulturfabrik*. Odense.

Geismar, A.F. (1924): *Praktisk Haandbog for Montering og Forretning af Væve.*

Giddens, Anthony (1984): *The Constitution of Society*. Outline of the Theory of Structuration. Cambridge.

Giddens, Anthony (1993): *New Rules of Sociological Method*. A Positive Critique of Interpretative Sociologies. Cambridge.

Giddens, Anthony (1990): *The Consequences of Modernity.* Cambridge.

Godelier, M. (1980): "Work and its representations: a research proposal" *History Workshop*, 10

Gramsci, Antonio (1991): *Fængselsoptegnelser*, bd. 1-2. København.

Gregersen, F. og S. Køppe (red.) (1994): *Idehistorie.* Ideer og strømninger i det 20. århundrede. Bd. 1-2.

Hannover, H.I. (1924-35): *Tekstilindustri*. Bd. I-III. Kjøbenhavn.

Hansen, John Juhler (1996): *Vejle - et tekstileventyr*. Vejles tekstilindustri gennem 200 år og Tekstilarbejdernes Fagforening i Vejle. Vejle.

Hansen, Sv. Aa. (1976): *Økonomisk vækst i Danmark*. Bd. I-II. København.

Harnov, Henrik (1988): *Tekstilfabrikker i Odense 1835-1935*. Upubl. speciale.

Harnov, Henrik (1990): ”Tekstilfabrikker i Odense 1835-1935 – et forsøg på at opstille en fabrikstypologi”. *1066, Tidsskrift for Historisk Forskning*, nr. 1.

Hegel, G.W.F. (1986), *Phänomenologie des Geistes.* Werke 3. Suhrkamp taschenbuch wissenschaft 603. Opr. udg. 1807. Frankfurt am Main.

Horgby, Björn (1991): Tradition och förandring i arbetarkulturen 1850-1940 I: Båsk, Katia, m.fl. (red.): *Arbetarklassen i samhällets vardag*. Papers on labour history III. Helsingfors.

Horgby, Björn (1993): *Egensinne och skötsamhet*. Arbetarkulturen i Norrköping 1850-1940. Stockholm.

Hyldtoft, Ole (1984): *Københavns industrialisering 1840-1914*. Herning.

Hyldtoft, Ole (1990): Den teknologiske udvikling i Danmark. I: Mikkelsen, Flemming: (red.): *Produktion & arbejdskraft i Danmark gennem 200 år*. København.

Hyldtoft, Ole (1996): *Teknologiske forandringer i dansk industri 1870-96*. Dansk industri efter 1870, bd. 4. Viborg.

Hyldtoft, Ole (kommende): *Teknologiske forandringer i dansk industri 1896-1970* (Forventet tittel). Dansk industri efter 1870, bd. 5.

Ibsen, F. & H. Jørgensen (1979): *Fagbevægelse og stat*. Bd. 1-2. Tønder.

Jensen, J. og C.M. Olesen (1981): *Oversigt over Fagforeningsbevægelsen i Danmark i Tiden fra 1871 til 1900* . Udgivet af Forretningsudvalget for De Samvirkende Fagforbund i Danmark. Opr. udg. 1901. Esbjerg.

Jensen, Otto (1935): *Dansk Tekstilarbejderforbund gennem et halvt Aarhundrede*. Udgivet af Dansk Tekstilarbejderforbund. København.

Johansen, H.C. (1985): *Danmarks økonomiske statistik 1814-1980*. Danmarks historie, bd. 9 . København.

Johansen, H.C. (1988): *Industriens vækst og vilkår 1870-1973*. Dansk industri efter 1870, bd. 1. Viborg.

Johansen, H.C., P. Boje & A.M. Møller (1983): *Fabrik og bolig*. Det industrielle miljø i Odense 1840-1940. Odense university studies in history and social sciences, vol. 79. Odense.

Joyce, Patrick (1987): The historical meanings of work: an introduction. I: P. Joyce (red.): *The historical meanings of work.* Cambridge.

Joyce, Patrick (red.) (1987): *The historical meanings of work.* Cambridge.

Joyce, Patrick (1991): *Visions of the people*. Cambridge.

Kaldal, Ingar (1991): Arbeid, miljø og sosiale relasjoner blant sliperiarbeidarane i Follafoss. I: Båsk, Katia, m.fl. (red): *Arbetarklassen i samhällets vardag*. Papers on labour history III. Helsingfors.

Kaldal, Ingar (1992): "Det gode arbeid og de gode arbeidere" – noen refleksjoner omkring normer i arbeidslivet som historisk forskningsfelt. I: *Kampen om sjælene*. 4. nordiske arbejderkulturseminar 1992. Indlæg i plenum. (Stencileret).

Kaldal, Ingar (1995): "Frå 'folkekultur' til 'arbeidarkultur'?". *Historisk tidsskrift* (Norsk), 74:1

Kaspersen, L. B. (1995): *Anthony Giddens – en introduktion til en samfundsteoretiker*. København.

Kjeldstadli, Knut (1997): Solidaritet og individualitet. I: de Coninck-Smith, N., M. Rüdiger og M. Thing: *Historiens kultur.* Fortælling – kritik – metode. København.

Knudsen, Knud (1986): "Kampen om samlebåndet". Rationalisering og arbejderbevægelse i Danmark i 1920'erne. *Den jyske historiker*, 35-36.

Knudsen, Knud (1990): Arbejdets historie i Danmark. Nogle hovedlinjer i det kapitalistiske arbejdes opståen og udvikling i Danmark frem til 2. verdenskrig. I: Mikkelsen, Flemming: (red.): *Produktion & arbejdskraft i Danmark gennem 200 år*. København.

Knudsen, K., H. Caspersen og V.O. Nielsen (1991): *Kampen for en bedre tilværelse.* Arbejdernes historie i Danmark fra 1800-tallet til 1990. SFAH's skriftserie nr. 26.

Kold, Vibeke (1993): 'Kvindelighed', 'mandlighed' og kønsarbejdsdeling. En forskningsdiskussion af kønsideologiens rolle i arbejdsmarkedets kønsopdeling. I: Andersen, Sv. Aa., m.fl. (red): *Årbog for arbejderbevægelsens historie*. København.

Larsen, Keld Dalsgaard (1984): *Arbejderliv og faglig organisering i Silkeborg 1840-1940.* Silkeborg.

Larsen, Keld D. (1994): *Silkeborg – en udpræget industri- og arbejderby*. Silkeborg.

Lefebvre, Henri (1995): *Introduction to modernity.* Opr. udg. 1962. London.

Lüdtke, Alf (1985): Organizational Order or 'Eigensinn'? Workers' Privacy and Workers Politics' in Imperial Germany I: Wilentz, S.(red.): *Rites of Power*. Symbolism, Ritual, and Politics since The Middle Ages. Philadelphia.

Luedtke, Alf (1986): Cash, Coffee-breaks, Horseplay: 'Eigensinn' and Politics among Factory workers in Germany ca. 1900. I: Hanagan, M. & C. Stephenson (red.): *Confrontation, Class Consciousness and the Labor Process.* New York.

Lütken og Holst (1913): *Opfindelsernes bog*. Bd. III. København og Kristiania.

Marglin, Stephen (1976): What do Bosses do? The origins and functions of Hierarchy in Capitalist Production. I: Gorz, André (red.): *The Division of Labour*. The Labour Process and Class-Struggle in Modern Capitalism. Hassocks.

Markussen, Ole (1988): "Danish Industry, 1920-1939". Technology, Rationalization and Modernization. *Scandinavian Journal of History*.13:3

Marx, Karl (1977): *Das Kapital*. Bd. 1-3. Opr. udg. 1867-1894. Marx Engels Werke, bd. 23-25. Berlin (DDR).

Marx, K. og F. Engels (1976): *Udvalgte skrifter.* Bd. 1-2. København.

Mikkelsen, Flemming (1990): Produktion og arbejdskraft i historisk sociologisk belysning: en introduktion. I: Mikkelsen, Flemming: (red.): *Produktion & arbejdskraft i Danmark gennem 200 år*. København.

Mikkelsen, Flemming (1992): *Arbejdskonflikter i Skandinavien 1848-1980*. Odense University Studies in History and Social Sciences vol. 143. Odense.

Møller, J.J. (1924): *Dansk Tekstilarbejderforbunds historie.* Fra Forbundets stiftelse til 1918. København.

Møller og Larsen (red.) (1923): *Tekstilarbejdernes Fagforening af 1873 gennem 50 Aar*. København.

Naesmith, A. (1934): *The More Loom System and Rationalisation in the Weaving Section, Lancashire Textile Industry.* XIVth International Textile Workers' Congress, Lucerne.

Nielsen, Henrik K. (1988): Kulturbegreb, modernitet og sociale interesser. I: Hauge, H. & H. Horstbøll: *Kulturbegrebets kulturhistorie*. Kulturstudier 1. Århus.

Nielsen, K.B., K.B. Vesth & O. Hyldtoft (1975): "A/S Th. Wessel & Vett's Fabriker i Landskronagade". *Industrialismens bygninger og boliger* (videref. som *Fabrik og bolig*), nr. 2.

Nielsen, Keld (1994): Ned ad fremskridtets boulevard. I: Buhl, Hans & H. Nielsen: *Made in Denmark?*. Århus.

Nørregaard, Georg (1977): *Arbejdsforhold indenfor Dansk Haandværk og Industri.* Opr. udg. 1943. København.

Nørregaard, Georg (1980): Organisationsforsøg blandt Landarbejderne. I: Engelstoft & Jensen (red.): *Bidrag til Arbejderklassens og Arbejderspørgsmaalets Historie i Danmark fra 1864 til 1900*. Opr. udg.1931. København.

Petersen, Jens, m.fl. (1935): *Dansk Tekstilarbejder-Forbunds Afdeling i Odense*. Et tilbageblik paa fagforeningens virksomhed i 50 aar, 1885-1935. Odense.

Rose, Sonya O. (1993): Et magert udkomme. I: Andersen, Sv. Aa., m.fl. (red): *Årbog for arbejderbevægelsens historie*. København.

Rostgaard, Marianne (1990): Hvordan kvindearbejde blev til kvindearbejde. I: Mikkelsen, Flemming: (red.): *Produktion & arbejdskraft i Danmark gennem 200 år*. København.

Rostgaard, Marianne (1994): Konstruktion af en kønsarbejdsdeling i dansk tekstilindustri. I: Buhl, Hans & H. Nielsen: *Made in Denmark?*. Århus.

Rostgaard, Marianne (1997): "Fagbevægelsen og de kvindelige industriarbejdere". *Arbejderhistorie*, nr. 4.

Raaschou-Nielsen, Agnete (1990): Fra forlag til fabrik: Produktionsorganisering i økonomisk-historisk belysning. I: Mikkelsen, Flemming: (red.): *Produktion & arbejdskraft i Danmark gennem 200 år*. København.

Samuel, Raphael (1977): "Workshop of the World: Steam Power and Hand Technology in mid-Victorian Britain". *History Workshop*, 3.

Sestoft, Jørgen (1979): *Arbejdets bygninger*. København.

Skrubbeltrang, F. (1978): Septemberforliget 1899. I: Engelstoft, P. og H. Jensen (red.): *Sociale Studier i Dansk Historie efter 1857*. Opr. udg. 1830. København.

Thompson, E.P. (1977): "Folklore, anthropology, and social history". *The Indian Historical Review*. 3:2. Delhi.

Thompson, E.P. (1993): *Customs in Common*. London.

Thompson, Paul (1983): *The Nature of Work*. London.

Wagner, M.F. (1986): Industrialismens verdensbillede – et portræt af den moderne amerikanisme og dens ny teknologi. *Den jyske historiker*, 35-36.